



Производство нашей продукции



Компания Talivenda производит деревянные палочки с 2019 года.

Наша миссия – производство высококачественных и экологически чистых деревянных размешивателей для горячих и холодных напитков, палочек для мороженого, ложек для мороженого, медицинских депрессоров и косметологических шпателей.

Все наши специалисты имеют высокую квалификацию. Используя высококачественное сырье и современное оборудование, мы поставляем продукцию премиум-класса для наших клиентов в России и во всем мире.



Talivenda

Этапы технологического



Этап 1. Поперечный раскрой круглого леса на чураки

- Круглый лес для производства распиливается бензомоторными пилами
- Распиловщик по нанесенным меткам делает распил бревна на чураки
- Полученные чураки вручную укладываются в кассеты на полную высоту



На этапе проходит контроль размеров чураков и контроль на возможное наличие пороков древесины

Этап 2. Прогрев чураков

- Осуществляется в зимний период и при отрицательных температурах окружающего воздуха
- Чураки в кассетах устанавливаются в прогревочные камеры (конвекционные сушильные камеры)
- Температура прогрева чураков до 25 С°. Время прогрева 12 час.



На этапе проходит контроль времени прогрева и температуры

Этап 3. Окорка и лущение

***Окорка** – это удаление с бревна коры

***Лущение** – это процесс срезания слоя древесины острым ножом при вращении бревна

- С чурака срезается кора и часть древесины с помощью плоских режущих ножей

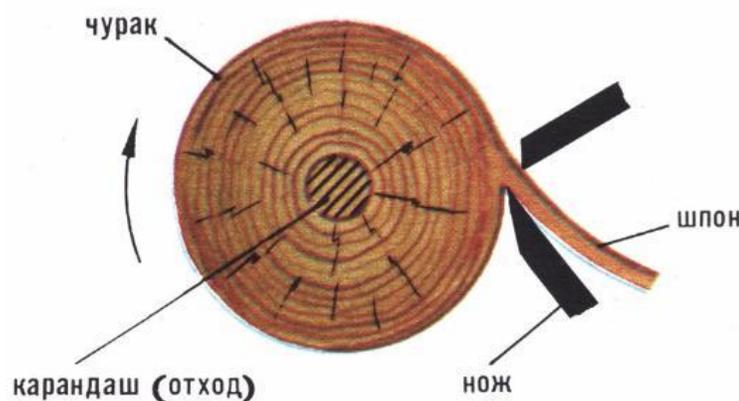
На этапе окорки проходит визуальная оценка на возможное наличие пороков древесины

- Шпон от чурака раскраивается на полосы необходимой ширины.
- **Шпон** – это древесный материал, представляющий собой тонкие листы древесины толщиной от 0,1 до 10 мм.
- Срезаемые с чурака полосы шпона сворачиваются в рулоны

На этапе лущения проходит контроль толщины шпона



ЛУЩЕНИЕ



Этап 4. Вырубка

***Вырубка** – процесс отделения части заготовки по замкнутому контуру, причем отделяемая часть является изделием

- Полосы шпона подаются на вырубной станок
- Вырубленные изделия попадают на транспортную ленту, по которой перемещаются на следующий этап – сушка
- В сторону отлетают обрезки от вырубленного изделия – СЕЧКА



