

## A faipar tízéves fejlődése

STRÓBL KÁLMÁN

Az elmúlt tíz esztendőben az OEF irányítása alá tartozó faipar jelentős fejlődésen ment keresztül. Ezt bizonyítja a munka termelékenységének emelkedése, a gépesítés fokozása, a gyengébb méretű és minőségű ipari fa feldolgozás arányának növekedése, a termelési kultúra általános színvonalának emelkedése, az önköltség csökkentése és nem utolsósorban az, hogy meggyorsult a fűrész- és lemezipar szerkezeti átalakítása, a leghaladóbb és leghatékonyabb ágazatok irányában. Ezt a szerkezeti átalakulást iparpolitikai célkitűzéseink következetes végrehajtása támogatta.

A faipar különböző termelési ágait tekintve a fejlesztés középpontjában a *farostlemez- és faforgácslap termelés megteremtése*, fejlesztése és a korszerű felületkezelés megvalósítása állt. Magyarországon a kísérleti farostlemez termelés 1959-ben kezdődött Szegeden, előbb a kísérleti üzemben, majd később a Szegei Falemezgyárban létesített, már nagyobb kapacitású, de ugyancsak kísérleti üzemben. Utóbbi a Mohácsi Farostlemezgyár első lépcsőjének üzembehelyezésével feleslegessé vált és ezért leállításra került.

A farostlemezgyár első üteme évi 10 000 t kapacitással 1959. április hó 1-én kezdte meg a próbaüzemeltetést, a második ütem pedig évi 20 000 t kapacitással 1961. október hó 1-én. Az I—II. ütem együttes termelési feladata 1964-ben már 37 200 tonna és ebben azt kell látnunk, hogy az üzem kapacitása és kapacitáskihasználása a jobb üzemszervezés, a rejtett tartalékok feltárása és nem utolsósorban a műszaki fejlesztés eredményeként évről évre emelkedett. Az I. és II. ütem műszaki-technikai színvonalkülönbségre jellemző, hogy az első ütemben a szerződésileg vállalt 10 000 tonnás kapacitást 4 db, a második lépcső évi 20 000 tonnás kapacitást pedig egyetlen egy présberendezés biztosítja. A farostlemezgyár legkiemelkedőbb eredménye az *alapanyagfelhasználás összetételében* mutatkozik. Az az alapanyag ugyanis, melyből a farostlemez Mohácson előállítjuk, mind méretben, mind minőségben, mind kéregtartalom tekintetében gyengébb, ill. rosszabb, mint amilyen fát a farostlemezgyártás céljára más államokban általában felhasználnak. Erre vezethető vissza, hogy a fajlagos alapanyagfelhasználás tekintetében nem állunk a legjobb helyen. Ezt a hátrányt azonban többszörösen ellentételezi az erdőgazdálkodás iparifakihozatalának — ebből is adódó — számszerű növekedése.

A faforgácslapgyártás hazai megteremtése a szombathelyi, évi 6200 m<sup>3</sup> kapacitású forgácslapgyár üzembehelyezéséhez fűződik, az 1959. augusztus hó 15-én megkezdett próbaüzemeltetés befejezését követően. 1962-ben ezt a kapacitást műszaki fejlesztéssel évi 9500 m<sup>3</sup>-re emeltük fel. 1964-ben a naptárilag folyamatos termelésre való átállással már 11 900 m<sup>3</sup> forgácslapot fog a szombathelyi faforgácslapgyár előállítani. Az OEF forgácslapgyártási kapacitását növelte a Soproni Faforgácsfeldolgozó Vállalatnak a SZÖVOSZ-tól való átvétele is és ez az üzem, a műszaki fejlesztés

### Az OEF faipari üremeiben feldolgozott gömbfa

Megnevezés		1953	1958	1963
		k ö b m é t e r		
Fűrészrönk	Fenyő .....	92 498	112 407	297 299
	Lombos .....	357 797	377 827	312 367
	Összes .....	450 295	490 234	609 666
Lemezipari gömbfa	Rönk .....	64 499	67 099	84 233
	Ebből: okumé .....	—	7 417	19 835
	mahagoni .....	—	1 736	5 563
	Farostfa .....	—	—	106 446
	Forgácsfa .....	—	—	7 231
Gyufaipari rönk .....	14 436	12 512	12 816	
Ládaipari gömbfa .....	—	7 898	79 971	
Mindösszesen .....	529 230	577 744	900 363	

tés és jobb üzemszervezés eredményeként, 1964-ben már 3500 m<sup>3</sup> faforgácslapot fog gyártani.

A korszerű és nagyüzemi felületkezelés területén igen nagy előrehaladást jelent a kivitelezés alatt álló mohácsi felületkezelő üzem megvalósítása és e program keretében a lakkozó üzembrész próbaüzemeltetésének 1964. május hó 8-i megkezdése. Ezen üzembrész is — ugyanúgy, mint a később beinduló laminálás — a világszínvonalat fogja képviselni. A felületkezelő üzem évi kapacitása — farostlemezek felületkezelésével számolva — 1 718 000 m<sup>2</sup> és ez a kapacitás gépi kiegészítésekkel, de újabb építési költségek nélkül, évi 2 918 000 m<sup>2</sup>-re emelhető fel. A laminátos üzembrész forgácslapok korszerű felületkezelésére is alkalmas.

