

A szerződéses kutatás jelentősége a Kombinát erdőgazdaságának fejlesztésében

Az 1974-ben megalakult Nyugatmagyarországi Fagazdasági Kombinát vezetősége azonnal állást foglalt abban a kérdésben, hogy a *korszerű faipar mellé korszerű erdőgazdálkodást*, ipari színvonalon kell megvalósítani. Most minden erejével azon tevékenykedik, hogy ehhez mind a személyi, mind az anyagi feltételeket megteremtse, hogy ez mihamarabb megtörténjék, szerződéskötéssel bekapcsolta az ERTI-t és EMSZI-t, emellett igényelve az Egyetem és Erdőrendezés segítségét is.



Fakombinátunk az ország olyan első vállalata az erdő- és fagazdálkodás terén, ahol a fa termesztése, kitermelése és feldolgozása egységes irányítás és szervezet keretében valósul meg. Ipari háttere, fejlesztési iránya világosan meghatározza erdőgazdaságunk termelési célját. Ennek birtokában erdőgazdaságunk területén, de általában Vas megyében a *differenciált erdőgazdálkodás* alapjainak megteremtésével foglalkoztunk.

Termelési célunk ismeretében az ERTI-vel közösen azon munkálkodunk, hogy:

- az adott termőhelyi viszonyoknak megfelelően *nagy hozamú fenyőfajfajták telepítését* valósítsuk meg a fatermés növelése érdekében;
- az adott termőhelyi viszonyoknak megfelelően a biológiai tényezők figyelembevételével felülvizsgáljuk a *vágásérettségi korokat*; ahol arra mind a termőhelyi, mind a védelmi szempontok pozitív eredményt mutatnak, kiemelten az erdefenyő, az akác és *cser* állományaink vágásérettségi korát csökkenteni kívánjuk.

Termelési célunk ismeretében fő törekvésünk

- fűrészipari rekonstrukción alapozása érdekében továbbra sem lemondani a méretes anyag termeléséről;
- forgácslap alapanyag termelésünket viszont a jelenlegi 22⁰/₀-ról 47⁰/₀-ra emelni.

A kutatástól a következőkre várunk választ:

1. Vas megyében hol, hány éves korban és mekkora területen foglalkozhatunk a jövőben rövidített vágásfordulójú célállományok nevelésével — *tömegtermeléssel* — és hol gazdaságos továbbra is a jó minőségű, *méretes anyag* termelése?
2. Mi az az *optimális területegység*, ahol a fatermesztési és fakitermelési technológiát optimális élőmunka és holtmunka felhasználás kíséri?
3. Ki tudunk-e alakítani olyan *fatermelési rendszert*, amely a termelési célok alapján szerves egységbe kapcsolja a fatermesztést, a fakitermelést és a fafeldolgozást? Megállapodtunk abban, hogy fakitermelési rendszerben csak olyan technológiák alkalmazására kerülhet sor, amelyek megfelelnek: a gépésítési, az ökonomiai és az erdővédelmi követelményeknek, vagyis intenzív termelési eljárások.

4. A rövidített vágásfordulójú, fatömegtermelésre tervezett állományokban éppen úgy, mint a méretes, minőségi anyag termelésre tervezett állományokban választ várunk arra, hogy

- az új erdősítésekben, figyelembe véve a gépesítést, ha-onként *milyen minőségű és darabszámú csemetét ültessünk* milyen hálózatban?
- *a nevelővágások száma és módszere* milyen legyen — figyelemmel a gépesítés lehetőségére és a kitermelt anyag teljes hasznosítására?

A racionalizált erdőnevelés gyakorlati megvalósítását minél előbb meg kell oldalunk a differenciált termelési célokhoz megfelelően. Azt reméljük, hogy az erdőrendezés erdőnevelési előírásai nem lesznek akadályozói a kutatással megalapozott nevelési gyakorlat bevezetésének. A differenciált termelési cél differenciált fatermesztési eljárást igényel. Reális az igényünk, hogy a tömegtermelésre szánt állománynak és a méretes anyag termelésére tervezettnek fatermesztési eljárása is eltérő legyen. E kérdés rendezésében ipari háttérünk bennünket türelmetlenné tesz, de talán nem túlzok, ha azt mondom, valamennyi erdőgazdálkodónak döntő kérdésévé válik rövid idő alatt. Termelésnövelési lehetőségünket jórészt az erdőnevelés racionalizálásában, a korszerű technika és technológia bevezetésében, a területek ésszerű koncentrálásában és a munkaszervezetek korszerűsítésében látjuk.

