

Alla fine dell'ottobre scorso il parco macchine dell'Istituto di Studio del Settore Legno di Rosenheim e.V. (LHK) ha installato una nuova levigatrice a nastro largo. L'azienda DMC del gruppo SCM ha messo a disposizione la levigatrice modello Technosand 1350 che ha permesso all'istituto di completare il corso di

formazione in tecniche di levigatura per legno massello e pannelli in compensato. Hanno così potuto approfittarne partecipanti ai seminari, dirigenti di settore e apprendisti dell'LHK. Il macchinario viene inoltre utilizzato per le dimostrazioni eseguite per i clienti del gruppo SCM. ■

## ► NUOVI ORDINI PER METSO

All'inizio del 2002 il produttore di macchine svedese Metso Panelboard di Sundsvall ha annunciato l'installazione di nuovi impianti. Si tratta in particolare di un sistema per la lavorazione della paglia ("Classiformer") di nuova concezione e due sistemi di accatastamento ("Lukki") per l'impianto di pannelli truciolari di Willamette di Simsboro, Louisiana.

I componenti dell'impianto prevedono una capacità annua di 407.000 m<sup>3</sup>. Per la data di consegna il fornitore aveva concordato la fine del 2001. Willamette utilizza già nei quattro impianti per la produzione di pannelli

truciolari macchinari per la lavorazione della paglia forniti dal produttore svedese. È già stato installato ad An Khe, nella provincia di Gia Lai (Vietnam), l'impianto per MDF ordinato dalla Vietnam Forest Corporation (Vinafor), che è stato avviato all'inizio del 2002. La componente principale dell'impianto è rappresentata da una presa a sei vani, insieme alla quale Metso ha fornito un Defibrator M-42, la formatrice, la prepressa e il sistema di movimentazione. Il sistema tratterà legname di latifoglie, per lo più eucalipto locale, e la capacità annua si aggira attorno ai 54.000 m<sup>3</sup>. ■



tori a vassoi e pressa multivano esistenti. L'impianto possiede una capacità produttiva di 450 metri cubi al giorno, riferendo tale valore ad un 16 mm con larghezza netta di 1.750 mm. La stazione di formazione, il cui montaggio è stato effettuato da CMC-Texpan nel luglio 2001, è in grado tuttavia di garantire una produzione anche maggiore rispetto a questa. Plitprom ha scelto di rivolgersi a CMC-Texpan per l'installazione della nuova stazione di formazione non solo per ottenere una maggiore capacità produttiva. La scelta, infatti, è stata indotta soprattutto dall'esigenza di ottenere una migliore qualità superficiale del pannello. Prima di sostituire le formatrici, infatti, erano stati riscontrati alcuni difetti sostanziali del prodotto, come la scadente distribuzione del materiale e la qualità insoddisfacente della superficie del pannello. Sono bastati due mesi di funzionamento del nuovo impianto per notare un netto miglioramento sia nella distribuzione trasversale e longitudinale, sia nella qualità della superficie. ■

## ► DA BERGAMO A MOSCA

CMC-Texpan ha installato presso lo stabilimento di Plitprom, a Mosca, una nuova stazione di formazione per la produzione di pannelli truciolari, completa di impianto di aspirazione. L'operazione si è conclusa con successo, grazie ad un lavoro svolto in sinergia con più soggetti, nel corso del quale la società tedesca Siempelkamp ha svolto un ruolo di coordinamento tra il cliente, CMC-Texpan e ATR.

Quest'ultima, in particolare, si è occupata di fornire i quadri elettrici, insieme al programma di gestione e di visualizzazione delle nuove parti installate. La stazione di formazione fornita da CMC-Texpan, costituita da due formatrici a vento per gli strati esterni e da una testa meccanica per lo strato interno, è stata installata, in sostituzione di formatrici meccaniche Wurtek, su una linea con trasporta-