

986 000 ürm <sup>3</sup> ágfa	á 23,— Ft = 22 678 000 Ft
245 000 „ dorong tűzifa	„ 81,— „ = 19 845 000 „
21 800 m <sup>3</sup> iparifa	„ 80,— „ = 1 744 000 „
	összesen 44 267 000 Ft

Vagyis évente 15 908 000 Ft-ot veszni hagyunk, illetve teszünk az üzérkedők zsebébe, mert ennek legnagyobb része a feketepiacon értékesül ürm<sup>3</sup>-ként 200—400 Ft/ürm<sup>3</sup> áron.

Az ágfatermelésnél mutatkozó túlkapások megszüntetésére a múltban hozott intézkedések — mint amilyen a sarangolt ágfa, botfatermelés bevezetése, a rakatokból a vastagabb anyag kitermelése stb. — eddig tartós eredményt nem hoztak. Nem hozhattak részben azért, mert ezeket a rendelkezéseket hatályon kívül helyezték, de legnagyobbbrészt azért, mert ezek következetes végrehajtására a kitermelő munkások egyrésze munkabeszüntetéssel fenyegetőzött, amikor is a tervteljesítés biztosítása érdekében az erdőgazdaságok legnagyobbbrészt megalkuvásra kényszerültek, újra csak szemethúnytak a szabálytalan ágfarakatok előtt.

Véglegesen és gyökeresen csak úgy lehet megoldani, hogy megszüntetjük a fakitermelők érdekeltségét az ágfánál. A fakitermelők legnagyobbbrészt tűzifájuk beszerzése végett jönnek dolgozni és ha ilyenirányú igényüket ágfa helyett dorongfával elégítjük ki, úgy egyszeribe szabályszerű lesz a kitermelt ágfa és tömörek lesznek a sarangok. Sokan a népgazdaság megrövidítését látják ebben azzal, hogy így kevesebb távolsági forgalomra alkalmas anyag kerülhet értékesítésre. De mi történt eddig ezzel az anyaggal? Nem esett-e ki eddig is a távolsági forgalomból és nem adtuk-e oda fillérekért, majdnem ingyen?

Az olcsóbb fáért, nyereséges erdőgazdálkodásért indított harcnak egyik jelentős csatáját kell az ágfa-fronton megvívunk. Az elmondottak mutatják, hogy milyen lehetőség rejlik ezen a téren — megvalósítása szervezési kérdés csupán.

## Fagyártmányok gépi termelése

K O Z M A L Á S Z L Ó

a gödöllői erdőgazdaság főmérnöke

A termelékenység emelése, az önköltség csökkentése érdekében indított mozgalom egész sor fontos problémára terelte rá a figyelmet.

A termelékenység emelése, a jövedelmezőség fokozása vetette fel pl. a fagyártmány termelés gépesítésének kérdését.

A gépi úton történő fagyártmánytermelés magasabb termelékenységet, önköltségcsökkentést és jobb kihozatal révén a faanyaggal való takarékoskosságot biztosít.

A gépi úton történő fagyártmánytermelés egyik előfeltétele a hossztolási módszer megváltoztatása. Célul kell kitűzni azt, hogy a vágásterületen minél kevesebb választékot hossztoljunk, azt is minél hosszabb darabokra — egész a szállítható hossz határáig.

A hossztolás a vágásterületen 20 cm középátmérőre az alábbi választékokra történne:

20 cm Ø átmérőn felül:

1. fűrészrönk 2 m hosszról — szállítható hosszig,
2. kivágás,
3. tűzifa.

Vágásterületen kerül kihossztolásra a vezetékoszlop és egyes különleges bányafaméreték.

A kivágásnak kell minősíteni azokat az anyagokat is, amelyekből eddig jobbára csak tűzifa készült, viszont 1 m-nél hosszabbra hagyva a minőségileg megfelelő részből még *bognárfa kivágást* lehet készíteni.

20 cm Ø átmérőn alul:

1. bányafa,
2. egyéb iparifa.

Az egyéb iparifa közbenső rakodón, vagy iparvasúti rakodón kerülne további minősítésre, azért, hogy a szalagfűrészrel ellátott telep részére a fagyártmány terme-



léshez szükséges faanyag biztosítva legyen. Az egyéb iparifából kerülne ki a mezőgazdasági fa és rúdfa is.

