

Valamennyi feladatelemre meg kell határozni a döntési illetékest, a feladati illetékest, a közreműködőt és a folyamatba épített ellenőrzési pontokat. Mindezeket az igazgató hatásköri átruházásának megfelelően kell az egyes vezető beosztásokra szabályozni. A vezető beosztásnak át nem adott feladatok és hatáskörök a megfelelő tevékenység címszó rovatban nyernek szabályozást. Hogy a tevékenység ezen feladatelemeit és a mellé rendelt hatáskört mely szervezet gyakorolja, a szervezeti szabályzat határozza meg. Ez lehetővé teszi szervezeti változások esetén is a tevékenységi folyamatok állandó szabályozottságát. A tevékenységek szabályozásában fentiekben túlmenően meghatározásra kerül a vállalati központ, a termelő és szolgáltató egységek feladata, hatásköre.

A szabályozás nem oldható meg a vállalat kijelölt dolgozóinak hatékony együttműködése nélkül, mert a működési szabályzat készítése mint minden szervezés „csapat”-munka, s nem egy-egy szervező elméleti elképzelése.

A szervezet kialakítása a legnagyobb körültekintést igénylő munka. Igen sok vállalaton kívüli és vállalaton belüli tényezőt kell figyelembe venni és érvényesíteni. Ezért minden működési és szervezeti szabályzat kidolgozása bizalmi feladat, melynek végrehajtásáról minden fázisában az igazgató dönt, amiből következik, hogy a szervezést végzők csak neki számolhatnak be.

Tapasztalataink szerint az iroda által alkalmazott módszer alkalmas a korszerű vállalati irányítás hatékonyságának fokozására, az egyszemélyi felelősség meghatározására és a feladatok és hatáskörök összhangjának biztosítására.

A FAFELDOLGOZÁS FEJLESZTÉSÉNEK FELTÉTELEI AZ EFAG-OKNÁL

HARTMANN TIBORNÉ, DAUNER MÁRTON

Az EFAG-ok megalakulásával — fagazdaságunk vertikális integrációjával — létrejött egy, a fatermesztést és faanyaghasznosítást hatékonyabb végrehajtó, zárt ciklusú szervezeti forma, amelybe az erdőgazdálkodás és az elsődleges faipar sorolható.

A fafeldolgozás — fűrésziparunk — helyzetét a hetvenes évek elején az 1. táblázat szerinti mutatókkal jellemezhetjük.

A hetvenes években (1973-tól) általános fűrészipari rekonstrukcióra került sor, amelynek befejezése az 1980-as évek elejére tehető. Ennek eredményeként létrejött egy olyan termelőbázis, amely biztosíthatja a fafeldolgozás korszerűbb

1. táblázat

Fafeldolgozás a hetvenes évek elején

Munkamódszer megnevezése	Üzemek száma (db)	Üzemek megoszl. (%)	Feldolg. faanyag (1000 m ³)	%-os megoszlás menny. szer.	Feldolgozási átlag (1000 m ³)
Manufaktúra	122	68,5	426,8	23,6	3,5
Manufaktúra és kézi szakaszos üzem	25	15,3	324,3	17,9	12,6
Kézi, szakaszos	24	12,6	762,8	42,0	31,8
Folyamatos	5	2,8	277,2	15,4	55,0
Automatizált	1	0,9	20,0	1,1	20,0
Összesen:	178	100,0	1811,0	100,0	10,2

Fűrészüzemi feldolgozás 1979-ben

Feldolgozóüzem típusa	Üzemek száma	Üzemek megoszl. %-os	Feldolg. mennyiség 1000 m ³	0/0-os megoszlás	Feldolg. (1000 m ³) átlag
Keretfűrész üzem	14	9,4	315,1	23,7	22,5
Keretfűrész és rönkhasító üzem	8	5,3	333,1	25,0	41,6
Keretfűrész és szalagfűrész üzem	29	19,3	364,4	27,4	12,6
Rönkhasító üzem	3	2,0	27,2	2,0	9,1
Szalagfűrész (asztalos)üzem	96	64,0	292,0	21,9	3,0
Összesen:	150	100,0	1331,8	100,0	—

műszaki, technikai feltételeit. Egy 1979-ben készült felmérés alapján a fűrészüzemi fafeldolgozás műszaki színvonala, illetve a feldolgozott alapanyag-mennyiség a 2. táblázat szerint alakult.

