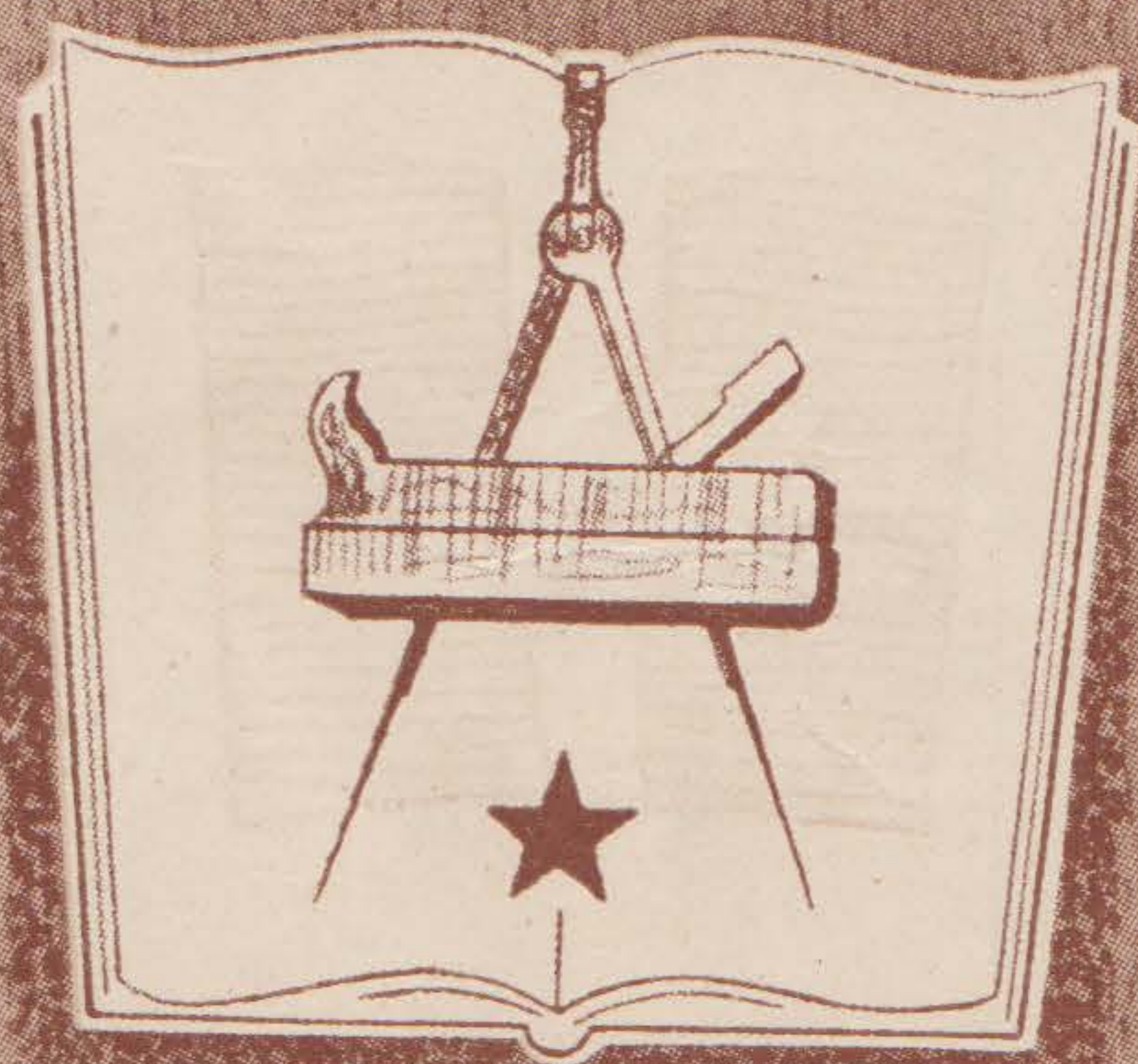


FAIPAR



Értékesítési és Kiadói Igazgatóság
Közvetítő, Kereskedelmi, Szociális
LELTÁRI SZÁM:

F. i / 1968
149 → 151

FAIPAR

A Faipari Tudományos Egyesület, mint a
MTESZ tagegyesületének lapja

Főszerkesztő:

HUBER LAJOS

★

Felelős szerkesztő:

JUHÁSZ ISTVÁN

★

Felelős kiadó:

a Könnyűipari Könyv- és
Folyóiratkiadó Vállalat igazgatója

★

Szerkesztők:

Czagány Lajos, Róka Pál, Rosner Miklós,
Szentés János, Váczi Mátyás

★

Szerkesztőbizottság:

Bozsó László, Becske Ödön, Janza Károly,
Kosa Károly, Ladányi Zsigmond, Stróbl
Kálmán, Szabó Dénes

★

Előfizetési ára havi 3 Ft

Kultúra nyomda Budapest, VIII., Conti-
utca 4. — Felelős vezető: Heitter Imre

Marx:

„...a valóságos életnél kezdődik az igazi, a pozitív tudomány“

Lenin:

„hogy tudásunk ne maradjon holt betű, vagy divatos frázis... hogy a tudás valóban hússá és vérré váljon bennünk, hogy valóban és igazán mindennapi életünk alkotórészévé legyen.“

Sztálin:

„A tudományt éppen azért nevezik tudománynak, mert nem ismer el fétist, nem fél kezét emelni arra, ami lejártta magát, ami elavult és éberem figyel a tapasztalat, a gyakorlat szavára.“

Rákosi:

„A munkások és tudósok, a fizikai és szellemi dolgozóknak összműködése elengedhetetlen tartozéka a szocialista termelésnek.“

TARTALOM:

<i>Köböl József:</i> Újabb lépéssel előre a faipar fejlesztéséért	1
Iparunk büszkeségei	2—3
<i>Dr Valkó Endre:</i> A „Faipar” megjelenéséhez	3
Sztálin és a szovjet tudomány	4
A Faipari Tudományos Egyesület jelentősége és feladatai	5
<i>Bozsó László:</i> A Faipari Kutató Intézet feladatai	8
<i>Czagány Ferenc:</i> Az épületasztalosipar átszervezése	9
<i>Rosner Miklós:</i> A szovjet faipari kutatás főbb irányai	11
Anyagtakarékoság	13
<i>Pauncz Gyula:</i> Éles profil és hulladék	14
<i>Juhász István:</i> Egy bútörizem fejlődése a „sztahánovista üzem” kialakítása felé	15
<i>Róka Pál:</i> Minőségi termeléssel erősítjük népgazdaságunkat	18
A faipari dolgozók csatlakozása a kongresszusi felajánlásokhoz	19
<i>Prazsák János:</i> Munkaverseny a faiparban	21
Újítások könyve	22
A faipar műszaki fejlesztési terve. — (A FATE 1950. november hó 3-án megtartott ankétja)	23
<i>A. V. Szmirnov:</i> Furnir- és enyvezettlemezz-gyártás története	28
<i>Csákány Sándor:</i> Faipari gépek fejlődése	30
Könyvismertetések	



Újabb lépéssel előre a faipar fejlesztéséért

KÖBÖL JÓZSEF, Építő-, Fa- és Építőanyagipari Dolgozók Szakszervezete főttkára

A Faipari Tudományos Egyesület megalakulása után faiparunk fejlődésében újabb jelentős lépés a „Faipar“ című tudományos folyóirat megindulása.

Hazánkban köztudomásúan a faipar szakmunkásai és vezetői mindenkor híresek voltak nagy gyakorlatukról, magas színvonalú szaktudásukról. A faipar azonban kisipari jellegű volt, ennél fogva nem alakult ki szakiskolai képzettséggel rendelkező, széleskörű műszaki gárda. A faipar vezetői túlnyomórészt azokból kerültek ki, akik elsősorban munkájukból, az életből nyerték tapasztalataikat. A tudományos folyóirat hasábjain egyesülhet a szakiskolai képzettséggel rendelkező műszaki gárda tanultsága azzal a széleskörű gyakorlati tapasztalattal, amelyet a faipar kiváló munkásai évtizedek óta felhalmoztak.

Fában szegény ország vagyunk és mindennapi nyersanyag gondokkal küzdünk. Ezért is szükség van egy tudományos szakfolyóirat megindítására, mert faszükségletünk jóval nagyobb, mint amivel az ország ténylegesen rendelkezik.

Nagy hiányt pótol egy olyan folyóirat, amelynek hasábjain hozzáértő szakemberek kicserélik tapasztalataikat a gazdaságos fahasználatra, takarékosagra, új anyagokkal való pótlásra vonatkozólag. A lap hasábjain helyet kell, hogy kapjanak élenjáró dolgozóink, a sztahanovisták, újítók cikkei, akik ily módon adják át munkástársaiknak tapasztalataikat, újításaikat és munkamódszereiket.

Hazánk faipara változóban van. Így például az évszázad elején kialakult luxus bútorgyártás mellett az első világháború után kifejlődött az izléstelen, tarka-barka bútorgyártás, amelyet főleg a kispolgárság számára készítettek és amelynek minősége rendkívül hitvány volt. A bútorgyártásnak ez az ága főleg Ujpesten alakult ki és innen terjedt szét az egész országban.

Mind a század elején, mind az első világháború után a faipar gépesítése rendkívül alacsony volt, ezért a kisipari módon, vagy legjobb esetben manufaktúraszerűen dolgoztató tőkés a kizsákmányolás fokozásán keresztül törekedtek nagyobb profitot elérni és üzemeik gépesítésére csak minimális összegeket

fordítottak. A bútorgyártás mellett a faipar egyéb ágainak gépesítése is eléggé elmaradt volt, még leginkább az épületasztalosiparban és a furnír- és lemeziparban vezették be az új módszereket a technika újabb vívmányait.

Ellentétben más iparágakkal, a faipar a felszabadulás után nehezen kapott lábra. A faipar fejlődése és növekedése szorosan összefügg az építkezéssel és mint kiszolgálóipar, a nehéziparral. A felszabadulás után építőiparunk csupán arra szorítkozott, hogy a legjobban megrongált építményeket lebontsa és a kevésbé megrongált lakóházakat és ipartelepeket helyreállítsa. A hároméves tervben és ötéves tervünk első évében az építkezés igen nagy mértékben indult meg és a nehézipar hatalmas arányú kifejllesztése van folyamatban. Ez azt jelenti, hogy ma már a faipar fontossága a bútorgyártáson kívül mind az építőipar, mind a nehézipar szempontjából jelentősen megnövekedett.

Hosszú kísérletezések után megkezdődött az úgynevezett „népbútor“ gyártása, amely a régi újpesti bútortal szemben tetszetős, egyszerű, jóminőségű bútor, amelynek árát azonban a dolgozó tömegek egyelőre nehezen tudják megfizetni. A faiparnak törekedni kell a munkamódszerek megszervezésével, a munkaverseny, a Sztahanov-mozgalom eredményeinek segítségével a „népbútorok“ árát csökkenteni és azt a dolgozók széles tömegei számára hozzáférhetővé tenni.

Nagymértékben fellendült az épületasztalosipar és fejlődésnek indultak a faipar egyéb ágai is. A fejlődésnek azonban gátja volt és részben ma is gátja az anyaghiány. Sokat segített és mindennapi segítséget ad ma is anyaghiányunk leküzdésében, hazánk nagy barátja, a Szovjetunió. A népi demokráciák országai is komoly támogatást nyújtanak. A baráti országok segítsége nélkül faiparunk nehézségei is sokkal nagyobbak lennének és a munkanépszerűség felszámolása még előttünk álló feladat volna.

Hazánk faiparának szerkezete is megváltozott az elmúlt években. Az 1948-ban bekövetkezett államosítás során a sok kis- és közép-ipari jellegű üzemet összevonták és tröszt-szerű vezetést biztosítottak. A vállalatok élén

igen sok, a magyar faipari munkások legjavából kikerült munkás-vállalatvezető áll, akiknek gyakorlati tapasztalatai, a munkásosztályhoz való hűségük, a dolgozókkal való összeforrottságuk, az új iránti érzékük biztosíték arra, hogy faiparunk meginduló fejlődése törést nem fog szenvedni, ellenkezőleg, még nagyobb arányú, még zökkenőmentesebb lesz.

