

20.06.2022. Apaļo kokmateriālu kvalitātes standarta aktualizācijas darba grupa
Sanāksme Nr. 38
Bērza finierkluči un zāģbaļķi

Sanāksmes dalībnieki:

Artis Podnieks, AS "Latvijas Finieris"

Jānis Osis, SIA "Stiga RM"

Juris Meirāns, AS "Latvijas valsts meži"

Ziedonis Miklašēvičs, AS "Latvijas valsts meži"

Žanis Bacāns, SIA "Sodra Latvia"

SIA "VMF LATVIA":

Gatis Juhņēvičs, Mārtiņš Gaigals

SIA "Latvijas Kokmateriālu uzmērīšanas un uzskaites vadība":

Jānis Magaznieks, Santa Celma

Sanāksmes vieta:

MS Teams platforma

Sanāksmes vadītājs:

Jānis Magaznieks

Darba kārtība:

1. J. Magaznieks informē sanāksmes dalībniekus par jautājumiem, kuri apkopoti un par kuriem nepieciešams diskutēt:
 - Gāšanas un sagarumošanas plaisas;
 - Reducējot sortimentu – atstāt esošo šķiru vai vērtēt kā B šķiras sortimentu (B vai ekstra šķira);
 - Žūšanas plaisas –
 - *Vai ir iespējams palielināt sortimenta garumu kādā laika periodā, piemēram, no 2,7m uz 3,1m?*
 - *Vai iespējams ieviest C šķiru?*
 - Rievotais blīzums – Pieļauj, ja leņķis starp rievām ir mazāks par 90°, tad pieļaujams rievas dziļums līdz 5 cm;
 - Brūnējums - metodika sortimentu uzglabāšanai;
 - Harvesteru ruļļu iespiedumi - darba grupas dalībniekiem sagatavot fotogrāfijas ar kritiskajiem harvesteru padevējveltnīšu iespiedumiem un dalīties ar tām darba grupas ietvaros, lai saņemtu novērtējumu no grupas dalībniekiem, vai pēc sagatavotajām fotogrāfijām ir iespējams novērtēt atšķirības starp dažāda dziļuma harvesteru padevējveltnīša iespiedumiem;
 - Saussāns;
 - Kodola iekrāsojums;
 - Meža trupe;
 - Glabāšanas trupe.

J. Meirāns jautā VMF LATVIA pārstāvjiem, kā vērtē 2mm serdes un žūšanas plaisu dziļumu, gāšanas un sagarumošanas plaisu gadījumā, kā radušies šie 2mm? G. Juhņēvičs atbild, ka šīs koksnes vainas kontroles procesā ir grūti vērtējamas, jo tās pārveidojas, transformējas. Kontrolmērnieks katru kontroles sortimentu fotografē no abiem sortimenta galiem, nosūta kontroles nodaļai izskatīšanai, kā arī kontroles lapiņas ir mērogotas. J. Meirāns, pamatojoties uz dzirdēto atbildi, ierosina atgriezt vērtēšanā 2mm, kā arī ierosina, brāķējot vienu finierkluča īskluci, otram īsklucim nepazemināt šķiru, bet saglabāt augstāko šķiru.

A. Podnieks norāda, ka ir specifiskācija, kur sortimenta vērtību nosaka vērtējot to garumā un, ja ir plaisas abos sortimenta galos, tad formāts finierklucim nesanāk. Labā šķira rodas no visa garuma, nevis saudzējot. J. Osis piebilst, ka ražošanas procesā loba divus īsklucus, un, ja ir plaisas abos sortimenta galos, tad šādu sortimentu nav iespējams realizēt ražošanas procesā.

Sanāksmes dalībnieki diskutē par ražošanas procesā iekļaujamiem sortimentiem ar plaisām. Nepieciešams izziņāt tehnoloģiju iespējas, noteikt pieļaujamos plaisu garumus.

Z. Miklašēvičs norāda, ka plaisas garumu sortimentā neietekmē nepareizas zāģēšanas metodes izvēles, būtiskas ir tehnoloģijas iespējas ražošanas procesā. Ja 2mm plaisas dziļums ir otrajā finiera īsklucī un plaisas platums nav kritiskā līmenī, tad šādu īskluci var izmantot ražošanā.

Ž. Bacāns norāda, ka kvalitātes prasības ir veidotas no vēsturiskiem datiem. Esošās prasības arī nepieciešams veidot, vērtējot gada griezumā ar vidējo svērto, jo ir dažādi sortimentu diametri. Nepieciešams palikt pie esošā varianta, ka ražošana iegūst maksimālu labumu, taču ne vislielāko, kā arī nepieciešams aplūkot sortimentus ar koksnes vainām kādā no pārstrādes vietām, lai varētu vērtēt reālo situāciju.

Sanāksmes dalībnieki diskutē par I šķiras īpatsvara samazinājumu, kādi varētu būt iemesli šim samazinājumam.

G. Juhņēvičs norāda, ka ir mainījušies precizitātes mērķi, kur šķiras sakritību vērtē īsklucim pret īskluci.

Uzklausot diskusiju J. Magaznieks ierosina plaisu vērtēšanā atgriezt 2mm plaisas platumu vērtēšanu, kā arī saglabāt esošo kvalitātes vērtēšanas principu, ja vienu no īskluciem brāķē, tad otrs automātiski pārvēršas B šķirā. Kā arī nepieciešams kvalitātes prasībās pievienot atsauci par vienošanos tehnoloģiju iespēju ietvarā mainīt sortimenta virsmēru. Attiecībā uz pēdējo punktu ir nepieciešama papildus diskusija par kvalitātes prasību mīkstināšanu gadījumos, kad būtu iespēja palielināt virsmēru.

J. Osis uzskata, ka izmaiņas nepieciešams ieviest soli pa solim, sākot ar vienu izmaiņu, novērot situāciju un tad pakāpeniski ieviest pārējās izmaiņas.

Darba grupa vienojas nākamajā sanāksmē uzklaut RSEZ Verems SIA pieredzi, ieviešot lielāku virsmēru tehnoloģiskajos procesos.

2. Sanāksmes dalībnieki vienojas nākamā sanāksmes laiku noteikt **05.07.2022. plkst. 13:00-15:00 MS Teams platformā.**

Protokolu sagatavoja:

Santa Celma