

Rövidfás fafeldolgozás a Gemenci ÁEVAG-ban

Az elkövetkező 15—20 évben gazdaságunknál növekedni fog a gyenge minőségű fűrészipari alapanyagok mennyisége annak érdekében, hogy az azt követő időszakról javuljon a „méretes”, jó minőségű rönk aránya. Az erre az időszakra való technikai felkészülés jegyében született meg az a vállalati döntés, amely egy — végül is 50%-ban tűzifa minőségű alapanyag feldolgozására alkalmas — új fűrészüzem létesítését eredményezte.

Az új üzem évi kapacitása 10 000 m³/múszak, a feldolgozható alapanyag Ø16—40 cm (tervezett éves átlagban 19 cm), 1,4—2,8 m hosszúságú, fafaj szerinti megoszlása: akác 50%, tölgy 20%, kőris 15%, egyéb kemény 15%. A feldolgozás során keletkező termék és hasznosítása: 33% nyers friz és bútortléc értékesítésre, 47% ipari apríték értékesítésre, 20% fűrészpor hőtermelésre.

Az alapanyagot fafajonként, valamint négy átmérő és három hosszúsági méretcsoportba előosztályozva szállítjuk be teherautóval. Elvileg a beszállító járműről közvetlenül a 30 m hosszú keresztárolóra is fel lehet készíteni az anyagot, de az időjárástól függő beszállítási és ellátási nehézségekre való tekintettel egy, kb. 2700 m³ tárolókapacitású rönkteret is építettünk. A keresztárolóról egyenkéntezően keresztül jut az anyag a fémkereső berendezésig. A rönktéri kezelő által észlelt alaki vagy minőségi fahibák alapján mechanikusan, a fémkereső detektor által észlelt fémszilánk esetén automatikusan működő ledobószerkezet akadályozza meg, hogy a hibás rönk a feldolgozógépekhez kerüljön.

Ezután következik a kérgezés egy teljesen automatizált, *Cambio 66* típusú kérgezógéppel, amely a viszonylag rövid (1—4 m-es) alapanyag miatt speciális adagoló-központosító berendezéssel van ellátva. A kérgezett rönk geometriai méreteit — átmérő, hosszúság, kúposág — az elekttronikus mérőberendezés egy központi számítógépbe továbbítja, ahol a gép a mért adatok alapján meghatározza az optimális vágásképet, amely a kezelőhelyiségben elhelyezett képernyőn jelenik meg az operátor számára. Az optimális vágási kép kiszámítása a betáplált piaci kritériumok alapján történik, amelynek folyamatos, napra kész karbantartását terminálon keresztül, az üzem vezetésének kell elvégezni.

A bemért rönköt három láncfűrészből álló gépcsoport 70 cm-esre darabolja, ezáltal a görbeség részben kiküszöbölődik. Ezeket a darabokat központosítóval felszerelt, speciális *NAMA* behúzó-szállítón keresztül továbbítják az *AKE* síkforgácsolóval egybeépített, 1500 mm tárcsaátmérőjű iker szalagfűrészhez.

A különböző vastagságú, 70 cm hosszú darabok egy 4,5 m átmérőjű válogatóasztalra kerülnek, ahol vastagsági csoportokba történő előválogatás után továbbítódik az anyag a *Raimann* típusú sorozatvágóhoz. Az innen kikerülő anyag kerül a második, 7 m átmérőjű karusszelasztalra. Ez a karusszelszállító osztja szét a munkadarabokat a 4 db végleszabó körfűrészhez, ahol a friz vagy bútortléc méretre vágása történik. Ezt követően a késztermékből a szárításra alkalmas egységakat képeznek, majd a szárítást megelőzően, fedett szín alatt tárolják.

A termelés során keletkező darabos hulladékból egy *VECOPLAN* típusú aprítógéppel ipari aprítékot készítünk, vagy aprítás nélkül, tűzifaként értékesítjük. A kérget és a fűrészport zárt rendszerben, egy erre a célra kialakított tüzelőanyag-tárolóba gyűjtjük, ahonnan a hőigénytől függően, automa-

tikusan vezérelve kerül a 2,8 MW teljesítményű Järnforsen-kazánba. A hőhasznosítás a három darab (összesen 116 m³-es) VANICEK szárítókamra üzemeltetésével és a fűrészcarnok fűtésével, illetve használati melegvíz-termeléssel részben megoldott.

