

农业生产剩余物的利用提供了一条途径。

2. 可供室外使用。无胶生产工艺中产生一种不溶不熔的聚合物,使产品达到“水煮不散”,经水煮2小时的厚度膨胀率可以控制在10%以下。这种优良的尺寸稳定性是普通脲醛树脂胶粘的人造板所不能相比的。

3. 没有游离甲醛,砂光粉尘的污染也大为减少。生产中不使用甲醛类树脂,也就没有游离甲醛散发问题。加之不用脲醛树脂胶,表面预固化基本上不存在,可以大大减少砂光厚度。同时,细微密致的表面也有利

于二次加工。

4. 经济效益比较显著,据估算,去除胶料费用添上预处理等费用,相互抵消后生产成本可望减少25%左右。

通过试验表明无胶人造板是一种很有希望的生产新工艺,可以适用于刨花板和中密度纤维板。目前此项新工艺的研究开发工作在有关部门支持和配合下,正在向生产性试验过渡。

曹 忠 荣

关于出口制材加工技术及经济效益的探讨

近一、二年来,一些省市开展加工出口成材的贸易业务,以增加外汇收入,扩大原木进口。北京市木材公司五路经营处上半年首次与日商签订了100立方米优质雪松(原木从苏联进口)成材的加工合同。现就这次加工中遇到的问题谈一些看法供同行交流。

一、利用现有设备可以加工出口成材

五路经营处的制材设备是60吋跑车带锯和42吋平台锯,在国内具有普遍性。该处在接到出口制材的加工任务后,精心调试检修现有设备,落实了生产岗位责任制,层层把关,终于顺利地完成了加工出口成材的任务。这说明普通的设备也能加工出优质成材。

二、现有设备摇尺精度低,影响生产率

这次共加工原木637.443立方米,原木的质量和径级都经过一定的挑选。加工回收成材477.322立方米,出材率为74.88%。其中出口成材为99.9立方米,占回收成材的

20.9%。耗用24个班时,平均每班加工原木26.5立方米,比普通等内原木班产定额53立方米的指标低50%。其主要原因是摇尺精度低,工人每次插锯后都退车测量,符合偏差要求后再进锯,增加了辅助时间,降低了生产效率。

三、影响出口材出材比率及经济效益原因分析

加工出口成材的经济效益主要取决于可出口成材在回收成材中所占的比率。根据这批出口制材加工统计,出材率为74.88%,比普通国内等内材出材率81%降低了6.12%。其中可出口的99.9立方米仅占回收成材的20.9%。根据我们分析,其主要原因是:1)出口制材的厚度偏差要求为 ± 2 ,不允许有负偏差。2)宽度方向规定2公分进位,由于操作工人掌握不准,一些板材超宽1~1.5公分,损失了回收成材及出口材的材积。3)出口成材D级标准中,允许有一定的钝棱。但在加工中,怕掌握不准影响质量,大都加工成齐边板。如能坚持岗位责任

制, 进一步提高操作技术, 掌握合理下锯方法; 在出现不能锯出口板的材面时, 及时改锯为允许有负偏差的内销材; 严格按板宽2公分进位标准下锯等, 则出材率提高到78%是可能的。若以这次加工为例, 637.332立方米原木可多出19.88立方米成材, 多收入价值9940元(按省定价内销材、出口材平均价每米500元计)。以这批交货的B、C、D级板材数量及价格平均计算, 每多出一立方米出口材可多收入940元。因此应根据等级标准要求, 针对原木质量进行合理下锯, 提高成材等级, 提高出口材在回收成材中所占的比率。

四、对制材工艺改造的几点看法

加工出口成材, 质量要求较严。笔者认

为“两跑一平台”或“跑车锯——排锯”的生产工艺比较适应, 它的基准定位牢靠, 对加工质量比较有保证。在设备改造方面, 重点是要提高摇尺精度, 研制和推广精度高的摇尺装置。如果摇尺准确, 避免退锯测量, 生产效率按加工国内成材的 $\frac{2}{3}$ 计算, 每加工100米出口成材约可节约加工费4000元左右(按加工成材477立方米所用工时计算加工价进行比较)。此外, 定期对锯机进行精度检测, 加强维修保养, 提高修锯质量, 提高操作工人的技术水平等都是必不可少的技术保证。

北京木材应用技术经济研究所

于中庭 松绪昌 刘宜照

速生用材林经济林的营造和加工技术列为 国家近期重点推广的农业技术

1986年11月7日人民日报刊载《专家举荐近期重点推广十项农业技术》。

为了选择一批技术上比较成熟、应用性较强、对农业生产发展有重大影响的新技术, 以促进我国农业的科技进步, 国务院农村发展研究中心组织了一次小范围的专家评议活动, 并与有关单位讨论后, 举荐十项技术作为今后一段时期的推广重点, 其中一项

为速生用材林、经济林的营造和加工技术。

入选技术的标准是投入小、效益大、易推广、启动快和覆盖面宽五个基本条件。专家们认为, 这些技术考虑了我国的资源和经济条件, 大多是技艺性的。只要切实做好这批技术的推广工作, 锲而不舍, 一抓到底, 就能促进农业生产登上一个新的台阶。