A tudományos folyóiratnak feladata lesz, hogy támogassa a faipar új vezetőit, a munkás-vállalatvezetőket, munkavezetőket, a legjobb szakmunkásokat az új munkamódszerek elsajátításában és kidolgozásában, a legjobb újítások átvételében, a Szovjetunió és a népi demokráciák tapasztalatainak átültetésében. A magyar faipar ma helyes úton jár. Mindinkább levetkőzi a régi, kisipari — manufaktúra — jellegét és nagyipari formát ölt. Ugyanakkor azonban vigyázni kell a faipar vezetőinek arra, hogy a fejlődés során ne engedjék iparunk egyik legszébb hajtását, a műbútorgyártást elsorvadni. Tudniok kell a magyar faipar vezetőinek, hogy Rákosi elvtárs személyesen is érdeklődött a híres magyar műbútorasztalosok és a magyar műbútoripar mai helyzete iránt. Figyelmeztette bennünket arra, hogy ne engedjük a műbútorgyártást elsorvadni, ne

engedjük az egész világon híres magyar műbútorasztalosokat elhanyagolni. Ezek a munkáskezek aranyat érnek és kár lenne más munkával foglalkoztatni. Ebben is példakép számunkra a Szovjetunió, ahol a szocializmus építése közben arra is volt gond, hogy a műbútorasztalosok kiváló gárdájának, akik régebben a burzsoázia számára dolgoztak, hóna alá nyúljanak. A Szovjetunióban nemcsak felélesztették a műbútoripart hanem erősen ki is terjesztették. A mi épülő szocialista hazánkban is a faipari remekeket többé nem a burzsoázia kiváltságosainak személyes használatára fogják létrehozni, hanem a dolgozó nép számára. A középületek, kultúrházak, munkásintézmények belső berendezésének ki kell fejeznie szocialista hazánk gazdagságát, népünk jólétét, munkásaink kiváló szaktudását. A faipari tudományos folyóirat e téren is sokat segíthet és segítenie kell. A magyar faipar első tudományos lapja választ fog adna a faipar különböző területein felmerülő műszaki, módszerbeli, de ha kell, művészeti problémákra is. Feladata az lesz, hogy a napi problémákba bekapcsolódva, de a napi gyakorlat előtt járva támogassa a faipar vezetőit. Bizonyosak lehetünk abban, hogy ezt a feladatát a folyóirat be fogja tölteni.

Iparunk büszkeségei!

Roth Károly, a Hárosi Falemezművek vállalatvezetője, a munkásmozgalom régi, kipróbált harcosa. Már kora ifjúságában Csehszlovákiában részt vett az illegális munkásmozgalomban, amiért a háború alatt Németországba internálták. A Hárosi Falemezművek államosítása után átvette a vállalat vezetését és akkor indult meg az üzem gazdaságos termelése. Újításaival elősegítette a szocialista tervgazdálkodásnak megfelelő üzemszervezést. Sokoldalúsága kiváló bizonyíték arra, hogy a fizikai dolgozók közül kikerült vállalatvezető milyen jelentős eredmények elérésére képes. Szervezőképességéért és jó kádervezető munkájáért a Magyar Néppköztársasági Érdemérem arany fokozatát nyerte el.

Moritz István, a Lingel Bútorgyár fiatal asztalosa, az üzem II. számú ifjúsági brigádjának tagja. Állandóan túlteljesítette normáját, ezért a közelmúltban sztahánovista oklevéllel tüntették ki. Szorgalma és jó szervezőképessége eredményeként brigádjának öt tagjából

kettőt más munkacsoport részére átadhatott — és brigádja termelése nem csökkent. Jó munkájáért felvették a Párt soraiba tagjelöltként. A Magyar Néppköztársasági Érdemérem arany fokozatának elnyerését munkamódszer átadással, szaktudásának emelésével és a műszaki tanfolyamon a szaktársainak nyújtott segítséggel továbbra is kiérdemelni igyekezik.

Fiatal szaktársak kövessétek példáját!



A „Faipar” megjelenéséhez

Dr. VALKÓ ENDRE, a MTESZ főtitkára

Népgazdaságunk szocialista fejlődése szempontjából elengedhetetlen a munka termelékenységének szakadatlan emelkedése, mert mint Lenin elvtárs tanítja: „végső fokon a munka termelékenysége a legfontosabb, a legdöntőbb dolog az új társadalmi rend győzelme szempontjából”.

A szocialista iparosítás terén elért eddigi nagy eredményeink, a hároméves terv megalósítása, az ötéves terv első évének sikerei, a munkaverseny és a Sztahanov-mozgalom kifejlődése megmu'atták, hogy a termelési viszonyok megváltozása, a termelőerők szabad fejlődését, a munka termelékenységének ugrásszerű emelkedését hozza létre.

További fejlődésünket azonban csak úgy tudjuk biztosítani, az ötéves terv új, az eddiginél merészebb, bonyolultabb feladatait csak úgy tudjuk végrehajtani, ha gondoskodunk arról, hogy dolgozó népünk széles tömegei megszerezzék azokat a szakmai ismereteket, amelyek képessé teszi őket a termelékenység további állandó fokozására, másszóval, ha szakadatlanul emeljük dolgozóink műszaki színvonalát.

Világos, hogy ennek a feladatnak a szolgálatában kell állnia tudományos egyesületeink tevékenységének és ez kell, hogy megszabja egyesületi sajtónknak, így most meginduló új faipari szakfolyóiratunknak teendőit is.

Szaksajtónk legfontosabb feladata, hogy műszaki dolgozóink széles rétegei körében megismertesse a Szovjetunió élenjáró műszaki tudományának eredményeit, és hogy harcoljon a tudomány eredményeinek, a korszerű technikai eljárásoknak az üzemi gyakorlatban való alkalmazásáért.

A faipar egyike azoknak az iparágaknak, amelyekben különösen sok a tennivaló a termelés műszaki színvonalának emelése terén.

A Műszaki és Természettudományi Egyesületek Szövetsége ezért is különös örömmel üdvözli a Faipari Tudományos Egyesületet, a „Faipar” első számának megjelenése alkalmából.

Biztosak vagyunk benne, hogy új lapunk munkája jelentős mértékben hozzá fog járulni ahhoz, hogy ötéves tervünk során teljesen ki tudjuk küszöbölni üzemeinkből az elmaradott, kisipari módszereket és ezzel egy újabb komoly lépést teszünk előre azon az úton, amelyet a szocializmus országának nagy példája jelöl ki számunkra.

Bódogh István, a Könnyűipari Minisztérium XI. főosztályának helyettes vezetője, a Magyar Népköztársasági Érdemérem bronz fokozatát nyerte el. A felszabadulás után, a rombadöntött, kisipari jellegű faipar szocialista nagyiparrá való fejlesztése terén igen kiváló munkát végzett. Alapos szaktudása révén a faipar gyártmányainak minőségi javításához komoly mértékben hozzájárult. Szakmai tudását beosztottjainak és az üzemi dolgozóknak

rendszeresen átadja. Számos újítás vezettet be üzemeinkben. A faanyagtakarékoság vonalán igen eredményes intézkedéseket kezdeményezett.

Molnár Pálné fényszövő a Magyar Népköztársasági Érdemérem bronz fokozatának kitüntetettjére, büszke a Budapesti Irodabútorgyár. Teljesítménye kitűnő példa arra, hogy a munkapad mellett milyen nagy mértékben járulhatnak hozzá dolgozó asszonyaink is népi demokráciánk megerősítéséhez, a béke megvédéséhez.



Sztálin és a szovjet tudomány*

Ebben a hatalmas albumban az élenjáró szovjet tudomány 34 vezető személyisége 20 tanulmányban hódol nagy mestere, Sztálin elvtárs előtt.

A bevezető az Akadémia üdvözlete, a szocialista háza nagy kormányosának, az egész haladó emberiség bölcs tanítójának és vezetőjének, a harcosnak, a gondolkodónak, a tudós-
nak.

„Sztálin, a tudomány géniusza“ gyűjtő-címmel az első kilenc tanulmány, a nagy vezető tudományos munkásságát ismerteti.

Ennek a résznek bevezető tanulmányát Sz. I. Vavilov, a fénytán világhírű tudósa írta és Sztálin szervező, támogató, irányító szerepét mutatja be a tudomány minden ágazatában. Annak az alkotó munkásságnak, amelyet Sztálin a szocialista forradalom és államépítés elmélete és gyakorlata terén végzett, alapvetően fontos része a tudomány megszervezése érdekében kifejtett tevékenysége. Sztálin soha nem tapasztalt módon gondoskodik a tudományról és a tudomány munkásairól; a tudomány munkásai viszont eredményeikkel szolgálják a szocializmus és a kommunizmus nagy ügyét.

Külön-külön tanulmányok méltatják Sztálint, a marxista-leninista tudomány lángelméjét; a tudományos kommunizmus elméletének továbbfejlesztőjét és konkrétizálóját; a marxista dialektikus módszer nagy mesterét, Sztálin tanítását a szocialista államról, a nemzeti kérdés marxista-leninista elméletéről; Sztálin történelemtudományi munkásságát és iránytmutató befolyását a szovjet történelemtudomány fejlődésére, érdeklődésére az irodalom kérdései iránt, nagy hatását az irodalom munkásaira és alkotásaikra.

A kötet harmadik részének címe: „A sztálini korszak tudománya“. Ez a húsz tanulmány beszámoló a szovjet tudomány mai helyzetéről. Átfogó képet adnak a tudomány különféle ágazatairól a világ első szocialista államában, abban az államban, mely maga is szilárd tudományos alapokon épül és fejlődik, legkiválóbb példajaként az igazi tudomány és a gyakorlat elválaszthatatlan egységének.

Ennek az egységnek sztálini értelmezéséről és megvalósításáról szól A. V. Topcsijev tanulmánya. A helyes elmélet gyakorlati alkalmazásának hatalmas eredményeiről szólnak a szovjet tudomány legnagyobbjainak beszámolóit, a Sztálin-díjasokról, a szovjet matematikáról, fizikáról, csillagászatról, kémiáról, biológiáról; Pavlov tanításáról a dialektikus materializmus megvilágításában, a természet átalakításának sztálini terveiről, Sztálin döntő szerepéről a micsurini agrobiológiai tanításainak gyakorlati érvényrejtetésében; a szovjet geológia, kőolajtudomány, energiagazdálkodás, gépgyártás, bányászati tudomány, régészet eddigi eredményeiről a sztálini korszakban; a rádió szerepéről a Szovjetunióban, a szállítás tudományos megszervezése és a szilárd fűtőanyagok feldolgozása terén a tudomány segítségével elért haladásról.

* Ioszif Visszarionovics Sztálin hetvenedik születésnapjára a Szovjetunió Tudományos Akadémiája, 1949. Kiadta magyarul a Szikra, 1950.

A tanulmánysorozat figyelmes olvasója meg kell, hogy állapítsa: a szovjet tudomány kiválóságainak százai, ezrei, munkásságukban teljes mértékben azokra a tanításokra támaszkodnak, amelyeket a történelmi és dialektikus materializmus világnézetének nagy alkotóitól és fejlesztőitől: Marxtól, Engelstől, Lenintől, Sztálintól kapnak. Ezek a tanítások mutatnak irányt, ezek viszik előre a szovjet tudomány legjobbait a fejlődés útján, ezek segítik őket át a nehézségeken.

Ezért természetes, hogy a könyvet át- meg- átszövik a marxizmus klasszikusainak és különösen Sztálinnak munkáiból származó idézetek, a legnagyobb, az alapvető tudomány tanításai. Ezek az idézetek képezik a kötet szilárd vázát. Pillérek ezek, amelyre nemcsak ez a mű, hanem a tudomány dolgozóinak egész munkássága épül. Világítótoronyok, amelyek a tudomány hajójának leggyorsabb haladását, a zátonyok elkerülését biztosítják.

És maga a nagy Sztálin gondoskodik arról, hogy ezek a tanítások soha merev dogmákká ne válhassanak.

„Nem haladhatunk előre és nem vihetjük a tudományt sem előbbre anélkül, hogy ismert tekintélyek elavult tételeit és nyilatkozatait bírálat tárgyává ne tennénk. Ez nemcsak katonai tekintélyekre, hanem a marxizmus klasszikusaira is vonatkozik.“ (Sztálin — a győzelem hadvezére. 265. old.) „Úgy vélem, hogy országunk, ahol annyi a forradalmi tapasztalat és forradalmi hagyomány, ahol annyit harcoltak a gondolat megmerevedése és pangása ellen — a legkedvezőbb talaj a tudomány felvirágzására.“ (Lenin-Sztálin: Az ifjúságról. Szikra, 1950.)

Az a tudomány, amely ilyen tanítások jegyében születik, él, dolgozik, fejlődik, csak haladó tudomány, forradalmi tudomány, élenjáró tudomány lehet. Az ilyen tudomány kiváló eszköz a szocializmus, a kommunizmus, az emberiség békés, boldog korszaka építésének szolgálatában.

