



4. ábra. HIAB—173 típusú önrakodó daru, a Mecseki Áll. Erdőgazdaság fűrészhulladék markolójával

sok problémát kell még megoldanunk, eltökélt szándékunk, hogy azokat megoldjuk, hogy a faanyagok rakodása terén gyorsabb ütemben, jobban lépünk előre. E téren a múltban is törekedtünk a társerdőgazdaságokkal együtt dolgozni, vállalva a daruk szerelését, a vevőszolgálati képviseletet, a garanciális javításokat. E vonatkozásban a jövőben is további együttműködésre készséggel hajlandók vagyunk, hogy közös erővel oldjuk meg a magyar erdőgazdaságokban a faanyagok hatékonyabb gépi rakodását.

A fagyártmánytermelés korszerűsítésének egyes kérdései

DR. KÖVÉR ZOLTÁN

Az erdőgazdaságok az elmúlt 10 év alatt a fagyártmánytermelésüket mintegy 41%-kal emelték. A választékösszetétel megoszlása országos szinten az alábbi változást mutatja.

bányászati anyagok	56 ⁰ / ₀ -ról	36 ⁰ / ₀ -ra csökkent
szőlőkaró	17 ⁰ / ₀ -ról	1 ⁰ / ₀ -ra csökkent
nyers parkettaléc	4 ⁰ / ₀ -ról	12 ⁰ / ₀ -ra emelkedett
egyéb faipari termékek	23 ⁰ / ₀ -ról	51 ⁰ / ₀ -ra emelkedett

Ezek az adatok azt bizonyítják, hogy a termelés az igényeknek megfelelően a minőségileg és méretileg igényesebb választékok felé tolódott el. Ez a minőségi igény felé való eltolódás várhatóan a jövőben még tovább fokozódik.

Az erdőgazdaságok — kevés kivétellel — a megnövekedett igényesebb választékokat is csak a meglévő régi berendezéssel és technológiával tudták letermelni. A megváltozott termékösszetételt viszont gazdaságosan nem lehet a régi gépekkel és technológiával előállítani. Szükséges tehát az új követelményeknek megfelelő gépeket és technológiát alkalmazni.

Az erdőgazdaság és a fűrészipar által feldolgozott alapanyag nagyon hasonló. A termelt választékösszetétel különösen 1968 óta kevés eltérést mutat. Az elmúlt években az erdőgazdaságok mintegy 600 000 m³ alapanyagot dolgoztak fel. Ha számításba vesszük azt, hogy a fakitermelés az elkövetkezendő időszakban tovább fog nőni, ennek megfelelően a fafeldolgozásra további kapacitást kell létrehozni. A kapacitásbővítéssel egyidejűleg az erdőgazdaságok fafeldolgozó tevékenységét korszerűsíteni is kell. E korszerűsítés természetesen márholnapra nem valószínű, meg az anyagi eszközök korlátolt volta miatt. Vizsgáljuk meg azokat a legfontosabb alapelveket, amelyek szükségesek a fafeldolgozás korszerűsítéséhez:

- koncentrálni kell a fafeldolgozást;
- meg kell határozni a koncentrálás mértékét és a
- telepítés helyét;
- meg kell határozni az alkalmazni kívánt technológiát és ennek alapján
- meg kell határozni az alkalmazni kívánt gépeket és típusait (alapgép);
- meg kell változtatni a régi hosszolási, darabolási szemléletet;
- szakkaderek nevelésével biztosítani kell az ipari szintű termelést és szervezést.

Gazdaságos termelést, korszerű gépek alkalmazásával, csak egy bizonyos mennyiségű termelés esetén lehet biztosítani. Ennek érdekében úgy kell koncentrálni a fafeldolgozást, hogy az adott területre eső fatömeg gazdaságos szállítási távolságon belül legyen. A 2—3 szalagfűrészrel dolgozó műhelyek általában már nem felelnek meg a követelményeknek. Nem lehet biztosítani a jó szakmunkást, az ellenőrzést, a technológiai fegyelmet, a gépkapacitás kihasználását, az anyagfelhasználás javítását stb. Ott, ahol megfelelő csarnok áll rendelkezésre, új technológiát kell kidolgozni és bevezetni.

Ha meghatároztuk a rendelkezésre álló alapanyag mennyiségét, kijelölhetjük a telepítés helyét. Az egy helyre gravitáló alapanyag mennyisége és minősége szabja meg az alkalmazandó alapgépek típusát, valamint az alkalmazni kívánt technológiát. A fafeldolgozás fő termelő gépe a keretfűrész. Egy 650 mm-es \dot{V} m/sec szerszámsebességgel dolgozó keretfűrész kapacitása éves szinten, két műszakban 12—15 000 m³ rönk. A 2 m hosszúság alatti alapanyag gazdaságosan rönkhasító szalagfűrészrel dolgozható fel. A rönkhasító szalagfűrész a speciális igények kielégítésére szolgáló gép. A tükörvágás, forgatóvágás, négyelés stb. esetén még előnyösebben használható fel, mint a keretfűrész. A különleges export igényeket kedvezően lehet e gépen kielégíteni. Feldolgozható évente, két műszakban 5—7000 m³ alapanyag.