5. A fakitermelés terén iránymutatást várunk

- a fahasználat korszerű *munkaszervezeti rendszerének* kialakítására,
- korszerű *vágás- és vágásszervezési tervek* kidolgozására,
- a *munkahelyek koncentrálására* — szoros összhangban a természetével és fafeldolgozással,
- a *kitermelési technológiák* kialakítására,
- a *gépesítés irányvonalának* meghatározására, a gépek kiválasztására — a fa teljes hasznosításának szem előtt tartásával.

Olyan fahasználati tervezési rendszer kialakításán dolgozunk, amely a Kombinát minden irányító szintjén biztosítja a tartamosan racionális gazdálkodáshoz szükséges, objektív információkra alapozott előrelátást. A hosszú- (30 év), a középtávú (10 év) és az operatív (1 év) terveknek biztosítaniuk kell: a tervgazdálkodás tartamosságát, az egyes tervidőszakok közötti törésmentességet és a rendelkezésre álló termelő kapacitás folyamatos, gazdaságos kihasználását.

Közös munkánk alapvető célkitűzése végeredményben

- a végterméknek megfelelő, *maximális fatermés*,
- a ráfordítások gyors és *kedvező megtérülése*,
- a *szervezés* korszerű megoldása.

Szabad legyen ez utóbbi kérdésnél három részletről említést tenni. Ezek a kétéves kísérleteink, kutatásaink folytán kerültek felszínre és érdeklődésre tarthatnak számot.

Az egyik az, hogy a korszerű technika és technológia különösképpen a termelést irányító szakembereinktől *ipari szintű, művezetői hozzáállást* igényel. E kérdést kerülni nem lehet, mérnöknek, technikusnak ki kell menni az erdőre szervezni, irányítani a munkát. Folyamatszervezésről még nem beszélhetünk, csak műveletszervezésről (döntés Bobcattal — közelítés Valmettel), de ez is egyértelműen meggyőzött bennünket arról, hogy nagymérvű szemléletváltozásra van szükség. E kérdésben az oktatástól is várjuk a segítséget.

A másik, hogy az *üzemelés feltétel rendszerének* a megteremtésére nagyobb gondot kell fordítani. Jelenlegi nehéz helyzetünkben — a gépesítésre gondolva — nem elsősorban a nagy teljesítményű gépek beállításával tudunk kijutni. A

meglevő élő- és holtmunkát kell szervezettebben foglalkoztatnunk. A művelet-szervezést kell először tökéletesíteni, az itt szerzett tapasztalatok alapján kerülhet a folyamatgépesítés előtérbe.

Harmadikként pedig a korszerű technika és technológia egyértelműen megköveteli, hogy felkészüljünk fogadására. A gépkezelők kiképzése mellett az irányító *szakember képzés* egyik súlyponti kérdés! Mi az ERTI közreműködésével, kissé megkésve, de igyekszünk eleget tenni a követelményeknek. Mivel országos, egységes képzés nincs, házi képzést szervezünk.

Amikor az ERTI és a fakombinát között a szerződéses viszony létrejött, akkor megfogalmaztuk a kutatók részére az általunk elképzelt fakitermelési munkarendszert, gépesítési irányt és munkamódszert.

A *munkarendszerben* pontosan meghatároztuk, hogy a felkészítés műveleteit hol végezzük, mivel végezzük, valamint, hogy ezekre a helyekre, ill. helyekről mivel mozgatjuk az anyagot. Három fakitermelési munkamódszert határoztunk meg:

- *választékban való termelés*, amikor a felkészítés a vágásterületen történik;
- *szálfában való termelés*, amikor a gallyazás kivételével a vágásterületen kívül történik a felkészítés (pl. LKT-s termelés);
- *teljes fában való termelés*, amikor a felkészítés teljes egészében a vágásterületen kívül történik. Ide tartozik a teljes aprítás is.

A kombináton belüli *gépesítés irányát* forgácslapgyártásunk döntően határozza meg. Amilyen mértékben csak lehet, saját termelésű alapanyaggal kell ellátnunk. A napi egymillió Ft termelési értéket előállító gyár nem élhet bizonytalanságban. Fakitermelésünket volumenében emelni kell. A bruttó fatömegben belül az iparifa hányadát növelni kívánjuk úgy, hogy a teljes faaprítással a vékony fát a hasznosításba bevonjuk. A jelenlegi 20%-os apadékot 12—13%-ra tervezzük csökkenteni. Egyértelmű, hogy a megnövekedett feladatot csak a fakitermelés komplex gépesítésével tudjuk teljesíteni. A gépesítés pedig szűk választéksort, ún. céltermeléseket követel. Ezért a rönk, ill. fűrészeltető fa, papírfa és forgácslapfa hosszúságát növelni kívánjuk — elsősorú szempontként kezelve a szállítás gazdaságosságát. A forgácslapgyárba aprítékban és hosszú forgácslap alapanyagban kívánunk szállítani, amikor is a gömbfa végleges feldolgozása a gyárban történik. Gépesítési irányunk tehát világos:

