Korowanie to także oszczędzanie i zarabianie

INWESTYCJE | Opłacalny stał się zakup korowarki RH-33

RH-33 w Tartaku Szymek to zmodernizowany model wcześniejszych rozwiązań firmy Jabłoński, z rampą załadowczą wydłużoną do 14 m.

TEKST I FOT. *Janusz Bekas*

Korowarka RH-33 wyposażona jest w silnik główny o mocy 18,5 kW.

Przedłużony stół załadowczy umożliwia korowanie surowca o długości do 14 m.

Przez ponad 10 lat w Tartaku Szymek w Chrząstawie Wielkiej k. Wrocławia nie korowano dłużyc i kłód, więc dopiero teraz Łukasz Kopek, właściciel tartaku docenia, jak bardzo opłacalną inwestycją stał się zakup korowarki RH-33 firmy ZM Jabłoński z Mińska Mazowieckiego.

– W zeszłym roku zakupiłem tylko 15 pił z zębami stellitowymi do traka Wravor, co przy przerobie około 5500 m³ drewna sosnowego i świerkowego jest bardzo dobrym wynikiem, zważywszy, iż nie mamy wykrywacza metali i część pił niszczy się bezpowrotnie w kontakcie z metalowymi odłamkami – mówi **Łukasz Kopek.** *– Nowa piła kosztuje 700 zł, a ostrzenie, nawet 25 razy, każdorazowo tylko 300 zł, więc możliwość zakupu mniejszej ilości pił oznacza rocznie oszczędność wielu tysięcy złotych. Korowanie drewna w znaczący sposób wydłuża czas pracy i okres eksploatowania regenerowanych pił, albowiem piasek znajdujący się w korze skraca czas ich eksploatacji. Wykorzystanie korowarki w trakcie wstępnej obróbki drewna pozwala też na efektywniejsze sortowanie surowca i obniża koszty obróbki ze względu na wydłużoną pracę narzędzi. Korowanie to także dodatkowe źródło dochodów ze sprzedaży kory lub jej wykorzystania jako opału. Ponadto zimą pozbawienie drewna zmarzniętej kory ułatwia jego przetarcie.*

Korowarkę obsługuje... żona

Zmorą tartaku, usytuowanego nieomal na rogatkach Wrocławia, jest niedostatek wykwalifikowanych osób. Dlatego trak obsługuje młody właściciel, zaś korowarkę... jego żona Joanna.

– Początkowo byłam przerażona, gdy stanęłam za pulpitem z kilkoma przyciskami i joystickami – mówi **Joanna Kopek.** *– Myślałam, że nigdy nie opanuję obsługi tej maszyny, ale jeden pracownik pokazał mi funkcje poszczególnych przycisków i z każdym dniem szło mi lepiej. Uczyłam się na własnych błędach i każdy szczegół wypracowałam sama. To trwało jakieś dwa-trzy miesiące, a do perfekcji doszłam po pół roku obsługi korowarki. I teraz nie ma sztuki drewna, którego bym nie dała rady okorować. Udaje mi się nawet obrobić sztuki, których parametry i kształty teoretycznie nie pozwalają na to.*

– Rzeczywiście, nie tylko ja byłem pod wrażeniem tego, co żona „wyprawia" z kłodami, ale także przedstawiciele producenta, którzy powątpiewali, czy my naprawdę korujemy drewno tą maszyną, skoro tak długo eksploatujemy paski klinowe i ostrza – mówi **Łukasz Kopek.** *– Z powodzeniem udaje nam się korować drewno o średnicy do 1 m. Takie kłody i parometrowe dłużyce są bardzo ciężkie, więc drgania i obciążenia powodują, iż cierpią paski klinowe w głowicy. Gruba kora wymaga maksymalnego wysunięcia zęba, więc odbija się to na żywotności pasków. Tymczasem u nas paski były wymieniane tylko raz, choć według wskazówek producenta po okorowaniu tej ilości surowca powinniśmy je wymienić już parokrotnie. Więc zgodnie doszliśmy do wniosku, że umiejętne operowanie kłodami i delikatne zdzieranie kory wydłuża czas pracy różnych elementów. Odnotowaliśmy tylko jedno zatarcie łożyska, które łatwo wymieniliśmy. Jesteśmy więc bardzo zadowoleni z maszyny, która dzięki zastosowaniu układów pneumatycznych doskonale sprawdza się w warunkach zimowych, pod wiatą. W odróżnieniu od układów hydraulicznych, w których olej pewnie gęstniałby przy niższych temperaturach i utrudniał czy nawet uniemożliwiał pracę, w zastosowanym rozwiązaniu nie ma tego problemu.*