Az erdőgazdaságok az elmúlt időszakban a fagyártmányfát általában 1,20—1,50 m hosszúságra darabolták, egyrészt a bányadeszka méreteihez igazodva, másrészt mivel az 800 mm-es szalagfűrészrel kézi előtolással a hosszabb anyag biztonságosan már nem dolgozható fel. Az új szemléletnek megfelelően viszont a 2 m hosszúság alatti rönkök termelését a minimumra kell szorítani, hogy azok keretfűrészgépen feldolgozhatóak legyenek. Egy próbatermelés azt bizonyította, hogy az eddig 2 m alatti hosszúságra darabolt méreteket, fafajtól, minőségtől függően 50—70%-ban lehetett csökkenteni. Természetes, hogy a méret önmagában még nem fogja eldönteni azt, hogy az alapanyagot ne fagyártmány, hanem rönk minőségben vigyük be a termelésbe. A rönkön rajtahagyott fahiba csak azt a célt szolgálja, hogy a hosszúság alkalmas legyen a keretfűrészrel való felfűrészelésre.

A megnövekedett és igényesebb fafeldolgozó feladatok ellátására gondoskodni kell a megfelelő szintű szakkaderek felvételéről, kiképzéséről és utánpótlásáról.

A fafeldolgozó üzem már egy magasabb szervezési és műszaki színvonalat kíván meg. Gondolunk itt a korszerű technikára, szerszámkezelésre, gépkarbantartásra, termelési fegyelemre.

A fentiek szerint ha 10—15 000 m³ rönk áll rendelkezésre, akkor egy keretfűrészgép üzemét célszerű telepíteni, ha 15—20 000 m³ alapanyag biztosítható, akkor egy keretfűrészgép és egy rönkhasító szalagfűrészgép lehetnek célszerűen a feldolgozóüzem alapgépei. A rönktéri és készárutéri anyagmozgatást villásemelő targoncával lehet legcélszerűbben megoldani. Biztosítani kell mindkét helyen a szilárd bunkolatú közlekedési úthálózatot. A rönktéren az anyag leemelését a szállítóeszközről, a tárolás, osztályozás, és bekészítés munkaműveleteit mind a villásemelő targoncával kell elvégeztetni, s ezzel a kézi mozgatás a minimumra csökkenthető. Egy targonca évente megmozgat mintegy 15—20 000 köbméter rönköt.

A fűrészcsarnok alapgépei a rendelkezésre álló fatömegtől és a termelendő választéktól függően a keretfűrészgép és a rönkhasító szalagfűrészgép (Brenta 1100 mm tárcsaátmérővel). Technológiai kiegészítőgépek: ingafűrészgép, hasító és daraboló körfűrészek, szalagfűrészgépek stb. A technológiai sort a termelendő választékösszetétel határozza meg. Tekintve, hogy a technológiai sor olyan kell legyen, hogy az rugalmasan tudjon alkalmazkodni a változó megrendelésekhez, ezért a segédgépek elhelyezésénél ezt az elvet messzemenően szem előtt kell tartani. A hulladék kiszállítását (esetleg süllyesztett) transzportőrrel lehet megoldani.

Az anyagtovábbítást egyik géptől a másikhoz vagy rakodólapon és villás targoncával mozgatva, vagy gumikerekű kézikocsira rakva lehet megoldani. Ha a gépek egymástól való távolsága megengedi, akkor a géphez beosztott elszedő is átrakhatja a félig megmunkált anyagot a másik gépre. A készárut már a csarnok végén, vagy az utolsó műveleti helyen úgy célszerű rendezni, rakásolni, hogy azt villásemelő targoncával a tárolóhelyre lehessen szállítani. A szögletesárut esetleg végleges formában (máglyázva) rakodólapra rakva egyenesen a tárolómáglyába lehet szállítani. A fűrészáru egységcsomagos szállítása és tárolása már megoldott az országban belül is.

Korszerű technológiát, az alapanyag mennyiségi és minőségi, továbbá a termelendő választék-összetétel várható alakulásának ismeretében lehet elkészíteni. Az erdőgazdaságoknak fel kell készülniök a megnövekedett fafeldolgozó tevékenység ellátására. Meg kell határozni a gravitációs körzeteket, ki kell jelölni a létesítendő vagy fejleszteni kívánt üzemeket és az anyagi eszközöktől függően meg kell határozni a fejlesztés ütemét. A fejlesztés helyes és jó végrehajtásával az erdőgazdaság nemcsak a népgazdaság, hanem saját érdekeit is szolgálja, amely végső fokon a nyereségtömeg növelésében jut kifejezésre.

Д-р Кёвер З.: НЕКОТОРЫЕ ВОПРОСЫ МОДЕРНИЗАЦИИ ПРОИЗВОДСТВА ЦЕХОВ ШИРПОТРЕБА

Объём производства цехов ширпотреба лесхозов за истекшие 10 лет повысился на 41 % и как по размеру, так и по качеству сдвигается к производству более требовательных лесных сортиментов. Предпосылкой дальнейшего развития является применение машин и технологий, соответствующих новым требованиям. Для производства 10—15 тысяч кубометров кряжей надо устанавливать цех с одной рамной пилой, для обработки 15—20 тысяч кубометров леса необходима одна рамная пила и одна ленточная пила для распилки кряжей. Само собой разумеется, что надо заботиться о добавочных оборудованьях, о соответствующих специалистах, чтобы в конечном счёте в результате производственной деятельности прибыль повышалась при улучшении удовлетворения потребностей народного хозяйства.

Dr. Kövér, Z.: SOME ASPECTS ON THE RATIONALIZATION OF SMALL-SIZED TIMBER PROCESSING

Small-sized timber processing has been expanded in the State Forest Enterprises by 41 per cent in the last 10 years, and at the same time a shift to the assortments more demanding in quality and measurement has been taken place. Further progress needs a better machinery and technology fitted to the new requirements. When only 10—15 thousand cu. m. are to be converted yearly, establishing of a sawmill with a framesaw is recommendable. For a yearly volume of 15—20 thousand cu. m. a framesaw and a band resaw is needed. Other additional technological machinery and skilled workers are also indispensable for the operation to meet the requirements of the people's economy in a higher standard and remuneratively.