

Продукция завода:

Фанера березовая марки ФК ГОСТ 3916.1-96

Выпускаемые сорта: I/II; II/II; II/III; II/IV; IV/IV

Форматы березовой фанеры: 1525x1525 мм., 1475x1525 мм., 1425x1525 мм., 1220x1525 мм.

Толщина листов: 3; 4; 5; 6; 7; 8; 9; 10; 12; 15; 18 мм.

Все сорта фанеры кроме сорта IV/IV - шлифуются.

Фанера бакелизированная ГОСТ 11539-83

Марка: ФБС1, ФБС1-А

Формат бакелизированной фанеры: 5700x1250 мм.

Толщины листов: 5; 7; 10; 12; 14; 16; 18; 20; 25; 30; 36; 40 мм.

Шпон лущеный березовый ГОСТ 99-96

Выпускаемые сорта: I, II, III, IV.

Формат: 1600x150x350 мм; 1600x400 мм; 1600x500 мм; 1600x600 мм; 1600x700 мм; 1600x800 мм.

Толщины листов: 1.2, 1.5, мм.

Фанера березовая марки ФФ ГОСТ 3916.1-96

Выпускаемые сорта: I/II; II/II; II/III; II/IV; IV/IV

Форматы березовой фанеры: 1525x1525 мм., 1475x1525 мм., 2440x1220 мм., 2500x1250 мм.

Толщина листов: 3; 4; 5; 6; 7; 8; 9; 10; 12; 15; 18 мм для форматов 1525x1525 мм

Толщина листов: 4 - 40 мм для форматов 2500x1250 мм и 2440x1220 мм

Авиационная фанера ГОСТ 102-75

Авиационная фанера форматом 1525x1525 мм изготавливается из лучших сортов древесины с использованием современной технологии и оборудования. Как и наружные все внутренние слои фанеры состоят из цельных слоев шпона, выработанного из первоклассной, прочной, мелкослойной древесины.

Ламинированная фанера марки «ФФФ», ТУ 5512-002-00273235-95

Выпускаемые сорта: I; II; III.

Форматы: 2440x1220 мм, 2400x1200 мм, 2500x1250 мм.

Толщина листов: 6 - 30 мм.

Products:

Interior birch plywood Birch core GOST 3916.1-96

B/BB, S/BB, BB/BB, BB/CP, CP/C, C/C

Size: 1525x1525mm, 1425x1525mm, 1220x1525mm

Thickness: 3 - 18mm

All grades, except C/C are sanded

Bakelized plywood Birch core GOST11539-83

Grade: FBS 1, FBS 1 - A

Size: 5700x1250mm

Thickness: 5, 7, 10, 12, 14, 16, 18, 20, 25, 30, 36, 40mm

Birch veneer GOST 99-96

Grades: I, II, III, IV

Size: 1600x150x350mm; 1600x400mm; 1600x600mm; 1600x700mm; 1600x800mm

Thickness: 1.2, 1.5mm

Exterior plywood (WBP) Birch core GOST 3916.1-96

Grades: B/BB, S/BB, BB/BB, BB/CP, CP/C, C/C

Size: 1525x1525mm, 1475x1525mm, 2440x1220mm, 2500x1250mm

Thickness: 3 - 18mm for 1525x1525mm

Thickness: 4 - 40mm for 2500x1250, 2440x1220

Avia plywood GOST 102 - 75

Avia plywood 1525x1525 is made of the best grades using the modern technology and equipment. The outside layers as well as inside layers are of full veneer layers, selected of the strong, first class wood.

