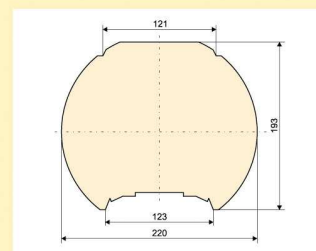
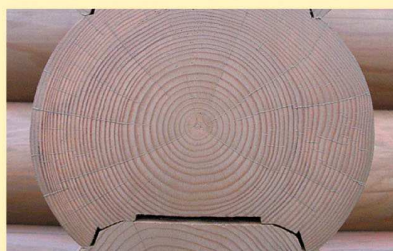
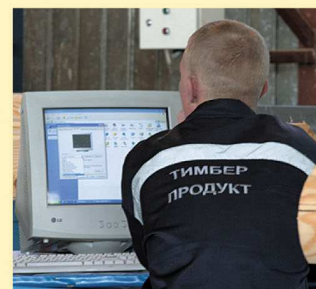


Следующий шаг — лесопиление, оно осуществляется в цехе лесопиления на установленных круглопильных станках финского производства. Далее пиломатериалы проходят этап сортировки по различным параметрам на автоматизированной линии. Выпускаемые пиломатериалы подготавливаются для последующей сушки путем укладки в соответствующие пакеты — для производства стропильно-балочной системы и отделочных пиломатериалов для комплектации домов.

Сушка — крайне ответственная операция. На нашем производстве данный процесс выполняется в сушильных камерах финской компании TekmaWood. Современное управление процессом сушки древесины позволяет создавать и поддерживать в камерах специальный режим. Бревна и пиломатериалы загружаются в камеры в виде кассет погрузчиком. Разработанное фирмой TekmaWood программное обеспечение позволяет изменять параметры процесса в автоматическом режиме в течение всего цикла сушки. Он был увеличен на 50%, в результате влажность бревен и пиломатериалов после процесса сушки становится оптимальной для качественного производства стеновых элементов и пиломатериалов.

Стеновые элементы домов изготавливаются на оборудовании одного из мировых лидеров в этой области — финской компании Makron. В процессе производства бревну придается профиль, запатентованный компанией «Тимбер Продукт». «Мостик холода» такого профиля на 30% больше по отношению к традиционному, «лунообразному» мостику профиля обычного бревна. Теплоизоляция домов, построенных с таким профилем, в несколько раз лучше. Далее вырезаются чашки для соединения под прямым углом и пазы под установку столярных изделий. Затем производится сверление отверстий под нагели, скрытую электропроводку и металлостяжки. Продольный компенсационный пропилен на невидимой части бревна позволяет задать нужное направление для снятия внутреннего напряжения материала в процессе эксплуатации.

Линия обработки пиломатериалов позволяет комплектовать дома необходимым объемом погонажных изделий и конструктивных элементов. Доски проходят процесс раскря с оптимизацией по качеству и в процессе строгания также приобретают заданный профиль будущего изделия. Линия укомплектована оборудованием немецких станкостроительных компаний: Gubisch, Grecon-Dimter.



Уровень оборудования позволяет выпускать строганные изделия очень высокого качества без дополнительной чистовой обработки.

Заключительным этапом производства стеновых элементов для дома является процесс предварительного антисептирования бревен. Это позволяет защитить материал от синевы и плесени не только на время транспортировки, но и на период сборки комплекта. Обработка стеновых элементов производится на станке Impregmat под контролем оператора. В качестве антисептика используются современные экологичные материалы финской компании Tikkurila. Данное покрытие служит основой для последующей обработки древесины лакокрасочными покрытиями. Все детали дома проходят максимальную заводскую подготовку, включая нарезку в размер, поштучную маркировку, согласно проектной документации. Это позволяет значительно сократить время строительства дома. Каждая деталь маркируется специальным кодом, чтобы при сборке сруба было легко найти ее место в стенах и перегородках будущего дома. Такой комплект без всяких проблем можно транспортировать в любое место и собрать за считанные дни.