



txt
+
foto

Optymalizacja produkcji, synergia zespołu

ROZMOWA | Podstawą jest słuchanie klienta

Firma Labora.Energy jest jednym z najbardziej rozpoznawalnych projektantów i producentów linii do produkcji pelletu. I to nie tylko ze względu na charakterystyczny, pomarańczowy kolor ich urządzeń, ale głównie ze względu na doskonałą współpracę z klientami. O arkanach produkcji i filozofii firmy rozmawiamy z Grzegorzem Szewczykiem, właścicielem Labora.Energy.

Bartosz Szpojda

GPD Labora.Energy oferuje swoim klientom linie do produkcji pelletu skrojone na miarę. Co to maśo oznacza tak naprawdę w praktyce?

Grzegorz Szewczyk: Zbudowa-
liśmy ponad 150 linii do pelletu,
w międzyczasie przygotowaliśmy
przynajmniej po dwa rozwiązania do
każdego rodzaju suszarni, transpor-
tu, pakowania, chłodzenia i mielenia.
Dzięki temu teraz możemy zaofero-
wać każde dostępne rozwiązanie,
np.: bufor może być okrągły lub dzia-
łać na zasadzie ruchomej podłogi; do
bufora możemy podłączyć raz jeden
granulator, a w przyszłości od dwóch
do czterech; młyny mogą mieć różną
wydajność i zastosowanie – może-
my przygotować takie z odbiorem
mechanicznym lub grawitacyjnym;
dzisiaj możemy postawić ręcz-
ną pakowaczkę, a w przyszłości
przekształcić ją do postaci auto-
matu. Możemy się wpiąć z naszymi
rozwiązaniami, z naszą linią nawet
w małe pomieszczenie, stosując np.:
transport pneumatyczny. A jeśli ktoś
szuka wyższej wydajności, to skro-
imy od razu linię, z której odbieramy
gotowe palety z załadowanymi nań
workami z pelletem.

fot 1

Grzegorz Szewczyk, właściciel Labora.Energy, stawia na kontakt z klientem zarówno przed zakupem linii do produkcji pelletu, jak i na wiele lat po jej montażu i uruchomieniu.

GPD Produkty Labora.Energy cechuje wyjątkowa jakość. Za tym zapewne idzie też wyższa cena. Dlaczego więc warto postawić na rozwiązania, jakie oferujecie?

G.S.: Choćbym chciał coś zrobić ta-
niej, jak to robią niektórzy producenci
obecni na rynku, to zatrudniani przez
nas konstruktorzy, którzy wykonują
obliczenia, niejako chronią mnie przed
samym sobą w tej materii, nie pozwa-
lając na teoretyczne oszczędności.
Wszystko jest zawsze dokładnie poli-
czone i wykonane z zapasem. Mamy
15-letnie doświadczenie w budowie

Jednym z atutów firmy jest fakt, że każde rozwiązanie, a szczególnie przygotowywane pod konkretne zamówienie klienta, jest zawsze gruntownie przetestowane, nim opuści hałę produkcyjną.



fot. Labora.Energy



Od konsultacji z klientem, poprzez etap projektowania linii, po jej wykonanie – wszystko dzieje się w murach firmy.



Suszenie jest istotnym elementem każdej linii produkującej pellet. Dlatego też doświadczenie w konstruowaniu odpowiednich maszyn ma tu decydujące znaczenie dla jego jakości.

i instalacji naszych linii i dlatego większość naszych instalacji jest już w jakimś stopniu powtarzalna. Utrzymujemy stały kontakt z naszymi klientami, co wpływa na ciągłe podwyższanie jakości naszych produktów. Nasi klienci są dla nas tak naprawdę najbardziej wymagającym „działem kontroli jakości”, ustawiając poprzeczkę swoich oczekiwań bardzo wysoko. Na całkowitą jakość maszyn wpływa natomiast jeszcze jeden bardzo ważny aspekt, który należy do integratora linii. Linia to nie tylko mechaniczne urządzenia, szafy sterownicze, czy program sterujący, ale także, a może przede wszystkim, bezpieczeństwo obsługi związane z czytelnością, zgodną z Dyrektywą Maszynową, instrukcją obsługi i dopuszczenie linii do pracy.

GPD Co wchodzi w podstawowy zakres linii do produkcji pelletu, a co może być niejako jej uzupełnieniem?

