

Gépi fagyártmány-termelésünk fejlődése

SÁGHI ISTVÁN,
az Északmátrai Erdőgazdaság főmérnöke

Erdőgazdálkodásunk eddigi, de főleg jövőbeni célkitűzései között — a jövő erdejének szakszerű kialakítása mellett — egyik legfontosabb feladatunk a nyereséges gazdálkodás megalapozása. Ezirányban az utóbbi években hatalmas erőfeszítések történtek. Az erdőgazdaságok ezirányú törekvését a felső vezetés is a legmesszebbmenően segítette és támogatta.

Az erdőgazdaságok nyereséges gazdálkodásának előbbrevitele terén döntő mértékben javult a helyzet, amikor a főigazgatóság jelszóként tűzte ki az erdőgazdaságok nagyobb mérvű önállóságát. Ez az elgondolás ma már nemcsak jelszó, de élő valóság is. Az erdőgazdaságok vezetői, szakemberei felszabadulva a korábbi állandó gyámkodás alól, egymásután igyekeznek üzemük rejtett tartalékait a leggazdaságosabban feltárni és azokat a népgazdaság érdekében hasznosítani. Különösen nagy lépések történtek ezirányban az októberi ellenforradalmi események után, amikor világossá vált dolgozóink előtt, hogy a gazdaságilag meggyengült országot csak úgy állíthatjuk minél előbb helyre, ha a saját munkakörében mindenki tudásának és alkotó erejének legjavát adja.

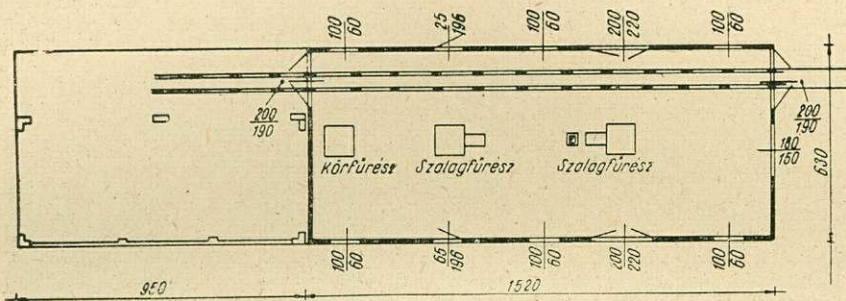
Ilyen elgondolások után lendült fel erdőgazdaságaink körében a fagyártmánytermelés. Igaz, ez a kezdeményezés nem új keletű, mert a korábbi években pl. a gödöllői erdőgazdaság foglalkozott a gépi fagyártmánytermeléssel, önköltségi alapon vizsgálta a fagyártmánytermelés módszereit és annak gazdasági kihatásait. A gödöllői példát többen követték. Különösen azok az erdőgazdaságok keresték a fagyártmánytermelés új módszereit, amelyeknél égető kérdés volt a pénzügyi gazdálkodás megjavítása; történetesen a mi erdőgazdaságunk esetében is ez a probléma.

Már az ideai tervezések idején felmerült gazdaságunk vezetői körében az az elgondolás, hogy a fahasználati ágazat veszteségét, ami nálunk a legnagyobb tételt képezi, minden körülmények között csökkenteni kell és hova-tovább meg is kell szüntetni.

A beszélgetések, tervezgetések mind inkább a gépi fagyártmánytermelés felé irányították a figyelmet. Felmérve adottságainkat, az a vélemény alakult ki, hogy ha következetesen kezünkbe vesszük ennek a területnek lehetőségeit, gazdálkodásunkat jelentősen meg tudjuk javítani. Ennek a végrehajtásához már megvoltak bizonyos kezdeti lehetőségeink. Erdőgazdaságunk 2 db 800-as szalagfűrészszel rendelkezett, majd később 3 db hordozható 700-as szalagfűrészszel szereztünk be. Az utóbbiak ugyan nem voltak a legbiztonságosabban üzemeltethetők — anyag- és egyéb hibák miatt, de javítás után fokozottan ezeket is munkába állíthattuk. Ezeket a gépeken kívül még saját műhelyünkben is előállítottunk egy körfűrészszel.