Dłuższa rampa załadowcza

RH-33 w Tartaku Szymek to zmodernizowany model wcześniejszych rozwiązań firmy Jabłoński, z rampą załadowczą wydłużoną do 14 m, zgodnie z życzeniem użytkownika. Konstrukcja tego modelu jest nieco cięższa, więc zainstalowano większą głowicę obróbczą. Dodatkowo pulpit operatora wyposażono w panel HMI, przez co korowarka posiada niektóre funkcje zautomatyzowane. Operator może jeszcze sprawniej na niej pracować, a maszyna nie wymaga jego ciągłej uwagi.

Kłody lub dłużyce są spalinową ładowarką podawane na rampę załadowczą z łańcuchami dociągającymi kłody do podajnika, przenoszącego kolejne kłody na dwa rzędy ruchomych, stalowych kół z „zębami", powodujących obrót kłody wokół własnej osi podczas pozycjonowania i procesu korowania. Wzdłuż kłody porusza się nad nią głowica skrawająca korę i usuwająca ewentualne napływy korzeniowe oraz sęki. Po rozpoczęciu cyklu korowania opuszcza się na poziom kory i przesuwając się wzdłuż obracanej kłody, wykonuje operację usuwania kory, przez jej zdzieranie i rozdrabnianie. Urobek spada na przenośnik taśmowy z taśmą gumową, do której wulkanizowane są zabieraki, przez co niestraszne są mróz, woda czy ciągnące się włókna dębiny. Standardowo przenośnik unosi urobek na wysokość ponad 3 m, żeby można było podstawić kontener lub przyczepę.

Głowica korująca po przejściu w jedną stronę nie wraca na pozycję wyjściową, ale zatrzymuje się na drugim końcu, a w tym czasie podajnik, który przekazuje kłodę do obróbki, wracając do pozycji wyjściowej, ramionami spycha kłodę na rampę odbiorczą, która chwilę wcześniej przechyla się, ułatwiając zepchnięcie okorowanej kłody. I znowu na podajnik trafia kolejna kłoda, która po ułożeniu na ruchomych kołach zaczyna się obracać, a głowica opuszcza się i wykonując ruch powrotny, koruje kłodę od drugiej strony.

Korowanie kłody o długości 3 m trwa kilkadziesiąt sekund, a doliczając do tego czas na położenie kłody do obróbki, jej przekazanie na rampę odbiorczą oraz załadunek kolejnej kłody, w ciągu godziny można okorować kilkanaście kłód.

Ponieważ wydłużona rampa załadowcza umożliwia położenie na niej drewna sosnowego czy świerkowego o długości nawet 14 m, a głowica korowania porusza się na długości 10 m, to w przypadku tak długich sztuk są one obracane, co umożliwia dokończenie korowania i skierowanie do przetarcia tak długiego surowca.

Po okorowaniu dłużyce automatycznie przesuwane są na rampę rozładowczą.

Trzy poziomy głębokości korowania

– Mogę powiedzieć, z czystym sumieniem, że to jest porządna korowarka, którą można polecić innym zakładom drzewnym – mówi **Joanna Kopek.** *– Jest oferowana z kabiną operatora, więc mam „dach nad głową" i mogę urządzenie obsługiwać na siedząco. Przewidziane są trzy poziomy głębokości korowania regulowane z kabiny operatora, więc mam możliwość sterowania nie tylko procesem podawania kłód, ale też większego lub mniejszego zagłębiania noża skrawającego, uzyskując za każdym razem inne wióry.*

Korowarka RH-33 wyposażona jest w silnik główny o mocy 18,5 kW, a całkowita moc potrzebna do pracy wszystkich agregatów wynosi 31 kW.

Głowica jest wielopłytkowa o długości 320 mm. Zęby zdzierające korę w postaci czterostronnej płytki są bardzo trwałe i wystarczy co pewien czas je obrócić, żeby można było dalej pracować.

