

## A Munk H. és fiai czég maros-szlatinai erdőbirto- káról és faipartelepéről.

Irta: Kovács Aladár, m. kir. főerdész.

(Befejező közlemény.)

### A gyárüzem leírása.

A szállítási eszközök leírása után áttérünk az ipar-telep leírására, mely örökké zugó-morgó gépezetével a szállítási eszközök segítségével odahordott erdőtermékeket hihetetlen gyorsasággal dolgozza fel ipari cikkekre. Idegeket bántó zaj, dübörgés fogadja a belépőt kinek szemei, ha szakértő is, megtévednek a gépek sokaságán; bárhova tekint, mindenhol egy-egy gépet lát, mely dolgozik szüntelenül, fáradhatlanul, több mint 1000 embernek nyujtva napi keresetet.

A gyár leírásánál, azt hisszük, úgy adunk legtökéletesebb képet olvasóinknak, ha végig járjuk az egész gyártelepen és aközben szemléltetjük azt, hogy mi történik avval a rönkö darabbal, mely a 60 cm. nyomtávú vágányokon mozgó kis csillén kerül be a gyári udvarból a gyár kapuján.

Lássuk először a mozgató erőt, mely lelke az egész telepnek.

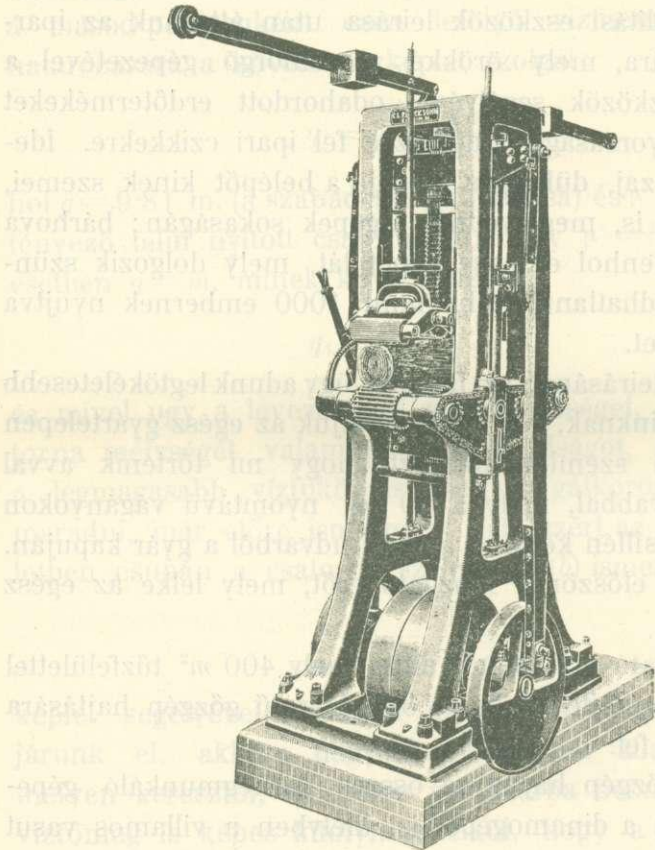
A mozgató erőt a gőz adja, mely 400 m<sup>2</sup> tűzfelülettel bíró kazánbau fejlesztetik és 300 lóerejű gőzgép hajtására használtatik fel.

Ez a gőzgép hajtja az összes fa-megmunkáló gépeket és hajtja a dinamogépet is, melyben a villamos vasut motorjának mozgatására szükséges elektromosság fejlesztetik.

A gőzölő és szárító kamrához, a fagyapotgyár gépezeteinek mozgatásához és a villamos világításhoz szükséges elektromosság előállítására külön 50 lóerejű gép szolgál, mely azonban üzembe csak a jövő hóban kerül; ez idő

szerint az összes mozgató erőt a nagy 300 lóerejű gőz-gép adja.

A rönköket legelőször 4 keretfűrész dolgozza fel deszkára, még pedig oly méretűekké, a minők kereseti cikket képeznek és aminőkkel legelőnyösebben feldolgozhatók.



98. kép. Fleck-féle keretfűrész.

A négykeret közül három közönséges 60—80 cm. széles, egy azonban Fleck-féle, mely utóbbin az 1 m. hosszú hasábot is deszkává lehet fűrészelni (98. kép).