Sztálin géniusza a szovjetélet egész horizontját beragyogja, a tudomány azonban többféleképpen is részesedik ennek a géniusznak sugaraiból. Sztálin, a tudós, maga a legnagyobb példa. Sztálin a tudomány barátja, a tudományos munkásság szervezője és elősegítője. Sztálin, a nagy államférfi, a világ dolgozóinak vezetője teremtette és védi meg azokat a politikai feltételeket, melyek a tudomány eredményes munkásságához szükségesek.

A magyar tudomány és a magyar kutatás az élenjáró szovjet tudomány nyomdokain halad. Tudományos életünket áthatják a sztálini gondolatok és tanítások. Eddigi eredményeinket is a szovjet tudomány útmutatásainak köszönhetjük. A sztálini gondoskodásban a mi tudományos életünknek is része van, Pártunk és Rákosi Mátyás elvtársunk bölcs vezetése révén. Mi is ahhoz a hatalmas táborhoz tartozunk, amely a tudomány eredményeit az ember munkájának megkönnyítésére, életszínvonalának állandó emelésére és a béke biztosítására használja fel.

A Faipari Tudományos Egyesület jelentősége és feladatai

A Szovjetunió dicsőséges Vörös Hadserege felszabadította hazánkat a fasiszta elnyomás alól és megteremtette az ország gazdasági és politikai fejlődésének előfeltételeit. A Szovjetunió példája nyomán az MDP vezetésével sikerült a magyar munkásosztálynak az ország politikai és gazdasági irányításának területéről félreállítani a régi rendszer híveit és az ország gazdasági fejlődésében a tervszerű szocialista gazdálkodást megindítani.

A Szovjetunió példamutatása nyomán Pártunk és kormányzatunk a szakmai tudományos egyesületek megalakítása során létrehozta a Faipari Tudományos Egyesületet is. Az egyesület feladata, hogy a szocializmus építésében fontos tartalékok közül feltárja a szellemi tartalékot, segítséget nyújtson a faipar számára a műszaki káderek kinevelésére.

Csak a szocializmust építő népi demokráciában lehetett a magyar faipar számára tudományos egyesületet létrehozni. Az egyesület jelenlegi taglétszáma és az egyesületben tevékenykedő faipari műszaki és fizikai dolgozók legjobbjainak eddigi munkája azt bizonyítja, hogy az egyesületet sajátjuknak érzik. Az egyesület fejlesztésével kapcsolatosan arra kell törekednünk, hogy tagja legyen mindenki, aki az egyesület munkatervében meghatározott feladatokban tevékenyen részt akar venni. Tagja legyen mindenki, aki az egyesületi munkában való részvétel útján is emelni akarja saját szaktudásának színvonalát és ezen keresztül még eredményesebben kívánja feladatát elvégezni, a szocializmus építése érdekében.

A Faipari Tudományos Egyesület tagfejlesztési tervét a munkában való aktív faipari dolgozók bevonásával kívánja elérni, és *a tagfelvételt semmiféle képesítéshez nem köti*, nem úgy, ahogy ezt a múltban tették.

Az egyesület munkaterve

Vizsgáljuk meg konkrétan, egyesületünk milyen formák között és milyen módszerekkel segítheti elő leghatékonyabban, hogy a faipar végre tudja hajtani azokat a feladatokat, melyek az ötéves népgazdasági tervünkben a faiparra hárulnak. Megtettük a legnehezebbet azzal, hogy a beindított egyesületet átsegítettük a kezdet nehézségein, és igyekszünk segítséget nyújtani a faipar korszerűsítésére, a faipari műszaki vezetők kinevelésére és azok szakmai képzettségének fokozására.

A Faipari Tudományos Egyesületnek arra kell törekedni, hogy az egyesület tagjainak és a *faipar különféle ágaihoz tartozó dolgozóknak műszaki és tudományos színvonala mindinkább emelkedjék*. A szakmai kérdéseken keresztül meg kell világítani a technika és a tudomány politikai vonatkozásait is. Sztálin elvtárs azt tanítja, hogy a gyakorlatban a politika és a gazdaság elválaszthatatlanok, együtt élnek és együtt fejtik ki hatásukat és az, aki úgy gondolja, hogy a gyakorlati munkában el lehet választani a gazdaságot a politikától, hogy erősíteni lehet a gazdasági munkát a politikai munka csökkentése árán, vagy fordítva, hogy

fokozni lehet a politikai munkát a gazdasági munka csökkentése árán, feltétlenül zsákutcába jut. Minden dolgozónak, minden vezetőnek, szakmunkásnak egyaránt nemcsak saját szakmáját nagyon jól ismerő szakembernek kell lennie, hanem egyúttal politikusnak és társadalmi embernek is. Élénken kell érdeklődni hazája sorsa iránt ismernie kell a társadalmi fejlődés törvényeit, tudni kell alkalmaznia a törvényeket és arra kell törekednie, hogy az ország politikai vezetésében aktív részt vállaljon.

Első és döntő feladatunk a munkásokból lett vállalatvezetőket, a műszaki értelmiséget, az élenjáró dolgozókat, az élmunkások és sztahanovisták széles tömegeit a *Szovjetunió szocialista építésének* eredményeivel és módszereivel megismertetni, hogy képesek legyünk ezeket a tapasztalatokat a magyar faipari viszonyoknak megfelelően alkalmazni.

Ebből a célból a Műszaki és Természettudományi Egyesületek Szövetségének irányításával és támogatásával kívánjuk megteremteni kapcsolatainkat a Szovjetunió és a népi demokratikus országok Faipari Tudományos és Kutató Intézeteivel.

A magyar faipar a múltban majdnem teljes egészében kisipari jellegű volt, ami nemcsak abban mutatkozott meg, hogy a termelés nagyrésze kisüzemi rendszerrel és kézimunkával történt, hanem abban is, hogy a faiparban hiányoztak a felszabadulás előtti időkben a képzett faipari mérnökök és technikusok. A faiparra is alkalmazható az, amit Rákosi elvtárs a legutóbbi bányászértekezleten mondott a technikai elmaradottság és a régihez való ragaszkodással kapcsolatban.

Amióta országunk a szocialista építés útjára lépett és elkezdte a termelés területén a kapitalista tervszerűtlenség felszámolását, kezdett megmutatkozni a szakkáderhiány-, illetve a műszaki képzettség nem megfelelő foka. Sok esetben új eljárások, munkamódszerek bevezetése azért mehetett csak zökkenőkkel végbe, mert a meglévő káderek szakképzettsége nem bizonyult elegendőnek.

Rákosi és Gerő elvtárs többször rámutatott arra, hogy a műszaki értelmiség az üzemekben a termelés parancsnoki kara. A *faipar* fejlődését nagymértékben akadályozza a faipari műszaki értelmiség hiánya, ami különösen a szakszerű normák, időfelvételek, gyártástervezés területén mutatkozik meg. *Egyesületünk* az illetékes szervekkel közösen, jó szakmunkások kiemelésével és képzésével, ezeket a hiányosságokat nagyrészt megoldhatja.

Néhány adat a Szovjetunió tudományos munkájáról

A Szovjetunióban a szovjethatalom elmúlt 33 éve alatt — amiből természetesen le kell számítani a gazdasági élet fejlődése szempontjából a polgárháború és az intervenciós háború éveit — 150 ezer különféle műszaki könyvet adtak ki, 713 millió példányban. A második ötéves terv-

ben egy év alatt 59 millió műszaki könyvet adtak ki. Ezek a számok is döntően bizonyítják a Szovjetunió technikai és kulturális fölényét és ezeknek a számoknak a tükrében fokozottabban érezzük, hogy milyen nagy hiányosságot jelent a magyar faipari szakkönyvek nem megfelelő minősége és száma.

Egyesületünknek komoly célkitűzésként kell foglalkozni a faipari műszaki irodalom megteremtésével, elsősorban a Szovjetunió faipari szakirodalmának lefordítása révén. Hogy a Szovjetunió mennyire a kapitalista országok felett áll, bizonyítja az a tény is, hogy a *kiadott könyvek 25%-a műszaki könyv*. Németországban, ahol tudvalevően legnagyobb volt a műszaki irodalom, 8,5%, Franciaországban 6,3%, Angliában 4,5%, az Egyesült Államokban 3,1% volt az arány. Hogy a Szovjetunió vezetői milyen döntő fontosságot tulajdonítanak a műszaki fejlődés kérdésének, bizonyítja az is, hogy 1921-ben a szakszervezeti kérdéssel kapcsolatos vitában Lenin elvtárs a következőkre hívta fel a figyelmet: „...be kell vezetni a hosszas és rendszeres, rámenős, türelmes, széles kiterjedt és megisméltető propagandát. Ezt kell vinni az egész állam, az egész ország minden részében“.

A Szovjetunió K(b)P XVIII. kongresszusán Sztálin elvtárs mint útmutatást szegezte le: „...Energikus intézkedéseket kell foganatosítani a műszaki propaganda kiszélesítésére és a széles tömegek bevonására, az új technika bevezetése és annak elsajátítása érdekében“. Hogy ez minél nagyobb mértékben érvényesülhessen, a Szovjetunióban óriási apparátusok dolgoznak és ez teszi lehetővé, hogy nincs olyan szovjetember, legyen az iparmunkás, vagy kolhozparaszt, író, vagy akadémikus, akit a szocializmus építésének anyagi kérdései és a műszaki kérdések ne érdekelnének. Ezért van az, hogy a Szovjetunióban megjelenhetnek olyan szép-irodalmi könyvek, mint pl. „Távol Moszkvától“, „Nagy futószalag“, „Acél és salak“ stb., amely könyvekből megismerhetjük azokat a döntő építési problémákat, amelyek a szocializmus országára jellemzőek. Ilyen könyveket megírni csak olyan író képes, aki érti is, hogy milyen átalakulás történt hazájában. Ez is bizonyítja, mennyire el van terjedve a Szovjetunióban a műszaki propaganda és mennyire áthatja az egész szovjet népet a műszaki kérdések iránti érdeklődés.

A Szovjetunióban van egy hatalmas gazdasági tájékoztató intézet, amely állandóan rendelkezésre áll minden dolgozónak, üzemnek és intézetnek. — Ezt a feladatot kívánja nálunk betölteni a dokumentációs központ. — A Szovjetunióban a gyáraknak hatalmas műszaki könyvtárai vannak. Az ország különböző területein sokszázezer könyvtár van, amelyeknek feladata, hogy a szükséges szakkönyvek a dolgozóknak minden műszaki kérdésben rendelkezésre álljanak.

Azok a küldöttségek amelyek Magyarországról tanulmányúton voltak a Szovjetunióban, úgy ipari, mint mezőgazdasági vonatkozásban beszámoltak arról, hogy ott majdnem minden embernek saját könyvtára van. A szovjetüzemekben a mérnököt, a műszaki embert

azon keresztül is értékelik, hogy milyen az ott-honi könyvtára. Ez hozzátartozik a Szovjetunió műszaki embereinek állandó továbbfejlesztése biztosításához. Ezt szolgálják a nagyüzemek műszaki klubjai, ahol a dolgozók műszaki kérdéseket beszélnek át és a nagyüzemekben lévő állandó műszaki kiállítások is. A műszaki irodalom nagy elterjedtsége és a műszaki kérdések iránt való érdeklődésnek ez az általános megnyilatkozása teszi lehetővé azokat a döntő gazdasági eredményeket, amelyeket a Szovjetunió tervehivatalának legutóbb kiadott jelentéseiből is olvashatunk és amelyekről a Nagy Októberi Forradalom 33-ik évfordulója alkalmából Bulganyin elvtárs beszámolt.

Az egyesület feladatai

A szovjet példaadásból megállapítható, hogy ha a Faipari Tudományos Egyesület, meg akar felelni azoknak a feladatoknak amelyeket a Párt és a kormányzat elvár tőle, ha jó munkát akar végezni, tevékenységét szoros kapcsolatba kell hozza ötéves népgazdasági tervünk célkitűzéseinek megvalósításával. Ehhez nemcsak általában vett műszaki propaganda és továbbképzés kell, ehhez döntő módon szükséges, hogy az egyesület politikailag is tudja mozgósítani a műszaki értelmiséget és a fizikai dolgozók legjobbjait. Az egyesületnek az illetékes pártszervezetek segítségével oda kell hatnia, hogy minél nagyobb mértékben biztosítani tudja a műszaki értelmiség politikai nevelését is. Másképpen nem tudjuk megérteni teljes egészében azokat a feladatokat, amelyeket az ötéves népgazdasági terven belül a faiparnak kell végrehajtani.

