

CÍMZETT: Szegedi Sándor elnök úr,

2016. augusztus 01.

TÁRGY: beszámoló üzemlátogatásról

Tisztelt Szegedi Sándor elnök úr!

A 2016. augusztus 1-i üzemlátogatásra a pásztói telephelyen kialakításra került egy adott projekthez szükséges építőelem legyártásához szükséges „ad-hoc” szociális szövetkezet, a gyártást „éles” körülmények között történő bemutatására. Ennek fő célja az volt, hogy bemutassa, miként működne egy szociális szövetkezet az elképzeléseink szerint. A jelen levélben erről számolunk be képek és videó felvételek segítségével. A gyártásban 6 roma és egy nem roma származású ember vett részt. Fontosnak tartjuk hangsúlyozni, hogy a felvételek készítésére a résztvevőktől engedélyt kértünk és azt meg is kaptuk.

1. Beszállítandó alapanyagok: A telephelyre a következő alapanyagok kerültek beszállításra: (a) polisztirol távtartó blokkok (TB), (b) Ytong síklapok földem modulhoz (FM), (c) Ytong tömbök falazó modulhoz (WM). Itt érdemes megjegyezni, hogy az Ytong alapanyagok nem a kiskereskedelem kapható anyagok, hanem az Ytong gyár által direkt az ISB építőelemekhez legyártott, könnyített szerkezetű anyagok. Az alapanyagok kicsomagolása után azok betárazása történik meg egy „gyártó csarnok”-nak kinevezett, ponyvás sátor-csarnokba.



(a) TB - alapanyag



(b) FM - alapanyag

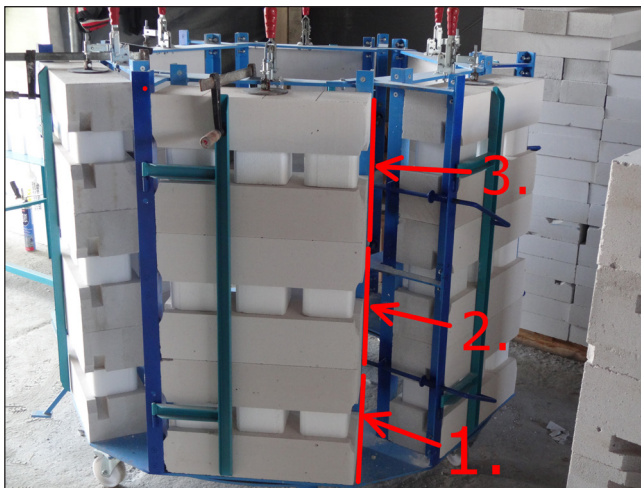


(c) WM - alapanyag

A távtartó blokkok azonosak mind a földém, mind a falazó modul esetén, azonban a földém és falazó modul némileg eltérő gyártástechnológiával készülnek, ezért azokat külön-külön mutatjuk be:

I. Falazó Modul (WM)

A Falazó Modul (WM) gyártásához egy célszerszámot, ún. caruselt használunk. Ez egy forgatható, 6 oldalú állvány, amely minden egyes oldalán 3 db. 40cm vastagságú falazó modul fér el. Amikor az adott oldalon a 3 db WM elkészült, a caruselt el lehet fordítani, és kezdődhet újabb 3 WM gyártása a következő oldalon. Amikor mind a 6 oldal tele van, az első oldalon levő modulok már annyira megkötöttek, hogy emberi erővel már szinte nem is lehet a ragasztótól elválasztani az oldalfalakat. Így tehát a caruselről a 18 db WM modul kitarazható egy raklapra.



1. Fűrészelés. A Falazó Modul (WM) gyártáshoz először az Ytong blokkokat ketté kell fűrészelni. Ezt csak megfelelő munkavédelmi oktatásban részesített közfoglalkoztatott végezheti a biztonsági előírások betartása mellett. Ehhez szükséges egy szalagfűrész és elszívó berendezés. Tervezési kapacitástól függően a fűrész másik oldalán egy dolgozó leemeli és megfelelő helyre leteszi a kettészelt blokkokat.



2. Tisztítás. A WM gyártásánál nagyon fontos az, hogy az összes legyártott modul pontosan, ugyanolyan minőségben és milliméterre pontosan mérettartó módon készüljön el. Ez akkor lehetséges, ha a gyártás során keletkező port, törmelék minden egyes oldal megkezdése előtt eltávolításra (lesöpprésre) kerül. Ezután helyezhető fel a caruselre az első modul alsó oldallapja, szorosan az állványon levő ütközőkhöz illesztve.