**Вырубной
нож**

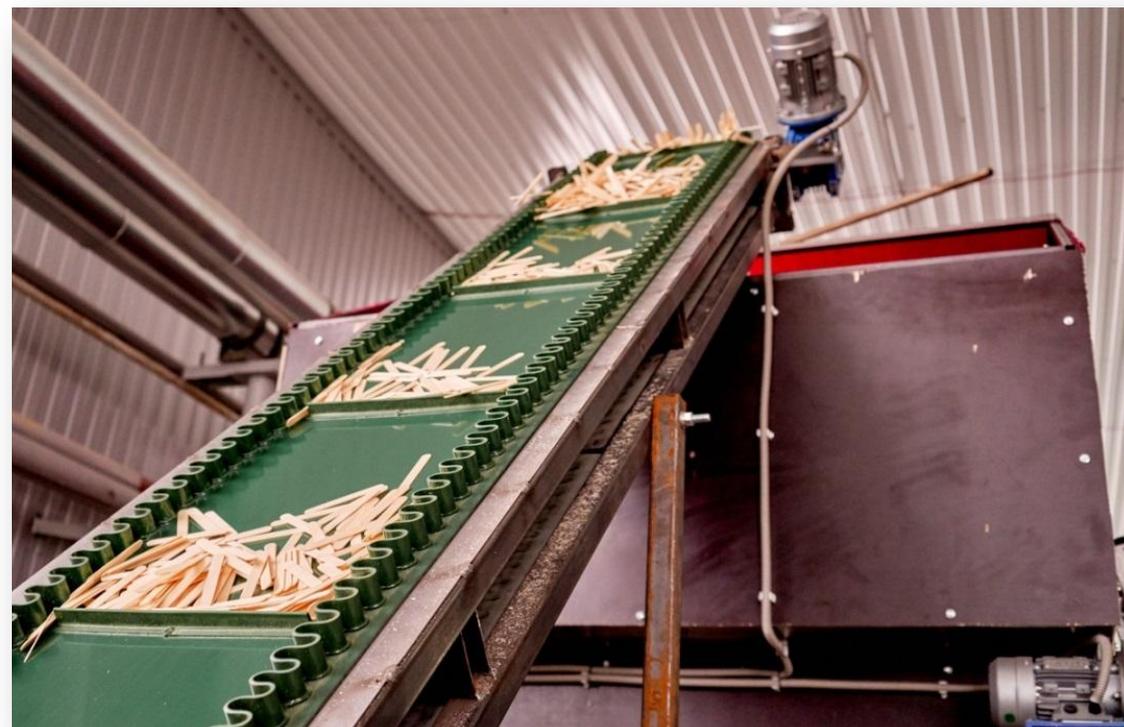
На этапе проходит контроль геометрических размеров изделий, визуальный контроль изделий на наличие брака



Этап 5. Сушка изделий

- Сушка изделия производится на каскадных сушильных установках
- **Цель сушки изделия** – снизить влажность изделия до 8-10 %.

На этапе проходит контроль влажности изделия



Этап 6. Галтовка изделий

***Галтовка** – это обработка заготовок парафином, в специальных вращающихся барабанах

- Из сушильной установки изделия попадают в галтовочный барабан, в который предварительно добавляются слитки парафина
- Для производства используется парафин высокоочищенный, пищевой
- Время галтовки от 1 до 2,5 часов в зависимости от геометрических размеров изделий
- **Цель галтовки изделий** – снижение шероховатости изделий, предотвращение усыхания во время хранения и защита от влаги при контакте с напитками и иными продуктами питания

На этапе проходит контроль времени галтовки, количество используемого парафина



Этап 7. Упорядочивание изделий

Упорядочивание – это процесс автоматического разбобщения и последующего **упорядочивания изделий**

- Упорядочивание изделий производится на упорядочивающих станках
- **Цель упорядочивания изделия – хранение изделия в упорядоченном виде, снижение риска искривления изделий**
- Устройство упорядочивателя позволяет проводить отсеивание мелкого мусора, который появился на этапе галтования

