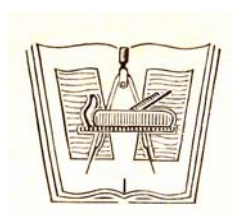


A FAFELDOLGOZÁS ÉRDEMESEI

TÓTH SÁNDOR LÁSZLÓ

SCHMIDT ERNŐ

ÉLETE ÉS MUNKÁSSÁGA



FAIPARI TUDOMÁNYOS EGYESÜLET

2013

A szombathelyi forgácslapgyártás áttekintése:

Nyugat-magyarországi Fűrészek Vállalat

1959	Az első forgácslapüzem
1966	A második forgácslapüzem beindítása
1972	A harmadik forgácslapüzem

Nyugat-magyarországi Fagazdasági, majd FALCO Fakombinát

1976	Forgácslapok laminálásának kezdete
1977	A cementkötésű forgácslapüzem beindítása
1979	A cég neve FALCO Fakombinátra változik
1991 – 1995	Profiltisztítás, privatizáció
1992	A cég FALCO Részvénytársasággá alakul át
1992	A negyedik faforgácslap üzem beindítása
1996	A harmadik lamináló gépsor üzembe helyezése
1997	A laminált munkalap-gyártás kezdete
2007	A FALCO a KRONOSPAN Csoport tagja lesz

A KRONOSPAN-FALCO cég

2008	Minőségfejlesztő és termelékenységnövelő beruházások
2012	A tükörfényes laminálási technológia bevezetése

Forgácslemez/forgácslap: a fa és fás anyagok mechanikai aprításával, majd kötőanyagos préselésével előállított falemezféleség

Laminálás: a forgácslemezek gyári borítása színes és faerezet mintájú impregnátumokkal

A FAFELDOLGOZÁS ÉRDEMESEI

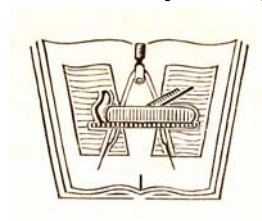
TÓTH SÁNDOR LÁSZLÓ

SCHMIDT ERNŐ

a szombathelyi forgácslemezgyártás megteremtőjének

élete és munkássága

Faipari Tudományos Egyesület



2013

2013 TÓTH SÁNDOR LÁSZLÓ ©

ISBN 978-963-8071-12-5

Felelős kiadó: Faipari Tudományos Egyesület
Elnök: dr. Molnár Sándor

A kiadvány támogatói:.....
.....

Összeállította: dr. Tóth Sándor László

Nyomda:

Tartalomjegyzék

Bevezető	7
SCHMIDT ERNŐ ÉLETÚTJA	8
Gyermek- és ifjúkor	8
Az Erdei Melléktermék Vállalatnál	10
A Nyugat-magyarországi Fűrészeknél	10
A FALCO Fakombinátnál	12
A Fakombinát igazgatója	15
Az integrátor és innovátor	15
A nyugdíjas	15
SCHMIDT ERNŐ KÖZÉLETI TEVÉKENYSÉGE	16
Országos és helyi szervezetek	16
Publikációk	17
Oktatás	18
Kitüntetései	19
Szemelvények munkáiból	21
Visszaemlékezések, történetek életéből	25
Visszaemlékezések Schmidt Ernőre	27
Felhasznált források	31
Eddig elkészült FATE emlékfüzetek	32



Dr. Schmidt Ernő (1970-es évek)

Bevezetés

A Faipari Tudományos Egyesület kiadásában a 2011. és 2012. években a „Fagazdaság nagyjai” sorozatban készített emlékfüzetek illusztrációi, személyes dokumentumai nehezen, vagy egyáltalán nem voltak elérhetők. Emiatt célszerűnek látszott a még élő, arra érdemes személyiségek életének és munkásságának feldolgozása, a „Fafeldolgozás érdemesei” emlékfüzet sorozat indítása.

Magyarországon az 1950-es, 60-as években új iparág született a faiparban; a faforgács- és forostlemezgártás. A máig működő szombathelyi faforgácslemezgártás megteremtőjének, továbbfejlesztőjének számít Schmidt Ernő, aki a Nyugat-magyarországi Fűrészekből korszerű vertikumot, nyugati típusú vállalatot épített ki a Vas megye székhelyén, Szombathelyen, a FALCO Fakombinátot.

Mint a hazai forgácslapgyártó alap- és továbbfeldolgozó üzemek innovátora, a Kombinát vezetője és emberi magatartása teszik indokolttá életútjának, eredményes munkásságának összeállítását.

SCHMIDT ERNŐ ÉLETÚTJA

Gyermek- és ifjúkor

1925. július 18-án született a Győr-Moson-Pozsony megyei Feketeerdőn. Édesapja Schmidt Vencel erdész, édesanyja Bogyó Beatrix háztartásbeli. Testvérei: Rezső erdész technikus, János agrármérnök, akadémikus, Endre Malév kirendeltség vezető.

Elemi iskolába Feketeerdőn jár, Magyaróváron (ma Moson magyaróvár) a Piarista Rend gimnáziumot végzi, majd Sopronban erdőmérnöknek tanul.

14 *Ernő*

Schmidt Ernő az 1947/48. tanév következő

A tanítási címé és a tanár neve	Téli ünnepelés		A tanár a feladatokat igazolja a felv. kuzinán	
	EM-adás	11.00 Kortól	oldalak	szeg.
Növénytan Dr. Győri János	2	2	S. Győri János	1/2
Életrék alaktan Dr. Győri János	5	4	S. Győri János	1/2
Építésztervezés Winkler Endre	6	6	Winkler Endre	
Fotogrammetria Sétői János	1	2	Sétői János	
Erdőművelés Dr. Magyar Pál	5	2	Magyar Pál	
Hajszárvasítvány Dr. Póth István	1	-	Póth István	1/2
Erdészeti gépek Rácz István	3	2	Rácz István	
Állatgondozás Dr. Győri János	2	-	S. Győri János	1/2
Dr. Sétői János no. 1. 1. 13.	1	-	Sétői János	

15

Az orvosi vizsgálat igazolja: *Schmidt Ernő* felére rendszeres hallgatóként bejegyeztetett a tantárgyra:

A tanterv alapján igazolás a felv. végén	Az elővetetett mennyiség a tanár	Jegyzet
címek	nap	
S. Győri János	24/30	július
S. Győri János	24/30	Július
Winkler Endre		elvi: jéles gyök: jéles Winkler Endre
Sétői János		jéles jéles
Póth István	24/24	Póth István
Rácz István		jéles Rácz István
S. Győri János	24/30	létes B. Győri János