**3. Távtartó Blokkok 1. oldalának bera-
gasztózása.** A míg egy egyik közfoglalkoz-
tatott a WM alsó oldalát felhelyezi a ca-
ruselre, addig egy másik közfoglalkoztatott
a TB előkészítő asztalon ragasztóval befúj-
ja 3 db távtartó blokk egyik oldalát.



**4. Távtartó Blokkok behelyezése és 2. ol-
dalának bera-
gasztózása.** A caruselre fel-
helyezett alsó WM oldalra egy fésű sze-
rű, vas sablont kell helyezni, ami a Távtartó
Blokkok helyzetét pontosan meghatározza.
Ezután behelyezésre kerülnek a Távtartó
Blokkok a ragasztóval befűjt oldalukkal
lefelé nézve. A Távtartó Blokkokat ponto-
san a vas sablon oldalaihoz kell ütköztetni.
Ezután a fém sablonba behelyezett távtartó
blokkok felső oldalát is be kell fűjni ragasz-
tó habbal.



**5. Falazó Modul (WM) felső oldalának
felhelyezése.** A ragasztóval ellátott Távtar-
tó Blokkokra felkerül a Falazó Modul felső
oldalapja a carusel ütközőihez pontosan
igazítva. Ezzel elkészült egy WM. A Távtar-
tó Blokkok pontos elhelyezését szolgáló
fém sablont ki lehet venni a Távtartó Blok-
kok közül.



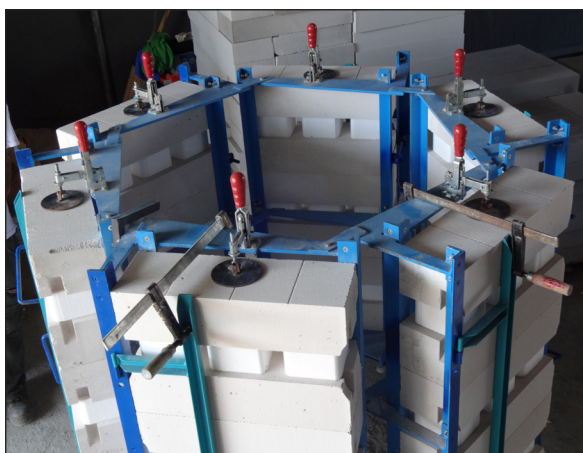
6. Leszorítás. A 2-5 lépéseket még kétszer megismételve, a carusel adott oldalán 3 falazó blokk elkészült. A caruselen levő szorító csappantyúk segítségével a blokkok leszorításra kerülnek, hogy a ragasztó kötése és a carusel további oldalánál történő munkálatok során ne történhessen meg az elkészült blokkok esetleges elmozdulása.



7. Carusel elforgatása. A carusel alsó részén levő rögzítő pedál lenyomásával a carusel forgathatóvá válik. A caruselt a következő (üres) oldalhoz fordítják egy új munkaciklus megkezdéséhez.



A 2 – 7. munkaszakaszok megismétlésre kerülnek mindaddig, amíg a caruselen levő összes oldal tele van Falazó Modullal (WM). Ekkor a carusel kitárazása elkezdődik, azaz a caruselen levő Falazó Modulokat egy, a carsuel mellett levő raklapra áthelyezik.



9. Raklapozás. A standard méretű raklapokra 2x2 Falazó Blokk (WM) fér el egy rétegben és célszerűen 8 réteg rakható fel. Így egy raklapon 32 darab WM kerül elhelyezésre. Mivel a caruselen $6 \times 3 = 18$ WM helyezkedik el, a raklapra viszont 32 darab WM pakolható fel, a munkafolyamat során egy üres raklapra megoldható egy carusel teljes kipakolása, de a következő munkaciklusból az utolsó 4 darab WM csak egy új raklapra fér el. Ezért célszerűen mindig 2 raklapnak kell lennie a carusel mellett a kitárazáshoz. A teljesen felpakolt raklapra egy zsugorfólia zsák kerül.