Az egyesület feladatai közé tartozik, hogy tudatosítsa tagjainál és a dolgozók széles rétegeinél, hogy a munka jobb megszervezése, a munkaverseny továbbfejlesztése és eredményesebbé tétele elsősorban a béke védelmében bír nagy jelentőséggel. Tudatosítani kell a béke-mozgalom jelentőségét és azt, hogy mi csak úgy lehetünk a béke erős bástyája, ha a békét megfelelő műszaki felkészültséggel is biztosítjuk. Pusztán kézzel a békét kivívni nem lehet, ehhez az anyagi feltételek biztosítása szükséges. A Faipari Tudományos Egyesületbe tömörült műszaki értelmiség és a fizikai dolgozók legjobbjainak jó munkájával nagymértékben elősegítjük, hogy a béke megvédéséhez szükséges műszaki adottságok minél megfelelőbben alakuljanak ki és hogy hazánkat a béke egyik bástyáját erősítsük. Erre annál is inkább szükség van, mert a nemzetközi helyzet kiéleződése az imperialisták háborús uszítása és agressziója következtében tovább fokozódik. A Szovjetunió és a népi demokráciák eredményeinek állandó növekedése láttán az imperialisták még fokozottabban igyekeznek kirobbantani egy új háborút. Még inkább harcra vetik a propaganda, a fenyegetés a rémhírterjesztés és ahogy azt a koreai és kínai területek elleni provokációkból láthatjuk, — az aktív provokáció minden fegyverét. Az imperialisták saját elkerülhetetlen gazdasági csődjükből; nem látanak más kiutat, mint a pusztítást és az öldöklést. Ma már nyilvánvaló mindenki előtt, hogy az imperialisták vették át a hitleri örökséget.

A Szovjetunió és a népi demokratikus országok folytatják békés, építő munkájukat, de egy percre sem feledkezhetnek meg arról a kötelezettségükről, amit a kapitalista környezet rájuk kényszerít.

A Szovjetunió tervehivatala nemrégén adta ki jelentését az 1950-es tervév III-ik negyedének teljesítéséről. Ebben beszámolt azokról a hatalmas eredményekről, amelyeket a szocializmus országa az ipar, a mezőgazdaság fejlesztése és az életszínvonal emelése terén elért. A népi demokráciák szocializmust építő államai, a Szovjetunió támogatása és a Kommunista Pártok irányítása mellett egymásután érik el sikereiket a termelés frontján. Ezt bizonyítja a népi demokratikus országok, köztük Magyarország tervehivatali jelentése, az 1950. évi III-ik negyedévi teljesítéséről szóló beszámoló és azok az eredmények, amelyeket az 1949-es év megfelelő időszakához viszonyítva elértünk. A további eredmények eléréséhez ötéves népgazdasági tervünkön belül a faipar tervének maradéktalan teljesítése érdekében különösen nagy szükség van a faipar korszerű technikájának kifejlesztésére és megfelelő műszaki káderek nevelésére.

Az egyesület az elmúlt hat hónap alatt, a kezdeti nehézségeken túljutva, igyekezett minél komolyabb segítséget nyújtani a faipar számára. Egyesületünk eddigi munkásságát két fő csoportra oszthatjuk:

Az egyik csoport az *oktatás*, a másik a *termelés* elősegítésének vonalán mozog. Az oktatás vonalán előadások, ankétok rendezésével igyekeztünk napirendre tűzni a faipar legaktuálisabb problémáit, hogy azoknak megtárgyalásával a legjobb munkát tudjuk biztosítani. Ugyanakkor a V. K. M.-mal és a Könnyűipari Minisztériummal karöltve sikerült elérnünk, hogy az esti Műszaki Főiskolán egy *faipari tagozatot* létesítsenek, amelynek az előkészítőjén 50 faipari dolgozó kezdte meg a tanulást, hogy tanulmányaik befejeztével, mint faipari mérnökök segítsék elő jó munkájukkal a faipar korszerű és tervszerű termelését.

Az *előadások és ankétok* révén, amelyeken a műszaki vezetők és a faipar legjobb dolgozói vettek részt, sikerült létrehozni egy olyan légkört, amelyben a műszaki vezetők és fizikai dolgozók együttes munkával iparkodtak a felmerülő termelési problémákat megoldani. Ezt a feladatot segítik elő az egyesületben létrehozott *különböző munkabizottságok*, amelyek egy-egy konkrét feladat megoldásával foglalkoznak.

Komoly hibája volt eddigi munkánknak, ami főként a kezdeti nehézségekből adódott, hogy előadásaink, ankétjaink és munkabizottságaink legnagyobb részben egyéni elgondolások és nem tervszerű megfontolások alapján jöttek létre. Hiányzott ezekből a rendezvényekből a faipar fejlődésével kapcsolatos szerves összefüggés és tervszerűség. Hogy munkabizottságaink még nem működnek kellő eredménnyel, az egyrészt annak is tudható be, hogy a faipar gazdasági vezetői csak elenyészően kevés esetben fordultak konkrét formában egyesületünkhöz. Csak néhány esetben bízták meg az egyesületet konkrét feladatok kidolgozásával. Munkabizottságaink sokszor saját maguk által választott témákkal foglalkoznak, mert nem ala-

kíthatták ki azokat a súlyponti kérdéseket, amelyeknek munkabizottságaink munkájának középpontjában kellene állniuk.

A Faipari Tudományos Egyesület jó munkájának biztosításához tervszerűsége van szükség. Ezt kívánja elősegíteni a MTESZ elnökségének az a határozata, amelyik az egyesület munkájának irányítását *négy központi bizottság* közreműködésével kívánja biztosítani. Ezek a bizottságok a következők:

Szervezési bizottság, melynek feladata az üzemi és vidéki csoportok szervezése, szakszervezetekkel való kapcsolat, tagfejlesztési politika, egyesületi tagok jobb aktivizálása stb.

Tudományos és műszaki bizottság, feladata az egyesületi munka súlyponti feladatainak kitűzése a műszaki fejlesztési terv alapján; munkabizottságok tervszerű munkájának biztosítása: újítómozgalom elősegítése.

Propaganda bizottság, melynek feladata a műszaki propaganda kérdései (előadás, ankét, üzemi és műszaki sajtó, könyv és brosúra, szovjet bizottság, kiállítás, rádió, film stb.).

Oktatási bizottság, melynek feladata a műszaki káderképzéssel és továbbképzéssel (tanfolyam, illetve iskolászerű oktatás) kapcsolatos tervek és javaslatok stb. kidolgozása az ipar illetve tudományág területén.

Az egyesület könyvbizottságának biztosítani kell, hogy a hivatalos könyvkiadó szervek műszaki könyvkiadási programjukban a faipar számára feltétlen szükséges faipari szakkönyveket a megfelelő számban jelentessenek meg.

A faipari problémák megtárgyalását és műszaki dolgozóink fejlődését kell, hogy elősegítse az egyesület szerkesztésében megjelenő folyóiratunk. Ennek színvonalát állandóan emelni kell üzemi ankétok tartásával, a szakosztályok és a központi bizottságok tagjainak bevonásával, üzemi levelezőgárda kiépítésével.

A lap tervszerű irányvonalának megteremtésével biztosítani kell, hogy a faipari értelmiség és a magukat továbbképezni akaró faipari dolgozók nélkülözhetetlen segédeszközévé válják.

A Faipari Tudományos Egyesületnek meg kell teremtenie, illetve tovább kell építenie a konkrét, állandó kapcsolatot a Faipari Kutató Intézettel, a különböző tudományos és ipari egyesületekkel, az üzemekkel és a fagazdálkodásunkat irányító szervezetekkel, munkánk színvonalának emelése és tervszerűsítése érdekében.

A sztálini műszak eredményei a faipari üzemekben is azt bizonyítják, hogy a faipari műszaki értelmiség komolyan közreműködött ennek előkészítésében. Az egyesület feladatkörébe tartozik, hogy a műszaki értelmiség és az élenjáró fizikai dolgozók minél szélesebb rétegét bevonjuk a szocializmus építésébe, az ötéves terv megvalósításával kapcsolatos tudományos és műszaki feladatok megoldásába. Ez annyit jelent, hogy még szorosabbra kell vonni a műszaki értelmiség és a fizikai dolgozók közötti együttműködést. A faipar műszaki értelmiségének elő kell segíteni a faipari dolgozók kezdeményezéseit, újításait és azok végrehajtásához komoly segítséget kell nyújtaniuk. Nagy súlyt kell helyezni éppen azért a szakmai káde-

rek kiképzésére és továbbképzésére. Oktatókádereket kell előteremtenünk, megfelelő módon, tudományos alapon álló tematikát kell készítenünk, amelyek biztosítják a faipar korszerű fejlődését. A káderképzést elsősorban úgy tudjuk biztosítani, ha *felkutatjuk az üzemekben a fiatal, fejlődőképes dolgozókat* és ezek részére minden vonalon megfelelő szakképzést biztosítunk, amelyben az egyesület aktíváinak is komoly segítséget kell nyújtaniok.

Egyesületünk munkáját át kell, hogy hassa a szocializmus építéséért való lelkesedés. Har-

cot kell folytatnunk a közömbösséggel, a régihez való ragaszkodással szemben. Le kell leplezni mindenféle kozmopolita célzatú kísérletet, amelynek nyilvánvaló célja a Szovjetunió és saját eredményeink lebecsülése mellett az imperialisták látszateredményeinek feldicsérése. Tanulmányoznunk kell a dicsőséges Szovjetunió eredményeit és tapasztalatait, mert hiszen nyilvánvaló, hogy a legfejlettebb és leghaladottabb társadalmi rendszer hozza létre tudományos téren is a legfejlettebb és leghaladottabb eredményeket.

A Faipari Kutató Intézet feladatai

BOZSÓ LÁSZLÓ

A kapitalizmusban a tudomány elért eredményei sohasem fordíthatók az emberiség javára, mert azok a kizsákmányolást fokozzák, a tudós elveszti szabadságát, gazdái rabjává, eszközévé válik, a tudományos kutatómunka a munkanélküliséget, a válságot, a pusztító rablóháborút szolgálja.

Sok tudományos kutatás, felfedezés, mely az emberek életét, munkáját volna hivatva könnyebbé tenni, nem kerül alkalmazásra, mert a kapitalista monopóliumok elrejtik azokat és a szabadalmak 99%-át csak azért veszik meg, hogy mások ne használhassák fel a tudományos műszaki kutatások eredményeit.

A szocializmus országában a Szovjetunióban, a szovjetrendszer tág teret enged a tudományos kutatásoknak és elősegíti eredményeiknek alkalmazását a termelésben. Az elmélet és gyakorlat, a tudomány és a termelés tervszerűen kapcsolódnak; ez a szocialista társadalom fejlődésének törvényszerűsége.

Hazánkban, Pártunk vezetésével, ötéves tervünkkel a szocializmus alapjait rakjuk le, így ötéves tervünk során a tudományos kutatásoknak tág tere nyílik nálunk is. „Népi demokráciánk mind nagyobb támogatást nyújt a tudományos munkának és a tudomány embereinek. Szocializmust építő országban ez természetes, nemcsak azért, mert a tudományt és a tudomány embereit igazán csak a nép és a népi államhatalom képes értékelni és megbecsülni, hanem azért is, mert nyilvánvaló, hogy nagyszerű ötéves tervünket csupán a tudomány cselekvő közreműködésével és segítségével tudjuk megvalósítani” — mondotta Gerő elvtárs ötéves tervünk ismertetésekor.

Ötéves tervünk szabja meg a faiparnak is, mint a többi iparágnak, a termelési, önköltségcsökkentési, beruházási tervét és előre meghatározza termelésünk és életszínvonalunk állandó fokozatos emelkedését, beruházásaink keretét, amelyen keresztül a termelésünk kapacitását, gyártásunk technikáját fejleszteni tudjuk. Műszaki fejlesztési tervünkben lett feldolgozva iparunk technikai fejlődésének irányvonala, amely egyúttal a faipar kutatási témáját is megadja. A kutatóintézet feladata, hogy a műszaki fejlesztési tervben lefektetett gazdasági és technikai fejlődésünknek elméletét megteremtse és segítse azt a gyakorlatban való megvalósításban.

