

terhet jelent a tározó növényvilágára, ezen belül is az erdőkre. Ezért a tározó menti erdőállományok elsődleges célja és jellege meg fog változni. Az üdülési, jóléti cél kerül előtérbe, ami együtt jár az állományok parkszerű kialakításával. Ilyen szempontból szerencsés volt a korábbi fafajválasztás, hiszen a kocsányos tölgy a magas vágásérzékenysége, tűrőképessége révén, alkalmas az ilyen célú hasznosításra.

A megnövekedett — megnövekvő idegenforgalom további erdősítések kialakítását sürgeti a Tisza-tó körzetében.

BAGAMÉRY GÁSPÁR

NYÁRFATERMESZTÉSI BEMUTATÓ

A térségben meglévő nyárállományok túlnyomó része óriásnyár. A telepítés időpontjában a szakma ezt a fajtát ítélte a legjobbnak. A tényleges fatermés az Abádszalók 17 B erdőrészletben 15 éves korban $250 \text{ m}^3/\text{ha}$. Az állományban látható olasznyárak példáján lehetett volna nagyobb is. Mutatja ez, hogy az állományt létesítő erdész felelőssége a termőhelyre legmegfelelőbb fajta kiválasztása, a legcélszerűbb hálózat megválasztása. A ma választható 20—30 nyár fajta közül mindenkinek magának kell megkeresnie a termőhelyén legjobban növő fajtasort. Régi kérdés, hogy melyik hálózat a legmegfelelőbb. Jó volna többet kapni a mai hivatalos kutatótól, nemesítő gárdától, hogy egy-egy fajta az olasz-, vagy az óriásnyár termőhelyén termeszthető. A termőhely megadásán túl közölni kellene a fatermőképesség szempontjából optimális hálózatot is. Az évek óta végzett fajtakísérletek megfigyelése során arra a tapasztalatra kellett jutni, hogy vannak fajták, amelyek 10 m^2 alatti növényteret kívánnak, pl. 'S—307', 'S—611', 'H—328', más fajták azonban csak tághálózatban nevelhetők, pl. 'S—299—3', 'S—298—8'. A szakma egyrésze ragaszkodik a nagy tőszámú 10 m^2 alatti hálózatu erdősítésekhez. Ennek oka, hogy az erdősítés a jogszabályban rögzített határidőn belül befejezhető, záródik, hamar erdőképet mutat. Az állomány további életére ez azonban komoly veszélyeket rejt magában. Ugyanis az 1200—1600 közötti tőszám első bontására a 4-ik, 6-ik év között sort kellene keríteni. Ekkor a fák még csak rostfát tudnak adni, ennek kitermelése, összegyűjtése önmagában gazdaságtalan. Így a felügyelet is elfogadja, hogy az első bontás akkor legyen az állományban, amikor már papírfát ad. Ez az állomány életében azt jelenti, hogy a fák beszorulnak, növekedési erejük csökken és a visszahagyandó törzsek nem tudnak kellően megerősödni, állékonnyá válni. Az így, későn bontott állományokban azután a szél az úr. Kedvére töri, zúzza azokat. Mindezekre a kérdésekre a nemesítőknek és termesztőknek közösen, együtt dolgozva kell a helyes választ minél előbb megadni.

Felújítási módszerek tekintetében alá kell húznom az Alföldön szolgáló erdészek azon tapasztalatát, hogy *nyárást csak talajműveléssel lehet létesíteni*. A talajműveléshez igazodó módszereket kell találni és alkalmazni. A feladat tehát az, hogy az ápolást akadályozó tuskót el kell távolítani és a gépi mozgás, talajápolás feltételeit meg kell teremteni. Javasolható utak: tuskókorhasztás, -kiemelés, -forgácsolás.

Az állomány erős nyitása, a visszamaradt tuskók laskagombával való beoltása révén a tuskók 3—5 év alatt meg bomlanak annyira, hogy az ápoló és talajművelő szerszámokat már nem teszik tönkre, ekkor kerül sor az állomány teljes kitermelésére, a vágástér letakarítására, a gombával beoltott sávok talajelőkészítésére, majd gödörfűrés ültetés következik és az állomány ápolása tárcsával és szárzúzóval. E módszer tuskózási költsége 28 Ft/tuskó, 200 tuskó esetén ez 5600 Ft-os költség, 400 tuskó esetén 11 200 Ft. Így lényegesen drágább a sávos talajelőkészítés és a további gépi ápolás.