Latta: 1948 JAN 19

P. H.

Egyetemi indexének részlete (1947/48)

498. SZÁM.



Műt

A
JÓZSEF NÁDOR
MŰSZAKI ÉS GAZDASÁGTUDOMÁNYI EGYETEM
REKTORA

AZ ERDŐMÉRNÖKI OSZTÁLY TANÁRTESTÜLETE NEVÉBEN
PEDIG A BÁNYA-, KOHÓ- ÉS ERDŐMÉRNÖKI KARNAK
DEKÁNJA

Schmidt Ernő

URAT,
AKI Feketecerdőn, Moson m. az 1925-ÉVBEN *Tulna* — HÓKÉN SZÜLETETT,
+ VALLÁST-KÖVETÉSI ÉS TANULMÁNYAIT AZ ERDŐMÉRNÖKI OSZTÁLYON
AZ 1949. TANÉVBEN VÉGEZTE S ENNEK AZ OKLEVÉLNEK MEGSZERZÉSÉRE A MATEMATIKÁBÓL (ANALÍZISBŐL ÉS GEOMETRIÁBÓL), A NÖVÉNYTANBÓL, A TERMŐHELYVISMERET-TANBÓL, A GEODÉZIÁBÓL, A ERDŐMŰVELÉSTANBÓL, AZ ERDŐVÉDELEMTANBÓL, AZ ERDŐRENDEZÉSTANBÓL, AZ ERDŐHASZNÁLATBÓL ÉS AZ ERDÉSZETI SZÁLLÍTÓ BERENDEZÉSEKBŐL MEGÁLLAPÍTOTT SZIGORLATOKNAK MEGFELELT ÉS EZZEL AZ ERDŐMÉRNÖKI TUDOMÁNYOKBAN SZERZETT *Kitűnő Közeltséget* — A SZABÁLYSZERŰEN ALAKÍTOTT SZIGORLATI BÍZOTTSÁGOK ELŐTT BEBIZONYÍTOTTA, A RÁNK RUHÁZOTT HATALOMNÁL FOGYVA EZENNEL „OKLEVÉLES ERDŐMÉRNÖKNEK” ELISMERJÜK ÉS VALLJUK ENNEK HITELELŰ RÉSZÉRE EZT AZ ERDŐMÉRNÖKI OSZTÁLYON SZERZETT

ERDŐMÉRNÖKI OKLEVÉLET

KISZOLGÁLTATTUK ÉS A JÓZSEF NÁDOR MŰSZAKI ÉS GAZDASÁGTUDOMÁNYI EGYETEM NAGYOBB PECSÉJTJÉVEL, VALAMINT SAJÁTKEZŰ ALÁÍRÁSUNKKAL MEGERŐSÍTETTÜK.

KELT BUDAPESTEN, ILLETVE SOPRONBAN, 1949. ÉVI *Tulna* — HÓKÉN.

A JÓZSEF NÁDOR MŰSZAKI ÉS GAZDASÁGTUDOMÁNYI EGYETEM REKTORA.

A BÁNYA-, KOHÓ- ÉS ERDŐMÉRNÖKI KAR DEKÁNJA.

Erdőmérnöki oklevele (1949)

Erdőmérnöki oklevelét 1949-ben szerzi meg a József Nádor Műszaki és Közgazdaságtudományi Egyetem Bánya-, Kohó és Erdőmérnöki Kar Erdőmérnöki Osztályán, Sopronban.

Az Erdei Melléktermék Vállalatnál

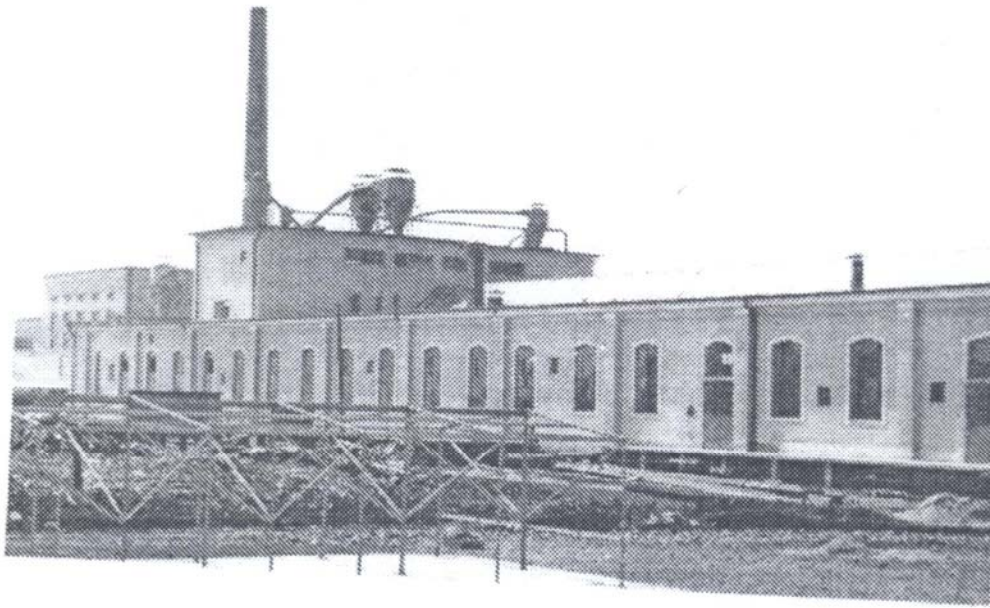
1949. szeptember 1.-jén kezdi meg munkáját az Erdei Melléktermékeket Termelő és Értékesítő (EMÉRT) Vállalatnál Zala megyében, a Novai Falepárló Üzemben. Itt ismerkedik meg az erdőmérnöki munkától kissé távol eső fakémiával, a fa vegyi feldolgozásával, ahol 1950 elején üzemvezetőnek nevezik ki. Munkája mellett hamarosan megbízzák a Zalaegerszegi Gyantalepárló Üzem építésének irányításával, majd üzemeltetésével is, ahol a Nyugat-dunántúli régió idős erdei fenyveseiben lecsapolt gyantát dolgozzák fel; kolofóniumot, terpentint és illóolajokat készítenek.

Munkáját elismerve 1952-ben nagyobb feladattal bízzák meg; áthelyezik a Nógrád megyei Tolmácsra, az ott felépítendő nagy kapacitású, faszén gyártásra is alkalmas falepárló üzem leendő vezetőjének, ahol a tervezés és építés után a termelést irányítja. Az üzemben faszenet, metilalkoholt, ecetsavat és fakátrányt állítanak elő.