A fűrészipari rekonstrukció befejezéséhez közeledve, a jelenlegi gazdasági környezetben, a beruházási lehetőségek beszűkülésével az extenzív — alapokat növelő — fejlesztés időszakát fel kell, hogy váltsa az intenzív — termelékenység növelő — fejlesztési módszerek alkalmazása.

Jelentős tartalékok vannak a létrehozott technikai bázis kihasználásában. Ennek felismerésével indult az a program, amelynek célja: a rekonstruált fűrészüzemek termelési tevékenységének komplex vizsgálata, elemzése alapján javaslatok kidolgozása a feltárt hiányosságok megszüntetése, a termelési tevékenység javítása, az adott lehetőségek jobb kihasználása érdekében.

Irodánk — a MEM megbízása alapján — 1981-ben az MN Veszprémi Erdőgazdaság zirci fafeldolgozó üzemében végzett elsőként ilyen vizsgálatot, amelynek alapvető célkitűzése e szervezési, eszközhatékonysági vizsgálatok módszerének kialakítása volt. A kialakított módszer megvitatása után kerülhetett sor más fafeldolgozó üzemekben is (FEFAG Hajdúhadház, Borsodi EFAG fafeldolgozó üzei, MN Erdő- és Mezőgazdaság Szentá) ilyen tervezési, eszközhatékonysági vizsgálatok elvégzésére.

A vizsgálatok fő célja meghatározni azt:

- milyen tényezők gátolják a magasabb termelési, gazdaságossági szint elérését,
- milyen szervezési intézkedésekkel, esetleg pótlólagos beruházással lehet az adott üzem termelésének hatékonyságát, gazdaságosságát növelni?

Az elvégzett és jelenleg folyó vizsgálatok általános tapasztalatai:

A fafeldolgozó üzemek termelési költségének zömét (több mint 60%-át) az alapanyagköltség teszi ki. Elsődleges feladat tehát az alapanyaggal való észszerű gazdálkodás, az *alapanyagellátás, előkészítés helyzetének javítása*. Az EFAG-ok létrejöttével fagazdálkodásunkra jellemző, hogy az erdőben kitermelésre kerülő faanyag jelentős része ugyanabban a szervezeti keretben (vállalat) működő fafeldolgozó üzemben kerül feldolgozásra. Az erdőgazdaságok (EFAG-ok, NYFK, EVAG-ok) fűrészrönk és egyéb fűrészipari alapanyag-termelését, értékesítését és felhasználását a 3. táblázat mutatja.

A fahasznosítási folyamat (kitermelés, feldolgozás, értékesítés) eredményességének alapvető feltétele a *fahasználati és fafeldolgozási tevékenység érdekazonossága*, az erdészetek és fafeldolgozó üzemek kapcsolatának javítása,

Alapanyag-forgalom
a VI. ötéves vállalati tervek adatai alapján (ezer m³)

3. táblázat

Év	Alapanyag	Saját termelés	Vásárlás		Értékesítés		Felhasz- nálás
			erdőgaz- daságtól	egyéb sz.-től	hazai	export	
1981.	Fűrészrönk	882,0	87,1	113,5	99,3	4,5	936,9
	Egyéb fűrészipari alapanyag	338,9	1,2	32,4	20,4	2,1	439,4
	Összesen:	1220,9	88,3	145,9	119,7	6,6	1376,3
1985.	Fűrészrönk	857,9	85,9	131,6	86,3	13,0	976,4
	Egyéb fűrészipari alapanyag	409,3	1,3	63,3	7,9	—	458,3
	Összesen:	1256,2	87,2	194,9	94,2	13,0	1434,7

munkájuk összehangolása: a termékorientált választékolás és osztályozás, az alapanyag-beszállítás szervezése és programozása. Igen lényeges tehát a fafeldolgozás — alapanyaggal szemben támasztott — igényének (méret, minőség, fafa- és választékösszetétel) ismerete és érvényesítése már a fahasználati technológiák kialakításakor, az alapanyag-beszállítás ütemezése, szervezése során.

A fafeldolgozó üzemek nagy részében — az alapanyagter jelenlegi adottságai mellett — csak a feldolgozás igényeinek megfelelő minőségű, összetételű és ütemű alapanyag-beszállítással valósítható meg a fafeldolgozó-csarnoki alapgépek kapacitásának jobb kihasználását, a magasabb mennyiségi, illetve értékkihozattal biztosító *alapanyag-osztályozás*.

A lombos fűrészipari alapanyag osztályozására esetleg manipulálására alkalmas berendezéssel csak kevés fafeldolgozó üzem rendelkezik. A rekonstrukció során tervezett alapanyag-osztályozó berendezések beépítésére több üzemben nem került sor. A rendelkezésre álló alapanyagterri gépparkkal csak megfelelően szervezett alapanyag-ellátás, -beszállítás mellett valósítható meg a kívánt mértékű, színvonalú alapanyag-osztályozás.

