

# ДЕРЕВОБРОБНИК

всеукраїнська галузева газета

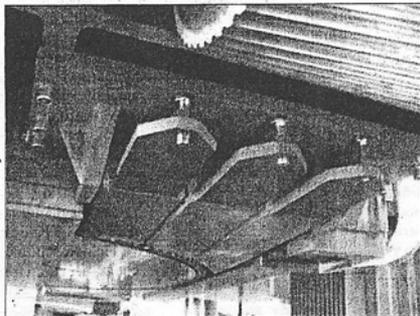
№ 16 (106)

17 серпня – 6 вересня 2004 року

www.derevo.com.ua

## Ну і як стругати будемо: по-новому, чи як завжди?

Доволі цікавий шліфувальний верстат запропонувала на вітчизняний ринок словенська фірма Ledinek. Він привернув до себе увагу тим, що має досить незвичну конструкцію, яка не має аналогів. Даний верстат має систему Rotoles – технологічне нововведення, розроблене словенською компанією. Оригінальна розробка вже запатентована у світі. Головний принцип системи Rotoles – фрезерування лицьових поверхонь, які можуть бути з дерева, пластмаси чи легких сплавів.



(Закінчення на 11-й стор.)

**ЦЕНТР ТЕХНОЛОГІЙ ДЕРЕВОБРОБКИ**

**НАМ 5 РОКІВ!**

WINTERSTEIGER LEITZ MÜHLBÖCK-VANICEK WEINIG REMA

Проектування виробництв  
Фірмовий сервісний центр  
Різальний інструмент  
Заточування будь-якого різального інструменту

Комплектні лінії  
Запасні частини  
Ручний інструмент  
Продаж у розстрочку  
Програма забезпечення для деревообробки

**Деревообробні верстати**

**ВИТРИМАНА ЯКІСТЬ!**

Харківський офіс: Тел. (0572) 191-690 142-952 Факс (057) 712-39-29

Сервіс-центр: (057) 757-22-44 E-mail: woodmach@ic.kharkov.ua Черкаський офіс: (0472) 637-926

**Реклама в Росії за українськими цінами!**

Спецвипуск газети

**ДЕРЕВОБРОБНИК**  
Галузева газета  
деревообробної галузі

**Безкоштовне розповсюдження на виставці**

«Лесдревмаш 2004»,  
6-9 вересня 2004,  
м. Москва

Контактний тел:  
**(0322) 44-11-64**

**6-10  
ЖОВТНЯ**

**ЗАПРОШУЄМО ДО УЧАСТІ  
У ГОЛОВНОМУ МЕБЛЕВОМУ  
ФОРУМІ УКРАЇНИ**

**КИЇВ  
ЕКСПО  
МЕБЛІ  
2004**  
(осінь)

XIV Міжнародна виставка меблів та предметів інтер'єру для житла та громадських приміщень

**МЕБЛЕВІ ТЕХНОЛОГІЇ,  
КОМПЛЕКТУЮЧІ,  
ТЕКСТИЛЬ 2004**  
(осінь)

В міжнародній виставці матеріалів, комплектуючих, обладнання та технологій для виробництва та оздоблення меблів

СПІВОРГАНІЗАТОР



**КИЇВ ЕКСПО ПЛАЗА**

Місце проведення: Виставковий центр

Київ, вул. Салютна, 2-6, ст. метро "Нивки"

ГЕНЕРАЛЬНИЙ ОРГАНІЗАТОР

СПІВОРГАНІЗАТОР

Тел./факс: (044) 461 9355, 494 4251  
E-mail: info@ekspozhuk.com.ua  
http://www.ekspozhuk.com.ua

Інформаційні партнери: **СІЛА** **ТЕХ** **СІЛА** **ДІВАН** **ДОМ ПІНТЕР'ЄР** **СІЛА** **САЛОН** **СІЛА** **СІЛА** **СІЛА**

## СТАНКОДНІПРО

ТІЛЬКИ ЯКІСТЬ, ЯКОЇ ВИ ВАРТІ...