Munkaerőigény: rönktéri gépkezelő 1 fő, kérgező, hosszító és főgépkezelő 1 fő, előosztályozás—sorozatvágó-kezelő 2 fő, végleszabó-kezelő 2—5 fő, egy-ségrakatképzés 2—4 fő. A létesítménycsoport (fűrészüzem, kazánház, szárító, tároló) kivitelezését 1987. október hónapban kezdtük, az üzembe helyezést 1988. szeptember hónaptól — a kazán és a szárító — folyamatosan történik.

KISS GÉZA:

A gödöllői kutatási és fejlesztési tanácskozáson elhangzott, de az előző lapszámunkból helyhiány miatt kimaradt előadás.

A Föld népességének 39%-a — 2,0 milliárd ember — tűzifával főz. Ám ebből 1,5 milliárd fő csak nagy nehezen tudja fedezni napi 3 kg-os szükségletét. Sok helyütt a drága tüzelő miatt ugyanannyiba kerül az étel megfőzése, mint maga az étel, ha egyáltalán lehet pénzért tűzifát venni; ahol pedig nem lehet, ott évente 300—400 munkanap is rámegey családonként a tűzifa összeszedésére. 2000-re előreláthatóan 2,7 milliárd ember lesz, aki nem tudja tűzifaszükségletét biztosítani. A már ma is fennálló tüzfahiány miatt ugyanis Afrika száraz övezetének és Dél-Ázsiának a szegény lakossága a szó szoros értelmében „maga alatt vágja a fát”. E tüzfahiány klasszikus példa arra, hogyan pusztítja el a harmadik világ szegény lakossága saját jövőbeli létalapját, hogy biztosítsa azt, amire ma van feltétlenül szüksége. Ezzel maga idézi elő a jövőbeli még nagyobb tüzfahiányt, az erőziót és a sivatagosodást: nem tudatlanságból, hanem a fojtogató szükség hatására.

(Gaia: *Der Öko-Atlas unserer Erde* Rof.: Dobay Pál)

Dr. Halupa Lajos, dr. Tóth Béla szerk.: **A NYÁR TERMESZTÉSE ÉS HASZNOSÍTÁSA** (Mezőgazdasági Kiadó, Budapest, 1988).

Rendkívüli hasznos művet jelentetett meg a Mezőgazdasági Kiadó dr. Halupa Lajos és dr. Tóth Béla szerkesztette újabb nyárfakönyvvel. Célját a szerkesztőknek a bevezetőben, majd a záró fejezetben kifejezett az a szándéka határozza meg, hogy kivezessék a gazdálkodókat az 50-es években kipattant, a 60-as, 70-esekben tobzódott nyármámorra a 80-asokban törvényszerűen következett csatlódásból.

A munka inokolását, a nyártermesztés ökológiai feltételeinek, a faállománynevelésnek és végül a fejlesztésnek fontosabb kérdéseit dr. Halupa Lajos foglalta egybe. Az ültethető nyárfajokat és -fajtákat, jellegzetes természetstéchnológiai tulajdonságaikat, a szaporítóanyag-termesztés és erdősítés célszerű ismereteit dr. Tóth Béla írta le. A nyárfakitermelés sajátos eljárásaival dr. Walter Ferenc, a felhasználással dr. Halupáné dr. Grosz Zsuzsa ismerteti meg az olvasót. A jövőben egyre nélkülözhetetlenebbé váló gazdasági eredményszámításra dr. Márkus László ad újabb útmutatást. Valamennyi szerző a szakterületének ismert művelője, más közreműködők, valamint a hasznosított irodalom felsorolása nélkül is teljesmértékű biztosíték az élvonalra.

A könyvet egyszerű fogalmazása és gazdaságos tárgyalásmódja folytán örömmel forgathatják a gyakorlati gazdálkodók. Nem a szerkesztőkön múlt, hogy egyvalami máris helyesbítésre szorul: a NÖMI-ből időközben MMI (Mezőgazdasági Minősítő Intézet) lett. A könyv Budapesten egyedül a MEZŐGAZDASÁGI KÖNYVESBOLT-ban nem kapható, mert a Könyvterjesztő Vállalat nem vett belőle, vidéken a Művelt Nép könyvkereskedései árulják.

Jérôme René