Tapasztalataink szerint sok fafeldolgozó üzem nem rendelkezik a piaci igények kielégítéséhez, a folyamatos és gazdaságos termeléshez szükséges osztályozott alapanyag-készlet tárolására alkalmas rönktérrel. Ez helyettesíthető az ún. *mobíl* (bármikor hozzáférhető, feldolgozó igény szerint osztályozott, szállításra kész) *erdészeti készletek* kialakításával.

A nem megfelelő alapanyagellátás, -beszállítás a fűrészüzemekben a termelőberendezések kapacitáskihasználatlanságát, az anyagkihozatal romlását, a költségek növekedését, a piaci igények kielégíthetetlenségét, a termelési fegyelem lazulását eredményezheti.

Az átépített vagy új telepítésű fűrészüzemekben a hengeres alapanyagfelvágás korszerű technikai feltételei biztosítottak. Jellemző üzemtípusok (alapgépek szerint):

- keretfűrész üzem,
- rönkvágó szalagfűrész üzem, (1 vagy 2 hasító szalagfűrészsel),
- keret- + rönkvágó szalagfűrész üzem.

Az adott műszaki-technikai lehetőségeket a *tárgyalt feltételek biztosításával* lehet kihasználni. Az eszközkivétel egyik legfontosabb feltétele az alapgépek, illetve technológiai sorok megfelelő minőségű, méretű alapanyaggal való folyamatos ellátása, a *termékorientált osztályozás* (a gyártandó termék méreti és minőségi követelményeinek legjobban megfelelő méretű — átmérő, hossz — és minőségű alapanyag biztosítása).

A keretfűrész technológiai soroknál az igényes alapanyag-előkészítés, -osztályozás eredményeként:

- javul a kihozatal (a pengeosztásnak megfelelő átmérőcsoport és a gyártandó termék méretéhez igazodó alapanyag-hossz biztosításával),
- az alapgép kiszolgálása, üzemelése folyamatossá válik — növelhető a teljesítmény.

A rönkvágó szalagfűrész technológiai soroknál a megfelelően osztályozott alapanyag biztosításával a rönkvágó szalagfűrész kezelője az egyes termelési variánsokra fajoként, átmérőcsoportonként előre kidolgozott vágássémák birtokában:

- mechanikusan alkalmazhatja a laggazdaságosabb vágásmódot (kihozatal-javulás),
- biztosíthatja az alapgépek — rönkvágó és hasító szalagfűrészek — közötti szinkronállapotot (teljesítmény növekedés).

A rönkvágó szalagfűrész+keretfűrész üzemek teljesítményét, eredményességét — a fentiek mellett — döntően befolyásolja még a technológiai sorok közötti feladatmegosztás, illetve összhang.

A létrehozott termelőkapacitás kihasználásának további feltételei még:

- a termelőberendezések mindenkor üzemképes állapota, a kieső gépidők csökkentése (rendszeres tmk),
- a berendezések szakszerű kezelése, kiszolgálása megfelelő szakképzettségű munkaerő biztosításával,
- a szerszámkarbantartás, az élezés minősége (a méretpontosság, felületi minőség és az értékkihozatal növelése érdekében).

A jelenlegi piaci helyzetben — a fűrészáru iránti kereslet csökkenésével — nagy jelentőségűvé vált

- a magasabb minőségi követelményeknek megfelelő termékek gyártása,
- állandó piacutatósi tevékenység — folyamatos gyártmányfejlesztés,
- a termékek készletléti fokának növelése, a továbbfeldolgozás fejlesztése.

Mind a továbbfeldolgozó (bútor-, épületasztalos- stb.) ipar igénye, mind az alapanyaggal való racionális gazdálkodás szükségessége megkívánja a felfeldolgozó üzemekben a gyártott termékek készletléti fokának növelését, a továbbfeldolgozó kapacitás kihasználását, illetve bővítését. A továbbfeldolgozás technikai, műszaki feltételei nem minden üzemben biztosítottak. Tapasztalataink szerint ott, ahol a továbbfeldolgozást a fűrészcsarnokban a hengeres alapanyagfelvágási folyamathoz szorosan kapcsolódva igyekeztek megoldani:

- a gyártott termékek eltérő műveletigénye miatt a termelősoron a szinkronállapot nem, vagy csak nehezen biztosítható.
- egyes termékek termelésekor egy-egy műveleti helyen jelentkező szűk keresztmetszet miatt csökken az alapgépek teljesítménye,
- a termékösszetétel változtatása nehézségekbe ütközik.

