

Produção de Painéis e Pisos

O processo da Unidade Painéis e Pisos de Botucatu é o tema desta edição do Notícias Eucatex. Conheça os detalhes de cada etapa que resulta em produtos de qualidade, que conquistam a preferência do consumidor.

O Viveiro da Eucatex produz 23 milhões de mudas clonais por ano para as 38 fazendas, que abastecem as unidades fabris do Grupo Eucatex com mais de 1 milhão de metros cúbicos de madeira por ano. As toras são cortadas e limpas, galhos e folhas são retirados e separados, e a madeira é transportada por caminhões até a fábrica.

As toras são estocadas na empresa e levadas para o Descascador, que retira a casca da madeira. Depois passam para o Picador, que as transforma em cavacos (chips).

Uma peneira realiza a classificação mecânica dos cavacos conforme o tamanho. Eles são armazenados e a retirada é feita por uma rosca dosadora que alimenta o Silo Rotatório.

Os Moinhos transformam os cavacos em partículas.

Secadores reduzem a umidade da madeira a 2%.

Através de peneiras e utilizando um sistema de classificador, as partículas são separadas de acordo com sua utilização no painel. Para a camada interna são utilizadas partículas maiores (grossas) e para a camada externa, menores (finas). As partículas fora da especificação são moídas novamente. O pó é reaproveitado na geração de calor (energia para os Secadores).

Sob ação de alta temperatura e pressão, a Prensa molda o colchão de partículas e forma o painel (revestido ou não com papel FF – Finish-Foil). Suas características são diferenciadas, conforme o tipo de produto e a necessidade do cliente.

A Laqueadora beneficia papéis com aplicação de vernizes para revestimento de painéis MDP, utilizados na indústria moveleira em geral. Os papéis podem ser aplicados diretamente na Prensa Hydro-Dyn ou na Linha Barberan.

O painel sai da Prensa Hydro-Dyn e segue para a etapa de Resfriamento e Pré-Classificação. Um equipamento de lixamento faz a calibração da espessura dos painéis para futuro revestimento e classificação. O primeiro produto finalizado, que sai desta etapa, é o MDP FF ou Lixado. Outras peças vão para a Prensa BP e para a Linha Barberan, conforme o destino final.

Balanças pesam as camadas interna e externa que formarão o painel, informando ao sistema de Encolagem a quantidade de cola necessária para aplicação sobre as partículas de madeira.

Após o processo de Encolagem, a estrutura forma a camada externa inferior do painel (partículas finas), em seguida a camada interna (partículas um pouco mais grossas) e, por último, a camada externa superior (partículas finas).

A Impregnadora beneficia papéis com aplicação de resina melamínica (confere maior resistência ao desgaste e à umidade) e vernizes para revestimento de painéis MDP, utilizados na indústria moveleira em geral.

A Prensa BP faz o revestimento de painéis MDP (que segue para comercialização) e HPP (piso) com papel decorativo BP, que vai para a Fábrica de Pisos e Acessórios.

Na Linha Barberan, os painéis MDP são revestidos com papel FF (finish foil) e aplicação de vernizes Ultravioleta (UV). O MDP Revestido e Envernizado segue para os clientes.

Neste ponto, uma equipe realiza a usinagem de Piso (corte em régua e preparação dos encaixes das peças) e prepara os Acessórios para modelagem e revestimento das peças de MDF. O Piso segue para estoque e comercialização.