Film Faced plywood (WBP glue) Technical Requirements (ТУ) 5512 - 002 - 00273235 - 95

Grades: I, II, III

Size: 2440x1220mm, 2400x1200mm, 2500x1250mm

Thickness: 6 - 30mm

ООО «Тюменский Фанерный Завод»

625005, Россия, г.Тюмень, ул. Береговая 109

Тел./факс: +7 (3452) 63-77-65, тел.: +7 (3452) 63-77-78

e-mail: office@tumfk.ru

web: www.tumfk.ru

Tyumen Plywood Plant Limited

109 Beregovaya. 625005. Tyumen. RUSSIA.

Tel./fax: +7 (3452) 63-77-65, tel.: +7 (3452) 63-77-78

e-mail: office@tumfk.ru

web: www.tumfk.ru

**Тюменский
фанерный
завод**



**Tyumen
plywood
plant**

**Современное
производство**

**Modern
manufacture**



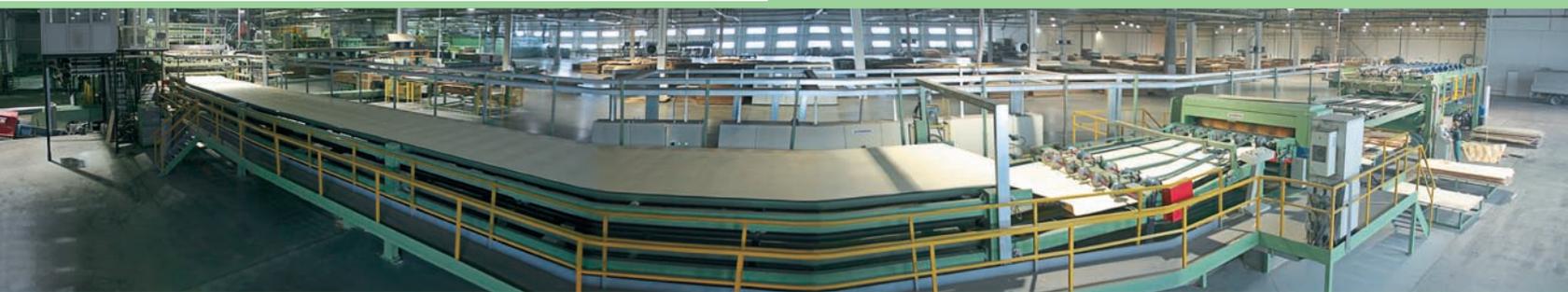
Благодаря многолетнему труду всего коллектива Тюменского фанерного комбината, построен и запущен в эксплуатацию новый завод по производству фанеры, соответствующей Европейским форматам: 2500x1250мм и 1250x2500мм. В настоящее время полностью смонтирована первая высокотехнологичная линия производства фанеры с проектной мощностью выпуска продукции в объёме 30 тыс. м³/год.

Owing to years of experience of all the Tyumen Plywood Plant Limited staff, a new plant producing oversize plywood corresponding to all european standards : 2500x1250 and 1250x2500 has been successfully built and launched. A new high-tech line producing plywood has now been set up with the capacity of 30 000m³ per year.



Бассейн гидротермической обработки сырья.
The pool of hydrothermal processing of raw materials.

Линия лущения и штабелирования сырого шпона.
Peeling and stacking line of raw veneer.



Автоматическая станция штабелирования сырого шпона.
The automatic stacking station of raw veneer.



Проект строительства завода выполнен с учётом установки в перспективе трёх технологических линий, позволяющих выйти на проектную мощность выпуска фанерной продукции в объёме 90 тыс. м³/год.

The plant-building project is executed in accordance with the installation of 3 tech-lines in the perspective, allowing to reach full capacity plywood production in volume 90 000m³ per year.



Автоматическая линия сушки и сортировки сухого шпона. Это высокопроизводительная линия с гарантированными качественными показателями.
Automatic drying and grading line. This is a high producing line with guaranteed quality indicators.

Участок комплектовки сухого шпона. На данных площадях квалифицированным персоналом осуществляется комплектовка шпона в соответствии с заказами на продукцию.
Dried veneer grading area. In this area the completion of dried veneers is executed in accordance with the orders for the production by the highly qualified staff.



Производителем оборудования всей технологической цепочки, является Итальянская фирма ANGELO CREMONA.

При подготовке к монтажу оборудования первой линии одновременно были выполнены необходимые подготовительные работы для перспективного

Manufacturer of the equipment throughout the processing chain is an Italian company ANGELO CREMONA.

In preparation for the installation of the equipment of the first line the necessary preparatory works for the future development of the plant were simultaneously



Линия рубки и ребросклеивания сухого шпона. Функции этой линии позволяют кусковой — неформатный шпон превращать в полноформатный, что является залогом выпуска качественной продукции.

