

## PRODUKCJA DRZWI:

P.P.H.U „MISINIEC” posiada własny specjalistyczny sprzęt do transportu drewna. Drewno zakupuje w Babiogórskim Parku Narodowym, Nadleśnictwie Sucha Beskidzka oraz od właścicieli prywatnych lasów.

Transportowane do własnego tartaku zostaje przecierane na tarcicę o grubości 25 mm, 32 mm, 55 mm, 70 mm na traku do produkcji GKT 60 bydgoskiej firmy. Zainstalowana wielopila pozwala na cięcie drewna na odpowiednią szerokość 10 cm, 14 cm, 19 cm.

Materiał przewożony jest na plac składowy, sztaplowany wg wymiarów skąd po okresie naturalnego suszenia transportowane jest do suszarni. Jednorazowy wsad to 50 m<sup>3</sup>, czas suszenia uzależniony jest od grubości materiału wynosi ok.7-8 dni, suszone na 7 % wilgotności.

Z suszarni trafia do magazynu, z którego etapami zabierane jest na halę produkcyjną, gdzie przecina się je na odpowiednie długości na pile poprzecznej, następnie rozkrawane na wielopile są transportowane do strugania na strugarce wielorzecionowej typ. WEING PROFIMAT 23 produkcji niemieckiej.

Kolejny etap to trasowanie, po czym eliminuje się wszystkie wady i sęki na pile formatowej.

Następnie elementy obrabiane są na centrum obróbczym do naroży marki OKOMA lub na podwójnej frezarko-czopiarce. Po czym wykonywane są potrzebne otwory na dłutownicy. Równocześnie z innych przygotowanych sklejonych elementów na automatycznej prasie do klejenia na długość są wykonywane ościeżnice.

Przygotowywane są też inne elementy do drzwi, frezując na długość kawałki do sklejenia na prasie wiatrakowej, po wyschnięciu transportowane na szlifierkę szerokotaśmową marki BUTFERING tam szlifowane są obydwie płaskie strony elementów klejonych, kolejno przewożone do piły formatowej, gdzie elementy zostają wycinane na potrzebną długość i szerokość, dalej do frezarki dolonwrzecionowej gdzie zostają poddane obróbce frezowania na odpowiednie kształty filunków do drzwi.

Skompletowane elementy obrabiane są na centrum do naroży + filunki drewniane dostają się pod prasę do klejenia marki ORMA. Pracownicy dopasowują i smarują klejem wcześniej przygotowane czopy, montują skrzydło w jedną całość i wkładają do prasy hydrauliczno-elektrycznej zaciskającej z odpowiednią mocą całość w jeden element.

Przygotowane skrzydło i ościeżnica są szlifowane na szlifierce szerokotaśmowej skąd przewożone są na centrum obróbcze WEIMA gdzie wykonywane są felce, otwory pod zamek, klamkę, zawiasy.

Tak przygotowane skrzydło poddaje się wykończeniu: czyszczenie, montowanie zawiasów, zamków i malowaniu na wysokociśnieniowej pompie marki HUBNER .

Po malowaniu przenoszone są na regały do schnięcia, po czym następuje szklenie, uszczelnianie, dopasowanie ościeżnic do skrzydeł i pakowanie.

- 📌 Nowoczesny proces obłogowania pozwolił na uzyskanie wysokiej jakości i odporności na czynniki zewnętrzne. Obłogi cięte są na centrum obróbczym na 4 mm i dwustronnie przyklejane do klejonki drewnianej.
- 📌 Nowoczesnym produktem jest ościeżnica regulowana z uszczelką, na całą szerokość muru, kryjąca niedoskonałości otworów, z regulacją do 3 cm.



**PPH "MISINIEC"**  
**Kazimierz Misiniec**

Zubrzyca Górna 312  
34-484 Zubrzyca Górna  
woj. Małopolskie

[www.misiniec.pl](http://www.misiniec.pl)  
[biuro@misiniec.pl](mailto:biuro@misiniec.pl)

tel/fax: 1826 47 500  
mobile: 606 349 788

NIP: 735 000 56 39  
REGON: 490061482

