

Dwa stropy ceramiczne w komorze spalania

UTYLIZACJA | Nowy zespół grzewczy spełnia wymagania dotyczące termicznego przekształcania kawałków płyt z folią

Nowy zespół grzewczy ZGH PLUS firmy Hamech umożliwia spalanie resztek płyt drewnopochodnych MDF i HDF zawierających poniżej jednego procenta związków chlorowcoorganicznych.

Tomasz Bogacki

W 2013 r. istniejące od ponad 60 lat Zakłady Maszynowe Hamech z Hajnówki zostały sprywatyzowane. Większościowy pakiet udziałów posiada Nasycalnia Podkładów z miejscowości Czeremcha (woj. podlaskie). Przez cały czas swojej działalności firma ta kojarzona była przede wszystkim z komorowymi suszarniami do drewna. Nowe i starsze konstrukcje tego typu można spotkać w wielu zakładach drzewnych w całej Polsce.

Oprócz urządzeń związanych z termiczną obróbką drewna Hamech jest wciąż producentem kotłów grzewczych, obrabiarek, ścian lakierniczych i indywidualnie projektowanych systemów transportowych.

Co miesiąc nowy prototyp

Wszystkie maszyny i urządzenia powstające w Hajnówce podlegają ciągłemu procesowi udoskonalania i unowocześniania. Bardzo duży wkład w ten proces mają tak-

że klienci, których uwagi uwzględniane są w fazie projektowania.

Biuro konstrukcyjne Hamechu prowadzi także nowe projekty, w wyniku których praktycznie co miesiąc powstają prototypowe konstrukcje będące również odpowiedzią na zapotrzebowanie rynku. Zatrudnionych jest w nim dwunastu konstruktorów pracujących na programie typu CAD 3D Inventor. Koszt wyposażenia jednego stanowiska pracy to rząd wielkości kilkudziesięciu tysięcy złotych. Jest to jednak niezbędna inwestycja, która pozwala na zwiększenie dynamiki pracy oraz wyeliminowanie błędów w dokumentacji konstrukcyjnej. Bardzo ważnym czynnikiem jest także nowoczesny park maszynowy. Wśród najnowszych inwestycji maszynowych znajduje się między innymi wykrawarka niemieckiej firmy AMADA oraz prasa krawędziowa tego samego producenta.

Tendencja do ciągłego rozwoju firmy jest najbardziej widoczna na imprezach targowych organizowanych w kraju i za granicą. Nowości rynkowe wchodzące do oferty w 2015 roku również będzie można zobaczyć na najbardziej prestiżowych targach w Polsce i za granicą, jak np. LIGNA w Hanowerze.

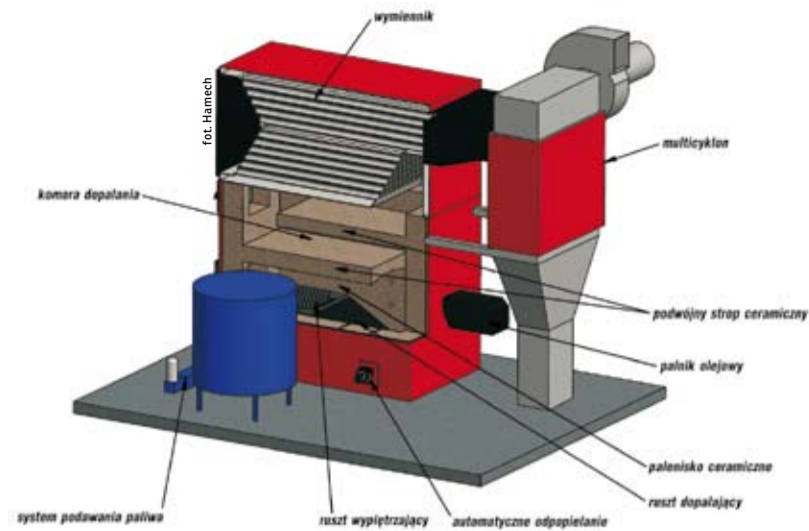
Praktycznie wszystkie nowości tam wystawiane są kupowane przez odwiedzających je klientów i nie wracają już do zakładu macierzystego. Najważniejszym rynkiem zbytu są oczywiście odbiorcy krajowi. Oprócz tego produkty Hamechu wysyłane są na Białoruś,

Ukrainę i ostatnio do krajów nadbałtyckich, czyli na Litwę, Łotwę i do Estonii. Docelowo firma chce także lokować swoje wyroby do rozwiniętych krajów Europy Zachodniej, jak Niemcy, Francja czy Anglia.