A Nyugat-magyarországi Fűrészeknél, majd Kombinátnál

1957-ben Szombathelyre, a Nyugat-magyarországi Fűrészekhez kerül, ahol az akkor épülő első forgácslap üzem vezetője lesz. A magyar faforgácslap gyártás egyre dinamikusabb fejlődésében üzemvezetőként, 1959-ben a vállalat főtechnológusaként, majd 1962-ben főmérnökként vesz részt. Irányítása alatt épül ki, fejlődik a faforgácslapok gyártása, feldolgozása Szombathelyen.

1957 májusában fogad el üzemvezetői állást az akkor épülő forgácslapgyárban. A gyár a megépített állapotban azonban alkalmatlannak bizonyult a termelésre, ki kellett javítani a tervezési hibákat. 1959-ben kezdett termelni az ország első forgácslapgyára, azonban a beépített hazai berendezések nem voltak alkalmasak megfelelő minőségű forgácslapok gyártására. Ezt követően épült fel a második forgácslapgyártó üzem, ezt követte egy felületkezelő (lamináló) üzem, majd egy cementkötésű forgácslapüzem.

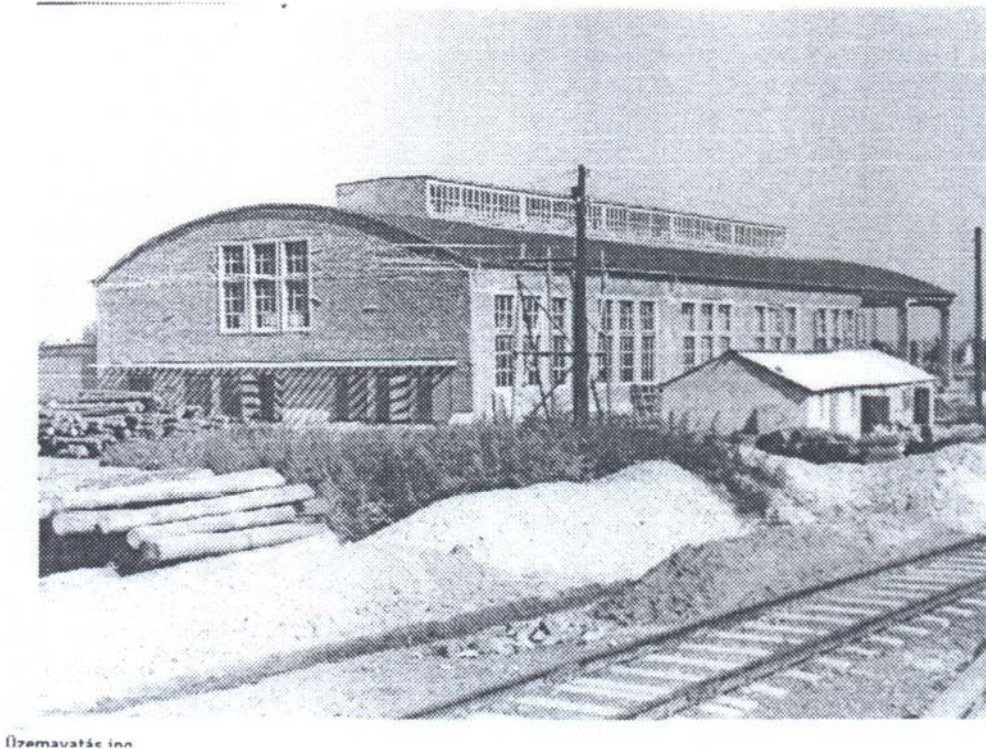


Az első forgácslap üzem épülete (1979)

A faforgácslapok gyártásának Európában és kezdetben Magyarországon is fenyőfa volt az alapanyaga. Az első üzembe az 1959. évben beépített hazai berendezések nem voltak alkalmasak forgácslemezek gyártására. Az 1964-ban készült tervek alapján épült fel a második forgácslapüzem. Már tervezésekor fontos követelmény volt a hazai erdőkben túlnyomó lombos fafajok nagyobb arányú feldolgozása. Az 1971-ben felépült harmadik forgácslap üzemben a felhasznált alapanyag közel fele lágy- és egynegyed része kemény lombfa lett.

Az 1973. év elején az irányító minisztérium három szervezet; a Nyugat-magyarországi Fűrészek, a Szombathelyi Erdőgazdaság és a soproni Forgácsfeldolgozó Vállalat (FORFA) összevonásával létrehozta a Nyugat-magyarországi Fagazdasági Kombinátot (NyFK). A cég tevékenysége egyaránt magában foglalja az erdőgazdálkodás és a fafeldolgozást; a facsemete termelést, az erdőtelepítést- és felújítást, a fakitermelést, a fűrész-, forgácslap- és bútörüzemeket, az épületelem- és házgyárat. A Kombinát vezérigazgatójának Schmidt Ernőt nevezik ki,

amely munkakört az időközben nevet változtató cégnél, a FALCO Fakombinátnál nyugdíjazásáig, 1989. december 31.-ig tölti be.



üzemavatóc ina

A korábbi fűrészcsarnok (Terv: Winkler Oszkár), majd a lamináló üzem épülete

A FALCO Fakombinátnál

A forgácslap gyárak, az első forgácslap felületkezelő üzem és az európai viszonylatban is újdonságnak számító cementforgácslap üzem építése, valamint a forgácslapgyártás alapanyag-ellátását, majd feldolgozását is magában foglaló, nyugati típusú vertikális nagyüzem kiépítése, megszervezése nevéhez fűződik. Ennek keretében sikerült integrálnia nemcsak az állami erdőgazdálkodást, hanem a Vas megyei (mezőgazdasági termelő) szövetkezeti erdők feletti gesztorálást, ill. gazdálkodást is.

A Fakombinátnban olyan feldolgozóipari kapacitás kapcsolódott össze az erdőgazdálkodással, amely képessé vált az erdőben kitermelt

faanyag teljes hasznosítására, feldolgozására. A fa elsődleges ipari feldolgozását követően a késztermék előállításáig terjed a tevékenység a Kombinátban.



Dr. Alpar Tibor: balról az első, dr. Schmidt Ernő: a negyedik; német vendégekkel (1970-es évek)

A Fakombinátnál a lombos, különösen pedig a kemény fafajok alkalmazása, valamint a gyártott lemezek vastagsági méreteingadozása okozott kezdetben problémát. A megoldást a finomfelületű forgácslapok gyártása jelentette, ami a PVC, majd cellulózvázás fóliák alkalmazását is elősegítette a bútorok felületborításában. További előrelépést jelentett a forgácslemezek laminálása.

