

我国制材企业当前形势及对策

丁廷文

(东北林业大学 哈尔滨 150040)

随着改革的深入和市场经济的发展,目前国营大、中型制材企业普遍存在着生产不景气,效益低下,经营困难的局面,长此下去,不但企业无法生存,更谈不上制材工业的发展。必须抓住当前深化改革的有利时机,把危困中的制材企业振兴起来。

1 我国制材企业当前存在的主要问题

1.1 企业深化改革不够,旧的经营机制没有彻底转变。现在国营大中型企业都在不同程度地进行企业整顿和改革。其中部分企业变化较大,生产开始兴旺,效益转好,充满生机和活力。但是仍然有很大一部分没有摆脱生产不景气状态。究其原因主要是所有制及旧有的传统计划管理的产品经济模式没有明显改变,仍然是机构臃肿,人浮于事,劳动、人事和分配制度变化不大,企业经济行为违背了价值规律,忽视利益原则^[1]。上述种种弊端归根结底是经营机制没有彻底的转变。

1.2 原料结构的变化,进锯原木的数量和质量下降。原木质量下降,近些年来供应制材厂的原木,针叶树材比重下降,阔叶树材比重增多,资源处于四多四少现状,即中幼林多,成、过熟林少;杨、桦次生林多,针叶树材少;小径材多,大径材少;劣质材多,优质材少。

1.3 企业包袱沉重,资金短缺,无自我改造,自我发展能力。仅就黑龙江省国营大、中型制材企业来说,他们都是在50~60年代特定历史条件下形成的全民所有制企业,单一计划经济,封闭式小而全的管理模式。企业不但管生产的供、产、销,而且还自办学校、医院、商

店等,造成企业营业外支出费用增加,包袱沉重。进入90年代,制材企业出现了全行业亏损,拖欠职工工资,企业流动资金短缺,无钱进入市场购买原料,企业改造和生产发展缺乏基本动力。

1.4 制材企业素质低、管理落后。目前林区制材厂全民所有制固定工与合同制职工初中以下文化程度占大多数,且绝大部分没经过专业培训就上岗操作。技术人员严重缺乏,中、小型厂更为突出,真正的技术人员很少。

企业经营粗放,规章制度不健全,技术管理不完善,用工缺乏竞争机制。因此,锯材质量差,合格率低,木材损失浪费没有从根本上改变。

2 对策

2.1 转换经营机制,尽快适应市场竞争 转换经营机制的关键是简政放权。简政就是精简科室人员,提高工作效率,并将过去设立的制材分厂或车间,改成具有独立性二级法人地位的工厂。放权就是将人事权,财务权,经营权,产品销售权下放给分厂或车间。实行供、产、销一条龙,使分场直接进入市场,建立适应市场经济发展的管理模式。如采取承包经营,股份制经营,或引进外资合资经营,产品外销或包销,解决企业资金短缺,适应市场竞争。

2.2 科学办厂,强化技术管理

2.2.1 重视原木锯割前的工艺准备

目前我国大、中型制材企业,对原木锯割前的工艺准备普遍重视不够,如缺少原木剥皮,原木调头和原木划线设计工序。

收稿日期 1994-06-10

• 28 •

原木剥皮的优点^[2]：①原木剥皮后锯割能减少树皮对锯条的磨损，延长锯条的使用时间，机床生产率可提高10%左右；②减少磨锯条次数，减少锯条消耗约50%；③剥皮后的原木加工剩余物削制成的削片，适于作造纸原料，提高木材利用价值和木片售价，带皮木片60元/rm³，而去皮木片100~120元/rm³；④原木剥皮后可看清材身缺陷，便于设计制材，合理下锯，提高锯材质量；⑤树皮材积约占原木材积的6%~8%，可集中利用或作燃料，节省能源。

原木调头是保证制材原木小头进锯，合理下锯的前提。小头进锯可作到原木、板皮、毛边板加工都小头进锯，便于合理设计锯口和合理下锯，可提高主产出材率3%，综合出材率1%。

原木大头材质硬，根端往往有涡纹，因此原木大头进锯易出现“鲶鱼头”加工缺陷，影响成材加工质量。

原木划线设计是科学制材的具体措施。制材厂开展原木划线设计，对每根进锯的等内原木，依材质特点，小头端面形状，结合所要加工的锯材规格，在小头端面上划出产品的主要锯口线，进行对线锯割，可保证作到锯割合理，明显地提高锯材出材率和锯材质量，并能按时完成订制任务。减少改锯材，减少工时消耗，提高企业经济效益。

2.2.2 合理使用原木，生产适销对路产品，其内容包括：

①加强对进锯原木直径、长度、削度和断面形状的挑选。经研究得出，选择直径50cm以下，长度6m以下，径级小、削度大，断面形状呈椭圆形的原木加工。多出特等或一等锯材，充分利用锯材材种差价。多生产适销对路的万能厚板(40,50,60mm)为主产品，提高经济效益。②利用不同价格差率的原木制材，提高经济效益。按照东北、内蒙地区原木、锯材价格率的规定，选择低价格率的树种原木，生产高价格率的锯材产品，如针叶树材可按落叶松—臭松—鱼鳞松—樟子松顺序；阔叶