A felfűrészelés után a fűrész-termékek választékoltatnak.

A bükkfának ipari czélokra legelőnyösebben feldolgozható része a szijács, míg az álgeszt csak alárendeltebb mennyiségben és csupán kisebb ipari czikkek, mint cement, mész, kocsikenőcs, hamuzsir, szegek eltartására szolgáló hordók előállítására használtatik.

A nyers deszka körfűrészszel széleztetik és az ingafűrészszel ugy daraboltatik fel, hogy a legkisebb darabja is műfát adjon.

A hulladék, a szegélylécz, a botgyárban nyer felhasználást, míg a teljesen hasznavehetetlen részt és fűrészport önműködő szállító szerkezet szedi össze és szállítja a fűtőházba és szakadatlanul önti a tüzkkamarába, hol a kazán fűtésére használtatik.

A bükkfa deszkákat ismét önműködő szállító szerkezet viszi ki a gyárból készen álló kocsikra, melyek felterhelés után a gőzölő kamrába tolatnak, hol 24 óráig 100 C<sup>0</sup>-u gőzben állanak.

A gőzölő kamara légmentesen elzárható 50 m<sup>3</sup> ürtartalmu helyiség, mely elzárás után gőzzel telítettik.

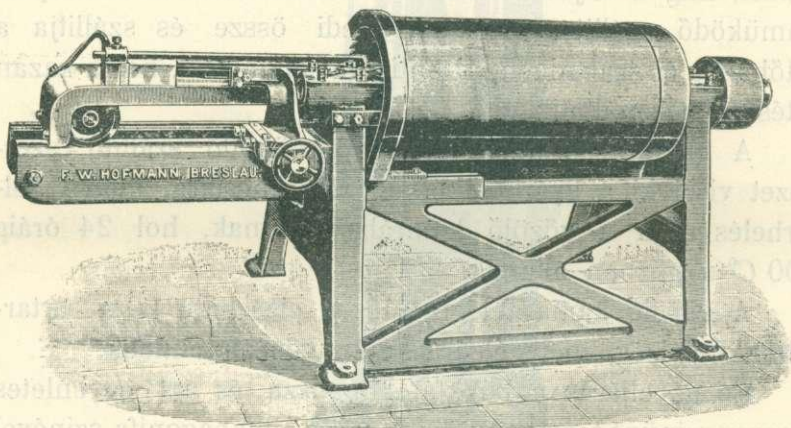
Ez az eljárás a bükkfát kilugozza és azt egyenletes vereses színűvé teszi, ugy, hogy színe a mahagonifa színével teljesen egyenlő.

A 24 óráig párolt fa a szárító kamarába jut, hol 6 napig mesterségesen melegített levegő által előidézett lég-huzamban száríttatik s onnan kikerülve, a nagyobb méretű mint deszka értékesíttetik, a kisebb méretű a parkett gyaluba kerül, mely naponként 10—12000 darabot állít elő és melyből az mint toll és vésettél ellátott meggyalult teljesen kész parkett kerül forgalomba.

Tartósság dolgában ez a parkett a tölgygyel versenyez, szépség tekintetében pedig azt még felül is mulja.

A gesztfából kikerült deszkák mint barnás színű, párolatlan bükkfa-parkettek nyernek alkalmazást, a legtekintélyesebb részük azonban kevésbé folyékony anyagok szállítására szolgáló hordók és gyümölcs szállító, Munk Rezső szabadalmát képező ládikák készítésére használatnak, mely utóbbi esetben azonban elébb 2 mm. vastag deszkákká apríttatnak az ehhez való körfűrészben.

Hogy a fa feldolgozása intenzivebb legyen, nemcsak a rönkök dolgoztatnak fel műfává, hanem minden egyes hasáb alkalmas részéből kiszedik azt, ami ipari czélokra való.



99. kép. Hengerfűrész.