Cutting line and joining-veneer line of dried veneer. Functions of this line allow to turn lump-unformatted veneer into a full length, which is the key to produce quality products.

Участок сборки пакетов фанеры.
Land of building packages of plywood.



развития завода, позволяющие в кратчайшие сроки установить новое оборудование и выйти на проектную мощность.

К примеру, из расчета выхода завода на полную производственную мощность, построено 24 секции бассейна гидротермической обработки фанерного сырья, из которых при работе одной

carried out, allowing to install new equipment very quickly and get off at full capacity.

For example, the rate of output of the plant at full capacity, 24 sections basin of hydrothermal processing of raw plywood was built, of which only 7 sections are involved during the work of one production line.

30-ти этажный горячий пресс с автоматизированными загрузочным и разгрузочным устройствами.

30 – storied hot press with automated filling and discharge devices.



Прессы для холодной подпрессовки пакетов, придающие «распушённому» пакету фанеры компактность, обеспечивающую их беспрепятственную загрузку в горячий пресс.

Presses for cold molding packages, giving to «loose» plywood compact package that ensures its smooth loading in hot press.

технологической линии задействованы только семь секций.

Полностью закончено строительство дополнительных фундаментов для двух холодных прессов, двух горячих прессов и одного пресса ламинирования фанеры.

Building of additional basis for 2 cold presses, 2 hot presses and 1 press for plywood filming is fully completed.





Автоматизированная линия обрезки ...
Automated line of trimming ...

С целью диверсификации производства предусмотрены дополнительные производственные площади, которые позволят выпускать форматы фанеры, пользующиеся наибольшим спросом.

Учитывая то, что до настоящего времени пользуется значительным спросом фанера

In order to diversify production additional producing spaces are provided, which will produce plywood formats which are in the highest demand.

Taking into consideration that up to nowadays the size 1525x1525 is in great demand, which is currently produced at the site of the old plant, the



... и штабелирования фанеры
... and stocking of plywood.

форматом 1525x1525мм, выпускаемая на старой площадке фанерного комбината, принято решение дополнительно установить на новом заводе один 35-ти этажный пресс для производства данной продукции.

После запуска нового завода мы теперь можем производить ламинированную фанеру, которая выпускается по Техническим Условиям 5512-002-00273235-95.

Installation of an additional 35-storied press producing such kind of product was decided. We are now able to produce Film Faced plywood after launching the new mill.

After running the new mill we are now able to produce film faced plywood according to Technical Requirements 5512-002-00273235-95



Линия ламинирования фанеры.
Film faced line.

Для изготовления ламинированной фанеры применяют фанеру марки ФСФ, шлифованную ГОСТ 3916.1-96. Данный вид фанеры покрывается с одной или двух сторон бумагосмоленной пленкой на основе фенолформальдегидной смолы. Такое защитное покрытие придает поверхности ламинированной фанеры повышенную водостойкость, что делает ее устойчивой к различным погодным и химическим условиям.

The plywood of Exterior kind, GOST 3916.1-96 sanded on both sides, is used while producing the film faced plywood. The present kind of plywood is covered with film, based on phenol — formaldehyde resin, on one or two sides. Such protective cover lends to the surface of film faced plywood a high water resistance, that makes it stable to different chemical and weather conditions.

Автоматизированная линия шлифовки, сортировки и штабелирования фанеры.
Automated line of grinding, grading and stacking.





Склад готовой продукции с высокопрочными полами, способный вместить до 4500 м³ фанеры. Внутри склада находится ж/д линия, предназначенная для погрузки фанеры.
The stock with high-strength floor, which can accommodate up to 4500m³ plywood. There are railways for wagon loading inside the stock.