Célkitűzésünk az volt, hogy elsősorban a recski MÁV rakodón fejlesszük ki a gépi fagyártmánytermelést. Ugyanis ezen a vasúti rakodón voltak meg leginkább a feltételeink anyagi utánpótlás és műszaki szempontból. Először csak 1 db 800-as szalagfűrészszel, majd később 2 db-bal és 1 db körfűrészszel végeztük a fagyártmánytermelést. A gépi fagyártmánytermelésnél kezdeti időben olyan régi rönkanyagból kezdtük meg a feldolgozást, amely már fűrészüzemi feldolgozásra alkalmatlan volt, vagy pedig jelentős anyagi veszteséggel lett volna csak értékesíthető. Tehát *gépi fagyártmány-feldolgozásunkkal egy pillanatig sem akartuk a fűrész-*

üzemek rönkanyag-ellátását veszélyeztetni. Ez a kezdeti időszak inkább csak arra volt jó, hogy a fűrészekhez beállított munkások a fűrészelés és feldolgozás technikáját elsajátítsák, a szabványokat megismerjék, tehát végeredményben a gépi fagyártmánytermeléshez szakmunkásokat neveljünk. Úgy gondolom, hogy máshol is hasonló a helyzet e tekintetben, mert erdőgazdaságaink nem igen rendelkeznek szalag- és körfűrész szakyszerűen dolgozó szakmunkásokkal és éppen ezért a mi feladatunk az, hogy szakmunkás gárdánkat ilyen irányban is fejlesszük. Hosszú és türelmes munka, oktatás kellett ahhoz, míg csak a parkettfríz-termelésnél az első havi 36%-os selejt után négy hónap múlva selejtmentes átadást értünk el.



Fűrész- és anyagszín a recski rakodón

Megfigyelhető volt az is, hogy dolgozóink mind nagyobb érdeklődéssel tekintenek a gépi fagyártmánytermelés felé. Már nem kellett rábeszélni őket arra, hogy a fűrészekhez álljanak munkába, ellenkezőleg megindult a harc, hogy a fűrészekhez kerülhessenek. Nemcsak a magasabb kereseti lehetőség vonzotta az embereket ide, hanem a gépi fagyártmánytermelésben már egy magasabb rendű erdőgazdasági munkát láttak, továbbá az is, hogy iparszerűen, állandó jelleggel dolgozhattak és egészséges körülmények között, műhelyben végezhatték munkájukat.

A begyakorlás után most már a következő lépés az volt, hogy a minőségi munka végzésére irányítsuk a figyelmet. Nem volt könnyű feladat már azért sem, mert ezt a feladatot bérügyi intézkedésekkel kapcsoltuk össze. A feladat végrehajtásához segítséget kértünk az üzemi párt- és szakszervezettől, s valóban meg is kaptuk a támogatást. A selejtmentes termeléssel kapcsolatos intézkedések kezdetben ugyan egyesek körében visszhangot váltottak ki, de az öntudatosabb dolgozók hamarosan megértették ennek a jelentőségét is, és ezen a területen is rohamos javulás volt észlelhető. A bérezésnél azt az intézkedést vezettük be, hogy ahány százalékban csökkent a selejtes termék értéke, annyi százalékkal csökkentett darabbért fizettünk érte, s mivel ez a keresetnél kifejezésre jutott, így a minőségi munkára fektették a fősúlyt.

A feldolgozásnál továbbra is a gyenge minőségű iparifa, a fagyártmány feldolgozási fa és a jobb minőségű tűzifa képezte alapanyagunkat. Mindeme előzetes intézkedések után már kezdetét vehette a gépi fagyártmány-feldolgozás gazdaságossági vizsgálata és ezen a téren az eddig elért eredmények további csiszolása, műszaki, technológiai, munkavédelmi és egyéb vonatkozásban, de nem utolsósorban az alapanyag felhasználásában.

Kísérleteket végeztünk. Kísérleti eredményeink kézzelfoghatóan igazolták, hogy az olcsó alapanyagból történő feldolgozás az egyetlen útja annak, ha már begyakorlott szakmunkásokkal rendelkezünk, hogy a gépi fagyártmánytermelés gazdasági eredményeit fokozzuk.

Az alábbiakban összehasonlításként csak két alapanyag-választék feldolgozását ismertetem gazdasági szempontból.

1,2 m hosszú, 16 cm vastag pillérfa = 0,024 m³ értéke 9,00 Ft

Feldolgozás után az alábbi fagyártmányt nyertük:

Parkettléc különböző méretben 24 db = 0,015 m³ értéke 21,06 Ft

Fűrészelési hulladék (továbbfeldolgozásra nem alkalmas)

6,8 kg értéke 1,03 Ft

Összesen: 22,09 Ft



Fagyártmánytermelésre alkalmas anyag kiválogatása a tűzifából

A feldolgozással kapcsolatos munkabérek, rezsi, anyagérték és egyéb költségek levonása után, ami 19,40 Ft összeget tesz ki, az említett feldolgozási anyagon az erdőgazdaság részére 2,69 Ft nyereség jelentkezik. Ezt az összeget az árvetés alapján m³-re vonatkoztatva, tekintettel arra, hogy jelen esetben a feldolgozás parkettfrizzé történt, 112,— Ft többlet nyereségre tehetünk szert m³-ként.