G.S.: W przypadku suchego surowca zawsze musi być zamontowany młyn, zapewniony transport surowca, pelleta, chłodnica, kolejny transport, tym razem do bufora, sam bufor pelletu i pakowaczka. Uzupełnieniem mogą być odpowiedniej wielkości bufor montowany przed młynem, automatyczny odbiór pyłów, właściwa chłodnica i np. bardziej zautomatyzowane sterowanie niż to, w które wyposażamy linię podstawową. Można także dodać automatyczny system pakowania czy układania worków z pellem na paletach. Wszystko zależy od wolumenu produkcji czy dostępności operatorów do pracy. W przypadku mokrego surowca koniecznym uzupełnieniem będzie suszarnia do trocin. Kiedy w materiale wejściowym pojawiają się kawałki drewna, to niezbędny będzie na pewno rozdrabniacz, przesiewacz i tego typu urządzenia towarzyszące.

GPD Jednym z atutów firmy jest umiejętność takiego projektowania linii, by zmieściła się na małej przestrzeni. Jak to w Labora.Energy robicie?

G.S.: Na rynku są firmy – integratorzy – które kupują granulatory, transportery praktycznie za każdym razem gdzie indziej. Efektem tego jest to, że w każdym miejscu montażu pojawia się jednorazowe rozwiązanie, któremu nie towarzyszy jakiegokolwiek wyciąganie całościowych wniosków, na co zwrócili uwagę nasi niedawni goście z zagranicy. Te firmy, działając w ten sposób, stają się integratorem zespołu maszyn i w związku z tym ciążą na nich takie same obowiązki jak na producencie urządzeń. My, jako producent całej linii, ciągle optymalizujemy nie tylko młyn lub granulator, ale każdy

jej element. A jak mieścimy się nawet na niewielkiej przestrzeni? Wykorzystujemy w tym celu grawitację, czyli budujemy na wysokość. Gdzie wystarczy mały podajnik, taki tam montujemy. Nasz mały młyn ma dużą wydajność, ponieważ stosujemy gdzie się da „tempomaty”. Dla przykładu: silnik młyna ma równomierne obciążenie, a podajnik podaje tyle surowca, ile młyn jest w stanie przerobić. Optymalizujemy nie tylko mechanicznie, ale również programowo. Dlaczego inni tego nie robią? Bo to więcej kosztuje na etapie zakupu linii, ale jest bardzo wygodne i tańsze dla użytkownika już od pierwszego uruchomienia.

GPD Dlaczego Labora.Energy w swoich rozwiązaniach stawia na system „twin”, czyli podwojony granulator?

G.S.: Kiedy pelletciarnię stawia zakład drzewny, to od momentu jej uruchomienia ostatni, wydawałoby się, element procesu technologicznego staje się kluczowym – pełny silos nie przyjmie surowca z produkcji, jeżeli nie opróżni go pelleta. System „twin” pozwala na szybsze opróżnianie silosu, a w razie awarii lub uszkodzenia części eksploatacyjnych jednego z granulatorów również na jego opróżnienie, ale w dłuższym okresie czasu. Są też klienci, którzy dzisiaj kupują połowę „twina” z możliwością rozbudowy w przyszłości. Kilkunastokrotnie mieliśmy taką sytuację.

GPD Ważnym elementem linii do produkcji pelletu jest chłodnica. Czy rzeczywiście chłodzenie pelletu przed jego ostatecznym pakowaniem jest takie konieczne?

G.S.: Tak jak do formowania trocin w pellet jest potrzebne ciepło i ciśnienie oraz odpowiednia wilgotność, tak do utrzymania właściwego kształtu konieczne jest jego hartowanie, czyli szybkie przechłodzenie. W przeciwnym razie pellet się rozpadnie. Jest to bardzo ważny etap produkcji, często bardzo niedoceniany przez klientów. My kładziemy na to duży nacisk, dlatego opracowaliśmy trzy rozwiązania związane z chłodzeniem pelletu. Nawet jeżeli robimy testy pelletowania nieznanym nam surowcom, z którymi przyjeżdżają klienci, a nie mamy podłączonej chłodnicy do linii testowej, to i tak wykonujemy chłodzenie metodą warsztatową.

GPD Wiem już, że system „twin” pomaga sprawnie opróżniać silos, a chłodnica jest istotna w procesie powstawania wysokojakościowego pelletu. Jakie jeszcze elementy linii produkcyjnej wpływają na jego końcową jakość?