Schmidt Ernő a Soproni Egyetem Falemezgyártástani Tanszékén részt vesz a forgácslap gyártási ismeretek oktatásában. Az Egyetemen benyújtott doktori értekezésében a forgács szemcseszerkezet és a kötőanyagok közötti összefüggések elméleti és gyakorlati kérdéseivel foglalkozik és 1971-ben szerez műszaki doktori címet.

Az integrátor és innovátor

A Vas megyei állami erdők és faipari üzemek összevonása után építette fel az iparszerű erdőgazdálkodást, fejlesztette következetesen a fafeldolgozást, integrálva az erdő- fa- és bútorgazdaságnak szinte minden területét a Fakombinátban, állandóan keresve és alkalmazva az egyre újabb és újabb eljárásokat.

Előremutató elképzelései alapján következetes, kemény határozottságával, néha ellentmondást nem tűrő módon mozgósítani tudta munkatársait az adott fejlesztési cél mielőbbi megvalósítása érdekében. Főbb innovációi közé sorolható a Vas megyei állami erdőgazdálkodásban a konténeres csemetetermelés, a gépesített fahasználat, Szombathelyen a gyanta- és cementkötésű forgácslapok gyártása és további feldolgozása; laminálása, oldószermentes felületkezelése, a bútoralkatrész gyártás Szombathelyen és Szentgotthárdon, faház építőelemek gyártása, majd az irodabútor gyártás Sopronban.

A nyugdíjas

1989-ben, 64 éves korában vonul nyugdíjba. Nyugdíjas éve alatt is folytatja az aktív éveire jellemző újdonságkeresést; sok kutatás és kísérlet alapján dolgozza ki a laminált felületek megújítására alkalmas egyedi díszítési eljárást, mely mintaoltalmi védettséget kap.

Dolgozik visszaemlékezésein „Egy gyémántdiplomás erdőmérnök emlékei „címmel.

Felesége Piroska Anna pedagógus, leánya Szűcsné Schmidt Márta faipari mérnök, fia Schmidt Tamás építőmérnök. Menye Schmidt Katalin ügyvezetőként, leánya kereskedelmi vezetőként sokáig a faforgácsoló szerszámokat gyártó, forgalmazó és faipari gépeket értékesítő AKE Hungaria Kft.-nél dolgozik.



Az aranydiplomás dr. Schmidt Ernő (1999)

SCHMIDT ERNŐ KÖZÉLETI TEVÉKENYSÉGE

Országos és helyi szervezetek

Schmidt Ernő aktív szerepet vállal mind a magyar parlamentben, mind pedig a helyi és országos társadalmi és az akkoriban a vezetők számára elengedhetetlen politikai szervezetekben:

Az Őrség országgyűlési képviselője 1975 – 1990

Parlament Mezőgazdasági Bizottságának tagja

Fagazdasági Tanács tagja

MTA Erdészeti Bizottsága tagja

Fagazdasági Mérnök és Vezetőképző Tanács Faipari Albizottsága vezetője

FAO Magyar Nemzeti Bizottsága Erdészeti és Faipari Szakbizottság tagja

Megyei Pártbizottság tagja 1966-tól

Megyei Gazdaságpolitikai Bizottság munkájában részt vesz

Faipari Tudományos Egyesület Szombathelyi Csoportjának elnöke 1964-től.

Publikációi

Pályafutása alatt számos írása lát napvilágot az Országos Erdészeti Egyesület szakfolyóiratában „Az erdő”-ben és a Faipari Tudományos Egyesület műszaki folyóiratában a „Faipar”-ban. Ismertebb publikációi:

Az erdei gallyfa szenítése. *Az erdő*. 1957.1. sz.: 30-36.

Hozzászólás a IV. Országos Faipari Konferencián Stróbl Kálmán előadásához. *FAIPAR*, 1961. 3. sz.: 72 – 75.

Faforgácslapgyártás néhány kérdése I. *FAIPAR*, 1963. 9. sz.: 272 – 277.

A keménylombos fafajok felhasználási lehetőségének vizsgálata és technológiája a farost- és forgácslemez iparban (Fáy Mihály – Kerner – Lonkai János – Zágoni István közös publikáció). *FAIPAR*, 1963. 11. sz.: 325 – 332.

Erdészeti, Vadászati és Faipari Lexikon (Szerk.: Ákos László) Társszerző. Műszaki, 1964.

A forgácslemez-gyártás néhány kérdése. *FAIPAR*, 1965. 10. sz.: 303 - 305.

Erdőgazdálkodás – forgácslapgyártás. *Az erdő*. 1970. 2. sz.: 49 – 60.

Anyagmozgatás a forgácslemez üzemekben. *Az erdő*. 1970. 12. sz.: 193 -196.

Anyagmozgatás a forgácslemez üzemekben. *FAIPAR*. 1971. 1. sz.: 12 - 15.

A fakombinátról. *Az erdő*. 1976. 5. sz.:193 -196.

A vertikális fafeldolgozás növekedésének hatása a fakombinát erdőgazdálkodására. *Az erdő*. 1976. 8. sz.: 340 – 342.

Forgácslapok és idomok gyártása *in Faipari Kézikönyv* (Szerk.: Dr. Lugosi Armand) Műszaki, 1976. 14. Fejezet: 724 - 747.

A forgács-szemcseszerkezettől függő kötőanyag felhordás elméleti és gyakorlati kérdései. Műszaki doktori értekezés. *Erdészeti és Faipari Egyetem* Faipari Mérnöki Kar Falemezgyártástani Tanszék. Szombathely, 1971.

Együttműködés a Vas megyei termelőszövetkezetek és a Nyugat-magyarországi Fagazdasági Kombinát között. *Az erdő*. 1979. 11 .sz.: 490-493.

Az Országos Erdészeti Egyesület Vezetőségválasztó Küldöttközgyűlése Dr. Madas Andrásnak. *Az erdő*. 1979. 12. sz.: 568.

Oktatás

Gazdag gyakorlati tapasztalatait kamatoztatva közel húsz éven át oktatja a soproni Egyetemen a leendő faipari mérnököket; kezdetben meghívott előadóként, majd címzetes egyetemi docensként, s 1981-től címzetes egyetemi tanárként.

ERDÉSZETI ÉS FAIPARI EGYETEM
Rektora
9401 Sopron, Pf.: 132 Tel.: 11-100
Telex: 249-126

1368/1981.szám.

Dr. S c h m i d t Ernő elvtárs
vezérigazgató

S z o m b a t h e l y

Kedves Schmidt Elvtárs!

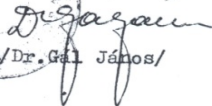
Örömmel értesitem, hogy Egyetemünk Tanácsának javaslatára, a mezőgazdasági és élelmiszerügyi miniszter, az Ön részére, 1981. július hó 1. napjának hatályával, a "címetes egyetemi tanári" címet adományozta.