ОБЛАДНАННЯ ІНСТРУМЕНТАЛІАМИ ЛЕСДРЕВМАШ

**СТАНКОДНІПРО**  
КРАЇНА СПОРА ДЕРЕВЯНИКА

РІЗНОМАНІТНІ ПРОПОЗИЦІЇ  
ДЛЯ ВСІХ ВИДІВ  
ВТОРИННОЇ ОБРОБКИ  
ДЕРЕВИНИ

**Складові вашого успіху**

М. Дніпропетровськ, Україна, 49063, обл. Київ, Приморський район, вул. Дніпропетровська, 10  
Тел. (0562) 34-84-30 34-81-48 34-84-33 34-71-10 21-20-07 21-21-11  
Факс (0562) 34-25-01 38-82-08  
E-mail: stanokodnipro@ukr.net 21-20-07 21-21-11  
www.stanokodnipro.com.ua

М. Дніпропетровськ, Україна, 49063, обл. Київ, Приморський район, вул. Дніпропетровська, 10  
Тел. (0562) 34-84-30 34-81-48 34-84-33 34-71-10 21-20-07 21-21-11  
Факс (0562) 34-25-01 38-82-08  
E-mail: stanokodnipro@ukr.net 21-20-07 21-21-11  
www.stanokodnipro.com.ua

## СТАНКОДНІПРО

**Запрошуємо відвідати наш стенд на виставці  
"Примус: Деревообробна промисловість"  
з 30 вересня по 4 жовтня у м.Київ, за адресою:  
Броварський проспект 15, ст.м. "Лівобережжя"**

**ЧЕКАЄМО НА ВСТРІЧІ!**

# Оптимальний підбір інструмента з погляду економіки

*Нині наростаючими темпами підвищуються вимоги до якості продукції і термінів її виготовлення. Добре відомо, що саме якість різального інструмента істотно впливає на точність виконання операцій, шорсткість поверхні оброблених деталей, продуктивність, рівень шуму, безпеку, витрату енергії і т.ін. З цієї причини виникає проблема перегляду сформованих стереотипів, що стосуються вибору різального інструмента.*

Нині на ринку України, поряд із продукцією вітчизняного походження, представлений інструмент практично усіх найбільш відомих у Європі фірм-виробників. Причому ринок настільки насичений, що найчастіше ціна виробу справді відповідає його якості. Виникає завдання – як з цієї розмаїтості вибрати саме той інструмент, що якнайкраще придатний для виконання даного конкретного завдання на єдиному конкретному підприємстві? Крім того, не можна забувати, що інструмент – це щатковий матеріал, що вимагає постійних витрат оборотних коштів.

На жаль, зазвичай, на етапі вибору обладнання керівник підприємства бере активну участь в аналізі економічної частини проекту. Вибір же постачальника інструмента часто вважається менш важливим питанням і «перекладається» на постачальників. Однак, це не зовсім вправданно, адже досвід роботи кращих меблевих підприємств України свідчить, що вони в середньому за рік витрачають на закупівлю інструмента суму, що дорівнює приблизно третій частині обладнання, на якому цей інструмент застосовується. Особливо яскраво це виявляється на прикладі експлуатації круглопилкових форматно-розкроювальних верстатів. Такий верстат, що розкроює в зміну до 20 листів ДСП, потребує від свого власника витрат на суму не менш 6 000

доларів США на рік для закупівлі пилок і оплати їхнього загострення. При розкрійці вітчизняних ДСП до цієї суми доведеться додати ще 25-30%.

Розглянемо два різних підходи до купівлі нового інструмента, зокрема, основної пилки для розкрою ДСП.

Зважимо на становище працівника, уповноваженого вирішити проблему вибору нового інструмента. Звісно, на столі перед ним, у кращому випадку, – гора прайслистів різних торгових фірм, з яких він може довідатися лише первісну вартість пил зі схожими параметрами. Якими шляхами піде наш «уповноважений»? Один варіант – намагатися заощадити, він приймає рішення про придбання пилки подешевше, скажімо, за 50 у.о. Інший варіант – пам'ятаючи, що «дешеве гарним бути не може», він придбає пилку, що має стабільну якість, відомі, перевірені роками торгової марки, але заплатить в 2 рази більше – скажімо, 100 у.о.

Далі припустимо, що обидві пилки правильно експлуатуються в однакових умовах, на обладнанні одного класу точності. Тоді якість першого робочого циклу (до першого загострення) забезпечується якістю виготовлення самої пилки. І відповідно, пилка «економ-класу» зробить пропил довжиною в 400 метрів, а інша (дорога) – 800 метрів. «Але друга і коштувала в 2 рази

дорожче», – заперечте Ви, і ми поки не будемо з Вами сперечатися.

Другий робочий цикл інструмента (до другого загострення) уже залежить від двох факторів. Перший з них – наскільки інструмент був зношений при роботі на верстаті (у нашому прикладі беремо однако-вий знос), і, отже, яку кількість твердосплавної напайки потрібно буде зняти для ліквідації цього затуплення. І другий фактор – якість загострення. Зупинимось на цьому детальноше.