A fent vázolt hossztolási eljárással csökkenteni lehet a vágásvezető erdészek adminisztrációs munkáját, csökkenteni lehet a vágásterületen az eddigi módszer szerinti sokféle választékra való kihosszrolásnál elkövetett hibákat (helytelen darabolás, minősítés, túlméret, stb.). Ugyanakkor szélesebb alapokra lehet helyezni a fagyártmánytermelést és meg lehet teremteni a gépesítés feltételeit.

Fagyártmányokat eddig legnagyobb részben kézzel állítottuk elő, ami *nem gazdaságos*. Nem gazdaságos:

- alacsony kihozatal miatt,
- keresztmetszeti túlméretek, valamint
- az egyes választékoknál az alacsony minőség miatt.

a) A kézi fagyártmánytermelésnél alacsony a kihozatal, egyrészt a nagy forgácsolási veszteség miatt, másrészt a nehezebben hasadó fáknál (pl. cser) nagy százalékban növekszik a *selejt*.

A kihozatalt átlagosan 10—12 százalékkal lehet növelni gépi (szalagfűrész) termelés esetén. A szalagfűrész alkalmas arra, hogy valamennyi eddig kézzel végzett fagyártmánytermelést géppel végezzünk el.

Az alábbi táblázat a gömbfa m<sup>3</sup>-ből kihozható darabszámokat és kihozatali százalékot tünteti fel (átlagok). A kihozatali százalékok köbtartalomra vonatkoznak.

$$\left( K = 100 \frac{\text{készáru m}^3}{\text{gömbfa m}^3} \right)$$

Választék	Hossz	Szabványelőírás		Kézi		Gépi	
	m	db	%	db	%	db	%
Szőlőkaró . . . . .	1,80	350	81	325	75	560	80
Bordaléc . . . . .	1,20	350	85	310	75	383	92
Kerékküllő 0,55—65 . . . . .		324	58	289	52	429	77
Keréktalp, 0,55—65 . . . . .		135	54	150	60	176	60
Kerékgagy . . . . .	0,35	96	65	96	65	96	65
Kisvasúti talpfa .	1,30	23	62	23	62	23	62

A gyakorlati tapasztalat azt mutatja, hogy a szabvány előírást kézi termeléssel elérni szinte lehetetlen, egyes fafajnál (pl. cser) képtelenség. A táblázatból kitűnik, hogy a gépi fagyártmány termelésnél a szabvány előírást a legtöbb esetben felül lehet múlni.

b) Nagy veszteség származott az erdőgazdaságokra nézve abból, hogy egyes fagyártmány választékoknál a szabvány előírása által megadott minimális méreteket a selejt csökkentése miatt erősen túllépték, ami a keresztmetszetben túlmérethez, ezen túlmenően pedig faanyag pazarláshoz vezetett. Így pl. a szőlőkarónak hasítás útján történő előállítás során a kész anyag 40—80 százalékig túlméretezett a keresztmetszében.

A szalagfűrészsel történő termelés esetén az egyes választékokat a megengedett minimális keresztmetszével lehet előállítani.

A kimutatás a kézi termelés normalizált átlagos darabonkénti köbtartalmát, valamint gépi termelés esetén a megengedett keresztmetszettel számolt darabonkénti köbtartalmat mutatja egyes választékoknál és százalékosan az eltérést.

Választék	Darab	Kézi	Gépi	%
		m <sup>3</sup>		
Szőlőkaró . . . . .	1	0,00306	0,00182	40
Keréktalp . . . . .	1	0,00669	0,00568	15
Kerékküllő . . . . .	1	0,00345	0,00234	32
Bordaléc . . . . .	1	0,00320	0,00261	18



Igen előnyös, ha a bányáknak az eddig teljes mértékben bordalécnek felhasított mennyiség egyrészből bányaszéldeszkat vágunk fel. A próbavágások során megállapítást nyert, hogy a bordaléc rönkanyagból vágott széldeszka jobb minőségű, mint amilyent eddig a fűrészektől a bányák kaptak. A bordalécet magát is érdemes szalagfűrészten termelni, csak arra kell vigyázni, hogy a rostátvágás minél kevesebb legyen (szálába vágás); szilárdsági szempontból semmivel sem gyengébb, mint a hasított áru, sőt tetszetősebb, szálkamentessége a vele való munkát megkönnyíti.