A "címetes egyetemi tanári" cím adományozásáról szóló határozat átadására, 1981. szeptember hó 9-én, Egyetemünk tanévnyitó ünnepélyén kerül sor.

E megtisztelő címhez Egyetemünk Tanácsa és a magam nevében, őszintén gratulálok.

További munkájához sok sikert, jó erőt, egészséget kívánok.

Sopron, 1981. július hó 1.

Eltársi üdvözléssel

/Dr. Gal János/

Az Egyetem Rektorának gratulációja címetes egyetemi
tanári kinevezéséhez (1981)

Kitüntetései

Nagy ívű életútját, amely a magyar faipar legjelentősebb egyéniségei közé sorolta, számos kitüntetéssel ismerik el. A fontosabbak:

Munka Érdemrend arany fokozata

Szocialista Munkáért Érdemérem



Szocialista Munkáért Érdemérem

Faipar kiváló dolgozója

1976 Eötvös Lóránt díj

1978 Állami Díj

1979 Faipar Fejlesztéséért Díj emlékérem



Állami Díj igazolványa (1978)



Faipar Fejlesztéséért Emlékérem (1979)

Szemelvények munkáiból:

A védőlemez nélküli préselés

A nyers forgácslapot általában 1,3- 1,5 mm vastagsági túlmérettel állítják elő. Ez a jelentős túlméret azért szükséges, mert a préselési pontatlanság kiejthető legyen a (vastagsági) méretre csiszolás során. A vastagsági túlméret lecsiszolásra kerül, az anyag csiszolóporként értéktelen hulladékká válik. Ez a lecsiszolt anyag viszont a forgácslemez fedőrétegéből kerül ki, amely a legértékesebb. A fedőréteg magas gyantatartalmú, válogatott minőségű, lekérgezett faanyagból készül.

...A csiszolási túlméret szükséges mértékét erősen befolyásolja a védőlemez. A védőlemezek a gyártás során még a leggondosabb kezelés mellett is erősen elhasználódnak. Benyomódások keletkeznek a felületükön... Mindezek a hibák forgácslemez vastagsági méretében jelentkeznek. A védőlemez nélküli préselés lényege: az előpréseléssel olyan szilárdságú forgácslapant állítanak elő, amely alkalmas arra, hogy az előpréselés után az védőlemeztől elválasztva kerüljön a hőprés berakószerkezetébe, majd onnan a hőprésbe.

(A forgácslapgyártás néhány kérdése. FAIPAR, 1963. 12. sz.: 303.)

A forgácslemezek felhasználási területeiről

..Nem volna a forgácslemez szükséglet értékelése teljes, ha nem esnék szó a bútóipar mellett jelentkező egyéb felhasználási területekről. Az építőipar, a járműipar, a mezőgazdaság stb. még csak „kóstolgatja” a forgácslemezt, ismerkedik vele. A járműiparban ma már konkrét kezdeti eredményekről lehet beszámolni. Az Ikarusz Gyár és a Szombathelyi Forgácslemez üzem szakembereinek együttműködését fémjelzi, hogy 1963. évben az Ikarusz által exportra termelt autóbuszok többsége – külföldi vevők kifejezett kívánságára – forgácslemez padlózattal készül. remélhető, hogy az autóbuszgyártásban elért eredmények a vasúti kocsik építése területén is felszámolják az idegenkedést és itt is rálépünk arra az útra, amelyen, külföldön már régen haladnak és a személykocsik belső építésének anyaga a forgácslemez lesz.

A népgazdasági tervekben rögzített további fejlődésünk faanyag igénye elsősorban fenyő fűrészáruban jelentkezik. Azt kell teát elérnünk, hogy a forgácslemez a fenyő fűrészáru helyettesítését lássa el.

(A falemezgyártás néhány kérdése. FAIPAR, 1963. 9. sz.: 272-273.

A keménylombos fafajok felhasználása a forgácslemez-gyártásban

A cellulóze-, és papíripar nagyarányú fejlesztése következtében egyre növekedett alapanyagigénye és mivel ez az igény csaknem kizárólag fenyőféleségekben jelentkezett, a faforgácslap- és farostlemezipar eddig

nem használt lombos faféleségek feldolgozására kényszerült. Az eddigi kísérletek azt bizonyítják, hogy a faforgácslap gyártásban is helyes célkitűzés a nyersanyagbázis kiszélesítésével a kemény lombos fafajok fokozódó felhasználása. Háromrétegű bútorlapok azonban – a térfogatsúly határok között tartása érdekében – csak puha lágyszőlőből előállított fedőforgács felhasználásával gyárthatók. Ezen csak a technológia további fejlődése fog változtatni.

(A keménylombos fafajok felhasználási lehetőségeinek vizsgálata és technológiája a farost- és forgácslemeziparban. FAIPAR, 1963. 11. sz.: 325, 332)

Műszaki doktori értekezésnek összefoglalásából (1971):

A dolgozat részletesen foglalkozik a Nyugatmagyarországi Fűrészeknél folytatott üzemi méretű kísérletekkel, amelynek során tisztázták az egyes fafajokból előállított forgácsfajták szemcseszerkezetét. Tisztázódott, hogy a kemény lombos fák nem alkalmasak arra, hogy a belőlük előállított fedőforgácsokból a korszerű igényeknek megfelelő felületminőséget nyerjünk. Főként az jelent gondot, hogy a kemény lombos fák forgácsában sok a por, és az aprófrakció, ami elsősorban a gyantakeverésnél, és az azt követő lapképzésnél és préselésnél okoz nehézséget.

A vizsgálatok eredményeképpen – többek között - megállapította – hogy a vegyes kemény lombos fák feldolgozásánál jelentkező szemcseméret ingadozás káros következményeit nagyon jól kiküszöbölhetjük a mikroforgács felületű lapok előállítására kidolgozott technológiával. A mikroforgács felületű lapok gyártásánál a kemény lombos fák is beépülhetnek a lapfelületbe a felületi minőség romlásának veszélye nélkül. Erdeink vegyes, kemény és lágyszőlő lombos fáiból a mikroforgács alkalmazásával lehet korszerű felületi minőségű, a mai világszínvonalat jelentő forgácslapot gyártani.

Az 1976-ban megjelent **Faipari Kézikönyv** (Szerk.: Dr. Lugosi Armand) általa írt 14. fejezete és címei a könyv tartalomjegyzékében; pp.: 724 - 747.