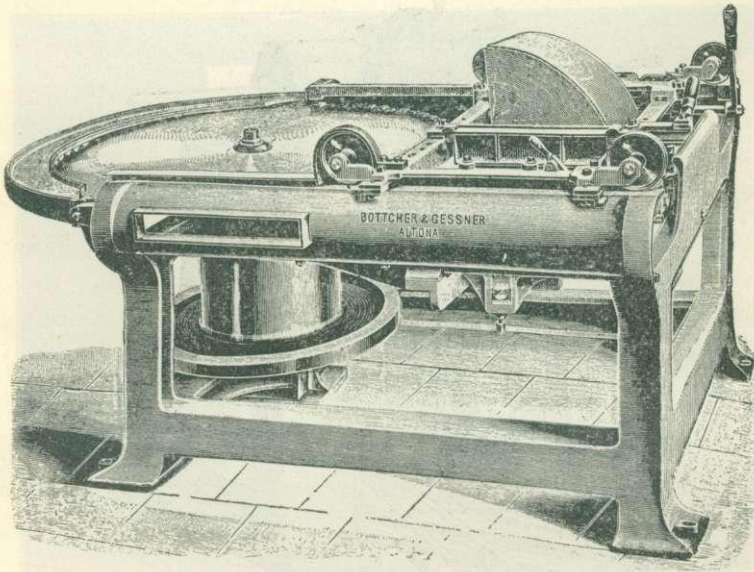
A hasábfának szijácsát, mint igen szép tömött és fehér színű fát, vajszállító hordók készítésére használják fel.

Erre szolgálnak a hengerfűrészek (99. kép), melyek a méteres hasábok alkalmas részéből domboru lemezeket szelnek ki, melyek ismét megfelelő gépek segélyével hajlíthatnak és úgy szegélyeztetnek, hogy a két végükön keskenyebbek középen szélesebbek, szóval orsó formájauak legyenek. Ismét más gépen a hordófenekek befogadására szükséges vésettelt láttatnak el.



Az így elkészített deszkák a hordógyárba kerülnek, hol összeállítva mint kész kocsikenőcs, hamuzsir, cement, szeg, margarin és czukrot szállító hordók kerülnek ki.

Igen érdekes a vízszintes körfűrész, melynek pengéje függélyes tengely körül forog és a hasábokból 5—20 mm. vastag lemezeket fűrészsel le és azért, mert a fát a farestok hosszirányában metszi, nem ad fűrészport, hanem



100. kép. Vízszintes körfűrész.

finom forgácsot, mely mint fagyapot nyer alkalmazást (100. kép).

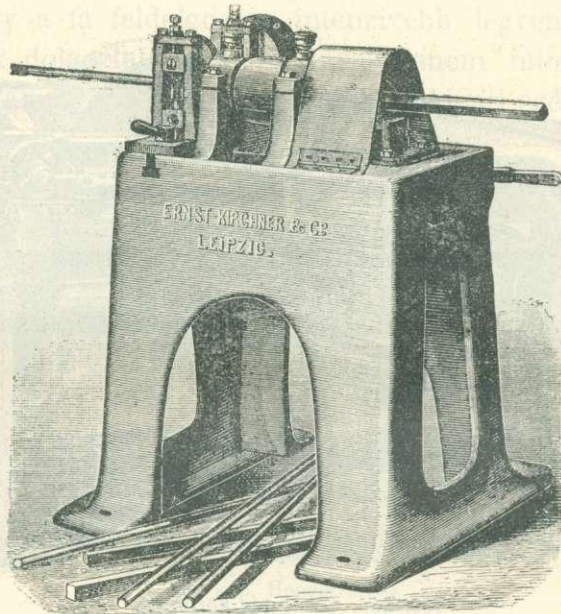
A keretektől kikerült deszkák szélezése alkalmával nyert léczek 1·20—1·40 m. hosszura apríttatnak és a botgyárba kerülnek, honnan mint sétatotok és esernyőnyelek kerülnek az angol piacokra, hogy ott finom kidolgozás után újra visszakerüljenek hozzánk s mint a külföld termékei nyerjenek értékesítést.

A botgyárban képződő hulladékból csomagfogantyuk

készülnek, melyekkel kereskedőink teszik kényelmesebbé a vásárolt csomagok hordozását.

A botgyár mellett van a szabadalmazott elevátor-fűrész (Munk Rezső szabadalma).

Ez egy valóban elmés találmány, mely egymás fölé elhelyezett 4–5 körfűrészből áll, melyek egymástól 20–25 cm. távolságban álló párhuzamos síkokban forognak.



101. kép. Boteszterga.