Az alábbi táblázat a 6—20 cm átmérőjű rönk méretekből kihozható fagyártmány választékok darab szerinti összehasonlítását adja meg kézi és gépi termelés esetében.

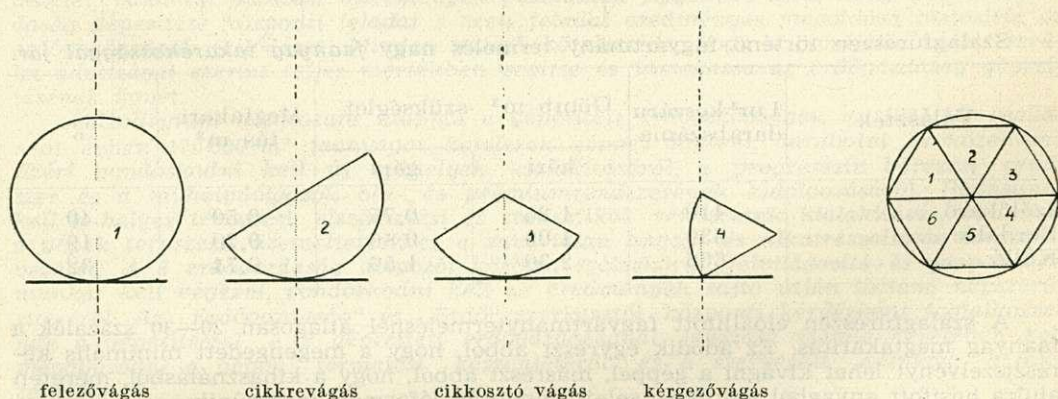
Átmérő cm	Szőlőkaró		Bordaléc		Széldeszka		Kerékküllő		Kisv. talpfa	
	kézi	gépi	kézi	gépi	kézi	gépi	kézi	gépi	kézi	gépi
6 .....	2	2	—	—	—	—	—	—	—	—
7 .....	2	6	—	—	—	—	—	—	—	—
8 .....	4	6	2	2	—	—	—	—	—	—
9 .....	4	8	2	2	—	—	—	—	—	—
10 .....	6	8	2	4	—	3	—	—	—	—
11 .....	6	8	4	4	—	3	—	—	—	—
12 .....	6	8	4	4	—	4	—	—	—	—
13 .....	6	12	4	6	—	4	—	—	—	—
14 .....	8	18	6	6	—	4	—	—	—	—
15 .....	8	18	6	8	—	5	—	—	—	—
16 .....	9	18	6	8	—	6	—	—	—	—
17 .....	—	—	—	—	—	—	3	4	—	—
18 .....	—	—	—	—	—	—	3	4	—	—
19 .....	—	—	—	—	—	—	4	6	1	1
20 .....	—	—	—	—	—	—	4	6	1	1

A fentiek szerint az „egyéb iparifa” anyagból 6—16 Ø-ig szőlőkarót, 10—14 cm Ø-ig bordalécet, 14—17 cm Ø-ig bányaszéldeszkat, 17—20 cm Ø-ig kerékküllőt, 19—20 cm-es anyagból pedig kistalpfaát gazdaságos *kihossztozni*. A keréktalp és kerékagy fagyártmányok rönkanyaga a bognárfa kivágásból kerülne ki.

c) A szalagfűrészten előállított fagyártmányok minőségileg nem rosszabbak, mint a kézi úton előállított fagyártmányok, sőt egyes választékoknál, így pl.: a szőlőkarónál, bordalécnél, stb. minőségileg *sokkal* jobb, tetszetősebb árut kapunk.

