

AZ ERDÉSZETI GÉPGYÁRTÓ VÁLLALAT AZ ERDŐGAZDÁLKODÁS TECHNIKAI FEJLESZTÉSÉNEK A SZOLGÁLATÁBAN

Az elmúlt évek statisztikai adatainak összehasonlítása és a szakemberek megállapítása szerint az erdészeti munkák gépesítettsége, az erdőgazdálkodó szervek műszaki ellátottsága mintegy 10 évvel elmaradt a mezőgazdaságtól. Ez a lemaradás nemcsak a gépesítettségénél mutatkozik — ami sokféle objektív és szubjektív okkal magyarázható —, hanem a gépesítési szakember-ellátottság területén is. A gépesítési problémák felismerésével egyidejűleg, 5—6 éve minden jelentősebb erdészeti fórumon megfogalmazódott és elhangzott az a törekvés, hogy az erdőgazdálkodás technikai színvonalának és a termelékenység növelése érdekében lehetőségeinkhez mérten ezt a lemaradást fel kell számolni, az erdőgazdálkodó szervek géppel való ellátását meg kell oldani, aminek egyik — talán legrealisabb — módját az önálló hazai erdészeti gépgyártó bázis megteremtése jelenthetné.

Az 1980. év áprilisáig nem volt szervezett, önálló hazai erdészeti gépgyártás, csupán a *MEZŐGÉP Tröszt* néhány vállalata. (Kaposvár, Cserkút), egy-két erdőgazdaság műszaki erdészete (Gyula, Szolnok, Eger stb.), az *ERTI Gépkísérleti Állomása* és az *Erdészeti Fa- és Vegyesipari Vállalat* foglalkozott kisebb darabszámú munkagép gyártásával. A MÉM vonatkozó rendelkezése alapján, a szentendrei *Erdészeti Fa- és Vegyesipari Vállalat* — a volt „Kocsi-gyár” — azt a megtisztelő feladatot kapta, hogy 1980. április 1-e után, *Erdészeti Gépgyártó Vállalat* néven működve, koordinálja az erdészeti gépgyártást, s mint fővállalkozó több önálló erdőgazdasági üzemmel együtt, megfelelő minőségű és mennyiségű erdészeti munkagéppel ellátja az erdőgazdaságokat, az erdővel rendelkező állami gazdaságokat, termelészövetkezeteket, vízügyi és egyéb szerveket.

Ennek következtében ez a vállalat profilgazdája lett az erdészeti gépek gyártásának és feladatul kapta a következőkben felsorolt gépek gyártásának és fejlesztésének az összehangolását:

- TG—01 tuskókiemelő gép,
- TK—01 tuskóhasító és -kiemelő gép,
- SUK—1 suhángkiemelő,
- SUK—101 csemetekiemelő,
- EGF—1 gyökérfésű,
- ÜL—2 ültetőgép,
- EÜ—1 ültetőgép,
- SMP—101 forgószárnyas sorművelő,
- ST—2 sorművelő tárcsa,
- E—PST—1 függesztett tárcsa,
- E—PST—2 függesztett tárcsa,
- E—VT—1 vágástakarító gép,
- E—TM—1 egy lazítószárnyas mélyművelő gép,
- E—TM—2 két lazítószárnyas mélyművelő gép,
- E—TM—3 három lazítószárnyas mélyművelő gép,
- E—TM—3×2 mélyművelő ikergép,
- T—100 MGSz függesztőkeret (rövid és hosszú),
- T—100 MGSz csörlős traktorhoz függesztőkeret,
- E—GA—1 granulátumszóró adapter,
- EP—500 permetezőgép,

- TH—01 tuskóhasító gép,
- TH—02 önrakodó tuskóhasító gép,
- ERTI KK—71 síkvidéki közelítő (fogatos),
- faipari anyagmozgató berendezések,
- rönktéri osztályozóberendezések.

Az ERTI Gépkiérleteti Állomása és vállalatunk újabb erdészeti gépeket is alakított ki, melyeknek gyártásával szintén foglalkozunk. Ezek a következők:

- RP—6 rönkszállító kocsi (6 tonnás),
- RP—12 rönkközelítő kocsi (12 tonnás),
- EM—8 melegedőkocsi,
- VT—100P vágáshulladék-aprító gép,
- PT—60 P pásztás talajmaró,
- T E G tányérozó gödörfúró,
- FKK—80 fékes dombvidéki közelítő (fogatos) és
- hidraulikus tuskókiemelő gép.