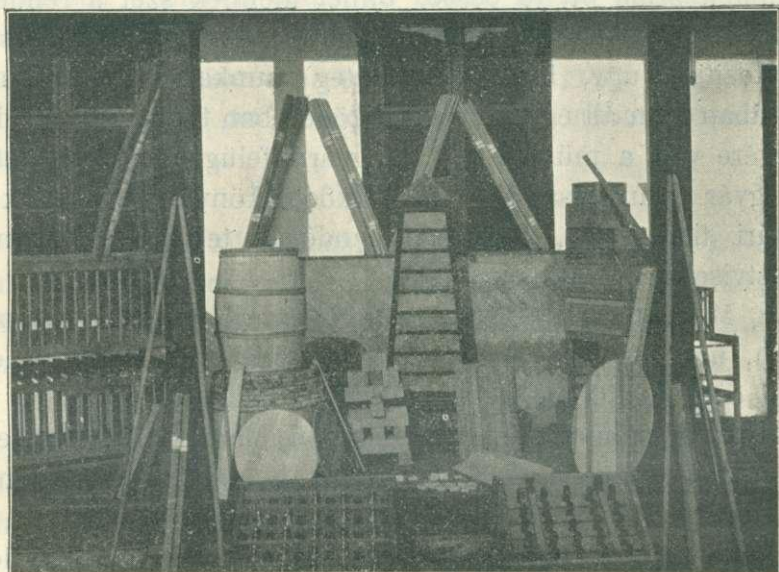
A hasábfát ugynevezett paternoster emeli a fűrészek előtt úgy, hogy mire a hasáb mind a négy körfűrész előtt elhálad már négy részre, az alatta levő hasáb három, az ez alatti két részre stb. van vágva, egy hasáb pedig épen a paternosterbe helyezhető.

A már 4 részre vágott hasáb az elevátorból kiesik és önműködő szállítóval a vagonba szállítatik. Ezen fűrész 24 órai munkaidő alatt 400 öl fát aprít fel.



Az egyébre nem használható bükkfageszt gyaluba kerül, hol a faeczetgyártáshoz szükséges forgácscsá dolgoztatik fel.

A lágy fanemek, nyár és fenyő, melyek részben a fiatalosok tisztító és gyéritő vágásaiból kerülnek ki, hasábkokba vágva a fagyapotgyárba kerülnek, hol megfelelő gépek segítségével 0.5—3—4 mm. vastag fagyapottá gyalultatnak. A fagyapotot gőzprések 25—50 kgr. súlyu gön-



102. kép. A Munk-féle faiparte'ep bükkfatermékei (a fagyapot kivételével). Parketta, vajas stb. hordók, fakoczká, baromfiszállító ketrecz, üvegszállító ládák, gyümölcszállító ládák, botnyelek, szőlő eltartására szolgáló állványok stb.

gyökbe szoritják össze. Kereskedésbe adva legujabban a szőlőajtványok csomagolásánál használják fel. Szabadalmazott szőlőszállító állványok, szabadalmazott ládabetétek, melyek segítségével telt üvegek, csomagolás nélkül veszélytelenül szállíthatók, gyümölcszállító ládák, hordók parkettek, deszkák, botok ezer és ezer számra gyártatnak naponként (102. kép).

A gyártelep villamosan van világítva, ami a tűzbiztonság tekintetéből nélkülözhetetlen; a gyárudvarban ivlámpák szórják a fényt, míg magában a gyárban Siemens-féle lámpák izzanak.

Az egész uradalmat és gyártelepet egy ember vezeti, a gyár igazgatója, kinek irodája a telefongépek egész tárháza, mert a mintegy 180 km. hosszú telefon vezeték minden szála ott jó össze, onnét mennek szét a rendelkezések, melyek az egész gyártelep egységes működését biztosítják úgy, hogy a rengeteg munkaerő egymásnak útjában nem áll és egymást működésében támogatja. Segítségére van a művezető, ki a gyárra felügyel és azt vezeti, a gyár fennállása óta ott működő könnyvezető és két gyári tisztviselő. A külső teendőket tekintélyes számú tisztviselői kar végezi.

M.-Szlatina a világforgalomtól meglehetősen messze van, úgy hogy az avval való összeköttetést a Munk H. és fiai cég tulajdonát képező, Maros-Szlatinától a m. á. v. Tótvárad állomásáig, majd onnan a Maros partig vezetett iparvasut közvetíti. Ezen iparvasut hossza 22 km, nyomtávolsága 110 cm.