14.	FAFORGÁCSLAPOK ÉS -IDOMOK GYÁRTÁSA (Dr. Schmidt Ernő)	724
14.1.	A hazai faforgácslap-gyártás	724
14.2.	Forgácslapfajták	725
14.3.	A faforgácslap-gyártás alapanyagai és tárolásuk	726
14.3.1.	Fa alapanyag	726
14.3.2.	Ragasztó- és egyéb vegyi anyagok	727
14.3.2.1.	Ragasztóanyagok	727
14.3.2.2.	Edzőanyagok	729
14.3.2.3.	Vízszító anyagok	729
14.3.2.4.	Gomba elleni védőanyagok	730
14.3.2.5.	Ragasztóanyagok tárolása	730
14.4.	A faanyag előkészítése	731
14.4.1.	Kérgezés	731
14.4.2.	Szilánkkeresés	731
14.5.	Faanyagok aprítása	731
14.5.1.	Faaprítás	733
14.5.2.	Forgácsok utánaprítása	733
14.6.	Forgácsok szárítása	734
14.7.	Forgácstárolás	734
14.8.	Forgácsok osztályozása	734
14.9.	Forgácsok mozgatása	735
14.10.	Kötőanyag és impregnálószerke- zete keverése forgácsokkal	736
14.10.1.	Elméleti alapok	736
14.11.	Terítés	740
14.11.1.	Terítési rendszerek	740
14.12.	A forgácspaplan előpréselése	741
14.13.	Hőpréselés	741
14.13.1.	A hőpréselés elmélete	741
14.13.2.	Hőpréselési rendszerek	745
14.13.3.	A forgácspaplan felmelegítése nagyfrekven- ciás árammal	746
14.14.	Forgácslapok klimatizálása	746
14.15.	Forgácslapok végkikészítése	747
14.15.1.	Szélezés	747
14.15.2.	Csiszolás	747

A Vas megyei mezőgazdasági termelőszövetkezetek és a Kombinát közötti együttműködésről a következőket írta:

...az együttműködés keretében az erdőgazdálkodás, a fakereskedelem és az optimális feldolgozó kapacitás létesítése összehangolható. A társulás létrehozására 1974 decemberében került sor, ahol a gesztori teendőket a Nyugat-magyarországi Fagazdasági Kombinát látja el. Ennek keretében a faforgalmazás megszervezését, a külkereskedelmi szerződések megkötését, a külföldi vevővel való kapcsolattartást, mindenféle ügyviteli munkát elvégez. Magára vállalja a társulás áruforgalmával kapcsolatos pénzügyi terheket.

...a termelőszövetkezetek számára is lehetőség nyílik a Kombinát részéről már elkezdett rövid vágásfordulóú gazdálkodásra, a hosszú rostfa termelésére, az aprítéktermelésre.

(Együttműködés a Vas megyei termelőszövetkezetek és a Nyugat-magyarországi Fagazdasági Kombinát között. Az erdő. 1979. 11. sz.: 490-493)

Visszaemlékezések, történetek életéből

Az első magyarországi forgácslap gyár megszületésének rövid története

Szombathelyre érkezésem előtt már elkezdődött Magyarország első forgácslap gyárának tervezése és a berendezések felszerelése. Háromrétegű forgácslap előállításra volt a cél, minden előzetes szakmai ismeret nélkül. Az akkori viszonyok között nem volt lehetőség külföldről komplett technológia megvásárlására, és az előírásoknak megfelelően hazai tervezéssel és gyártással kellett megoldani az üzem létrejöttét. A rendszer úgy működött, hogy minden szakmának volt központilag meghatározott tervező irodája és minden beruházást csak ők tervezhettek. Ez a vállalat az ERDŐTERV volt, tervezői a kapott feladat előtt soha nem láttak ilyen gyárat, így indították a tervezést.

Én 1957 elején jöttem Szombathelyre azzal a megbízással, hogy ennek az üzemnek az indításában vegyek részt. A három hónapos próbaüzem alatt mindenki számára nyilvánvalóvá vált, hogy a megépített gyár nem alkalmas forgácslap gyártására. Csak érdekességképpen, az apríték előállítására a fát kocsikban áztatták, a jobb forgács minőség reményében, utána darabolták, majd aprították. Nem működtek a

forgács-szállító pneumatikus rendszerek sem. Állandóan eldugultak a csövek, nagyon nehezen lehetett tisztítani. Egyetlen tábla forgácslapot sem sikerült a megépített üzemben előállítani. A próbaüzemi kudarc után bírósági tárgyalások sora következett a „bűnösök” keresésére, majd megszületett a döntés, hogy az üzemet át kell építeni. Ez a korábbi üzem szinte teljes elbontását és újra építését jelentette. A berendezések közül az aprítógépek és a hőprés maradt a helyén, de ezek is jelentős átalakításon mentek keresztül.

Mivel az a szabály továbbra is érvényes volt, hogy csak a kijelölt irodák tervezhettek, így ismét az ERDŐTERV-re várt az áttervezés feladata. Üzemvezetőként a gyár újra tervezését és a berendezések gyártását úgy vállaltam el, hogy a tervező vállalat szakembereinek folyamatos szombathelyi tartózkodását kértem. Az üzem elindítására a minisztériumtól 1,5 éves időtartamot kaptunk. A munkák szinte éjjel-nappal folytak. Én abban az időben reggel 6 órától este 11 óráig az üzemben voltam. A gépész és villamos tervezők „skicceit” engedélyezve az én felelősségemmel kerültek a gépek és alkatrészeik a Szombathelyen létrehozott TMK üzemben legyártásra, majd szinte azonnal az üzembe. Nekünk kellett az üzemi laborban kikísérletezni azt is, hogy milyen legyen a forgács szárazsága, milyen legyen a használt ragasztó, annak koncentrációja, mennyisége. Menet közben, a próbák eredményei alapján történtek a gépi és technológiai átalakítások, módosítások. Közben folyamatosan felvételre és kiképzésre kerültek az üzemben dolgozó emberek is. Így értük el azt, hogy határidőre elkészült a gyár. A próbaidő lejárta után először egy műszakban, majd folyamatos bővítéssel három műszakban folytatódott a forgácslap gyártása.

Mivel a beruházás a minisztériumban és a pártszerveknél is megkülönböztetést kapott, az üzem tervezésének és építésének teljes időtartama alatt ellenőriztek bennünket. Hetente 3-4 napot töltöttek Szombathelyen. Egy ilyen ellenőrzés idején történt, hogy a forgácsszállító rendszer egyik ventilátorának lapátja eltörött, a szállítás nem működött. A hiba elhárítása lassú volt, mivel tartalék alkatrészekkel alig rendelkezünk. Azonnal indítottuk a törött lapát újra gyártását, de addig is működtetni kellett az üzemet. A megoldás az volt, hogy a forgácsot a dolgozók kosárban, lépcsőn hordták a terítő berendezésbe. Az ellenőrzés hibát nem állapított meg. Ma már ilyen nem lenne lehetséges! Az első forgácslap gyár kapacitásának növelése érdekében

folyamatosan cseréltük a berendezéseket, először szintén saját gyártású berendezésekkel, majd később már lehetőség nyílt néhány berendezés külföldi megvásárlására is. Röviden, így indult a hazai forgácslap gyártása!