Így elsősorban legfontosabb feladat, átvenni a Szovjetunió élenjáró tapasztalatait a faipari kutatás terén. Szmirnov, Krecsetov, Szemjonovics és a többi élenjáró faipari tudós elért eredményeit átvinni a gyakorlatba. Fában szegény ország vagyunk, szűk keresztmetszetünk a nyersanyag, mégis több olyan faféleség van, amely az iparban nem, vagy csak kis mértékben van felhasználva, így pl. az akác, mely 18,7%-kal a második és a cser 18%-kal a harmadik helyen áll, mint erdőterület. Nyersanyagunk nagy részét importáljuk, mégis sok nyersanyag megy hulladékba, melyet pedig a fában gazdag Szovjetunió és a környező népi demokratikus országok tüzelés helyett tovább feldolgoznak.

Igen sok nyersanyagunk és félkészárunk megy tönkre, részben feldolgozás előtt, részben pedig feldolgozás után, ennek a kérdésnek a megoldása is igen fontos feladat. A lemeziparban és bútóiparban a ragasztóanyagok kérdése és a felületi kezelések kérdése szintén problémája a feldolgozóiparnak, de még számos olyan gyártástechnikai, technológiai kérdés vár megoldásra, korszerűsítésre, melyek a Faipari Kutató Intézet feladatkörét kell, hogy képezze, szoros együttműködésben az iparral.

Újítóink, sztahanovistáink, a szocialista munkaverseny hatalmas méretben járultak már eddig is hozzá a munka termelékenységének emelkedéséhez, a minőség megjavításához. Azonban a meglévő technikai berendezések tökéletesítése fontos feladat és a Faipari Kutató Intézetnek kell segítséget nyújtania az ipar számára ennek a kérdésnek a megoldásában is. A fenti feladatok, az elmélet és gyakorlat összekapcsolásának szükségessége előírják, hogy az Intézet olyan helyen kerüljön felállításra átszervezése során, hogy a nagyobb faipari feldolgozóüzemek közelében legyen. A Faipari Főosztály segítségével sikerült olyan helyet biztosítani az Intézetnek, ahol az előbb elmondott feltételek adva vannak. Újpesten, a Furnír- és Lemezművek és többi bútóüzem közvetlen szomszédságában nyert elhelyezést, a Bocskai-utcában. Így a gyakorlati életben felvetődő problémákat közvetlenül figyelemmel kísérhetjük és az anyagfelhasználást és feldolgozást az Intézet munkatársai közvetlenül a gyakorlatban megfigyelhetik, miáltal

munkánkat menetközben nagyban megjavíthatjuk. Ebben a helyiségben az építkezést illetően a fejlődésre is lehetőség van és az Intézet kísérleti üzeme és laboratóriuma úgy kerül megtervezésre, hogy azok bővítése külön-külön és bármikor lehetséges legyen, amire az ötéves terv során feltétlenül sor fog kerülni. A kísérleti műhelyben elhelyezett gépeknek, amelyek a kutatómunkában nagy segítségünkre

lesznek, a tényleges üzemi viszonyoknak megfelelően kell dolgozniok.

Intézetünk munkája szorosan kapcsolódik a Találmányi Hivatal és a Faipari Tudományos Egyesület munkájához. Az újítók és feltalálók részére komoly és tudományos alapon álló támogatást kívánunk nyújtani, úgyszintén sztahanovistáinknak és éimunkásainknak.

Az épületasztalosipar átszervezése

CZAGANY FERENC

Az üzemi átszervezés helyes megoldásához az ipar jelenlegi helyzetének alapos ismeretén kívül, fontos azoknak a körülményeknek az ismerete is, amelyek az üzemek mostani helyzetét kialakították.

A kapitalista üzemek működésében természetesen hiányzott minden üzemgazdasági tervszerűség. Többnyire az volt a fejlődés menete, hogy a kisipari üzemek alkalmasszerűen, a kivitelezésre kerülő egyes munkák várható hasznának növelésére gépeket szereztek be. Ezeknek a gépeknek kiválasztása és felállítása teljesen ötletszerűen történt. Egyes nagyobb üzemek, például a Malomsoky- és a Schlick-Nickholson-gyár már tettek bizonyos lépéseket a folyamatos, gépesített termelés megszervezésére és beállították az akkori modernnek számított gépeket, de az első világháború után bekövetkezett gazdasági válság és infláció ezeket az üzemeket megsemmisítette.

A két háború között egy 100—150 emberrel dolgozó üzem már nagyüzemnek számított. Ez a létszám is csak ideányjellegű volt, az egész építőipar ideányjellegének megfelelően. Ezek az üzemek a régi módszer szerint megint csak az egyes elvállalt munkákhoz igazították gépbeszerzésüket, lehetőleg olcsó, használt gépeket vettek és a kapacitás emelése az átmenetileg jelentkező megnövekedett kereslettől függött. Így például a második világháború alatt a német rendelések tették szükségessé az üzemek bővítését és a nagy haszon ezt lehetővé is tette. Ezeknél a gépbeszerzéseknél sem az üzemgazdasági szempont, hanem a haszon egy részének befektetése volt a cél. Ezek az üzemek, amennyiben velük kapcsolatban szervezésről beszélni lehet, nem a folyamatos termelés elve szerint, hanem üzemi csoportokba voltak megszervezve. Így például külön volt a gépműhely, a kéziműhely, az enyvező stb. A felszabadulás után a géppark a szakszerűtlen kezelés következtében és a megelőző karbantartás hiánya miatt tönkrement. A tőkés csak arra törekedett, hogy a gépből is minél több profitot sajtolja ki.

Ilyen rosszul szervezett, leromlott, tönkretett üzemeket vett át a hároméves terv folyamán az építőipar és osztotta be egyes vállalatai mellé, vertikális üzembrészként.

A vertikális üzemszervezés lényegében kapitalista módszer és alkalmas eszköz lehet a kapitalista konkurrenciában, de csak természe-

tes, hogy hibái csakhamar jelentkeztek a szocializmus felé haladó tervgazdaságunkban.

Említsük meg például az anyaggazdálkodás terén elkövetett hibákat. Minden üzem igyekezett készletet felhalmozni és így gyakran elvonta más üzemek folyó munkákhoz szükséges anyagát. Ugyanakkor feldolgoztak saját készletükre támaszkodva olyan anyagokat, amelyek helyett silányabb is megfelelt volna. Sok zavar volt a munkák elosztása terén is. Az asztalosmunka az építővállalat rendelkezéseinek függvénye lévén, az egyik üzem túl volt halmozva munkával, a másik esetleg átmenetileg nem volt megfelelően foglalkoztatva. Mindenesetre azonban lehetetlen volt a tervkészítés, de a profilozás keresztülvitele sem volt lehetséges.

Folytathatnánk a hibák felsorolását, de már ennyiből is világos lehet mindenki előtt, hogy ilyen körülmények között a termelékenység emelése, a minőség javítása sem volt lehetséges, sőt ezek a viszonyok a szabványosítást és az előregyártás bevezetését is nagyban gátolták.

Kormányzatunk idejében felismerte az átszervezés szükségességét és minisztertanácsi határozat alapján létrehozta az Épületasztalosipari Egyesülést. Ez az Egyesülés veszi át fokozatosan a vertikális üzemek épületasztalos részlegeit és azokat önálló vállalatokká alakítja. Ezeket az Egyesülés szervezi meg, központilag irányítja és ellenőrzi.

Az Egyesülés feladatai közé tartozik a vállalatok műszaki, adminisztrációs és statisztikai osztályainak megszervezése, a termelés helyes elosztása, a forgóalapról való gondoskodás, a személyzeti kérdések megoldása, a decentralizálás, profilozás, anyagbeszerzés és elosztás, a kapcsolat fenntartása a tervezőirodákkal, a minőségellenőrzés megszervezése stb.

Döntő feladatai az Egyesülésnek a szabványosítás, tipizálás megvalósítása, a folyamatos gyártás, majd később a szalagrendszer és az előregyártás mielőbbi bevezetése. Mindezek összefüggő feladatok, az egyiknek megoldása feltételezi, illetve elősegíti a másikat.

A Szovjetunióban minisztertanácsi határozattal bevezetett szabványok kötelezők a faipar számára. Ajtók, ablakok, felülvilágítók, bélések, borítások stb. készítésénél egyaránt be kell tartani az előírt keresztmetszeteket. A nyílás-

szerkezetek egyes típusaira megszabják a felhasználható faanyag fajtáját, méretét, minőségét, nedvességtartalmát. A tervezők ezek alapján rajzolják meg a különféle formai megoldásokat, választják ki a céljaiknak megfelelő méreteket. A műszaki feltételek szabályozzák a méretektől kivételes esetekben való eltérés lehetőségét.

A szabványosítással és tipizálással kapcsolatos az alkatrészek kicserélhetőségének problémája. A fémipar már nálunk is megoldotta ezt, a magyar faiparban azonban ezzel a kérdéssel jóformán még csak nem is foglalkoztak.

Mik azok a körülmények, amelyek a kicserélhetőség megoldását a faiparban megnehezítik?

Fémalkatrészeknél az ú. n. tűrést századmilliméterekben szabják meg, így a kicserélhetőség könnyen megvalósítható. A fa azonban még azonos légnedvesség és hőfok esetén is változtatja térfogatát, „mozog, dolgozik“ a megmunkálás következtében, de a megmunkálás után is, ha változik a légnedvesség vagy a hőfok.

A Szovjetunióban ennek a kérdésnek is van már irodalma és ez az irodalom is azt állapítja meg, a mi tapasztalatainkkal egyezően, hogy ez a feladat a nehézségek ellenére is megoldható. Így alakult meg a *lianozovói vagongyár asztalos üzemében* mérnökökből, szakmunkásokból, karbantartókból egy *komplex-brigád*, mely célul tűzte ki, hogy bevezetik a kicserélhető alkatrészek gyártását, lecsökkentik az illesztésre, és a fűrészek beállítására fordított időt, és ezzel növelik a munka termelékenységét.

Célja elérésére a brigád a következő kötelezettségeket vállalta:

1. Szabványos méretet és formát állapít meg az ablakkeret alkatrészei számára.

2. Kidolgozza az alkatrészek számára az illesztések helyén a tűrések és túlfedések rendszerét.

3. Kidolgozza és elkészíti az ellenőrző mérőeszközöket (villás határmezőket és dugókat) a tűrések és túlfedések elfogadott rendszere alapján.

4. Kielemzi és kikutatja azokat a tényezőket, amelyek befolyásolják a megmunkálás pontosságát, az alkatrészek térfogatváltozását és a gyártmányok tartósságát; egybeveti az alkatrészek kicserélhetősége terén szerzett tapasztalatokat.

5. Az ablaktok-alkatrészek gyártásánál különösen ügyel mindazon feltételek szigorú betartására, amelyek a pontos megmunkálás biztosítására nélkülözhetetlenek.

6. Csakis éles szerszámmal dolgozik.

7. Kötelezettséget vállal az ablaktok-alkatrészek munkafolyamati lapjainak rendszeres és pontos kitöltésére és ezek alkalmazására felügyel.

A *lianozovói komplex-brigád* vállalása teljes mértékben használható folyamatos termelésre áttérő üzemeknél, kitűnően alkalmazható sajátos viszonyainkra és továbbfejleszhető.

Az épületasztaloságban a fa háromirányú alakváltozása közül csupán a szélességi dagadás-száradás, illetve az ebből eredő kajszulás veszélyes. Ha a lianozovóiak előírásait felvesz-

szük minőségi előírásaink közé, és ezeket szabványelőírásainkkal kiegészítjük, úgy az alkatrészek kicserélhetőségét rövid időn belül megvalósíthatjuk.

Az anyagtakarékosság, a hulladék felhasználása, a szárítás, a káderképzés, a Sztahanov-és újítómozgalom fejlesztése, a raktározás stb. az épületasztalosipar égető kérdései. Mindezek megoldásával foglalkozik az Egyesülés és erre vonatkozó terveinkről iparunk dolgozóit tájékoztatni fogjuk. Legsürgősebb feladatunk azonban üzemünk átszervezése a tervszerű munkára abból a célból, hogy iparunk az ötéves terv hátralevő éveiben rá váró feladatokat teljesítse, sőt túlteljesítse. Ezért vállalatunk számára tervkeretet kívánunk kidolgozni az építésügyi minisztérium országos gazdasági terve alapján.

Ebben a tervkeretben a következő szempontokat érvényesítjük:

1. Minden vállalatnál meg kell állapítani a termelési kapacitást, felbontva üzemszervezetre, gépcsoportokra, sőt munkahelyekre.

2. Ki kell dolgozni mindazokat a konkrét rendszabályokat, amelyek az egyes vállalatok termelési lehetőségeinek legészszzerűbb, leghatásosabb kiaknázását biztosítják.

3. A fentiek alapján üzemszervezetenként, gépcsoportonként és munkahelyenként megállapítjuk az ötéves terv következő évében, illetve éveiben elvégzendő feladatokat.