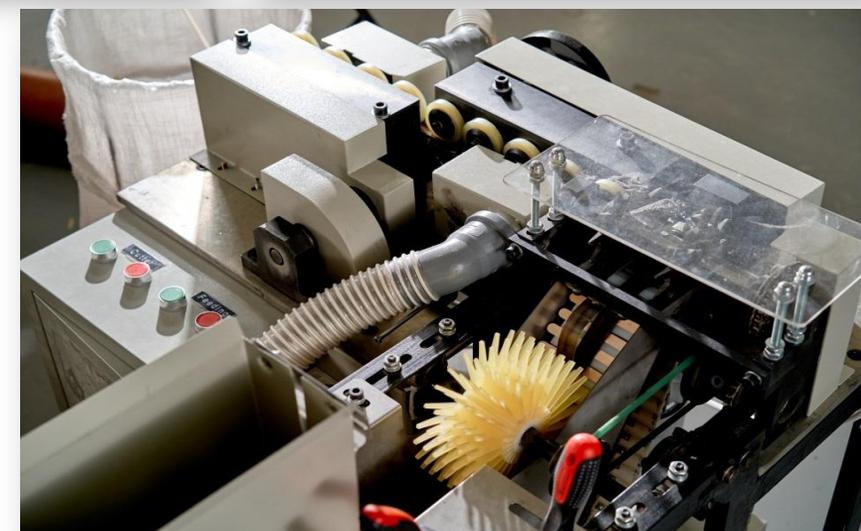
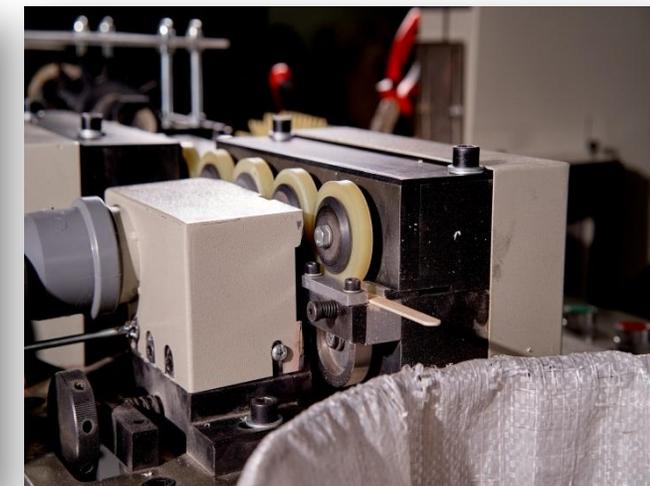
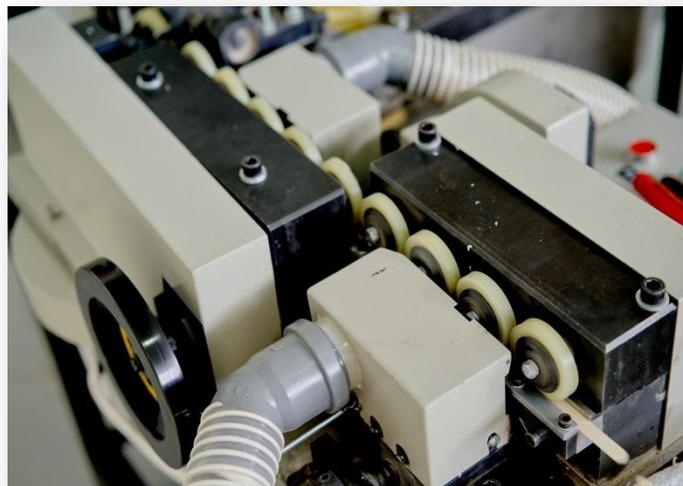


Этап 8. Фрезеровка изделий

***Фрезеровка** – это процесс механической обработки кромки изделия режущим инструментом (фрезой).

- Фрезеровка изделий производится на фрезерных станках
- Станок используется для закругления краев и углов изделий
- Применяется для достижения более совершенной внешней формы палочки
- После фрезеровки изделие проходит повторное галтование

На этапе проходит контроль качества обработки и отсутствие дефектов фрезерования, геометрических размеров изделия после фрезеровки



Этап 9. Сортировка изделий

***Сортировка (автоматическая)** – это процесс выбраковки (сортировки) изделий с помощью системы оптического распознавания.

- Сортировка изделий производится на 3 категории:
 - Чистые бездефектные (сорт А)
 - Изделия с незначительными отклонениями (сорт Б)
 - Бракованные
- Все бездефектные изделия передаются на следующую операцию

На этапе проходит контроль качества изделия по геометрическим размерам и по внешнему виду. Отбраковка несоответствующих изделий



Этап 10. Ручная сортировка изделий

- Ручная сортировка изделий производится на сортировочных столах
- Сортировщики вручную осматривают изделие на наличие дефектов
- Отбракованные изделия собираются в коробку для дальнейшей утилизации
- Все бездефектные изделия передаются на следующую операцию

На этапе проходит контроль качества изделия по геометрическим размерам и по внешнему виду, отбраковка несоответствующих изделий



Этап 11. Упаковка

С-ГОФРОКАРТОННАЯ КОРОБКА/ ГОФРОКАРТОННЫЙ ЛОТОК

- Упаковываются кассеты с размешивателями
Вендинг и палочками для мороженого



V-ВАЛ

- Упаковываются размешиватели Вендинг, HoReCa
и палочками для мороженого



P-ПОЛИЭТИЛЕНОВЫЙ ПАКЕТ

- Упаковываются размешиватели HoReCa (140, 180)
и ложки для мороженого (Евро-57,75,125)



БРЕНДИРОВАННАЯ КОРОБКА

- Упаковываются размешиватели NoReCa140,180 в индивидуальной упаковке и без, шпатели