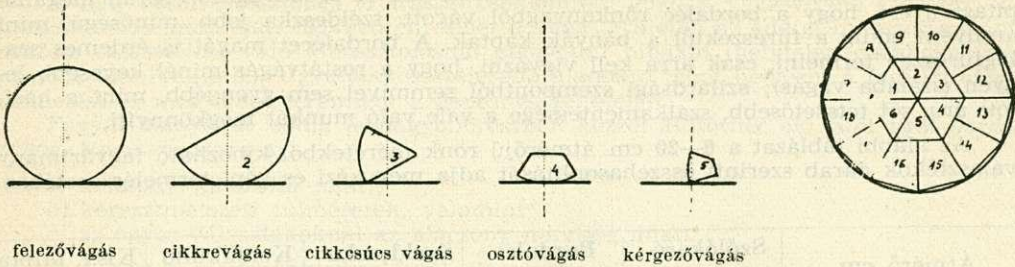
Szalagfűrészten a jobb anyagkihasználást az egyes választékoknál a felfűrészelő anyag méreteihez szabott vágás-sablonok biztosítják.

Igy pl. egy 8 cm-es szőlőkaró feldolgozási rönk vágássablónja és vágássorrendje a következő:

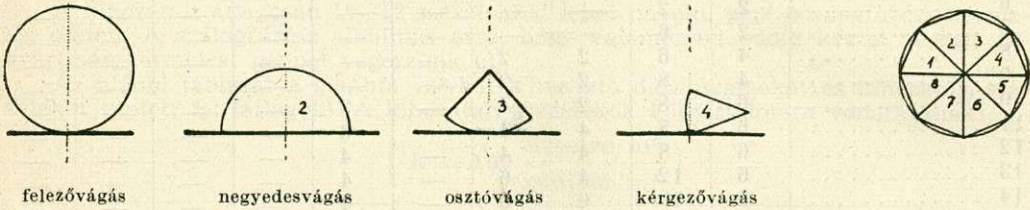




Egy 14 cm-es szőlőkaró feldolgozási rönknél a következő:



Tizenhat cm-es bordaléc feldolgozási rönknél:



A szalagfűrészén történő fagyártmánytermelés kihát:

- a termelékenységre,
- az önköltségre és
- faanyag takarékosagra.

A termelékenység alakulása a következő:

Választék	Hossz- méret	Időszükséglet perc/darab		Munkabér Ft/db		8 óra alatti teljesítés db		Termelé- kenység
		kézi	gépi	kézi	gépi	kézi	gépi	
Szőlőkaró .....	1,80	4,1	1,3	0,185	0,140	117	368	3,15
Bordaléc .....	1,20	3,2	1,1	0,144	0,110	150	435	2,90
Kerékküllő .....	0,55—	6,0	1,0	0,330	0,096	80	480	6,00
Keréktalp .....	0,55—							
Kerékgagy .....	0,65	14,0	6,8	0,770	0,600	34	70	2,06
Kisvasúti talpfa (négyoldalt bár- dolt) .....	0,35	48,4	18,2	2,660	1,880	10	25	2,50
	1,30	32,0	10,0	1,760	1,000	15	48	3,20

Szalagfűrészén történő fagyártmány termelés nagy faanyag takarékosággal jár.

Választék	1 m <sup>3</sup> készáru darabszáma	Gömb m <sup>3</sup> -szükséglet		Megtakarít- ás m <sup>3</sup>	%
		kézi	gépi		
Szőlőkaró .....	410	1,25	0,75	0,50	40
Bordaléc .....	530	1,06	0,86	0,20	19
Küllő .....	666	2,30	1,56	0,74	32

A szalagfűrészén előállított fagyártmánytermelésnél átlagosan 20—30 százalék a faanyag megtakarítás. Ez adódik egyrészt abból, hogy a megengedett minimális keresztmetszelvényt lehet kivágni a géppel, másrészt abból, hogy a kihasználásból, méreten alulra hasított anyagból származó selejt veszteség jóformán megszűnik.