G.S.: Z pewnością suszenie – zbyt wysoka wilgotność powoduje, że pellet, nawet uformowany, rozpadnie się; mielenie – za duża frakcja sprawia, że trudno zbić taki pellet, a nawet uformowany z większej frakcji również może się rozpaść; granulowanie – słaba kompresja powoduje, że pellet się nie zmieści w workach i będzie się rozpadał, podobnie jak omówiony już brak chłodzenia. Jeżeli już spełnimy wszystkie warunki, które powodują, że zadaliśmy o wysoką jakość pelletu, to najlepiej w ciągu całego procesu, a w szczególności na jego końcu, musimy wykonać odpylanie. Wtedy pellet spełni wszystkie normy jakościowe dlań opracowane, jak i wymagania samych klientów. Oczywiście gdy do linii wrzucimy brudny surowiec, to choćby nie wiem co zrobimy, to jakości z niego nie „wyciągniemy”. Jak w powiedzeniu: „z piasku bicia nie ukreścisz”.

GPD Jak więc wygląda sam proces projektowania i konstrukcji linii do pelletu w firmie Labora.Energy?

G.S.: Bazą zawsze jest 90 proc. wypracowanych i sprawdzonych rozwiązań. Im prostsza linia, tym mniej jest projektowania, ponieważ wszystkie przyłącza do różnych transporterów w linii mamy „na półce”. Ale po zamówieniu przez klienta i wpłaceniu zaliczki rysujemy schemat technologiczny P&ID, a następnie pracę przejmuje dział konstrukcyjny. Jeden z konstruktorów kontaktuje się z klientem, a kiedy zachodzi taka potrzeba, to jedzie na obiekt, gdzie doprecyzowuje wszystkie szczegóły i ustawia w programie SolidWorks całą linię. Kiedy jednak pojawia się wyzwanie, jest coś, czego jeszcze nigdy nie robiliśmy, to siadamy wszyscy i rozmawiamy tyle czasu, ile tylko potrzeba, żeby przygotować odpowiedni draft dla konstruktora. Wewnątrz firmy tworzymy pewnego rodzaju synergię, bo każdy dzieli się swoim doświadczeniem. Dzięki temu kilkunastu ludzi tworzy coś, co później wykonujemy, testujemy i dopiero w następnej kolejności wdrażamy. W ciągu ostatnich pięciu lat zaimplementowaliśmy nowy rodzaj suszarni Eco Air Dryer, bardziej efektywny młyn bijakowy, poziomy automat pakujący, który można podstawić zamiast istniejącej pakowarki, paletyzator półkowy i kapturownicę. Wdrożyliśmy też bardzo wydajny system rekuperacji do suszarni Magnum, który pozwala zaoszczędzić ponad połowę wysokotemperaturowego ciepła. Obecnie uruchamiamy suszarnię trocin do kotłowni w zakładzie drzewnym. Jak widać – nie pozostajemy bierni.

GPD Dziękuję za rozmowę. ●



Część maszyn jest gotowa do wzięcia „z półki”, jednak to, co oferuje Labora.Energy, rzadko jest standardowe.

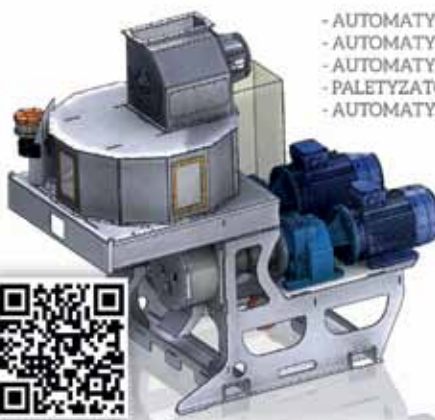
Każdy produkt, opuszczający halę produkcyjną, trafia do klienta, gdzie jest montowany i uruchamiany. A potem... Labora.Energy czeka na feedback, skrzętnie z niego korzystając.



REKLAMA

LABORA ENERGY

PRODUCENT LINII DO PELETOWANIA
ORAZ ZAGOSPODAROWANIA ODPADÓW PRODUKCYJNYCH



- AUTOMATYCZNE LINIE DO PELETU,
- AUTOMATYCZNE SUSZARNIE TROCIN,
- AUTOMATYCZNE LINIE PAKUJĄCE,
- PALETYZATORY,
- AUTOMATYZACJA I OPTYMALIZACJA PRODUKCJI

Labora.Energy sp. z o.o., sp. k.
ul. Długa 114, 62-070 Zakrzewo
ora@labora.energy
www.labora.energy
Tel.: / Whats App/ Viber/
+48 +667 777 046