Az Erdészeti Gépgyártó Vállalat dolgozói átérzik a reájuk bízott feladat fontosságát és jelentőségét, s tudatában vannak az ezzel járó nehézségeknek. A gyártmányszerkezet megváltoztatása és korszerűsítése fokozza gondjainkat, mivel

- a felvevőpiac korlátozottsága vagy a rosszul értelmezett takarékoság szellemében visszafogott megrendelések miatt a gyártandó gépek darabszáma jelentősen elmarad a tervezettől,
- az átvett termékszerkezet jelentős része 10—15 éves, ami műszakilag, technológiailag elavultnak tekinthető,
- a számba jöhető gyártmányokról hiányos a műszaki ismertetőanyag és a meglévő sem jut el a közvetlen felhasználókhoz,
- a rendelkezésre álló szellemi és szakmai kapacitás hatékony összefogása nem megoldott,
- az energiefelhasználással összefüggő alapanyagárak bizonytalanok,
- s végül, de nem utolsósorban, a vállalat jelenlegi gyárterülete túlszűfolt, ezért a sokféle gép egyidejű gyártása és a szükséges alapanyagok előkészítése gondokat okoz.

A nehézségek ellenére eltökélt, cselekvő szándékkal és bizakodóan néznek a jövő elé, s számos intézkedéssel igyekeznek kiérdemelni az előlegezett bizalmat. Nevezetesen:

- mivel a felsorolt 33 féle gép mindegyikéből egyidejűleg az igényeket kielégíteni, illetve a gépeket legyártani nem tudják, ezért a gyártási feladatokat fontosságuk szerint súlyozzák, s előre meghatározott ütemterv szerint, szakaszosan gyártják a gépeket,
- a lépcsőzetes gyártmánybevezetéssel egyidejűleg a gépek korszerűsítésének lehetőségét is mérlegelik,
- felfejlesztik a vállalat gyártmányszerkesztő és kísérleti részlegét, és az igényeknek megfelelően, átképzik a szakmunkásokat,
- feladatuknak tekintik az erdészeti gépgyártás területén dolgozó, de jelenleg nem kellően összefogott szellemi erők egyesítését a kitűzött cél érdekében,
- a lehetőségek határán belül segítik az új gyártmányok kialakítását, ennek érdekében felkérlik az erdészeti kutatókat és szakembereket, hogy dolgozzanak ki jól gépesíthető termelési technológiát és vegyenek részt az ehhez szükséges új gépek kialakításában,
- felhasználják az innovációs technológiát, annak pénzügyi előnyeivel együtt,

- felmérik annak lehetőségét, hogy miként lehet nem rubel elszámolású gép-importot kiváltani,
- felgyorsítják az új gyár építésének ütemét, amihez a saját erőn felül az összes érdekelt szervek anyagi és szellemi támogatását kérik,
 - gondolnak az exportálás lehetőségére is, főleg a KGST keretein belül.

Remélhető, hogy a termelési feladatok ismeretében a gyártási munka gondos megszervezésével már ebben az évben sikerül lerakni az erdészeti gépgyártás alapjait, s ezáltal megteremteni annak a lehetőségét, hogy a VI. öt-éves tervidőszak alatt kiérdemlik a magyar erdészársadalom jogos elismerését.

Izso Mihály

634.0.375.5

A RADIÁL ABRONCSOK HASZNÁLATÁNAK LEHETŐSÉGE AZ ERDŐGAZDASÁGI ERŐGÉPEKEN

MATERNY ZOLTÁN

A radiálabroncsok alkalmazása jelentős mértékben javítja a traktorok teljesítményét és üzemük gazdaságosságát közvetlenül befolyásoló tényezőket. A traktorok megfelelő minőségű radiálabroncsokkal való ellátásához az erdőgazdaságoknak is jelentős érdeke fűződik, a tanulmányban ismertetett vizsgálat eredménye alapján.

Az 1914. év elején két angol: *Christian Hamilton Gray* és *Thomas Sloper* voltak az elsők, akik szabadalmaztatták az öves radiálabroncs-találmányukat. A gyártás alapjául szolgáló szabadalmat viszont 1951-ben a francia *Michelin* nyújtotta be. Ez volt az az abroncs, ami nagy léptekkel behatolt az európai piacra. Közel 15 évnek kellett eltelnie ahhoz, hogy megjelenjen az első, amerikai készítményű radiálabroncs az USA gépkocsijain (*Firestone*). 1976 a radiálabroncs éve, amikor megtérül a hagyományos szerkezetű diagonál gumiabroncs gyártástechnológiájáról való áttérés jelentős része.

A hagyományos diagonál és a korszerű, radiál szerkezetű abroncsok összehasonlítása

A *diagonál* vagy átlós szövetvázú konstrukciót több rétegű műselyem vagy nylonkord alkotja, melyek úgy keresztezik egymást átlósan, hogy a koronairánnyal 40° -os szöget zárnak be (1. a. ábra). A *radiál* vagy övabroncsnál, a kord szöge a koronairánnyal nagymértékben csökken (1. b. ábra). Így a kordok merev és csaknem nyújthatatlan övet alkotnak. A karkasz (a szövetváz) a peremhez képest 90° -os szögben, tehát radiálirányban helyezkedik el.

Működés közben a *diagonál* gumiabroncs hajlik és súrlódik, ezáltal megnyújtja a rombusz alakú mintázatot és annak gumi töltőanyagát. Amikor ez az abroncs görbül, a hajlítóakció *törlőműködést* idéz elő a futófelület és az út között, melyet a „futófelület csoszogásának” nevezünk. Ez az egyik legfőbb