Schmidt Ernő dr.

Visszaemlékezések Schmidt Ernőre

A fagazdasági szakterület általam tisztelt és nagyra becsült nagy öregje-Schmidt Ernő mellett munkatársként dolgoztam, irányítása mellett 1957-től 1989-ig. Egy időben kerültünk a Nyugat-magyarországi Fűrészekhez, ahol akkor már folyamatban volt egy kis kapacitású forgácsüzem beruházása, külső tervezők, beruházó és kivitelezők részvételével. Schmidt Ernő azonnal érzékelte, hogy az üzembe helyezés érdekében tett intézkedések eredménytelenek voltak. A változtatásokat elengedhetetlennek tartotta. Óriási szakmai, politikai és személyi akadályokat kellett leküzdeni, amíg el lehetett távolítani az eredményeket nélkülöző vállalkozókat és saját kézbe venni a beruházás folytatását. Kiválogatta a fiatal tervezőket, szerelőket és velük 1959. augusztusára létrejött az első 6.500 m³ kapacitású forgácslap üzem az ő vezetésével.

Nagy tisztelet övezte. Felnéztünk rá, sokat tanultunk tőle, úgy szakmát, mint emberséget. Bátran nyúlt eddig nem ismert szakterületekhez. Egyre nagyobb fejlesztésekben, nagy távolságokban gondolkodott. Fejlesztési elgondolásainak természetesen mindig is voltak ellenzői. „Egy nap 24 óra meg egy éjszaka” – szokta mondani, mikor a megadott határidőt túl rövidnek tartottuk. A szigor és a precizitás volt mindig, ami vezérelte. 1988-ban kezdeményezte és így megalapították a Multipan Forgácslap Kft.-t 55%-os magyar és 40% osztrák tulajdonnal.

Nyugdíjazása után 1990-ben az Awimpex GmbH ügyvezető igazgatójaként dolgozott a Multipan Kft.-ben. Nagyban elősegítette, hogy a kiválogatott és a felvett személyi állomány elsajátítsa a nyugat-európai technológia és technika kiszolgálását. Munkássága külföldi tulajdonos kiválásával 1990. végére megszűnt.

Erős és célratörő személyisége volt az, amellyel létrejöhettek a korszerűtlen 3 gatteros fűrészüzemből 1991. elejére a modern, nagy

kapacitású forgácslap gyár. Eredményekben gazdag, és sikeres életútja méltán emeli őt a jelen fagazdaság legnagyobb személyiségei közé.

Joó Imre dr.

Dr. Schmidt Ernő az Erdész

A II. világháborút követő, s a rendszerváltásig tartó közel fél évszázadot a magyar erdő- és fagazdaság nagy ívű pályája jellemzi, melyen dr. Schmidt Ernő okleveles erdőmérnök maradandó nyomokat hagyott. Letéteményese lett - munkatársaival - az Európa-színvonalú magyar forgácslapgyártásnak. E faipari szakterületet az életpálya minden napja újabb és újabb elemével gazdagította.

1974-ben a sors méltó feladat elé állította. A vas megyei államerdészet és faipar összevont vállalatának vezetője lett. Az 1969/70-ben induló un. vertikális integráció országos célja volt a két egymásra épülő ágazat vállalatának egyesítése egy hatékonyabb gazdálkodás megvalósítására.

Maradt számára tehát másfél évtized, hogy másik tanult szakmája, az erdészet területén is letegye névjegyét. Volt határozott elképzelése, mozgósító ereje, páratlan munkabírása ahhoz, hogy a vasi "pálya" kiépítésével példát mutasson, s hullámokat vessen a magyar erdészet állóvizében. Biztonságot jelentett számára, hogy nemzedéke legkiválóbbjaira támaszkodhatott. A merőben új út megalapozásához - a magyar tudomány műhelyeinek bevonásával és páratlan létszámú vállalati fejlesztő gárda "csatasorba" állításával - a szellemi erővel sem takarékoskodott. Ebből az átfogó fejlesztő munkából nőtt ki az un. iparszerű erdőgazdálkodás. El kell ismerni, nem egy szokványos szakkifejezés - kevésbé ismert tartalommal - került ki a szakközönség elé. Ő a komoly viták keresztüzében itt is állta a sarat. Köztudott, hogy az egymásra épülő, racionálisan elrendezett megoldások, élethez igazított erdőgazdálkodásáról volt szó.

Meg kellett találni a természeti környezethez, az erdőhöz leginkább illeszthető korszerű gépeket, géprendszereket; az erdőfeltárás ésszerű határait; a hagyományos és modern erdei szaporítóanyag-termelés helyes arányát; a faipar felé irányuló napi anyagellátást biztosító új szervezeti kereteket; a tömelletti munkavégzés humánökológiai feltételeit, vagyis a kor kihívásaira jó választ adó erdőgazdálkodást.

A lényeg, létrehozott egy olyan szellemi műhelyt, melynek az erdőgazdálkodás minden kérdésére gyakorlatba ültethető választ kellett

adnia. A feladatra kiválasztott mérnökök élvezték a bizalmát, de kritikus és szigorú kontrolljával is találkoztak nap, mint nap. Számomra, aki részese lehettem ennek az izgalmas alkotó időszaknak, kitágította az erdőgazdálkodás horizontját. Szerencsés voltam, hogy munkatársa lehettem.

Ma már bátran állíthatjuk, hogy mindennek eredménye és kisugárzása átlépte a vállalat határait. Az egész ország erdőgazdálkodására hatással volt. A gyakorlatban történő megjelenése ma is nyomon követhető. Bár a rendszerváltás fordulatai ezen a területen is zavart okoztak, de az "Újító" nevét nem tudták eltörölni. Ő, dr. Schmidt Ernő - ezzel a tetteivel - a magyar erdőgazdálkodás történetének lapjain is előkelő helyre került.

Pethő József dr.