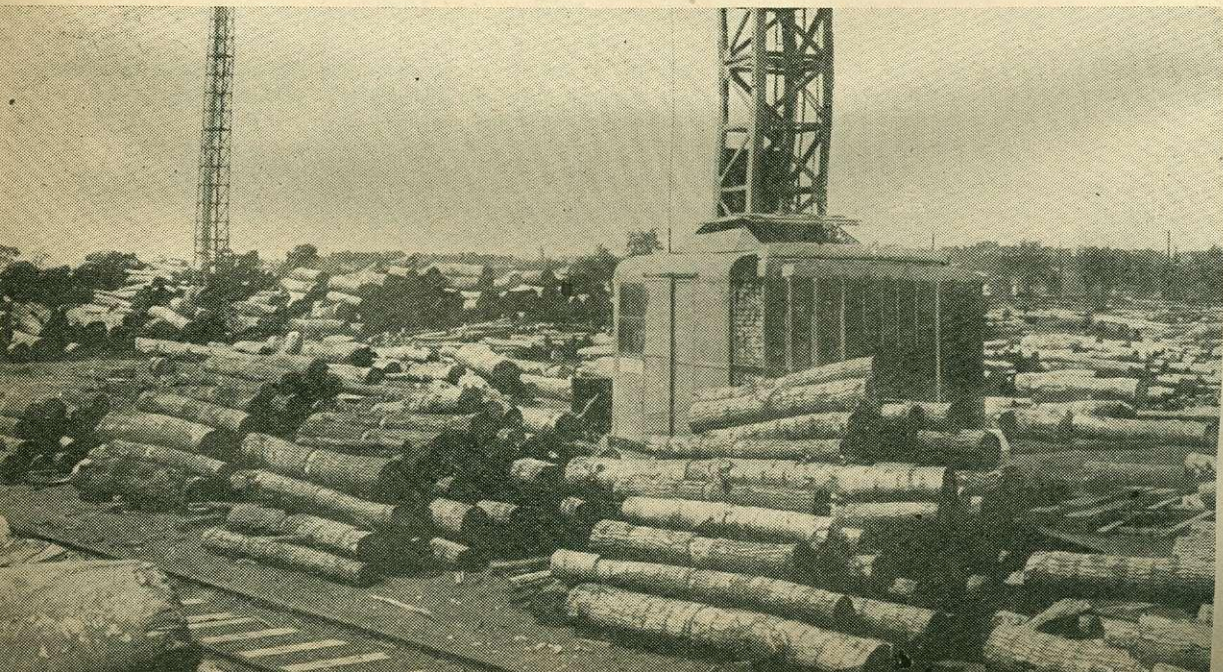
A furnér- és enyvezett lemezipar területén a legeredményesebb műszaki fejlesztés a *szegedi új furnérüzem* megvalósítása volt, mintegy 4 millió m<sup>2</sup> évi kapacitással. E beruházás nemcsak kapacitásbővítést eredményezett, hanem a helyesen kiválasztott korszerű gépek beszerzésével és üzembehelyezésével példát mutatott arra is, hogy hogyan lehet és kell egy-egy iparpolitikai célkitűzést körültekintően és magas színvonalon megvalósítani.

A fűrészipar területén a termelőberendezések szüntelen és megújuló kapacitásbővítésén túl a legjelentősebb beruházásunk a *barcsi fűrészüzem újjáépítése* volt, a parkettagyár egyidejű kapacitásbővítésével egybekötve. E beruházás hatékonyságának legjobb mutatója, hogy valamennyi fűrészipari vállalat közül a Délmagyarországi Fűrészek dolgoznak a legkisebb költségszinttel, vagyis a legnagyobb jövedelmezőséggel. Ugyancsak kiemelkedő részeredmény a kisebb-nagyobb kapacitásbővítő beruházásokon belül, hogy a több évtizede működő elavult és alacsony teljesítményű keretfűrészeket csaknem kivétel nélkül lecseréltük jóval nagyobb teljesítményű és korszerűbb keretfűrészekkel.

A vegyes faipar (láda, gyufa) területén jellemző volt a *kapacitások szakadatlan növekedése*, a műszaki fejlesztés és a termelés jobb megszervezése révén. A ládaiparban az alapanyagfelhasználást illetően gyökeres fordulat következett be: egyre nagyobb mértékben csökkent a normálméretű fenyőfűrészáru mennyisége, a rövid fűrészáru javára és egyre nagyobb mértékben emelkedett az olcsóbb, hengeres favalasztékok (papírfa, bányafa, kivágások stb.) felhasználási aránya, a hosszú és rövid fenyőfűrészáru terhére. Mindez igen nagymértékű önköltségsökkentést eredményezett. Az alapanyagfelhasználásban bekövetkezett változásnak azonban műszaki-technikai feltételei is voltak. Ez azt jelenti, hogy a ládaipar gépparkját e feladatnak megfelelően kellett kiegészíteni, illetve felújítani.