Z korowarki do traka i impregnacji

Okorowane kłody czy dłużyce są automatycznie przesuwane na rampę rozładowczą, z której – w przypadku Tartaku Szymek – są przenoszone na stół podawczy traka. Powstała w ten sposób linia obróbki drewna, od korowania, przez przetarcie, do obrzynarki OW 35, też firmy Jabłoński. Jej wysokość cięcia jest w zakresie 16-80 mm, a maksymalna szerokość rozsuwu wynosi 40 cm. Można w niej zainstalować 15 pił o średnicy 350 m i rozrzynać bele na deski o różnej grubości.

Wanna z programem

Od niedawna w tej podwrocławskiej firmie tarcica budowlana jest impregnowana w wannie impregnacyjnej WI-11, z wbudowanym ochronnym kołnierzem, zapobiegającym wylaniu się cieczy oraz z systemem podgrzewania płynu. Są to dwie rury grzewcze, umieszczone w zbiorniku głównym, dzięki czemu proces impregnacji można prowadzić w każdych warunkach pogodowych.

– Najważniejsze jednak jest to, że opuszczanie drewna do wanny i podnoszenie po impregnacji nie wymaga nawet mojego wyjścia z kabiny – tłumaczy operator ładowarki, ojciec właściciela. *– Urządzenie posiada sterowanie radiowe, więc z pilota dokonuję przesuwania pionowego stołu załadowczego. Po załadunku tarcicy jednym przyciskiem na pilocie zanurzam tarcicę w cieczy. Po zakończeniu procesu impregnacji, drugim przyciskiem podnoszę ładunek, który przez chwilę obcieka, a potem widlakiem odkładam na plac, z którego tarcica jest wywożona do odbiorcy.*

– Nie ukrywam, że namówiłem Marka Jabłońskiego do wyprodukowania tej bezobsługowej wanny – podkreśla **Łukasz Kopek.** *– Zakład Mechaniczny Jabłoński nie wykonywał wanien impregnacyjnych, ale jakość wykonania korowarki i obrzynarki skłoniła mnie do zakupu wanny właśnie tego producenta. Młodzi właściciele firmy z Mińska Mazowieckiego opracowali wannę z systemem nie tylko bezobsługowego załadunku i wyładunku, ale i z podgrzewaniem cieczy i systemem nadzoru procesu oraz sygnalizacją jego przeprowadzenia w nastawionym zakresie. Wanna ma program, który na przykład powoduje, że przykładowo po godzinie ładunek wynurza się, obcieka 10 min i jeszcze raz zanurza się na 30 min, a potem sama odbezpiecza docisk drewna i znowu się wynurza, gdy drewno jest gotowe do odbioru. To doskonałe rozwiązanie, więc co rusz odwiedzają nasz zakład przedstawiciele tartaków z różnych regionów i, o ile mi wiadomo, decydują się na zamawianie podobnych korowarek oraz wanien.*

Fachowcy mile widziani

Obecnie Tartak Szymek to firma rodzinna, rozwijana od 2003 r. Dzięki unijnej dotacji właściciel wymienił mały, używany traczek na trak firmy Wravor, więc przed paroma laty zwiększył przerób drewna budowlanego prawie trzykrotnie.

– Byłem zadowolony, bo klienci widzieli, że mam nową maszynę, zapewniającą lepszą jakość krokwi i desek – mówi **Łukasz Kopek.** *– Okazało się jednak, że nie nadążam z zamówieniami, więc dwa lata temu wymieniłem posiadany trak na mocniejszą maszynę i teraz uzyskuję 20 kubików kantówki przez 8 godzin pracy. Pojawiały się jednak problemy z częstą wymianą pił, które szybko były uszkadzane przez kamienie, odłamki czy błoto na korze. Uznałem, że tracę za dużo pieniędzy na piły i postoje traka, dlatego postanowiłem kupić korowarkę. Odetchnąłem i... zdecydowałem się na uczynienie kolejnego kroku technologicznego. Stąd zakup obrzynarki i wanny impregnacyjnej oraz mocnej ładowarki. Mogę teraz powiedzieć, że mam sensownie ułożony proces technologiczny. Pozostał problem profesjonalnej obsługi tych urządzeń, żeby wykorzystać ich potencjał i sprostać wszystkim zamówieniom, w krótkich terminach. Niestety, o jednego sprawnego pracownika do obsługi zmechanizowanego traka trudniej dzisiaj niż o maszynę.*