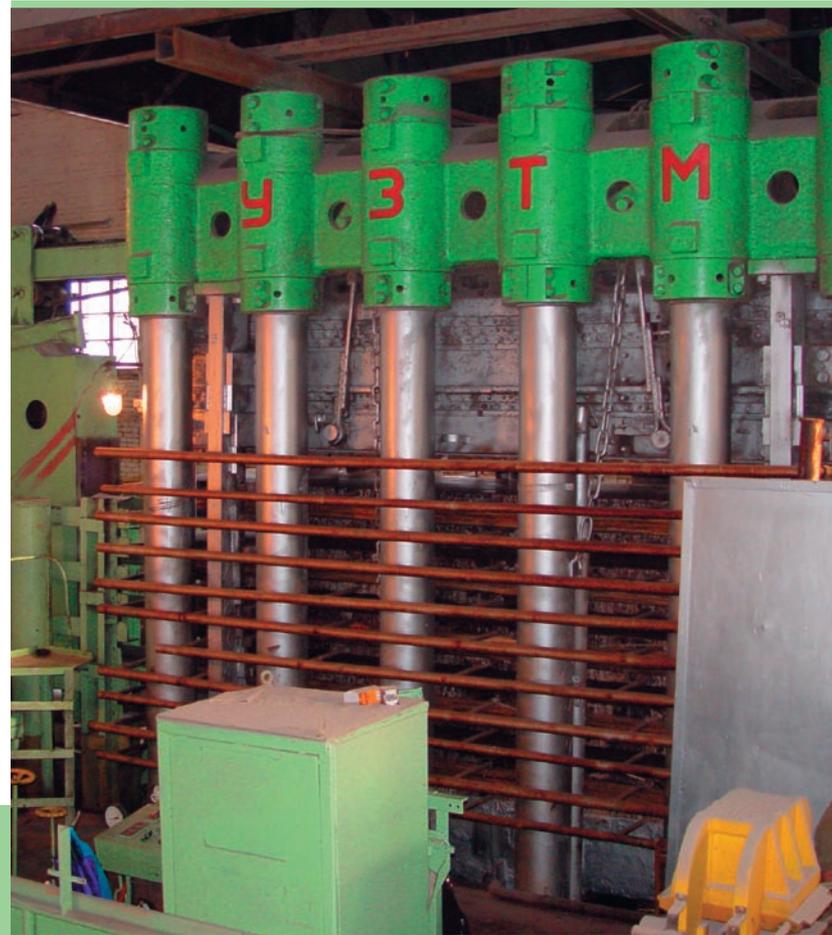
Паровая котельная с мощностью 1-ой очереди — 11,5 ГКал, работающая на биотопливе. Контроль и управление энергетическим хозяйством осуществляется с дистанционного пульта управления.
Steam boiler room with the capacity of 11.5Gcal operatin on biofuels. The control and monitoring are carried from the remote control room.

На уникальном прессе «узтм» прессуется бакелизированная фанера марки «ФБС1» и «ФБС1-А» форматом 5700*1250мм толщиной от 5 до 20 мм и более. Данный вид продукции является высокопрочным, упругим, водостойким материалом. Продукция с каждым годом находит все более широкое применение у большинства крупных автомобильных и машиностроительных заводов, предприятий оборонно-промышленного комплекса, строительных и судоремонтных компаний.

С целью сохранения данного вида продукции предусмотрено в перспективе на дополнительных производственных площадях смонтировать подобный пресс импортного производства.

FBS1 and FBS1-A bakelized plywood with the format of 5700*1250 mm and the thickness of 5-20 mm and higher is pressed on the unique UZTM press. This product represents a high-strength, resilient and waterproof material. This production is becoming more widely used each year on most of the large automobile and machine-building plants. Defensive-industrial complex and a variety of building and dock companies.

To preserve manufacturing of this kind of plywood, a mounting of a similar press is provided in the future.



Пресс УЗТМ для производства бакелизированной фанеры
The UZTM press for bakelized plywood manufacturing



Отделка фасада дома бакелизированной фанерой
Exterior decoration with bakelized plywood



Животноводческий комплекс в п. Винзили, Тюменская обл.
Подрядчик ОАО «Сибжилстрой»
Cattle complex finished with Bakelized plywood in Vinzily village.
Tyumen Region/ Contractor JSC «Sibgilstroy»



Бакелизированная фанера.
Формат 5700*1250мм
Bakelized plywood.
Size 5700*1250mm

Старая производственная площадка.
Old site