A vonatok rajta naponként 2- szer közlekednek lefelé s ugyanannyiszor felfelé.

A rajta levő berendezés a vasuti üzletszabályzatoknak teljesen megfelelő. Van két állomása, 3 órháza és Tótváradon csatlakozik a máv. arad—tővisi vonalához.

#### *Munkáviszonyok.*

A munkáviszonyok kifogástalan voltát legjobban bizonyítja azon körülmény, hogy a gyár fennállása óta a munkások között elégedetlenség még nem volt.

A gyár felállításának idejében az iparcikkek előállí-



tásához, a gépek kezeléséhez idegen, nagyobb részét külföldi munkások alkalmaztattak. Tanulékony román népünk azonban rövid idő alatt elsajátította a kellő ügyességet és manapság idegen munkást a gyártelepen, mely az erdei üzemmel egyetemben naponként állandóan 1000—1200 embernek ad kenyeret, alig találunk. A munkások az általuk végzett munka arányában 5—6 koronát keresnek naponként, a családok e mellett lakást és fűtést, kertet kapnak; van külön gyári orvosuk, bábájuk, külön kórházuk, fürdőjük, munkás és betegsegélyző pénztáruk, van gyári magyar iskolájuk; közöttük az elégedetlenség vagy nyomor nyomát nem találni.

#### *Erdősítés.*

Az intenzív kihasználás rövid leírása után egy másik nem kevésbé fontos erdőgazdasági ténykedés megemlítését sem mulaszthatjuk el, mely oly áldozatokkal jár, melyeknek kamatait a tulajdonos csak nagy későn fogja élvezni. Ez az erdősítés.

Az egész birtok erdőtalaja feltétlen erdőtalaj lévén, a törvény idevonatkozó rendelkezései szerint a kihasználás után újból beerdősítendő.

Az erdősítések részben mesterségesen történnek, mert a kihasználás, a tölgymakkfák fentartásától eltekintve, tarvágásokban történik s ennél fogva természetes uton való felújulásra csak részben lehet számítani.

Az évenként mesterséges uton felújított területek nagysága az évenként kihasznált területek nagyságától függ s ha tekintelbe vesszük, hogy a gyár évenként 120000  $m^3$ . fatömeget dolgoz fel, úgy könnyen belátható, hogy az a vágás alá kerülő erdő minősége szerint tetemesen nagy. Az erdősítés évi költségei 8—10000 koronát tesznek és ahhoz 80,000—1.000,000 csemete használtatik fel,

mélyeket az uradalom részint maga termel, részint a kincstártól vesz meg.

Az erdősitések nagyon szépen sikerülnek, különösen a fenyő fanemekkel eszközöltek, melyek dus növekedést az azokat netalán elnyomással fenyegető erdei gyomok költségét nem kimélő tisztogatása is elősegíti.

\*

Ezekben ohajtottuk a maros-szlatinai uradalom és ipartelep lehető hü leírását adni.

Természetes, hogy ezen leírás csak halvány képét nyújtja az eredetinek és csak azokban fog igen kellemes reminiscenciákat ébreszteni, kik a közgyűlésen személyesen résztvettek, a hatalmas telepet látták, látták a folytonos munkát, mely sok ezernek kenyeret és egynek, a tulajdonosnak vagyont szerez.

Egy óhajjal zárjuk sorainkat, avval, hogy adjon a mindenható szeretett hazánknak sok ily vállalkozó szellemet, kik vállalkozásokkal és ehhez hasonló ipartelepek létesítésével a haza érintetlen erdősegeiben levő kincset feltárni kísérlik meg, hogy azokból vállalkozásuk gyümölcsét élvezve, ezeknek adjanak kenyeret és munkát, melynek nyomán a boldogság sarjadzik.

## A kocsántalan tölgyesek fentartásáról.

Irta: S. D.

(Vadas Jenő m. kir. főerdőtanácsos 1900. évi december hó 12-én, az „Országos Erdészeti Egyesület”-ben felolvasást tartott a tölgyerdőművelés némely hibáiról és ez alkalommal feltárta a tölgyesek felújítása körül elkövetett hibákat, főleg azt kifogásolván, hogy kocsántalan tölgyeseink termőhelyére a nem odavaló kocsános tölgyet telepítjük.)