10. Fólia zsugorítása. A zsugorfólia zsákot egy gázüzemű hőlégfúvóval rázsugorítják a betárazott raklapra. Ezt a munkát szintén egy megfelelő munkavédelmi oktatásban részesített (gázpalack és forró hőlégfúvó) közfoglalkoztatott végezheti a biztonsági előírások betartása mellett. A raklapok kisebb távolságra történő, belső mozgatása történhet kézi mozgatóval, ún. „békával”.

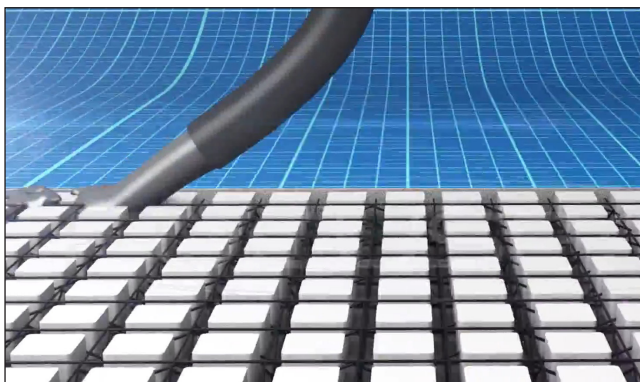


11. Targoncázás és feliratozás. A targoncával már földes külső területre is mozgathatók a raklapok, célszerűen a végső, szállítás előtti helyére. Itt kerül fel a fóliára festékszórással a típusmegjelölés is, mivel a festékszórást nem célszerű a gyártó helységben végezni (egészségügyi okokból).



II. Födém Modul (FM)

A Födém Modul (FM) gyártása nem kíván meg akkora pontosságot, mint a Falazó Modulé, mivel a födéből csak egy van (épület szintenként). Ezért a FM gyártása még a WM gyártásánál is egyszerűbb. További különbség, hogy a Födém Modulnak (FM) csak egy síkoldala van, erre kerülnek fel a Távtartó Blokkok (TB), de a TB másik oldalára már nem kerül egy másik lezáró oldal, hiszen a födémnél a TB-k közti rés felülről betonnal kiöntésre kerül a ház építése során.



1. Alapanyagok előkészítése, kicsomagolása. A Födém Modul (FM) sík oldala a beszállított Ytong lapból készül további változtatás nélkül. Erre kerülnek a Falazó Modulhoz is használt Távtartó Blokkok (TB). Ebből a két alapanyagból áll össze a Födém Modul (FM).



2. Alapanyagok előkészítése. A Födém Modulok (FM) gyártása a caruselnél egyszerűbb összeszerelő állványon történik. Ezen összeszerelő állvány két egyszerű funkciót kell megvalósítson: egyrészt egy vízszintes platformot biztosít a Födém Modulok részére, másrészt a Födém Modulok síklapjait pozicionálja.



3. Síklap felhelyezés. A Födém Modul (FM) sík oldala felkerül az összeszerelő állványra, majd a felhelyezett síklapra felkerül a Falazó Modulnál már megismert fésű szerű, fém távtartó sablon, ami meghatározza, hogy a polisztirol Távtartó Blokkok hova kerüljenek.



4. Távtartó Blokkok oldalának beragasztása. Amíg az egyik közfoglalkoztatott a Födém Modul (FM) síklapját felhelyezi az összeszerelő állványra, addig egy másik közfoglalkoztatott ragasztóval befújja 3 darab Távtartó Blokk egyik oldalát.



5. Távtartó Blokkok (TB) elhelyezése. A TB ragasztóval ellátott oldallal felkerül a Födém Modul lapjára a távtartó sablonnal meghatározott helyekre. Ezzel a Födém Modul el is készült!



6. Födém Modulok (FM) gyártása. Amint képen is látható, több (jelen esetben kettő) összeszerelő állványon párhuzamosan is folyhat a munka. A 3-5. munkafázisok ismétlésével, összeszerelő állványonként 8 sorban, 4 oszlopban 32 Födém Blokk áll elő.



7. Raklap felpakolása és zsugorfóliázás. A raklapra 8 sorban, soronként 4x2 oszlopban 64 Födém Modul kerül. Ez pont 2 darab összeszerelő állvány rakományából állítható össze. Falazó Modulnál (10. pont) ismertetett módon a raklapon levő rakomány zsugorfóliázásra kerül. A fóliázott rakomány targoncával szintén a szállításig véglegesnek tekinthető helyére kerül.



Szállításra kész födémelemek (ISB-FM-200):



Szállításra kész falazóelemek (ISB-WM-400):