Е-ПОДВЕС С ЕВРОСЛОТОМ

- Упаковываются палочки для мороженого, шпатели



ГОФРОКАРТОННЫЙ БРЕНДИРОВАННЫЙ ЛОТОК

- Упаковываются размешиватели NoReCa 140,180



ИНДИВИДУАЛЬНАЯ УПАКОВКА ИЗДЕЛИЙ

- Упаковываются размешиватели HoReCa, шпатели



В-БАНДЛ

- Упаковываются размешиватели HoReCa в индивидуальной упаковке



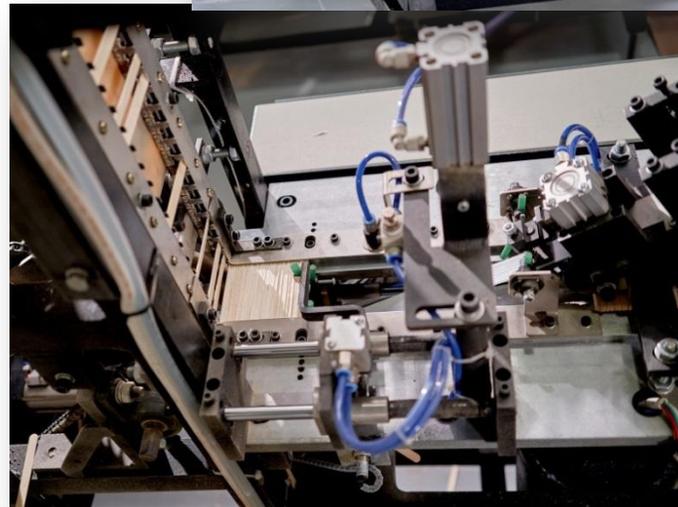
На этапе проходит контроль количества изделий, маркировки, групповой упаковки и формирования паллет

Этап 12. Кассетирование изделий

***Кассетирование** – это процесс автоматического набора в кассету палочек

- Кассетирование изделия производится на сортировочно-кассетирующих станках
- Кассетируются палочки в количестве по 75 шт. изделий в кассете – размешиватели, по 50 шт. изделий в кассете – палочки для мороженого, шпатели.
- На данном оборудовании отсортировываются изделия по кривизне и ширине.

На этапе проходит контроль качества изделия по кривизне, по толщине, по количеству изделий в кассете. Отбраковка несоответствующих изделий



Этап 13. Пробивка

***Пробивка** – это процесс выбивания из кассеты бракованного изделия

- Сортировщик проверяет каждую кассету на склейку изделий с бумагой с двух сторон
- Сортировщик визуально определяет наличие в кассете бракованных изделий
- При их обнаружении сортировщик выталкивает бракованное изделие, из кассеты заменяя (пробивая) его чистым не имеющим дефектов изделием



На этапе проходит дополнительная визуальная оценка изделий и качества кассетирования

Этап 14. ПРОЦЕСС УПАКОВКИ ИЗДЕЛИЯ В ИНДИВИДУАЛЬНАЯ УПАКОВКУ

- Индивидуальная упаковка изделий производится на станках индивидуальной упаковки
- Из накопителя поступает изделие и запечатывается в бумажную ленту, далее по транспортерной ленте изделие поступает оператору на следующую операцию



Перед загрузкой в бункер проходит ручная сортировка изделий

Этап 15. ФОРМИРОВАНИЕ ПАЛЛЕТ

- Коробки на поддон укладываются с соблюдением центра тяжести и в соответствии с инструкцией по работе на участке паллетирования.
- Для безопасности транспортировки, устойчивости продукции на поддоне при паллетировании обязательно используются уголки из гофрокартона.
- Для фиксации груза на поддоне его обматывают стрейч-плёнкой с использованием паллетоупаковщика.
- Далее готовую продукцию передают на хранение в Склад готовой продукции.

На этапе упаковки проходит контроль количества изделий, маркировки, групповой упаковки и формирования паллет



Этап 16. Хранение готовой продукции

- Передача готовой продукции на склад осуществляется в соответствии с рабочей инструкцией «Передача готовой продукции»
- Передача продукции на склад готовой продукции производится один раз в день: с 8.00 до 9.30
- Во время передачи продукции на Складе проверяется правильность обозначений ее наименования и количества на маркировке

На этапе проходит контроль условий хранения и сохранность готовой продукции



Этап 17. Отгрузка

- Отгрузка продукции заказчикам производится на **Складе готовой продукции**
- Отправка заказов осуществляется транспортными компаниями, согласованными заказчиком
- Согласно заявке клиента Склад формирует и при необходимости комплектует и осуществляет отгрузку продукции клиентам

На этапе проходит контроль автотранспорта, условий транспортировки и контроль комплектации заказа согласно договору поставки/заявки покупателя