A hengeres alapanyag felvágástól helyileg és időben függetlenül továbbfeldolgozási tevékenység jobban szervezhető, lehetőséget ad a szerelvényáru alapanyag — gyártandó termék igényének megfelelő — válogatására, osztályozására (kihozatal és minőségjavulás). Sok üzemben nem megoldott a hulladékhasznosítás, kéregzés és aprítás problémája. Az EFAG-ok feldolgozási tevékenysége, a termelés hatékonysága, gazdaságossága főként szervezési intézkedésekkel, kisebb pótlólagos beruházásokkal tovább javítható.

A feldolgozó üzemekben végzett tevékenységi vizsgálatok során nyert tapasztalatainkat, a vizsgálatok alapvető tanulságait az alábbiakban összegezzük:

- az a felfogás, amely szerint a fafeldolgozó üzemeknek minden, a választékolás során fűrészrönknek vagy feldolgozási fának minősített hengeres faanyagot fel kell dolgoznia — figyelmen kívül hagyva a technológia, illetve a gyártandó termékek által megszabott követelményeket — megnehezíti a fűrészüzemi alapgépek, s így az egész üzem kapacitásának kihasználását;
- az alapanyag termékorientált osztályozása nélkül a termelősorok elfogadható mértékű szinkronja nem alakítható ki;
- a piaci igények kielégítéséhez szükséges (2—3 havi) osztályozott alapanyag-készlet tárolása csak kevés üzem rönkterén oldható meg;
- az erdészetek és üzemek kapcsolatában általában az azonosan ható érdekelttség hiánya tapasztalható;
- az azonos érdekeltséget nem a kialakított szervezeti forma, hanem a végrehajtandó feladatokban érvényesülő érdekazonosság biztosíthatja elsősorban;
- a fahasználati tevékenységet célszerű úgy felfogni, hogy ott kezdődik, a fafeldolgozó üzemek tevékenységét pedig úgy, hogy ott fejeződik be a fahasználat;
- a fahasználati és fafeldolgozási tevékenységek koordináltsága, érdekazonosságuk megteremtése, az üzemek termelési szinkronjának kialakítása a feldolgozás során az anyagkihozatalt 3—7%-kal növelheti, a termelékenységet kb. 10—20%-kal javíthatja.

VÍZELLÁTÁS, SZENNYVÍZKEZELÉS A FAGAZDASÁGBAN

ZOLNAY ENDRE

Az élet egyik alapfeltétele a jó minőségű ivóvíz. A fagazdaságnak nincs olyan területe, ahol a vízellátás, szennyvízkezelés ne jelentkezne naponta megújuló igényként. A vízellátásba bekapcsolt területek száma ágazatunkon belül kimondottan jónak mondható, hiszen a gazdaságok 99%-a rendelkezik megfelelő vízhálózatra való csatlakozással. A vízbázis túlnyomórészt városi, községi vízmű, kistrészen saját fűrt kút. Egy %-ra tehető azoknak a létesítményeknek száma, ahol a vízellátás ásott kútról, első vízáadó rétegből van megoldva. Ezek általában nem megfelelő minőségű ivóvizűek. Az ágazatunkon belüli vízbázisok ivóvíz termelése átlagosan 50—500 l. e. é. között van. Ez általában napi 11—110 m³/d vízmennyiséget jelent. Ezen kívül az ipari víztermelő bázisok 80—200 m³/d nagyságrendűek.

Irodánkban a fenti igényeknek megfelelően, a közölt nagyságrendekre igen gazdaságos és üzembiztos *vízellátó rendszereket* dolgoztunk ki.

Ilyen például a kombinált funkciójú kis vízmű, amely egy egységben, vb-kivitelben tartalmazza a vízmű víztárolóját, valamint a gépi berendezés egységét. Ennek előnye a fajlagos építési költség csökkenése mellett a jó helykihasználás.

Különösen magas talajvízszint esetén, speciális vágó éles, kombinált műtárgy típusokat alakítottunk ki az előzőhöz hasonló működési elvvel. Az erdészetek, vadászházak részére környezetbe illő, esztétikus vízművek terveit alakítottuk ki. Kiegészítő berendezéseket is kifejleszthettünk, ilyenek az acélszerkezetű, gáztalanító tornyok, valamint az előírásoknak megfelelő vas- és mangántalanító berendezések.