Sokkal előnyösebb eredmény származik akkor, ha a feldolgozásunk alapanyagaként nem iparifát, hanem tűzifát alkalmazunk. Ez esetben kísérletünk az alábbi eredményt mutatta:

1 m hosszú, 17 cm vastag tűzifa = 0,023 m³ értéke 2,72 Ft

Feldolgozás után az alábbi fagyártmányt nyertük:

Élelmiszeres hordódonga 8 db = 0,01 m³ értéke: 17,99 Ft

9 db különböző méretű fríz = 0,002 m³ értéke: 4,20 Ft

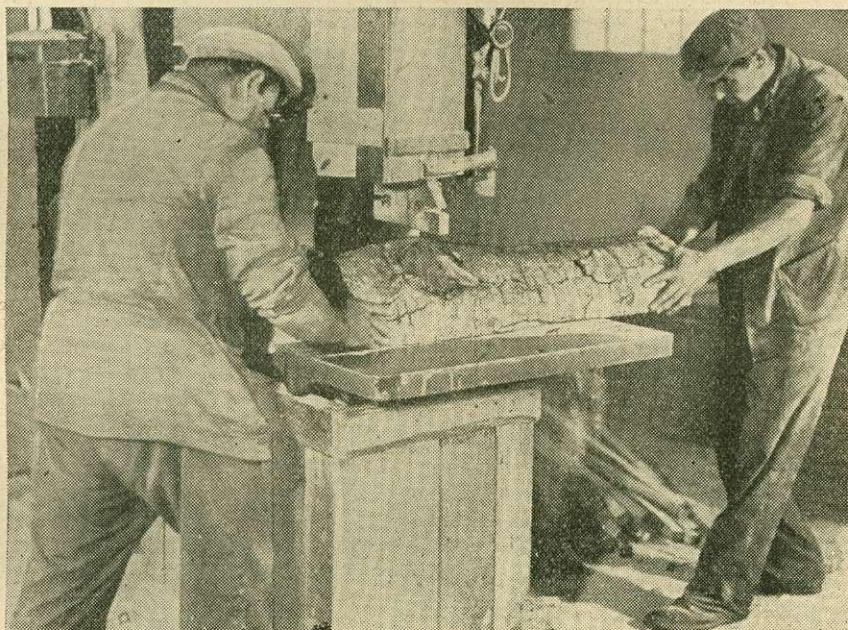
Fűrészelési hulladék 2 kg értéke: 1,55 Ft

Összesen: 23,74 Ft

A fenti összegből levonásba kerülnek a korábban már felsorolt költségek, jelen esetben 15,15 Ft. Jelentkezik 8,59 Ft értékkülönbözet, ami 1 m³ tűzifára vetítve 373,50 Ft többletnyereséget eredményez az erdőgazdaság részére. Szembeállítva tehát az iparifából és tűzifából történő gépi fagyártmánytermelés gazdasági eredményeit, m³-ként 261,50 Ft-tal több jövedelemre tehetünk szert, ha fagyártmányfeldolgozási alapanyagként tüzelési célra készített faanyagot használunk fel.

Jelen esetben ezt az eredményt tovább fokozhattuk volna, ha a hulladékanyagot, amelynek egy része szélanyag, tovább hasznosítjuk. Ez pedig 4 db bányadeszkát biztosítana az esetben, ha az 1,2 m hosszúságot elérné.

Önként felvetődik tehát a kérdés, hogy nem volna-e gazdaságilag



Fagyártmánytermelés szalagfűrészén

megfontolandó, éppen a gépi fagyártmánytermelés fokozása érdekében, a tűzifának 1,2 m hosszban való termelése. Attól függetlenül, hogy erre a tűzifa-szabvány is lehetőséget biztosít, ez az intézkedés célszerűnek mutatkozik. Indokolja továbbá ennek az intézkedésnek megfontolását az is, hogy a tűzifában igen sok alapanyagnak alkalmas darabot találunk. Ezen túlmenően erdőgazdaságainknak a bányák nagy részére évről évre jelentős mennyiségű bordalécet kell leszállítaniuk. Tudvalévő: a bordalécnek hasítással előállításánál a kihozatal sokkal rosszabb, mint ha ugyanabból az anyagból gépi úton bányászéleszkát állítunk elő, amiből országosan több millió folyóméter behozatalra szorulunk. Ez az intézkedés is a faanyagtakarékoság egyik igen lényeges alapja lenne.

