

Üzemlátogatás a Mohácsi Farostlemezgyárban

Az Országos Erdészeti Egyesület Baranya megyei Helyi csoportja és a Mecsekerdő Zrt. szervezésében két alkalommal, alkalmanként 40 fővel lehetőséget kaptunk a KRONOSPAN-MOFA Hungary Kft. mohácsi farostlemezgyárának látogatására.

Az első időpont, melyen én is részt vettem, 2017. április 25-ére esett. A csapat az üzem bejáratánál találkozott *Pécsi Sándorral*, aki a KRONOSPAN cég alapanyag-beszerzésért felelős cégénél a SILVA Hungary Kft.-nél fabeszerző. Az ő felelőssége többek között, hogy a mohácsi üzem alapanyag-ellátása folyamatos legyen.

Az üzemben csatlakozott hozzánk *dr. Rabb Miklós*, a SILVA Hungary Kft. ügyvezetője és *Lindenlaub Zsolt*, a KRONOSPAN-MOFA Hungary Kft. vezérigazgató-helyettese, műszaki igazgatója. Segítségükkel először vetítés keretében ismerkedhettünk meg a Mohácsi Farostlemezgyár, illetve a KRONOSPAN cég történetével. Megtudtuk, hogy a KRONOSPAN a világ legnagyobb falemezgyártó cégcsoportja. 1897-ben Lungötzben (Ausztria) családi vállalkozásként indult, ma közel 30 országban több gyártó- és kereskedelmi egységgel rendelkezik. Ezek közé tartozik Magyarországon 2007 óta az 1939-ben Szombathelyen alapított FALCO Zrt., melynek különlegessége a cementkötésű faforgácsológyártás és a recycling fafelhasználás, valamint 2004 óta az 1959-ben megnyitott Mohácsi Farostlemezgyár.

A Mohácsi Farostlemezgyár korábban nedves eljárással, főleg lágy (pl. nyár) fafajokból gyártotta a mindenki által ismert, szita mintázatú farostlemez. A KRONOSPAN-MOFA Hungary Kft. már száraz eljárással, azaz leegyszerűsítve nagy nyomásra és hőre aktiválódó gyanta alapú kötőanyaggal dolgozik. 2016 óta a világ leggyorsabb folyamatos préselésű farostlemezgyára.

Többféle vastagságú és felületű (felületkezelésű) farostlemez gyártanak, melynek összetétele – hála az említett száraz eljárásnak – már több fafajból lehetséges. A tökéletes keverék kialakításánál a fafajok sajátosságait (pl. rostosság, feltárhatóság) és a fapiaci viszonyokat a termelés során megszerzett tapasztalatokkal együtt vették figyelembe, aminek eredményeként a recept nagyjából az alábbiak szerint néz ki: 60% bükk és gyertyán, 20% nyár, fűz, 20% fenyő.

Ezen belül figyelnek még arra is, hogy a gyertyán részaránya a bükkhöz képest ne legyen 30%-nál több. Ezekből a fafajokból éves szinten mintegy 330 000 m³ az igény, amit 70%-ban Magyarországról, többek között a Mecsekerdő Zrt.-től és 30%-ban Horvátországból szereznek be.

A gyár a minél hatékonyabb működés elérése érdekében törekszik a minél magasabb feldolgozottsági fokú késztermék gyártására és a melléktermékek minél magasabb arányú újrafelhasználására. Ennek szellemében épült a biomassza-energiaközpont, amely a melléktermékek és hozzáadott apríték eltüzelésével biztosítja a gyár hőigényét.

Az előadás befejeztével, a munkavédelmi oktatás és a munkavédelmi eszközök kézhezvételét követően anyag-

silókból kerül tovább. A silókat az említett szállítószalag-rendszer, illetve homlokrakodók segítségével töltik.

A faanyag rostokra bontása egy másik gyáregységben történik. A pontos technológia nyilván nem ismertethető, de a lényege, hogy a beállított fafajösszetételű apríték magas nyomású gőzzel telítődve préselés hatására rostokra bomlik. Ezt a rostanyagot keverik többek között gyanítával, és ez kerül tovább a farostlemez-préselő gyáregységbe. Itt kerül először felhasználásra a biomassza-energiaközpont által termelt hő egy része. Az energiaközpont saját tárolóval rendelkezik, ahová a melléktermékek (pl. kéreg, aprított hibás farostlemez, selejt farost) és valamennyi apríték kerül.

A kész rostkeverék vastag csövön át jut a farostlemez-préselő gyáregységbe.



áramlási sorrendben tekintettük meg a 42 hektáron elterülő gyár egyes egységeit. Először a fatérre mentünk, ahol a csapat jelentős többségét képező területvezető erdészek megtekinthették, hova érkezik az irányításukkal megtermelt és közúton vagy vasúton fuvaroztatott faanyag az erdőről.

Láthatóan már itt elkülönültek a fafajok, illetve érkezésük idejétől függően a máglyák. Mivel éves szinten kb. 330 000 m³ faanyag megy keresztül, elkerülhetetlen a nagy készlet, viszont a faanyag romlásának elkerülése miatt lényeges, hogy az ne álljon túl sokáig, azaz az anyagforgás állandó legyen.

A faterről a faanyag óriási forgókésses aprítógépbe, illetve durvább kergű vagy szennyezett faanyag esetében először egy kérgezőbe kerül. Az aprítógép G50 minőségű aprítékot készít, amelyet szállítószalag-rendszer segítségével fafajonként külön tárolókban készletez. Az apríték tolóléces aljzatú

Itt vákuumos terítő segítségével egyenletes vastagságú ún. paplant képeznek, amely a szalagos préselőn áthaladva a hő és a nyomás hatására lemezzé áll össze. A folyamatos préselés hatására elméletileg akármilyen hosszúságú lemez elkészíthető, a gyakorlatban nyilván a megrendelési igényeknek megfelelően darabolják, majd szintén igény szerint felületkezelik a lemezeket.

Innen a késztermék hatalmas raktárba kerül, ahonnan a gyár előtt sorakozó kamionok szállítják rendeltetési helyükre.

A gyárra egységesen elmondható, hogy minden részlete tervszerűen és ütemezetten működik. Én magam úgy éreztem, hogy a cső- és elektromos hálózatban legalább annyi kiegészítő rendszer dolgozik, mint maga az alapfolyamat, úgyhogy minden tiszteletem azé, aki ezt összességében átlátja.

Szöveg: **Kis Sándor**
Mecsekerdő Zrt.

Kép: **KRONOSPAN-MOFA Hungary Kft.**