A tuskó teljes kiemelése a talajból történhet FIAT-ALIS-sal vagy hagyományos tuskózó gépekkel. A kiemelt tuskót, tuskóhurkába kell tolni, vagy rakodógéppel leszállítani a területről. Ezután kerül sor a talaj szántására, majd ültetésre és az álló-

mány ápolására. A módszer hátránya, hogy a létesített tuskópaszták lehetetlenné teszik a keresztbe-hosszába való ápolást és szinte tájromboló elem a visszahagyott tuskó, egyben csökken a termő alapterület. Mivel ez a munka szabadáras a piacon, 1 ha kituskózása 15—50—80 ezer Ft-ba kerül, a letolás újabb 10 ezer Ft-ba és a szántás is felemésztí az egységárban erre beállított 10 ezer Ft-ot. Tehát összességében 1 ha költsége 30—110 ezer Ft között változik a talaj kötöttségétől függően.

Tuskóforgácsolás végezhető *ELETTARI* géppel. A módszer előnye, hogy nem lesz tuskóhurka, a terület fölszántható — igaz ez nehézséget jelent a visszamaradt nagyobb gyökerek miatt —, de a területen létesített új állomány keresztbe-hosszába is ápolhatóvá válik. A költség felhasználást 16—30—45 ezer Ft, a vállalkozók díjtétele szerint. A talajelőkészítés költsége durván 10—12 ezer Ft, így 1 ha teljes munkája 27—50 ezer Ft között változik. Ez utóbbi módszer előnye, hogy nincs területcsökkenés és mód van a mindkét irányú gépi ápolásra.

DONKÓ KÁROLY

A NEFAG TISZAFÜREDI ERDÉSZETÉNEK ABÁDSZALÓKI FAGYÁRTMÁNYÜZEME

A Nagykunsági EFAG mint társrendező vesz részt, az erdő többcélú hasznosításából az utolsó fázist, a fafeldolgozást mutatja be a tiszafüredi erdészete abádszalóki fagyártmányüzemében. A tiszafüredi erdészeti üzre vállalatunk kedvezőtlen adottságai jellemzőek, hiszen működési területe Szolnok megyének közel felét felöleli és itt csak 3200 ha erdőt kezelünk 19 község határában. Kevés erdőterülettel és kitermelhető fatömeggel rendelkezünk, ezért számunkra is fontos a környezetünkben lévő más szektorú erdőgazdálkodókkal való kapcsolat, ezek közül is kiemelkedik a termelőszövetkezetekkel kialakult együttműködés.

A Nagykunsági EFAG vezetése mindig úgy gondolta, fel kell vállalni a termelőszövetkezetek erdőgazdálkodási segítségét, szakmai tanácsadás, gépi eszközök kölcsönzése, csemetebiztosítás, faanyag-felvásárlás és egyéb területeken. Vállalatunk szakmai felelősséget érez a működési körzetében gazdálkodó tsz-ek érdekében is, ennek megfelelően igyekszik segítséget nyújtani. Az erdőgazdaság és termelőszövetkezetek kapcsolata igen régi, hiszen az 50—60-as évek erdőtelepítési időszakában ún. kivitelezéses fásítás keretén belül sok erdő született erdőgazdasági munka eredményeként. A későbbi időben a nevelővágások végrehajtása jelentett együttműködési alapot, napjainkra viszont a véghasználatok és az azt követő erdőfelújítások elvégzése jelent igen nagy feladatot a térségben.

Gazdaságunk már technikailag felkészült a megnövekedett véghasználatok során keletkező vágásterületek felújítására — a tiszafüredi erdészet tuskózó kapacitását olyan mértékűre növelte, mellyel a tsz-eknél jelentkező igényeket is ki tudja elégíteni. Így a fatermelést azzal tudjuk elvállalni, hogy elvégezzük a terület újraerdősítését is. Tapasztalataink szerint sok tsz szívesen veszi ezt a módszert, hiszen viszonylag kis erdőterülettel rendelkeznek és a szakaszosan jelentkező erdőgazdasági munkák — gyérítés, véghasználat, erdőfelújítás — megoldása önereből nehezen sikerül a létszám és az eszközök időszakos hiánya miatt. Ebben tud azonban az erdőgazdaság hatékony segítséget nyújtani, a meglévő szakembereivel és gépparkjával. A kitermelt faanyagot a napi árakon felvásároljuk teljes egészében, forgácsfától a rönkig, melyet az abádszalóki fagyártmányüzem területére szállítunk. A faanyag itt feldolgozásra, illetve értékesítésre kerül.