Optymalne warunki spalania

Najnowszym, właśnie ukończonym projektem jest zespół grzewczy do spalania rozdrobnionych resztek płyt wiórowych i drewnopochodnych ZGH PLUS. Zestaw ten stanowi w stu procentach własną myśl techniczną i konstruktorską. Umożliwia on spalanie kawałków płyt drewnopochodnych zawierających poniżej jednego procenta związków chlorowcoorganicznych. Proces ten, z racji bardzo rygorystycznych przepisów dotyczących ochrony środowiska, musi przebiegać w ściśle określonych warunkach. Zostały one określone w rozporządzeniu Ministra Gospodarki w sprawie wymagań dotyczących termicznego przekształcenia tego typu pozostałości.

Opracowany i wdrożony do produkcji zespół grzewczy służy do wytwarzania gorącej wody o temperaturze do 95° w układzie otwartym. Produkowany jest w czterech wariantach różniących się nominalną mocą cieplną, która wynosi: 300, 600, 800, 1000, 1200 i 2000 kW. Jego konstrukcja zapewnia przebywanie spalanych cząstek zawartych w spalinach przez co najmniej 2 s w temperaturze nie



Opracowany i wdrożony do produkcji zespół grzewczy ZGH PLUS służy do wytwarzania gorącej wody o temperaturze do 95° w układzie otwartym.

mniejszej niż 850°C. Uzyskano to dzięki zabudowaniu dwóch stropów ceramicznych w komorze dopalania. Oprócz tego jest ona odpowiednio większa i wyposażona została w palnik, który w razie potrzeby zapewnia dodatkową porcję energii pozwalającą na utrzymanie wyżej wspomnianej temperatury.

Komora paleniskowa oraz dopalania wyłożone są betonem ogniotrwałym odpornym na erozję oraz ścieranie. Ruszt ruchomy lub ruszt wypiętrzający wspomagany rusztem osypowym zapewnia równomierne rozłożenie paliwa w komorze paleniskowej. Rozwiązanie to gwarantuje optymalne warunki spalania oraz umożliwia praktycznie całkowite spalanie materiału. Ruszt chłodzony jest powietrzem, które jednocześnie stanowi powietrze pierwotne do spalania. Jest ono podawane

w kilka stref z możliwością regulacji jego ilości w zależności od potrzeb.

Zestaw wyposażony jest także w automatyczny system podawania paliwa zapewniający dostosowanie jego ilości do aktualnych możliwości odbioru ciepła. Z kolei system oczyszczania spalin wyposażony został w multicyklon, co gwarantuje spełnianie norm emisyjnych określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska. Proces spalania przebiega w trybie automatycznym. Temperatura w komorze dopalania, temperatura spalin oraz zawartość tlenu w spalinach podlegają ciągłej kontroli. Dodatkowo automatyka kotła może być rozbudowana o funkcje przydatne dla użytkownika, jak na przykład moduł GSM-MT pozwalający na wysyłanie komunikatów tekstowych w przypadku wystąpienia alarmów. ●

REKLAMA

SUSZARNIA PIANKOWA W CENIE SUSZARNI WEŁNIANEJ KONKURENCJI!




**TYLKO
TERAZ**

ZAPRASZAMY NA TARGI
LIGNA
11-15.05.2015 Hannover - Niemcy
HALA 13, STOISKO E46

Zakłady Maszynowe "HAMECH" Sp. z o. o. | ul. Armii Krajowej 3,
17-200 Hajnówka | tel. +48 85 873 52 00 | www.hamech.pl

hamech Technologia z myślą o Tobie