A termelés igen jelentős emelkedése a ládaiparban már felvetette a szalag, illetve folyamatos termelés bevezetésének szükségességét is, az egyre nagyobb mértékben jelentkező munkaerőhiányra való tekintettel. Ilyen irányban eddig csak kezdeti lépések történtek, — ehhez a végleges gyártmány- és nyersanyagösszetételnek is ki kell alakulnia — és ezért a jövőben fokozni kell az ilyen irányú erőfeszítéseket.

A gyufaipar fejlődésére jellemző, hogy évek óta két telepe — a megszűnt kecskeméti üzem nélkül — fedezi a hazai és exporthigényeket.



**A fontosabb cikkek termelése az OEF faipari üzemeiben**

Megnevezés	Mértékegység	1953	1958	1960
Fenyő fűrészáru .....	m <sup>3</sup>	61 660	70 215	175 184
Lombos fűrészáru .....	m <sup>3</sup>	119 645	155 047	125 814
Bányaszéldeszka .....	1000 fm	22 170	16 446	6 064
Vasúti talpfa .....	m <sup>3</sup>	42 622	14 689	12 121
Parkettaléc .....	m <sup>3</sup>	15 957	19 921	34 487
Parketta .....	m <sup>2</sup>	133 638	143 402	364 541
Enyvezett lemez .....	m <sup>3</sup>	20 061	20 443	17 577
Farostlemez .....	m <sup>3</sup>	62	714	35 546
Bútorlap .....	m <sup>3</sup>	9 115	10 834	14 487
Forgácslap .....	m <sup>3</sup>	—	—	13 910
Furnér .....	1000 m <sup>2</sup>	3 385	5 865	12 824
Láda .....	m <sup>3</sup>	94 656	92 520	165 815
Gyufa .....	1000 doboz	438 399	458 432	483 825

A limit alatti beruházások vonalán — különösen az utóbbi években — egyre nagyobb figyelmet fordítottunk a *nehéz testi munkák fokozatos gépesítésére*. Ennek eredményeként jelentek meg egyre nagyobb számban a különböző szállító- és rakodógépek. (Daruk, homlok- és oldalvillás targoncák stb.) Emellett komoly erőfeszítéseket tettünk a *balesetvédelem hatékonyabbá tételére*, elsősorban a testi épséget leginkább veszélyeztető munkahelyeken.

## A faipari kutatás tíz éve

DR. DALOCSA GÁBOR

A Faipari Kutató Intézet életében az elmúlt tíz év volt a legnehezebb időszak. Ebben az időszakban nyert a termelési feladatok döntő többsége a Távlati Tudományos Kutatási Terv keretén belül tudományos megalapozottságot, kialakítottuk a hazai kutatási feladatokhoz a megfelelő szervezetet, s egyidejűleg megtaláltuk azt a tudományos kutatási módszert is, mely a feladatokat komplexen, az ok és okozati összefüggések alapján vizsgálja, hogy az eredményekben a társadalmi szükségletek kielégítésére irányuló erőfeszítések minél jobban tükröződjének. De ebben az időszakban tudtunk felzárkózni a tudományos kutatás e területének nemzetközi színvonalához is.

A Faipari Kutató Intézet szervezeti felépítéséből látható, hogy a fakutatás ma technológiai és gépészeti vonatkozásban felőlel a teljes feldolgozó iparral kapcsolatos minden kutatási kérdést, s a kutatómunka közgazdasági elemzésének vizsgálatára is alkalmas.

A Faipari Kutató Intézet első számottevő eredményét a *nyárfa rostvizsgálatok* terén érte el. Az 1950-es években a farostlemezgyártás világviszonylatban úgyszólván kizárólag fenyőbázison fejlődött. Egyéb fafajtákat csak kísérleti jelleggel használtak fel szórványosan. Hazai viszonyainkra tekintettel dönteni kellett a nyersanyagbázist illetően, mivel országunk fenyőanyaggal csak minimális mértékben rendelkezik. Önként adódott a kérdés, hogy a fenyőrostok a szintén hosszmeretű nyárrostokkal helyettesíthetők. A lefolytatott vizsgálatok ezt az elképzelést minden tekintetben igazolták és lehetővé tették a farostlemezgyártás megalapozását nyárfabázison.

A tölgy rönkanyag pótlására és a talpfa, valamint a váltótalpfa szükséglet biztosítására az intézet eljárást dolgozott ki, *talpfáknak ragasztás útján való előállítására*. A selejtes fűrészáru szelvényekből lamellás szerkezettel összeállított talpfák rezorcín műgyantaragasztóval ragasztva kiállották a gyakorlati próbát, mert fővonalakba beépítve éveken keresztül semmiféle hátrányos elváltozást nem mutattak. Az eljárást a MÁV értékesítette.