4. Alapvető mennyiségi és minőségi mutatószámokat állapítunk meg, amelyek a tervteljesítés, gépkivétel, anyagfelhasználás stb. ellenőrzésére szolgálnak.

Ez a tervkeret lesz hivatva arra, hogy az egyes vállalatoknak segítségére legyen műszaki és pénzügyi tervének kidolgozásában.

Befejezésül hangsúlyozom, hogy terveink megvalósítása, a Pártunk által ránk bízott feladat megoldása csak úgy lehetséges, ha iparunk minden dolgozója, túl azon, hogy munkahelyén kötelességét teljesíti, megadja nekünk a kollektív érzésen alapuló társadalmi segítséget is. Fontos ebből a kezdeményezés, mert enélkül nem küzdhetjük le a szakmai és az üzemi sovínizmust, az elavult hagyományokhoz való ragaszkodást, a haladás, a fejlődés megannyi akadályát. Társadalmi segítség szervezettebbé tétele érdekében számítunk a Faipari Tudományos Egyesületben megalakuló szakosztály segítségére.

Ezt a társadalmi segítséget viszont csak marxista-leninista nevelésünk fejlesztése, elméleti tudásunk gyarapítása biztosíthatja. Ha elsajátítjuk a dialektikus gondolkodásmódot, ha megtanuljuk, hogy az elavult módszerektől meg kell szabadulnunk, de új módszereinket is állandóan fejleszteni, javítani kell, akkor, de csak akkor fogjuk jól elvégezni a ránk váró munkát. Tekintsük egyik legfontosabb feladatunknak a szovjet tapasztalatok állandó rendszeres tanulmányozását és használjuk fel azokat szakoktatásunkban is. A Szovjetunióban sok olyan kérdést oldottak meg az elmúlt harminc év alatt, melyek nálunk csak most kerülnek megoldásra. A szovjettapasztalat az a bizonyos iránytű, mely támogat bennünket feladatunk végrehajtásában hazánk szocialista társadalmunk építése, ötéves tervünk sikeres végrehajtása érdekében.

A szovjet faipari kutatás főbb irányai

ROSNER MIKLÓS

A fa a legszélesebb nyersanyagbázisok egyike. A világ összes termelvényei között úgy a mennyiségi, mint az érték szerinti sorrendben a második helyen áll. A Szovjetunió, mely a faállomány nagysága tekintetében is a vezetőhelyet foglalja el a föld összes országai között, határtalanul bőséges fa-nyersanyagbázissal rendelkezik. (1) Mégis elsőként helyezkedett arra az álláspontra, hogy az erdőállag s általában a fa-nyersanyagbázis stabilitásával szemben a fejlődés dinamizmusát kell érvényesíteni.

Már 1920-ban elhangzott a lenini útmutatás: „Több fát az országnak!“ Azóta a Szovjetunióban a fa-nyersanyagbázis be is tölti azt a legszélesebb feladatkört, melyet ez a páratlan tulajdonságokkal rendelkező anyag, a felkészült szakemberek kezében, oly sokoldalúan és sikeresen képes ellátni. A szovjet erdő- és faipar irányítói, fizikai, műszaki és tudományos dolgozói egymással versenyezve, azaz egymással vállvetve, elérték, hogy a háború utáni ötéves terv végével évenkénti 300 millió köbméter fát mozgósítanak s ebből 100 milliót közvetlenül feldolgoznak! Az ipari és az összes többi faigény ellátása felülmúlja az e téren elképzelhetőnek tartott legmagasabb mértéket. A szovjet erdő- és faipar bámulatos műszaki fejlődése azonban további, még magasabb termelési eredményeket ígér. (2)

Mindez pedig anélkül történik, hogy a fa-nyersanyagbázis csökkenne, vagy ennek a tünetmentes teljesítménynek bármiképp is kárát valaná. A faipar ugyanis egyre tökéletesebben, mindinkább maradéktalanul képes az új technika révén, a faanyagot értékesíteni. Ez más szóval azt jelenti, hogy azonos fa-nyersanyagmennyiségből egyre több fát ad az országnak. Másfelől a gyors iramban folyó, hatalmas erdőültetések, a gigászi öntözőművek közvetlen és közvetett hatásai, a középsibériai erdőrengetegek sikeres feltárása, csak fokozzák a Szovjetunió iránytmutatóan módszeres fagazdálkodásának erejét.

Jelentős érdemük van e világviszonylatban egyedülálló, felülmúlhatatlan teljesítmény kivívásában a szovjet faipari kutatóknak. Késedelem nélkül együtt haladtak a fa-nyersanyagbázis dinamikus kifejlesztésének minden mozzanatával és gondoskodtak arról is, hogy az ennek megfelelő műszaki fejlesztés a faiparban megvalósulhasson. Kettős feladatukat az állandó fejlődés jegyében, a sztálini tudományok méltó képviselőiként oldották meg. Igen nagy megtiszteltetés ezért számunkra, hogy közelebbi ismertetőt adhatunk, a „Faipar“ hasábjain, a szovjet faipari kutatás élenjáró munkamódszereiről és korszakalkotó célkitűzésének alapvető szempontjairól.

I. A szovjet fatudományok történelmi kialakulásáról

A szovjet fakutatás megalapítóinak tevékenysége egy évszázadnál jóval régebbre tekinthet vissza. Munkásságukkal, nemzetközi

viszonylatban, már a XIX. század közepétől az élre kerültek. Feladataik tárgyának szemléletében mindenkor lényegesen különböztek kortársaiknak általánosan egyoldalú és így a kölcsönhatások érzékeléséig el sem jutó munkamódszereitől.

Az akkori orosz tudósgárdának kétségtelesen nagy segítséget jelentett az a körülmény, hogy az ország ipari termelésében és a külkereskedelmében a faipar és a fagazdálkodás a legfontosabb feladatok között szerepeltek. A mult fakutató tudósainak névsorából kiemelkedik G. F. Morozov professzor már akkor közismert és köztiszteletben álló neve. Az ő személyének fellépése és nagyszabású munkáinak közzététele óta nyerte el a szovjet fatudomány az élenjáró, iránytmutató tudást megillető elismerést.

A fakutatás irodalmában említeni szokták Geyer művét, „A fafajtákról“, mint alapvető munkát. Ezzel szemben meg lehet állapítani, hogy ez a könyv szűkreszabott, csupán leíró jellemzéssel éri be. Morozov nagy műve, a „Tanulmányok a fáról“ valóságosan megnyitja azt a tág szemhatárt, mely a szovjet fakutatást azóta is az élre emeli és számtalan értékes eredménnyel gazdagítja. Morozov szemléletmódjának követése nélkül a szovjet faipari kutatás korszakalkotó tevékenységét felmérni alig is lehetne.

II. A szovjet faipari kutatás intézményeiről

P. V. Vasziljev professzor, a favonatkozású tudományok egyik legkiválóbb jelenkori képviselője, „A szovjet erdők kincsei“ című munkájának azt a fejezetét, mely a szovjet tudományokról szól, a következő idézettel vezeti be.

„Csakis a szocializmusban lehetséges a társadalmi termelést és a termelvények elosztását a legszélesebben kiterjeszteni s egyszersmind a tudomány megfontolásainak alárendelni. (Lenin, 1918.)

A szovjet faipari kutatóintézetek, már az eddigi teljesítményeikkel is megannyi fényes igazolását szolgáltatják ezeknek a látnoki megállapításoknak. Egyrészt a fa-nyersanyagbázis rendkívüli arányú bekapcsolása a szovjet társadalmi termelő tolyamába, másrészt a famegmunkálás egyidejűleg történő, élenjáró műszaki kifejlesztése oly kimagasló eredmények, melyek a legigényesebb nemzetközi tudományos mértéket messze felülmúlják.

Valamennyi szovjet fakutató intézet tudományos irányítását a Szovjetunió Tudományos Akadémiájának „Erdő- és Fagazdasági Intézete“ eszközli. A fakutatással foglalkozó intézetek sokirányúak, de szervesen összefüggő hálózatot alkotnak. Közöttük, a szakmai tagozódásnak megfelelően több, nagyvonalúan kiépített tudományos kutató központ működik. (3)

A faipari- és a vele egy tagozatot alkotó erdőipari szakmai ágazat tudományos kutató központjai:

1. a *CNIIMOD*, azaz a Mechanikai Fajegmunkálás Központi Tudományos Kísérleti Intézete,

2. a *CNIIME*, azaz az Erdőipar Mechanizálásának és Energetikájának Központi Tudományos Kísérleti Intézete és

3. a *CNILCHI*, azaz a Fakémiai Központi Tudományos Kísérleti Intézet.

Ezek a kutatóközpontok a *Szovjetunió Fa- és Papíripari Minisztériumának vannak alárendelve*. A hozzájuk tartozó egyes kutatóintézetek közül kiemeljük azokat, melyek a szakképzésben vezető moszkvai, leningrádi és archangelszki fatechnikumok mellett vannak felállítva. Tevékenységük legnagyobb részét a faipari mechanikai megmunkálás, a fa-hydrolízis és a faanyag gazdálkodás kérdéseire összpontosítják. A közvetlen tudományos irányításukat az ugyanottani Akadémiáktól nyerik.

Az előbbieknél ismét kisebb, de a tudomány és a termelés közötti gyakorlati együttműködésben igen fontos helyet betöltő faipari kutatóintézetek az ország számos pontján, különösen az ukrán, grúz és litván akadémiaik működési területein létesültek. Végül a nagy erdőipari és faipari trösztök kutató laboratóriumai jelentik e tudományos szervezet hálózatának alapfokú egységeit. Mint látni fogjuk, ezek is gyakran jutnak elsőrendű fontosságú kísérletek folytatásához és gyakorlati kipróbálásához.

A következőkben megkíséreljük röviden megismertetni két alapszempontra állandó párhuzamosságát a szovjet faipari kutatás munkamódszerében és célkiűzéseiben. Ezek, a *fa-nyersanyagbázis dinamizmusa és a fajegmunkálás technológiájának megszakítatlan fejlesztése*. Az első irányban a *fagazdasági kutatás* útján a másodikban pedig az új és mindig tökéletesebb *technikai kutatással* oldják meg az elvi és a gyakorlati feladatokat. Együttes eredményük — a *szovjet faipar világviszonylatban megapozott felsőbbsege*. (4)

III. A fagazdasági kutatás jelentősége

Valamely ország faiparának, élete, fejlődése, termelésben elfoglalt szerepe a legszorosabbra kapcsolódik a fa anyaggazdálkodás észszerű kialakításához. Ennek ellenére csak a *Szovjetunióban* találkozunk egy minden vonatkozásában egységes, tudományosan alátámasztott s ilykép a faiparral szervesen egybefonódó fagazdálkodással. Ott ugyanis a fagazdasági kutatás, a jelentősége arányában, teljesen érvényesül.

Első feladatát az ország fa-nyersanyagbázisának lemérése jelenti. Figyelembe veszi az adott állományok mellett az ápolás, pótlás, fejlesztés fatömegeit is. Megállapítja a maradék-talan fahasználat előfeltételeit. A minőség, a gazdaságosság, stb. szempontjai alapján meghatározza azokat az előnyöket, melyek a fahasználat s általában az anyaggazdálkodás egyes területein a fabehozatalt indokolják. Hasonlóképpen kimutatja a belföldi faigények módosításainak oly lehetőségeit, melyek révén a fa- és faáru- export mennyiségi és minőségi fokozása elérhető.

A fagazdasági kutatás a favonatkozású tudományok sorában az a *közbenső láncszem*,

amely az erdőgazdasági, ill. erdőipari tudományos munkához kapcsolódva, széles alépítményt teremt a faipari kutatómunka technológiai részének sikeres felépítéséhez. A fagazdasági kutatásra éppen azért van szükség, mert anélkül a favonatkozású tudományok széthullanának, az egymást kiegészítő, segítő munkamegosztásuk helyébe átfedésekkel és tátongó hiányosságokkal küzdő, tudományosan csak részben ellátott erdő- és fagazdálkodás lépne.

A fagazdasági kutatótól az alábbi tudományokban szerzett jártasságot kívánják meg.