Nem hagyható figyelmen kívül az sem, hogy a gépi fagyártmánytermelés a magasabb kihozatali százalék biztosításán kívül olyan alacsonyabbrendű faanyag feldolgozását teszi lehetővé, amit eddig erdőgazdaságaink

kizárólag tüzelési célra értékesítettek, a jövőben viszont hasznos, jóval magasabb értékű fagyártmányt tudunk belőle előállítani.

Tájékoztatásul közlöm üzemünkben 3 hónap bruttó kiértékelését néhány jellemző számadattal.

	Feldolg. anyag m ³	Termelt készáru br. ért. Ft	Készáru kihozatal %	100 Ft munkabérre eső term. érték Ft	1 m ³ kész- áru elő- állítás Ft
Február	67,19	70,012	80,1	580,70	224,—
Március	87,45	93,449	67,9	632,20	247,80
Április	61,73	120,404	88,—	750,70	295,20

Gépi fagyártmánytermelésünk további fokozása érdekében figyelembe kell venni azt, hogy mezőgazdasági politikánk megváltozása nagy mennyiségű szőlőkaró termelését, gyümölcsexport lehetőségeink pedig tekintélyes mennyiségű göngyöleg készítését teszik szükségessé. Különösen az utóbbi, a göngyöleg esetében figyelembe veendő az, hogy a magasabb rendű fagyártmány-hulladékot még gazdaságosan tudjuk hasznosítani, s ezzel természetesen nyereségünket fokozni tudjuk.

A gépi fagyártmánytermelés kifejlesztésével kapcsolatban fel kell számolni azonban egy-két olyan nézetet, ami eddig a munkákat akadályozta és a termelés gazdaságosságát veszélyeztette. Utalok itt először is arra, hogy az elmúlt években fagyártmányfeldolgozásra alkalmas gépet csak egy-két erdőgazdaság kapott, persze azt is inkább csak azért, hogy az akkor még fejlődő fogatgazdaságok kerékgyártó műhelyeit szolgálják ki,



Fagyártmánytermelés körfűrészben

vagy éppenséggel a házi szükségletet egyéb kisebb fűrészáru-féleségekben biztosítsák. A kapott fűrészek szétosztása nem tervszerűen történt, de ugyanakkor azt is meg kell állapítani, hogy ezek a gépek nem mindenkor feleltek meg a műszaki követelményeknek. Éppen ezért fordulhatott elő, hogy igen sokszor alkalmas meghajtó erő biztosításának hiányában félre téve álltak hol egyik, hol másik tároló helyen. Nem utolsó sorban hozzájárult ezeknek a gépeknek — különösen a vándorszalagfűrészek esetében beszélhetünk erről — a raktáron tárolásához, hogy nem voltak biztonságosan üzemeltethetők.



Készáru kötegelése



Szállításra kész ládasarok kötegek

Ez utóbbi gépeknél a gyakori tengelytörés, sőt a fűrésznyak eltörése és egyéb műszaki hibák hátráltatták az üzemeltetést. Sajnos, nem egy baleset tanúskodik erről. Éppen ezért, különösen a kezdeti időkben, dolgozóink idegenkedtek is ezeknek a használatba vételétől mindaddig, amíg át nem vizsgáltuk őket és megfelelő védő és biztonsági berendezésekkel el nem láttuk.

A fagyártmánytermeléstől való idegenkedésnek volt egy másik forrása is. A kezdeti időkben gépeink elhelyezése csak ideiglenesen és bizony elég mostoha körülmények között történhetett meg. Sok üzemeltetési helyen nem helyeztünk súlyt a munkavédelmi, balesetelhárítási, de még a legelemibb egészségvédelmi követelményekre sem. Nyitott vagy éppen hevenyészve összetákoltt fészereket neveztek ki „műhely”-nek. Az így kinevezett „műhelyek”, huzatos munkahelyek miatt dolgozóink nem dolgoztak szívesen és szinte már munkaköri megbetegedésnek minősülő állandó látási zavaraik voltak. Téli időkben, az egészségtelen körülmények között a munkagépek melletti egyhelyben állás, vagy a csekély mozgás miatt embereink átfáztak és az állandó megbetegedés is hátráltatta a munka végzését. A helyi megoldások, védőruha (vattaruha) kiadása ugyan csak nem oldotta meg ezt a problémát, mert ebben a mozgás nehézkessé vált, ami szintén a munka rovására ment. Ezek a megállapítások késztet-

ték gazdaságunk vezetőit arra, hogy ha ezzel a munkaterülettel komolyan akarunk foglalkozni — mint ahogy érdemes vele foglalkozni —, a súlyponti helyen megfelelő műhelyt építsünk. Így készült el a recski MÁV rakodón egy korszerűen berendezett, a munkavédelmi előírások szigorú szem előtt tartásával, az egészségügyi követelmények figyelembevételével felszerelt fűthető csarnok. Ebben a csarnokban ma már jókedvűen és szívesen dolgoznak szakmunkásaink a fagyártmányok előállításán.

