

RÉTEGELT-RAGASZTOTT TARTÓK GYÁRTÁSA*

Dr. MADAS LÁSZLÓ
mezőgazdasági tudományok kandidátusa, igazgató
Pilis Állami Parkerdőgazdaság, Visegrád

KAJLI LÁSZLÓ
tudományos munkatárs
FKI, Budapest

A 60-as évek derekán egyre több információ jutott el hozzánk rétegelt-ragasztott fatartók felhasználásáról a nyugat-európai építészetben. A R.R.-t nemcsak a tekintélyes méretek, a hatalmas áthidalások tették imponálóvá és érdekessé, hanem a legrafináltabb formák megvalósításának lehetőségei is felkeltették az érdeklődésünket. Ekkor már érezhető volt az előszele gazdasági életünk néhány olyan változásának, amely a szakmánkon belül az eddigi fagyártmánytermelés ideológiai és technikai korlátainak az arrébbhelyezésére ösztökélt. Néhányan úgy véltük, hogy „fagyártmány” mind az a termék, ami fából készíthető és minden ilyet előállítani joga és érdeke erdőgazdaságunknak; csak színvonal kérdése, hogy a határ a szőrös deszkánál van-e, vagy talán az igényes falburkolatnál. Mi ekkor már sikeresen túl voltunk a Főváros akkori legmodernebb szállodájának, a Budapest Körszálló belső berendezésén, termelési kultúránk állandóan csiszolódott, sokféle érdekes feladatot megoldottunk, de a ragasztott fatartók gyártása még csak képzeletünkben élt. Amíg mi erdészek csak álmodoztunk arról, hogy milyen jó lenne faalapanyagunk felhasználási körének tágítása a R.R. tartók előállításával, addig az állami gazdaságok szakemberei előkészítették egy nagystílusú ragasztott faszerkezetet gyártó üzem létesítését, és a rövid idő alatt felépült gyár termelése hamarosan megindult. Hogy milyen sikerrel, arról Klopfer Antal az előző előadásában beszámolt. — 1971-ben a FKI-vel szocialista szerződést kötöttünk többek között oszlopok és gerendák kísérleti gyártására, valamint tömbösített (fűrészáruból készíthető) burkolóanyag kísérleti gyártására. Lehetőségeink arra készítették bennünket, hogy egyedi tervezésű, szériában nem gyártható, különleges kivitelezésű ragasztott faszerkezetek gyártását vegyük célba. — Esztergomi Erdészetünk fafeldolgozó üzeme vállalkozott az új termék gyártására. A FKI tanácsai alapján készítettük el a ragasztópadot, gyártottuk le a csavarorsós vasbakokat, állítottuk munkába a szárítókamrákat és a FKI szolgáltatatta a gyártástechnológiát is. Az intézet munkatársai részt vettek a speciális munkaműveletek beállításában is. Az üzem jelenleg egyenes vagy íves kialakítású

* Az Erdészeti és Faipari Tudományos Ülésen 1980. február 28-án elhangzott előadás.

ragasztott tartók előállítására képes. Az eddig használt legkisebb görbületű sugár 80 cm volt, a leghosszabb tartónk 20 m, a legvastagabb gerendánk pedig 150 cm volt. A szerkezetekhez szükséges vasalásokat a Műszaki Erdészetünk lakatosai készítik. — Az elemi lapok hosszúsági toldása ferde lapolással történik, a tervezők tetszés szerinti vonalvezetésű tartóinak a ragasztását és préselését az egymástól 30—40 cm távolságra elhelyezett 40 db présbakkal végezzük. További gépeink és szerszámaink: 1 db 600-as, 1 db 700-as vastagsági gyalógép, 1 db kerek szalagfűrész, elektromos láncfűrész, pisztolyfűrők, motoros kézigyaluk. A munkát 6 férfi betanított munkás végzi 1 művezető irányításával.

Néhány érdekes vállalkozásunk:

1. Szentendrei Duna Étterem kupolás szerkezete teljes belső berendezésével.
2. Harkányi szauna.
3. Harangláb a szentendrei Skanzenben.
4. Hévízi Gyógyfürdő vörösfenyő fedélszerkezete.
5. Sáropataki művelődési otthon 200 m³-nyi legkülönbözőbb méretű és formájú tartószerkezete.
6. A visegrádi Kiránduló Központ jurtáinak íves tartói, a recepció és gondnoki lakás gótikus ívei.

E szerkezetek mind 20 mm vastag lucfenyő lamellákból állnak. A ragasztó Dionisol, Harter edzővel. 1 m³ kész gerenda ára kb. 30 000 Ft.

További közös célunk a FKI-vel a kemény lombos faanyagunk felhasználása a R. R. tartóknál. A FKI különben a ragasztott fatermékeink minőségi ellenőrzését is elvállalta.

Kapcsolatunkat az Agrokompexszel hosszútávú együttműködési megállapodás irányítja. Érdekeink párhuzamosan futnak, hiszen amire vállalkozunk, azok olyan egyedi termékek, amelyeket gazdaságosan csak kisüzemi körülmények között lehet elkészíteni. Megállapodásaink a műszaki együttműködésre, gyártmány és termék közvetítésre, közös kereskedelmi politika követésére vonatkozik. Eddig gyümölcsözőnek bizonyult együttműködésünk.

30 évvel ezelőtt érdekes kísérletben vettek részt azok, akik az első ragasztott váltótalpfákat előállították a Vasúti Tudományos Intézet és a FKI gondozásában.

Az új termék sikeresen kiállta a próbát, de erről dr. Lengyel László fog részletesen beszámolni.

Most ismét felvettük a fonalat, és szerződést kötöttünk a MÁV Anyagellátási Igazgatóságával mintegy 40 m³ ragasztott kemény lombos váltótalpfa előállítására. Itt szeretnénk a vékony átmérőjű rönkök felvágásából nyert fűrészáru gazdaságos felhasználását biztosítani. E törekvésünk import megtakarítást is eredményezhet.

A 60-as években boldogult Lonkai János kollégánk a maga kitartó módján szorgalmazta az alacsonyabb rendű fűrészáru ragasztással előállított

tömbösítés útján történő hasznosítását. Törekvése akkor sajnos fiaskót vallott, részben az érdektelenség, részben a fogyatékos technikai felkészültségünk miatt. Ma a nyugat-európai bútóriparban divatosak váltak a vastag tömbökből esztergált bútorlábak. Modern technikával és szabatos munkával nagyon jó minőségben állítható elő ez a termék. Most tárgyalunk egy nyugati céggel, amely átadná a gyártástechnológiát, a szükséges speciális gépekkel és betanítaná azt a 7 munkásunkat, akik évi 150—200 m³ esztergált lábat képesek legyártani a kívánt dimenziókkal. A feladat nem kicsi, hiszen az eddiginél jóval nagyobb szervezettséget, jóval termékenyebb technológiát és jóval kvalifikáltabb minőséget kell elérnünk.

A faalapanyagunk dimenziójának ragasztással történő növelése jó lehetőséget kínál felhasználási körének bővítésére, minőségének javítására és értékének emelésére. E lehetőség kihasználására a kutatásnak és gyakorlatnak további szoros együttműködésére van szükség.