1. Fa-földrajz.
2. Erdészeti- és faipari gazdaságtan.
3. Erdészeti- és faipari történet.
4. Erdészeti- és faipari tervezés.
5. Erdészeti- és faipari pénzügytan.
6. Fagazdasági törvényalkotás.
7. Fagazdasági statisztika.
8. Fagazdasági térképezés.
9. Fa bel- és külkereskedelmi szervezés és gazdaságtan.
10. A Fagazdasági intézmények szervezete.
11. Munkaszervezés és tervezés az erdőgazdaságban.
12. Munkaszervezés és tervezés az erdőiparban.
13. Munkaszervezés és tervezés
 - a) a faiparban
 - b) a kémiai fafeldolgozásnál
 - c) a cellulóze és papíriparban.
14. Faipari árúkezelés.
15. Raktározási munkálatok a fagazdálkodásban.
16. Erdő- és fagazdasági kalkulációk.

Remélhetően mielőbb hazai viszonylatban is megnyílik lehetőség a fagazdasági kutatás intézményes folytatására. Nálunk eddig mindössze a fabehozatalunk választékainak és beszerzési piacainak megállapításánál jutottak szóhoz ilyirányú tudományosan előkészített megfontolások. (Igy pl. a bolgár-magyar fagazdasági kapcsolatok megteremtését a fagazdasági kutató munkánk már 1948-ban lehetővé tette). Fakutató Intézetünk tevékenységéből mindeztideig hiányzott a fagazdasági kutatásra háruló feladatok oly szemlélete, mint azt a szovjet fakutatóktól lehet egyedül helyesen elsajátítani. Bizonyára számot tarthat a „FA-IPAR“ olvasóinak érdeklődésére, ha egy későbbi tanulmányunk során majd felvázoljuk a hazai fagazdálkodásunk egyes tudományos előkészítésre szoruló és a szovjet fagazdasági kutatás módszereinek alkalmazása útján sikerrel megoldható részletfeladatainak szorosan összefüggő rendszerét.

Jó fagazdasági kutatás nemcsak a fa-nyersanyagbázis korszerű és dinamikus *kiértékelését*, hanem egyben a faipari és a többi fahasználat (építés, közlekedés, bányászat, papírgyártás, energiagazdálkodás stb.) *anyagtakarékoságát* szolgálja, de egyszersmind segítségükre siet a *minél magasabb technikai színvonalra emelkedésük előfeltételeinek megteremtésében*.

IV. A technológiai tudományok és kutatómunkák rendszere a faiparban

A faipar tevékenységét általában a fa mechanikai megmunkálására szoktuk vonatkoztatni. Alapanyagát az erdőipar szolgáltatja,

nyers- vagy egyszerűen megmunkált termelvényei formájában. Így határolódik el a faipar az erdőipartól, mely a „fadöntéstől — faüzembe irányításig“ látja el a reáeső teendőket. A faipar berendezéseiben és eljárásaiban a kémiai technológia csekély szerephez jut, mert a faipar nem törekszik az alapanyag belső szerkezetében változások előidézésére. Ez utóbbi feladatkör a fa vegyi feldolgozóira hárul.

A Szovjetunióban a faipari kutató a technológiai feladatok során tekintetbe veszi a megelőző és követő iparágak (erdőipar, ill. vegyi faértékesítés) elvi és gyakorlati értelemben egyaránt fontos, közös problematikáját. Ennélfogva nincsen éles elhatárolás az említett iparágakra vonatkozó technológiai kutatások és a faipari technológiai kutatás rendszerei között.

A szovjet faipari technológiai tudományágak és kapcsolatos kutatómunkák rendszere — *P. V. Vasziljev* professzor már idézett munkája szerint — a következő felosztást mutatja.

A) *Faipari mélykutatás.*

1. A faanyag fizikája.
2. A faanyag kémiája.
3. A fahibák tanulmányozása.
4. Technikai faanyagvizsgálatok.
(Fizikai-mechanikai analízisek, a faanyag különféle feldolgozásaival kapcsolatban.)

B) *Általános fa technológia.*

1. A fa forgácsolása.
2. A fa hidrotermosztatikája és dinamikája.
3. Fa-pirolízis
4. Fa-hidrolízis.
5. Faformálás (plasztifikáció).

C) *A fafeldolgozás és átalakítás technológiája.*

1. A felfűrészelés és gyalulás.
2. Furnér- és lemezgyártás.
3. Asztalosipar.
4. A gyufagyártás és tömegcikkék.

5. Falisztgyártás.
6. Mechanikai fapép (faköszörület) előállítása.
7. Kémiai fapép (cellulóze) előállítása.
8. Papírgyártás.
9. Fakémiai iparágak.
10. Plasztikus fatermékek.
11. Műrostok.
12. Fakonzerválás.

Talán a legcélravezetőbb mód a szovjet faipari technológiai kutatás páratlan sikeres módszereinek érzékeltetésére, ha leírjuk, közelebb-ről megismertetjük egy-egy kiváló eredménynyel zárult kezdeményezésük eredeti beszámolóját. Mint már említettük, a mechanikai fa-megmunkálás területén a CNIIMOD végzi a legnagyobb arányú vizsgálódásokat. (5). A következő fejezetben, (mely jelen tanulmányunk folytatólagos részeként a „Faipar“ legközelebbi számában jelenik meg), át fogjuk adni a szót B. A. Birjukovnak, a Szevzapljesz-tröszt Központi Tudományos Laboratóriumát vezető neves fakutatónak. (6)

B. A. Birjukov a CNIIMOD leningrádi fiókinstitutától kapta azt a megbízatást, hogy a laboratóriuma folytassa le a szükséges kísérleteket és próbákat a *magasfrekvenciájú elektromos faanyagszárító berendezések* legjobbnak ígérkező típusaira. Ha gondos figyelemmel követjük majd a magyarra átültetett beszámolót, sikerülni fog szorosán megközelíteni a kiváló szovjet faipari kutatók munkamódszerét és azt *mielőbb felhasználni a hazai faipari kutatásunk új, helyesebb alapokra történő kiépítésénél.*

I R O D A L O M.

- (1) Dr. Palotás L.: A fa mint építőanyag. 1949.
- (2) „A FA“ 1945—1949. évfolyamai.
- (3) P. V. Vasziljev: A szovjet erdők kincsei. 1949.
- (4) Rapport Final. Helsinki. 1950.
- (5) A. D. Tovszmolesz. Miképp dolgozik a CNIIMOD? (A szerző fordítása, 1948-ban.)
- (6) Ljesznaja Pramislenszty, 1950. 4.

Anyagtakarékosság

A minisztertanács december 30-i határozata súlyponti kérdéssé tette az anyagtakarékosságot. Meghatározott feladatot tűzött ki az ipar különféle ágazatai, így a mi iparunk számára is.

A faipar kötelessége, hogy a minisztertanács határozatának minél gyorsabb és minél eredményesebb végrehajtása érdekében a maga területén minden lehetőt elkövessen.

Egyesületünk hivatásának megfelelően ebben a döntő fontosságú kérdésben is az ipar segítségére siet a felmerülő műszaki és tudományos problémák sikeres megoldása érdekében.

Lapunk, a „Faipar“ a maga hasábjait is ennek a kérdésnek a szolgálatába állítja, a kérdést felszínen tartja, és az Egyesület ilyen irányú munkásságának, a beérkező javaslatoknak és hozzászólásoknak, a témával kapcsolatos újításoknak és észszerősítéseknek ismertetésével kívánja szolgálni a határozatok végrehajtását.

A minisztertanácsi határozat által kitűzött műszaki feladatok közül a faipar szempontjából különösen jelentősek:

- az anyagkihasználás megjavítása,
- a hulladék és selejt csökkentése,
- a segédanyagokkal és a szénnel, villannyal, folyékony üzemanyaggal való takarékoskodás,
- az üzemekben heverő felesleges anyagok felhasználása,
- az importanyagok helyettesítése hazai és műanyagokkal,
- melléktermékek és hulladékok feldolgozása,
- az anyagnormák bevezetése,
- a beruházások helyes előkészítése és indokoltságának elbírálása, a takarékoság szempontjából is,
- a gépállás kiküszöbölése, a több műszak alkalmazása és ezzel az új gépek beszerzésének csökkentése,
- a szabványosítás.

Kérjük lapunk olvasóit, hogy e tárgykörbe vágó hozzászólásaikat, javaslataikat, cikkeiket mielőbb küldjék be a Faipari Tudományos Egyesülethez, hogy azokat lapunk hasábjain megjelentessük.

A legnagyobb súlyt helyezzük arra, hogy üzemi dolgozóink ebben a munkában igen tevékeny részt vegyenek és tapasztalataik közlésével, az üzemben felmerült problémáik felvetésével, ötleteikkel, újításaikkal hathatósan segítsék elő a maguk részéről is a minisztertanács határozatának végrehajtását. Az Egyesület különös gonddal és figyelemmel fogja kísélni az üzemi dolgozók ilyen irányú munkásságát, minden tőle telhető támogatást meg kíván adni javaslataik megvalósításához.

A Tervhivatal által életrehívott Anyagtakarékossági Gazdasági Iroda még december 15-én értekezletet hívott össze, amelyen a hulladékok hasznosítására hozzá beérkezett néhány javaslatot ismertetett az érdekelt szervek nagyszámban megjelent képviselői előtt.

Az egyik ilyen javaslatot az alanti „Éles profil és hulladék” című cikkben közöljük.

Az értekezlet felkérte a Faipari Tudományos Egyesületet, hogy alakítson munkabizottságot a kérdés kitárgyalására. A FATE jelenlévő képviselője a megbízást elfogadta. A munkabizottság az összes érdekelt bevonásával három albizottságot alakít, az elsősleges műhelyi hulladék, a fűrészpor és forgács, továbbá az építőipari hulladék (zszaluzó, gömbrúd stb.) kérdéseire. A munkabizottság végleges jelentését április 4-i felajánlásul március 31-ig elkészíti.

Éles profil és hulladék

PAUNCZ GYULA

A feldolgozó faipar hulladékának hasznosítása nem mai probléma. Megoldását többféle irányban keresték és a mindenkori körülményeknek megfelelően találták meg. Kapitalista gazdálkodásban a hulladék egyszerű kalkulációs kérdés. Szocializmus felé haladó, tervszerűen dolgozó népgazdaságunkban a megoldás a tervbe beilleszkedő, azt elősegítő, anyagot és munkát megtakarító kell, hogy legyen.

A faipari üzemek profilozását eddig még nem követte a nyersanyag előállításának szabványosítása. Nem vitás, hogy ennek is meg kell történnie előbb-utóbb, legalább hazai viszonylatban. A külföldi származású anyagoknál ez alig lehetséges, de még a hazai anyagoknál sem valósulhat meg rövid időn belül. Így tehát a feldolgozó faipar mindig rendelkezik majd értékes hulladékkal és *a profilozás ennek a kérdésnek a jelentőségét megsokszorozza, megnövelvén a hulladék mennyiségét.*

A faipar mai körülményei között nem javasolhatunk komoly beruházásokat és gyökeres átszervezést igénylő megoldásokat, hanem csakis olyat, amely a lehetőségek helyes mérlegelésével, a rendelkezésre álló eszközök felhasználásával könnyen megvalósítható.

Elismerés illeti azokat az üzemeket, amelyek az átmeneti, gyors megoldást az üzemen belül találták meg és így jelentékeny mennyiségű fát mentettek meg népgazdaságunknak. Ha az iskolabútorgyár óvodabútort is gyárt, ez persze éppen úgy nem sérti a profilt, mint az, hogy a sportárugyár a hulladék felhasználá-

sára alkalmas gyerekródlit tervez. Átmenetileg az is helyes megoldás, ha egyes üzemek csaplécet, esernyőnyelet gyártanak hulladékból.

Mindezek azonban csak kisegítő megoldások és gazdaságosságuk erősen kétséges. Ezzel szemben észszerű és következetes megoldásnak látszik, hogy a meglevő irányvonalat továbbfejlesztve,

a hulladékfeldolgozást is profilozzuk.

Elgondolásunknál figyelmen kívül hagyjuk a fűrészport és a forgácsot és kizárólag a még fűrészanyag jellegű hulladékkal foglalkozunk. A megoldás alapját a faipar legrégebben gyártmányos ágának, a környező államok nagy fűrészüzemeinek hulladékfeldolgozási módszereiben találtuk meg. Ismeretesek a kárpát-ukrajnai és romániai nagy bükkfűrészek élfa (Kanteln, chevrons), bútorléc és friez gyártmányai, továbbá a szlavóniai stb. tölgyfűrészek chevron- és friezkészítményei. Ezek lényegében mind a hulladékfeldolgozás termékei és a világpiacon közismertek. A magyar fűrészek is ismerik ezt a hulladékfeldolgozási módszert, de csak kisebb mértékben alkalmazták és csaknem kizárólag a friez készítésére szorítkoztak. A szervezetlen, decentralizált, kis mennyiségekkel dolgozó fűrészipar a kisipari jellegű feldolgozó iparral állt, mint átvevővel szemben és ez nem kedvelt ilyen magasértékű szabványméreték gyártásának.