A fejlesztő integrátor

Én nagyra becsülöm őt, míg a FALCO-nál és elődjeinél dolgoztam, mindig ő volt a felettesem. Nem is kívántam soha mást. *Integráló*, egyensúlyteremtő ember, aki e tulajdonságait akkor mutatta ki igazán, amikor a minisztérium összevonta 1974. január 1.-től a Nyugat-magyarországi Fűrészeket, a Szombathelyi Állami Erdőgazdaságot és a soproni FORFA vállalatot. Csak Schmidt Ernő tudta e különböző érdekcsoportokat úgy megszervezni, hogy mindenki egy irányban "húzzon". A létrehozott FAKOMBINÁT-ban integrálódott az erdészeti és faipari minden területe, a csemetetermeléstől kezdve az erdőművelésen, fahasználaton, fűrészüzemen, forgácslapgyártáson, bútorgyártáson át a házgyártásig szinte minden a szakágazathoz tartozó terület.

Rendkívül *széles látókörű* ember, aki át tudta tekinteni a fenti területeket és irányítása alatt szinte minden szakterület fejlesztésével foglalkozott. Ebbe beletartozott a konténeres csemeteneveléstől a gépesített fahasználaton keresztül a fűrészipari feldolgozás, a forgácslapgyártás és tovább feldolgozás, a bútorgyártás fejlesztése, a könnyűszerkezetes épületek kifejlesztése. A fejlesztéseket mindig *komplex* módon irányította. Nem korlátozódott tevékenysége egy-egy üzem felépítésére. Mindig megszervezte a piac előkészítését, a gyártmányfejlesztést és tervezést, a szakemberek nevelését.

A munka során persze adódtak mulatságos dolgok is. Pl. amikor a 25 000 m³ kapacitású II. számú forgácslapgyárat kellett ünnepélyesen felavatni. Az avatást az Erdészeti Főigazgatóság akkori vezetője a miniszterhelyettesi rangban lévő Főigazgató végezte. Ehhez hozzátartozott az is, hogy a Főigazgató Elvtárs egyetlen gombnyomással el tudja indítani az egész komplexumot, amelyet egy emeleti helyiségben berendezett vezérlőteremből irányítottunk. Meg kellett szervezni, hogy a Főigazgató a présgép mellett elhelyezett egyetlen gombbal elindíthassa a gyárat. Na, ehhez Schmidt Ernő javaslatára biztosítottunk egy szépen letakart podesztet, egy nagy piros gombbal (A gombhoz semmiféle vezeték nem csatlakozott). Amikor a Főigazgató megnyomta a piros gombot, az emeleten lévő "figyelők" sorban elindították a legnagyobb ventilátorokat, majd a teljes gépsort. Így meg volt az illúzió, hogy a gépsort a Nagyfőnök helyezte üzembe.

Alpár Tibor dr.

Emlémem a „hőskorból”

Édesapám elhivatott, szorgalmas, precíz, mindig az újat kereső ember volt. Ez látszódott a munkával töltött évei alatt, de nyugdíjas éveiben is. Állandóan törte a fejét valami újdonságon és addig nem nyugodott, amíg azt meg nem valósította. Megszállottságát, elhivatottságát bizonyítja a következő gyerekkori emlémem is.

1957-59 között történt, amikor az első magyarországi forgácslapgyár építése folyt. 1957-ben költöztünk Szombathelyre. Az üzem szomszédságában épült szolgálati lakásban laktunk. Ennek ellenére édesapámnak soha nem volt arra ideje, hogy haza jöjjön ebédelni. Amikor édesanyám már minden praktikája csődöt mondott, akkor elhatározta, hogy az egyetlen megoldás, hogy visszük neki az ebédet. Így lettünk mi a 1,5 éves öcsémrel az ebédhordók. Nekünk édesapa nem tudott ellentmondani és legalább addig, amíg az ebéd elfogyott leült és pihent egy kicsit. A gyár felépült, édesapa lelkesedése viszont semmit nem változott, de az ebédeket már otthon költöttük el.

Az egész életét végigkísérő megszállottságot pedagógus édesanyám biztos támasza nélkül nem lehetett volna folytatni. Ezt édesapa mindig is elismerte és hangoztatta.

Schmidt Márta

Felhasznált források:

A Nyugatmagyarországi Fűrészek húsz éve 1952-1972 (Szerk.: Kronekker Ernő) Szombathely, 1972.

Makai Ágnes - Héri Vera: Kereszt, érem, csillag. Kitüntetések a magyar történelemben. Helikon, 2002.

Róka Pál: A FATE legújabb kitüntetettjei. *FAIPAR*, 1974. 1. sz.

Schmidt Ernő dr. in Baráth László: *Erdészéletputak*. Erdőmérnökök a Zalaerdőnél, jogelődeinél és a zalai erdészeti igazgatásban. Zalaerdő Erdészeti Zrt. Nagykanizsa, 2011.:145 -146

Schmidt Ernő személyes dokumentumai leánya, Szűcsné Schmidt Márta jóvoltából.

Az 1999-ben tiszteletdiplomában részesült erdőmérnökök rövid szakmai életrajza. Nyugat-magyarországi Egyetem. Sopron.

Tóth Sándor: A fafeldolgozás 1945 előtt. Fejezetek a fa- és bútortörténetéből 1945-től az ezredfordulóig Magyarországon. Agroinform. Budapest, 2001

Winkler András: Faforgácslapok. Dinasztia. Budapest, 1998.

www.falco-wodindustry.com/Cegbemutato/Tortenet.html. 2013-01

Eddig elkészült FATE emlékfüzetek

(Megjelentek a FAGOSZ Fatáj-online elektronikus hírújságjában is 2010-től)

A fafeldolgozás nagyjai sorozatban:

- | | | | |
|------|------------------|---------------|--|
| 2009 | Gaul Károly | (1854 – 1932) | A hazai faipari szakoktatás úttörője |
| 2010 | Bódogh István | (1908 – 1988) | A hazai állami bútoripar és rekonstrukciójának szervezője |
| 2010 | Rieperger László | (1919 – 1986) | A szakosított nagyüzemi bútorgyártás kidolgozója és bevezetője |
| 2011 | Thék Endre | (1842 – 1919) | Asztalosmester, bútor- és zongoragyáros, az első hazai bútorgyár alapítója |
| 2011 | Lugosi Armand | (1924 – 1990) | A faipari gépészet szakírója és oktatója |
| 2013 | Fáy Mihály | (1918 – 1999) | A hazai farostlemezzgyártás megteremtője |

A fagazdaság nagyjai sorozatban:

- | | | | |
|------|-------------------|---------------|---|
| 2012 | Lámfalussy Sándor | (1890 – 1975) | A zalai fahasznosítás úttörője |
| 2012 | Barlai Ervin | (1899 – 1976) | A zalai fűrészipar, a hazai erdészeti politika, és az egész fagazdaság úttörője |

Bpest, 2013 április