树材可按桦木—柳木—杨木—色木—榆木—柞木—水曲柳等顺序合理组织进锯，就能明显地降低成本，提高经济效益。特别是林区贮木制材厂，臭松原木不外调，直接进锯加工，可提高经济效益35%。③利用根段原木的无节区，加工高价值的出口材，乐器材和特等材，可提高经济效益50%以上。④充分利用小径木，开发新产品。利用小径木应以经济和社会效益为前提，全方位、多品种综合利用，开发新产品。目前世界制材工业发达国家利用小径木生产胶合木、层积材。它是将6~16cm小径原木截成一定长度的木段，采用特种下锯法(毛板下锯，铣锯毛板下锯，弓形-毛板小锯，桔瓣形下锯，梯形材下锯等)加工成便于胶接或胶合的单板，毛边板，梯形板，方料及整边短料，进行短料接长，窄板拼宽，薄板胶厚，再锯成所需要规格的成材。这种胶合木或层积材强度高，变形小，可与一般成材同样应用在建筑、家具上。这样，小径木利用的出材率比加工普通锯材提高10%~13%，其利用率可达90%以上^[3]。此外，利用小径木削制木片；利用椴、杨、桦、槭等散孔小径材生产卫生筷子、食品棒、牙签、压舌板以及小的箱、匣、桶、盘等器皿产品，扩大木材利用途径，提高经济效益。

利用珍贵树种(水曲柳、柞木等)材生产指定材种的出口锯材(供作集成材原料)，达到客商要求的质量，就能获得高出国内几倍，甚至十几倍的价格。又如生产深加工的干燥材，刨光板，以及门、窗木制半成品部件，不但能显著提高企业的效益，而且也是今后制材产品的发展方向。

2.3 依靠科技进步，提高产品的质量 为了提高锯材产品质量，实践证明必须依靠科学技术，综合治理。如黑龙江省山河屯林业局贮木加工厂，1989年在森工总局的大力支持下，集中应用全国制材技术开发推广中心建议推广的国内行之有效的制材科技成果，如高精度微机-双速-电容磁制动摇尺装置，台式带锯液压步进油缸摇尺装置，锯齿气焊强化技

术,锯条加热适张度技术,整料机,锯材标准下锯图,原木划线,激光投影等技术、设备和装置。对制材工艺生产线进行了改造。实践结果,效益明显,大大提高了锯材产品质量。锯材一次合格率由原来的70%提高到84%^[4],特、一等锯材产品率达到48.2%。制材车间改造后,工厂获纯利超过6万元/季,仅一年就收回了改造所用的全部投资。

2.4 发展锯材产品包装 锯材产品包装是锯材产品后期处理的重要工序,锯材产品包装通常是用塑料包装带或防雨纸带和铁皮扣,通过打包机,对相同树种、材种、等级、规格的锯材进行打件包装。每件锯材材积至少在0.2m³以上,为便于装、卸和运输,每件中锯材材长要一致。

锯材产品包装有明显的经济效益和社会效益。据大连、青岛1987年9月在港口对锯材打捆包装运输总结资料,按350万 m³锯材运量计算,铁路运输减少木材损失1%。水运减少木材损失4%,减少车皮7500个,可多运37万 m³木材。特别是锯材产品包装可缩短装卸时间,提高车、船的装卸效率和装载量,货场利用率提高3.1倍。另据图们制材厂1989年锯材打捆包装统计^[5],在储存过程中,散放锯材翘曲变形占实测总材积的23%,而包装后的锯材翘曲变形只有5.7%,减少了17.3%;在装、卸、运过程中,散装锯材破损折断占锯材材积的5%,而打捆包装后减少到1%。

按该厂打捆包装统计资料计算,目前全国每年生产锯材1600万 m³,板材占70%,包

装数量为1120万 m³,平均售价按800元/m³计算,每年可挽回储存损失15.5亿元,装、卸运输损失3.584亿元,合计全国每年可挽回锯材储存和装、卸运输损失达19亿多元,潜力是十分可观的。

目前,外销出口锯材已普遍采用产品包装,内销锯材由于制材厂缺乏技术要求和保管不完善,锯材产品包装尚未普遍采用。

今后应加强制材厂科学管理,制订必要的规章制度,加强技术交流,切实把锯材产品包装这一行之有效的技术措施在全国各制材厂普遍推广。

3 结束语

综上所述,振兴国营大、中型制材企业,关键是发展社会主义市场经济,围绕转换企业经营机制这个中心,强化技术管理,加强职工培训和人材培养,才能不断增强企业的活力和发展后劲。

4 参考文献

- 1 乔境. 转换企业经营机制,把森工企业推向市场. 中国林业企业,1993,创刊号,14
- 2 高家炽主编. 制材工艺与设备. 东北林业大学出版社. 1993,67
- 3 丁廷文. 小径木的制材方法与工艺. 林业科技,1990,(3):35
- 4 杨坤等. 集中应用制材科技成果经济效益分析. 林业科技,1990,(5):46
- 5 梁德君. 包装技术在锯材产品中的应用. 林产工业,1990,(2):35

(上接第23页)

Industry, CAF, and the Beijing Kexin Institute of Mechanical and Electrical Techniques. The main problems resolved in the research and manufacture work for the densitometer were reported, involving instrument selection, overall design, aperture structure, calibration of measuring system, determination of microdensitometrical characteristics, software design, and accuracy evaluation. The measuring accuracy of the MWMY densitometer proved to be at the the same level as that of similar foreign devices. Several creations were made relative to the aperture, software, calibration, and wood sample making.

Keywords Wood; Densitometer