Перша з наших пилок, зазвичай, відправляється на загострення в «сусідній гараж» в «умілі ручки» горезвісного дядька Васи – людини з великим життєвим досвідом і «золотими», певна річ, руками. І через 6-8 таких загострень по передній грані пилки можна, в кращому випадку, передати на виконання невідповідальних операцій, у гіршому – викинути. До усього цього додаються постійні проблеми з якістю краєв розкромлених деталей через непрофесійне і нестабільне загострення інструмента. Тому що загострювальне обладнання («дядька Васи») практично ніколи не може забезпечити необхідну вам точність загострення. А неправильне загострення – це недоцільна розкіш, тому що виробник якісної пилки гарантує вам при правильній експлуатації 15-20 перезагострень, а ви з метою «шохилинної економії» скоротили життєвий цикл пилки в 3 рази. «Але вона і коштувала не дуже дорого...», – знову заперечте ви. А ми відповімо на це наприкінці нашої публікації.

Можна, звичайно, за прикладом підприємств колишнього СРСР, створити власну інструментальну службу. Але чи буде це економічно доцільно? Чи зможете ви утримувати інструментальні комори, длян-

ку із загострення та ремонту всього застосовуваного інструмента? Чи можете ви швидко завантажити штат робітників-інструментальників і парк дорогого загострювального обладнання? Чи не зведеться робота вашої інструментальної служби до обслуговування інструмента на тому самому «гаражно-му» рівні (чи дещо вище того)?

Друга з розглянутих нами пилок відправилася на загострення (як це заведено в усьому цивілізованому світі) у сервісний центр з обслуговування інструмента, що оснащений спеціальним автоматичним обладнанням. Адже тільки воно дозволяє усунути залежність кінцевого результату від кваліфікації чи стану душі й тіла загострювальника.

Отже, що ж ми маємо в кожному з розглянутих нами випадків? Давайте спробуємо поррахувати, при якому варіанті відбувається реальна економія коштів.

## ПЕРШИЙ ВАРИАНТ.

Первісна вартість пилки – 50 у.о. (перший «пробіг» пилки – 400 метрів)

8 «гаражних» загострень – 8 x 2 у.о. = 16 у.о. («пробіг» пилки після загострень – 8 x 300 метрів)

Загальна вартість пилки – 66 у.о.  
Загальний метраж розкрою – 2 800 м.

Вартість одного метра розкрою: 66:2 800 = **0,0236 у.о.**

## ДРУГИЙ ВАРИАНТ.

Первісна вартість пилки – 100 у.о. (перший «пробіг» пилки – 800 метрів)

20 професійних загострень – 20 x 8 у.о. = 160 у.о. («пробіг» пилки після загострень – 20 x 700 метрів)

Загальна вартість пилки – 260 у.о.  
Загальний метраж розкрою – 14800 м

Вартість одного метра розкрою: 260:14800 = **0,0176 у.о.**

Щоб ці цифри були більш зрозумілими, подивимось на них з іншого боку. При середній швидкості розкрою, щоб розкрити один стандартний лист ДСП, пилка «пробіг» 25-30 м. У нашому прикладі при повному життєвому циклі пилки було розкрито:

2800 м : 25 м на лист ДСП = **112 листів** (за 66 у.о.),

14800 м : 25 м на лист ДСП = **592 листів** (за 260 у.о.).

А тепер знову проста арифметика: щоб поррахувати, скільки коштів витратить розкрій пилкою з першого варіанта 592 листів матеріалу (те, на що виявилася здатна пилка по другому варіанту):

592 : 112 x 66 у.о. = **349 у.о.** – а не 260 у.о.!

Як видно з наведених розрахунків, справді, «скупили платити дівчі». І тут ми врахували тільки матеріальні витрати, а скільки часу піде на підготовчі операції: частіше зміну інструмента і переналадження верстата? Скільки виробів не буде випущено через невикористання простій обладнання?

Усе, викладене нами вище, має своєю метою довести до споживача одну просту істину: якщо Ви придбали сучасний дорогий інструмент, постарайтесь використовувати його з максимальним ефектом. Не допускайте перетворення його в «одноразовий», до першого загострення. Якісний інструмент тим і добрий, що при грамотній його експлуатації й обслуговуванні він здатен служити довго, зберігаючи стабільно високий рівень обробки виробів. Тому нині підбір інструмента – це не тільки вибір фірми, що постачає якісні вироби, але й фірми-постачальника, яка надає стабільний якісний сервіс.

Олена МУКІЄВСЬКА.