Jelenleg elsősorban azokat a választékokat állítjuk elő, amelyekből éppenséggel legnagyobb a kereslet. Célunk, hogy minél gazdaságosabban tudjuk a rendelkezésünkre álló alapanyagot hasznosítani. A gépi fagyártmánytermelés kifejlesztésével kapcsolatosan erdőgazdaságunknak megvannak a távlati perspektívái. További célunk az, hogy 1958 végéig beruházási lehetőségeinket figyelembevéve, valamennyi, 10 000 m³ évi forgalmat elérő vasúti rakodónk rendelkezzen egy kör- és egy szalagfűrészszel, hogy az ott átfutásra kerülő tűzifa kiválogatása útján minél több fagyártmányt tudjunk előállítani és ezáltal minél több faanyagot tudjunk népgazdaságunk részére biztosítani.

Az eddigi intézkedések, továbbá dolgozóinknak ezirányban tapasztalható érdeklődése a gépi fagyártmánytermelés iránt, biztató jelenség gazdálkodásunk eredményesebbé tétele szempontjából.

Genetics in Silviculture (Genetika az erdőművelésben)

Dr. C. SYRACH LARSEN

Syrach Larsennek, a világviszonylatban ismert és elismert dán nemesítőnek összefoglaló munkája ez a könyv, amelyet a közelmúltban adott ki angol nyelven Mark L. Andersonnak, az edinburgi erdészeti egyetem professzorának fordításában az Oliver and Boyd könyvkiadó.

A genetika tudománya a mezőgazdaságban és a kertészetben a huszadik század kezdete óta rohamos fejlődésen ment át. Az erdőművelésben az erdei fák természetéből kifolyólag nem volt ilyen szembetűnő a fejlődés. Ma azonban már e téren is olyan eredményekkel és ismeretekkel rendelkezünk, amelyek sok tekintetben alapvetően megváltoztathatják eddigi erdőművelési gyakorlatunkat. A könyv C. Syrach Larsen 25 évi munkásságának, gazdag gyakorlati tapasztalatainak összefoglalója. (A szerző ma a dániai horsholmi nemzeti arborétum igazgatója. Az elmúlt két évtized során bejárta Európát, Észak-Amerikát, a Távol-Keletet, úgyszólván az egész világot.)

A világviszonylatban feltámadt rendkívüli érdeklődést sajnos túlnyomórészt csak szakcikknek és igen kevés összefoglaló mű szolgálja. Az erdészeti növény-nemesítés néhány évtizedes múltját tekintve ez a tény egyáltalán nem is csodálható. Kevés olyan nemesítőt ismerünk az erdészeti területén, akinek felkészültsége és kiterjedt kutatómunkája biztosíték lenne egy ilyen könyv kifogásalan megírásához. Ezért nagyjelentőségű S. Larsen munkája. (E témakörben hazánkban — de tudomásom szerint külföldön is — mindössze A. Sz. Jablovkov: Szelekciój a drevesznüch porod; A. V. Alybenszkij: Szelekciya drevesznüch porod; B. Lindquist: Forstgenetik in der schweidischen Waldbaupraxis című munkája ismert.)

A könyv terjedelme 224 oldal, 70 igen szemléltető fényképpel, rajzzal, grafikonnal. Mondanivalóját az alábbi fejezetekben foglalja össze: I. Cél és lehetőségek, II. Visszapillantás, III. Származási kísérletek, IV. Ellenőrzött beporzás, V. Vegetatív szaporítás, VI. Csemetekertek, VII. Vegetatív előállított csemetecsoportok, VIII. Nemesítés és betegségek, IX. Hibridek, X. Öröklés, XI. Vörösfenyő nemesítése, XII. Nemesítés és gépesítés.

S. Larsen munkája elsősorban erdészeti növény-nemesítőink, erdőművelőink érdeklődésére tarthat számot.

Helyes volna a könyvnek vagy legalább néhány fontos fejezetének magyarra fordítása.

Tuskó László

technikumi igazgató, Sopron