A szalagfűrész termelékenysége átlagosan 2—3-szorosa a kézi termelésnek. Önköltség:

Megnevezés	Szőlőkaró		Keréktalp		Kerékküllő		Bordaléc		Bánya széld.
	kézi	gépi	kézi	gépi	kézi	gépi	kézi	gépi	gép
Önköltség, fill./db.....	81	55	211	184	110	59	79	68	98
Önköltség-anyag, m <sup>3</sup> , Ft/m <sup>3</sup> .....	332	226	464	405	666	393	261	224	310
Leadóállomási ár fillér/ darab .....	96	96	240	240	113	113	84	84	174
Leadóállomási anyag m <sup>3</sup> Ft/m <sup>3</sup> .....	394	394	528	528	753	753	277	277	544
Nyereség, fill/db .....	15	41	29	56	13	54	5	16	76
Nyereség-anyag m <sup>3</sup> , Ft/ m <sup>3</sup> .....	62	168	64	123	87	360	16	53	234
Gépi termelés eredménye	—	—	—	—	—	—	—	—	—
Gépi termelés, fill./db ..	—	+26	—	+27	—	+41	—	+11	—
Gépi termelési anyag m <sup>3</sup> , Ft/m <sup>3</sup> .....	—	+106	—	+59	—	+273	—	+37	—

A géppel előállított szőlőkarónak 32 százalékkal, a keréktalpnak 13 százalékkal, a kerékküllőnek 41 százalékkal, a bordalécnek 14 százalékkal kisebb az önköltsége, mint kézi termelés esetén.

## Az OEF Kollégiumának határozata a 8 gépesített erdőgazdaság szervezéséről

Az Országos Erdészeti Főigazgatóság Kollégiuma június 21-én megvizsgálta a 8 gépesített erdőgazdaság szervezését és az alábbiakat állapította meg:

Az erdőgazdaságok f. évben már annyi géppel rendelkeznek, amellyel a kitermelési és közelítési munkálatok jelentős százalékát lehetne gépesíteni. Ennek ellenére a gépek kihasználása még nem kielégítő, a géppel végzett munkák önköltsége magas, s a gépesítés nincs megfelelő kihatással a nehéz testi munkák megkönnyítésére. Ez azzal magyarázható, hogy az elmúlt években a Főigazgatóság, az erdőgazdaságok, a tudományos és oktatási szervek nem folytattak eléggé szűkös hárcot a gépesítéssel szembeni közöny, ellenállás és felelőtlenység ellen.

E téren az utóbbi időben már változás tapasztalható. A Főigazgatóságnak van átfogó elgondolása, amely a 8 erdőgazdaság gépesítésében nyer kifejezést. Az érintett erdőgazdaságok nagy lelkesedéssel készülnek az őszi téli munkákra. E mellett azonban megállapítható az is, hogy a gépesítéssel foglalkozók mind az erdőgazdaságoknál, mind a Főigazgatóságon magukra vannak hagyatva.

Ezek alapján a Kollégium elhatározta, hogy felhívja a Főigazgatóság összes szervezetei, valamint oktatási intézmények vezetőinek figyelmét arra, hogy a 8 erdőgazdaság gépesítése központi feladat s ezen feladat eredményes megoldása biztosítja az erdőgazdaságok fejlődését. Minden vezető kötelessége, hogy a gondjaira bízott terület adottságai szerint teljes mértékben segítse és támogassa az erdőgazdaság gépesítésének ügyét.

A Kollégium határozata alapján a gépesített erdőgazdaságok az 1955/56. gazdasági évben 170 000 m<sup>3</sup> faanyagot kötelesek géppel dönteni, darabolni és közelíteni. Ezért gondoskodni kell új műhelyek kialakításáról, a progresszív bérezési rendszer és a műhelydolgozók bér- és prémiumrendszerének kidolgozásáról. Biztosítani kell a helyes tervezési, elszámolási és statisztikai rendszerek kialakítását, valamint a gépek tervszerű üzemeltetéséhez a zavartalan anyag- és alkatrészellátás megszervezését. A 8 erdőgazdaság dolgozói között széleskörű felvilágosító és propaganda munkát kell végezni, gondoskodni kell az eredmények sajtó útján történő népszerűsítéséről. Az „Erdőgazdaság” és „Erdő” szerkesztői központi kérdésként foglalkozzanak a gépesítéssel. A 8 gépesített erdőgazdaságnál műszaki szemle keretében kell meggyőződni a gépek termelési készenlétéről és a szervezési munkák befejezéséről.