Fagyártmányüzemünk kifejezetten nyár feldolgozására létrehozott üzem, melyet 1979-től folyamatos fejlesztéssel alakítottunk ki. A Tisza II. tározó kialakítása után szükségessé vált az új utak keresése fennmaradásunk érdekében, ennek eredményeként a hajdani szalgafűrésztes technológiával, kézi ládaszögezéssel dolgozó üzemi rekonstrukciója megteremtette az akkori időszak egyik legkorszerűbb mezőgazdasági ládatermelő üzemét. Az újnak számító elemhasító berendezéssel megfelelő kihozattal termeltük a ládaelemeket, melyből az olasz *CORALI* tűzőgépekkel

készládát állítottunk elő. Ebben az időszakban alakult ki a jelenlegi fűrészcsarnoki elrendezés is, ahol két szállító berendezésen keresztül érkezik az alapanyag a csarnokba. Az egyik soron a vékony tartományú, 22 cm átm. alatti fa bevágása történik *PRIZMATIC* páros körfűrészszel, illetve a másikon a 24 cm feletti fa *CANALI* hasító szalagfűrészre kerül, ahol a derékszögű vágástól a prizmázásig történik a feldolgozás. A ládatermelés időközben nagy változáson ment keresztül — szabvány-módosítás, kedvezőtlen ár — ez azt eredményezte, hogy csupán a ládatermelésből eredményesen gazdálkodni nem lehetett, ezért nekünk is termékváltoztatást kellett végrehajtani. A ládatermelés mellett 1985-től MÁV—EUR rakodólap gyártását határoztuk el. Üzemünk azóta is ezzel a technológiával dolgozik, felépítésére jellemző a három részre való tagozódás: rönktér, csarnok, készárutér.

Rönktér: itt fogadjuk a saját termelésű és szállítással érkező faanyagot, ami éves szinten 18—20 ezer m³. Az üzem évente 14—15 ezer m³ hengeres fát dolgoz fel, a többi faanyag értékesítésre kerül. Faanyag fogadásához és az értékesítéshez rendelkezésre áll: 2 db MTZ—80-asra szerelt KCR—4000-es, 1 db T—174 Weimar, 1 db MTZ—80-as erőgép pótkocsival. A beérkező fanyagot a telepen 2,5—3-szoros mozgatással tudjuk a behordó láncos transzportörök mellé közelíteni.

Fűrészcsarnok: éves szinten 4000 m³ ládaféleséget gyártunk. A ládatermeléshez szükséges elemeket ettől az évtől kétharmad részben hámozával termeljük 26 cm-nél vastagabb rönkből. A fennmaradó mennyiséget a rakodólapelem-termelés során keletkező oldalanyag pallózásából behúzóhengeres szalagfűrészszel állítjuk elő, illetve a saroktőke-termelés is 800-as szalagfűrészszel történik. A ládaelemeket az 1980-as évek elején beállított *CORALI* tűzőgépeken tűzzük fel. Gépparkunk a következő: 1 db hosszoló és saroktőke-hasító körfűrészszel ellátott homloktűző, 1 db fenéktűző, 1 db keretelő, 2 db saroktűző, 1 db tetőtűző.

MÁV—EUR rakodólapból évente 65—70 ezer db-ot készítünk, ami 3000 m³ készterméknek felel meg. Az elemtermelési technológiát az átlagos fűrészüzemek rendszere követi. A páros körfűrészre érkező anyag leszélezés után a sorozatvágón keresztül eresztve adja a raklap tuskóanyagát a palettacsúszót. A *CANALI* hasító szalagfűrész által bevágott fa a 800-as és P—9-es szalagfűrészre kerül, ahol a raklapra szükséges deszkát termelik meg. Az elkészített raklapelemeket a csarnokból a készárutérre szállítjuk, ahol 2—3 hónapos természetes száradás után kerül vissza a csarnokba. Vastagoló gyalun állítjuk be az elemek pontos méreteit. Hosszolás, méretreszabás után történik a kézi rakodólap-szögezés. A kész rakodólap sarkalását, besütését és fózolását egy menetben végezzük egy általunk összerakcsztett gépen.

Készárutér: itt raktározzuk a megtermelt készterméket, s innen történik az értékesítés. Az értékesítést 4 fő végzi egy *Desta* targonca segítségével.

Az üzemben évi 7000 m³ készterméket állítunk elő, melynek árbevétele ebben az évben eléri a 60 millió Ft-ot. Ágazati szintű eredmény az árbevételhez viszonyítva előreláthatóan kb. 20%-os lesz. Az itt dolgozó 105 fő éves keresete: 85—90 ezer Ft között alakul.

HOZZÁSZÓLÁS A XI. OTE-NAPON ELHANGZOTTAKHOZ

A TOT erdészeti és faipari szakbizottsága megbízásából három gondolathoz kérek néhány percnyi figyelmet és támogatást:

Az első:

Az Országos Erdészeti Egyesület augusztusban, Szombathelyen megtartott közgyűlésén és ott elhangzott felszólalásomban szükségesnek és indokoltnak tartottam, hogy a megújuló egyesület vezető szerveiben: a választmányban, az elnökségben, továbbá a szakbizottságokban és szakosztályokban mind több, termelészövetkezetekben dolgozó erdészeti szakember kapjon helyet az esedékes választások során. Ezen gondolatomat arra alapozom, hogy ma már minden harmadik hektár erdő termelészövetkezeti erdő Magyarországon. A termelő-