- *döntő-rakásoló gépeket* kívánunk vásárolni a motorfűrészek helyett;
- a vágástér széli felkészítéshez *vonszolókra* van szükség, de e kérdésben óvatosak vagyunk, inkább az egyszemélyes önrakodó gépek beszerzését szorgalmazzuk, mert a vontatott fa szennyeződése károsan befolyásolja a forgácslap-gyártást;
- *mobil aprítógépek* beszerzését tűztük ki célul az aprítéktermeléshez;
- a hengeres anyag mozgatására *rakodógépek* és egyéb anyagmozgató gépek kellenek, pl.: a forwarderek;
- a papírfa felkészítését *processzorok* beszerzésével kívánjuk megoldani;
- a szállítást aprítékszállító és hengeresfa-szállító, *rakoncás gépkocsikra* alapozzuk.

Ezek azok a fő gépcsoportok, amelyekre a jövőben szükségünk lesz. Ezekből teljes gépsorokat szándékozunk kialakítani. A fakitermelés teljes folyamatát, a döntéstől a szállításig bezáróan szeretnénk gépesíteni. Természetes, ehhez hosszabb idő kell és először az egyes műveletekkel kell kezdenünk, úgy juthatunk el a teljes folyamat gépesítéséhez. Abban reménykedünk, hogy az ERTI-vel közösen eredményesen tudjuk befejezni megkezdett munkánkat.

Munkamódszereink megváltoztatása szükségszerű. Az eddig alkalmazott kézi, szakaszos munkamódszer a munkáink egy részénél még hosszú ideig megmarad. Az azonban rajtunk múlik, hogy meddig és milyen mértékben. A munkahelyek rendkívül nagy száma eredményezi, hogy a munka végrehajtásának módját, az egyes műveletek sorrendiségét ma még sok helyen a munkások határozzák meg. A gépesített szakaszos munkarendszer bevezetésével ez a helyzet meg kell, hogy változzék, a munkaműveletek részleges összekapcsolása már az első lépésnél elkerülhetetlen. Ez azt is jelenti, hogy a kerületi munkaerőgazdálkodásból az erdőgazdasági munkaerőgazdálkodásra kell áttérnünk.

*

Az itt kiemelt kérdésekkel céloom volt bemutatni, hogy a korszerű feldolgozás mellett hogyan kívánjuk megvalósítani a korszerű fatermesztést, fahasználatot és a három összhangját. Ezt a feladatot helyettünk senki nem fogja megoldani. Nem kívánjuk az ERTI-től azt, hogy kész recepteket szállítson nekünk, kombinátunk valamennyi dolgozója maximális mértékben végzi a napi munkája mellett a részfeladatokat. Már az 1975/76. év is igazolja, hogy a technikai váltással a „szemléletváltozás” jó irányban alakul.

A kutatás folyik a meghatározott program alapján. Az említett szervek segítségét továbbra is kérjük és igényeljük. A főhatóság elvi támogatását megkaptuk, s mi igyekszünk közösen a kutatókkal azt bizonyítani, hogy nemcsak a fakombinát élvezheti ennek gyümölcsét, hanem az egész magyar erdő- és fagazdálkodás.



Az MTA erdészeti bizottsága fafeldolgozási ad hoc bizottságának ülése

A fafeldolgozási ad hoc bizottság január 25-én tartotta alakuló ülését. Betegség miatt az ülésen nem vehetett részt *Cziráki József*, az ad hoc bizottság elnöke. Helyette *Szabó Dénes* elnökölt, és előterjesztése alapján az 1977—1979. évekre a következő munkatervet fogadták el:

A rönk, a tűzifa és a rost alapanyag — a felhasználási területek differenciált mennyiségi és minőségi igényeit kielégítő — ipari feldolgozásának tervszerű lehetőségei, valamint ezek kihatásai a fatermesztésre és a fakitermelésre. A téma kidolgozását *Erdélyi György* vállalta. A bizottság tagjai: *Cziráki József*, *Lázár László*, *Szabó Károly*, *Zágoni István*.

Az ipari hulladék továbbfeldolgozásának új technológiái. Felelős témavezető: *Szabó Károly*. A téma kidolgozásában közreműködnek: *Cziráki József*, *Hódossy Gábor*, *Schmidt Ernő*, *Szendrey István* és külső munkatársként *Török Gábor*, a Filaxia osztályvezetője.

A felhasználók differenciált igényeit kielégítő fűrészáru készlet meghatározása; a készletezés és forgalmazás feladatai. A témabizottság vezetője: *Speer Norbert*. A bizottság tagjai: *Dalocsa Gábor*, *Kovács Illés*, *Strobl Kálmán*, *Szabó Károly* és mint külső munkatárs *Fürjes János*, a FKI tudományos főmunkatársa.

Szabó Károly