Ezt a módszert a feldolgozó faipar hulladékanyagára alkalmazva, helyesnek látszik, ha:

1. a feldolgozó faipar hulladékának feldolgozását külön e célra alakuló szervre, vállalatra bizzuk az egyes ES-ek keretén belül;

2. a hulladékot egy vagy több, kizárólag erre a célra átengedett vagy létesült üzemben dolgozzuk fel a feldolgozó faipar gondosan összeállított szabványméreteire.

Változat: Elszállítás előtt a vállalat telepén végezzük el a kinagyolást és közvetlenül a feldolgozó üzembe szállítjuk. Ez esetben is azonban feltétlenül a központi vállalat irányítja a termelést és legalább a vezetéshez (előrajzolás-hoz) saját szakemberét adja;

3. a vállalat külön szakmunkás-gárdát szervez a kihasználás műszaki vezetésére, elsősorban a fűrészüzemek olyan dolgozóiból, akik friez és párizsi áru előrajzolást végeztek, továbbá a tömeggyártási szabászokból. Ennek a gárdának rövid átképzést nyújt, hogy a változatos félgyártmányok méreti és minőségi követelményeit megismerjék.

A 2. pont két változata kombinálva is alkalmazható. Így például vidéki üzemeknél a kinagyolás magában az üzemen történik, de a központi hulladékfeldolgozó kezelésében vagy legalább irányításával. Elképzelhető az is, hogy a decentralizált feldolgozás központi vezetés mellett azonnal meginduljon és a centralizálás fokozatosan következzen be.

Ennek a központi hulladékfeldolgozó vállalatnak dolgozó-gárdája termelné ki önmagából a hulladékfelhasználás sztahanovistáit, azokat a specialistákat, akik nemcsak a fent vázolt keretekben valószínűsítésnek meg új rekordokat, hanem egyben felkészülnének arra, hogy a fűrészipar kétségtelenül bekövetkező átalakulása idején rájuk háruló feladatokat a lehető legjobban oldják meg.

Egy bútörüzem fejlődése a „sztahanovista üzem” kialakítása felé

JUHÁSZ ISTVÁN

A szocializmust építő népi demokráciánk a régi, tőkésektől átvett üzemekben fokozatosan felszámolja a tervszerűtlen termelést. Mind több és több gyárüzem életében megteremti azokat a döntő változásokat, amelyek népgazdasági törvényünk iránymutatásának segítségével az üzem munkájában a szocialista tervszerűséget érvényesítik.

Magyarország elmaradt ipari fejlődésében, az utolsók között szerepelt a magyar faipar. A magyar bútöripar, melynek termékei az egész világon elismertek voltak, főként kisüzemi rendszerrel, kézimunkával készültek. A tőkések számára több profitot biztosított a dolgozók kizsákmányolása, mint az üzemek technikai felszerelésének korszerűsítése.

A bútöripari üzemek közül példa erre a Thék Endre-utcai Garcon Bútorgyár, mely a tőkés rendszerben is a legrosszabb hírűek közé tartozott. Elhanyagolt, piszkos helyiségek, öletszerűen felállított, lehasznált gépek, hiányos szociális berendezések, a munka tervszerűtlensége, mindez jellemezte az üzemet. Az államosítás után, mint a Lingel Bútorgyár NV egyik telephelye — a faipari üzemek átszervezésével kapcsolatos intézkedések során —, Budapesti Irodabútorgyár ÁT elnevezéssel önálló vállalattá alakult át. Megkezdődött az üzemben a tervszerű termelés előfeltételeinek biztosítása. Az üzem hónapról-hónapra fokozta termelékenységét, melynek eredményeként a november 18-án megtartott ünnepségen átadták a Szakszervezet és Bútöripari Egyesülés vándorzászlóit. A faipari üzemek közül a II-ik fokozatot, a bútörüzemek közül az I. fokozatot nyerte el. Kiosztásra került ezen kívül 9 sztahanovista oklevél, amelyek közül néhány az ország legjobb szakmunkása címét is jelentette. A legjobb dolgozók mintegy 4000 forint pénzbeli jutalomban is részesültek.

Az ünnepségen megnyilvánuló kollektív szellemből, a vállalatvezető és a sztahanovisták nyilatkozatai alapján megismerhettük azt a fejlődést és azokat a termelés terén végrehajtott intézkedéseket, amelyek lehetővé tették, hogy ez az üzem, amelyik úgy műszaki, mint a termelés egyéb szempontjai alapján a legrosszabbak közé tartozott, az ország első helyén álló bútörüzemévé fejlődhetett ki. Az üzem,

amelyik a dolgozók jó munkája révén az előbbi táblázat szerinti fejlődést tudta elérni, alkalmasnak látszik arra, hogy megismertessük a faipar összes dolgozóival és felhívjuk a figyelmet mindazokra az átszervezési munkálatokra, amelyeknek az elért eredmények köszönhetőek.

Milyen munkát végzett a Budapesti Irodabútorgyár ÁT

Legelőször B. Kovács elvtársat, az üzemi pártszervezet titkárát kérdeztük meg, hogyan segítette a Párt az üzem vállalatvezetését és dolgozóit eredményének elérésében.

— Kovács elvtárs elmondotta, hogy az üzemi pártszervezet mindent elkövetett, hogy a Párt irányvonalát, a Pártnak a termeléssel kapcsolatban hozott határozatait a dolgozókkal megismertesse. Az üzemi pártszervezet nagy súlyt helyezett a sztahanovista-mozgalom kifejlesztésére, a munkamódszerátadás megszervezésére és ezzel kapcsolatban a munkafegyelem szigorú betartására. De ugyanekkor értekezleteken, taggyűléseken igyekeztek a kritika és önkritika alkalmazásával biztosítani, hogy az üzem vezetése és a dolgozók között a legszorosabb együttműködés alakuljon ki. Ez a szempont érvényesült a háromszög-értekezleteken is, ahol mindig a legnagyobb egyetértésben foglalkoztak az üzem problémáival és igyekeztek azokat közös erőfeszítéssel megoldani. A pártszervezet munkaterve mindig kapcsolatos volt az üzem termelési munkatervével.

— Pongrácz Balázs ÜB.-titkár, Kovács elvtárs szavaihoz csatlakozva ismertette, hogy az ÜB. a Párt iránymutatásának megfelelően harcol a termelékenység fokozásáért, az anyagtakarékosságért, amely az üzemi újítások és ézszerűsítések egész sorozatában is megmutatkozik.

Értékes felvilágosítást nyújtott az üzem munkájáról Ladányi Zsigmond vállalatvezető elvtárs, akit valamennyi dolgozótársa szeret és becsül. Ladányi elvtárs régi, jó szakmunkás, évek óta dolgozik már közöttük. Az államosítás után, 1949 márciusában emelték ki, mint művezetőt, júniusban üzemvezető és júliusban a dolgozók bizalmából az üzem vállalatvezetőjének nevezték ki. Ladányi elvtárs lankadatlanul továbbképzte magát úgy műszaki, mint politikai vonalon. Jelenleg egy műszaki tanfolyam hallgatója.

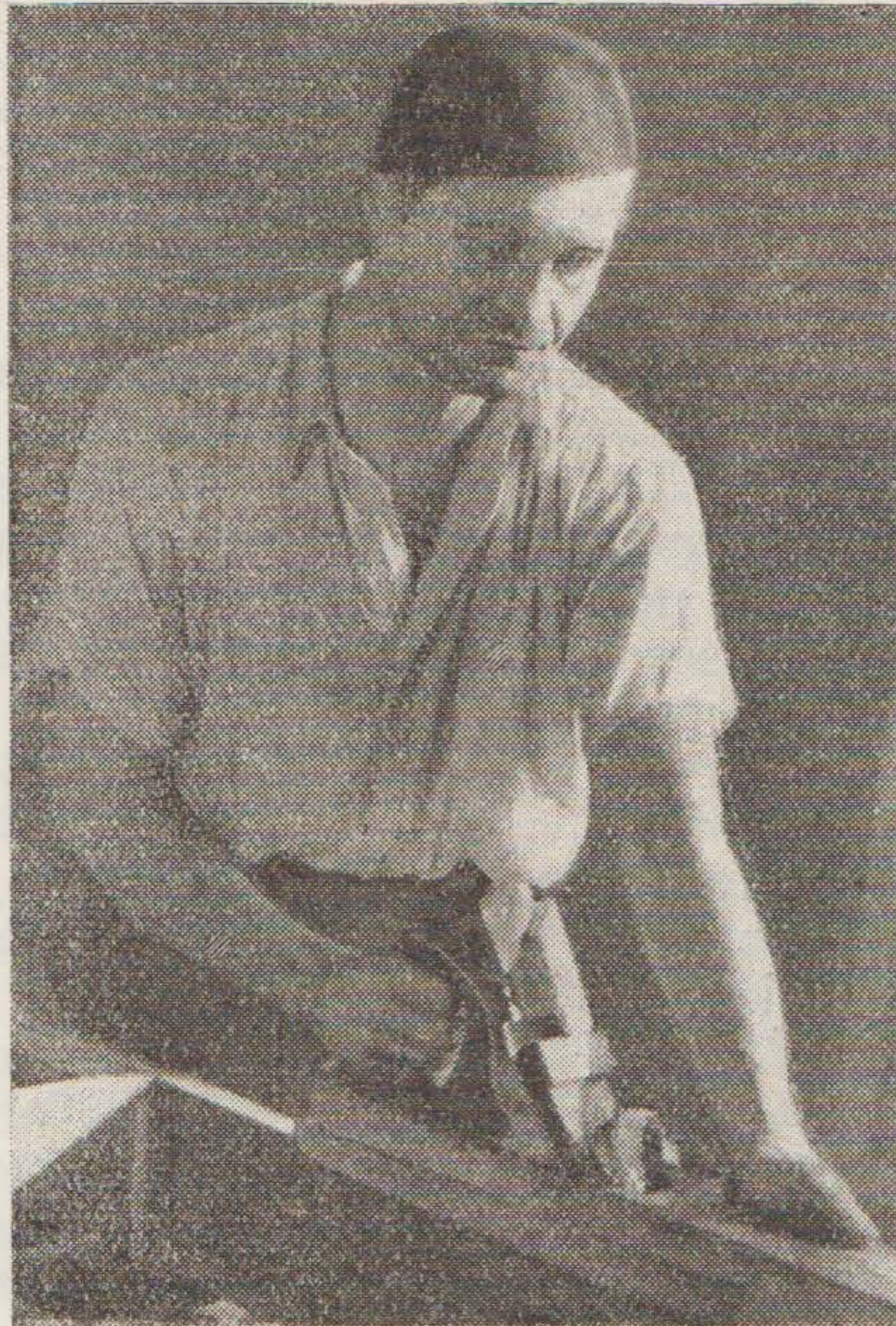
Arra a kérdésünkre, hogy minek köszönheti az üzem gyors fejlődését, rövid gondolkodás után azt felelte, elsősorban annak, hogy az üzem irányítására Pártunk Központi Bizottságának határozatai megmutatták az irányt. Az üzem fejlődésének alaptényezője, hogy műszaki vezetők és a dolgozók közös megbeszéléseken az üzemet műszakilag teljesen átszervezték. A gépeket a pincehelyiségből felhozták és a földszinten létesített gépházban olyan sorrendben helyezték el, ahogy az a termelés folyamatosságának a legjobban megfelelt.

— Az üzem fejlődésében komoly segítséget jelent, hogy minden csütörtök reggel műszaki értekezletet tartanak, amelyen megtárgyalják

	1950. január	1950. június	1950. október
s z á z a l é k b a n			
Gyártott egységek száma Index	100	136	159
Munkások áll. létszáma Index	100	79	72
1 munkásra eső term. ért. Index	100	149	200
100.— Ft össz. munkabérre eső termelési érték terv- áron Index	100	138	180
Anyagfelhasználás, egy egy- ségre eső Index	100	83	77,5
1 db gyártmányra eső óra- szükséglet Index	100	89,5	64



Radnó Józsefné



Csider Géza



Szalai Ferenc

az időszerű kérdéseket és minden olyan javaslatot is, amit a dolgozók részéről felvetnek. Bármilyen jelentéktelennek látszó módosító javaslat érkezik, igyekeznek azt hasznosítani. Ennek fontosságát legjobban bizonyítja az, hogy az üzem fejlődését nem költséges beruházásokkal érték el, hanem elsősorban azzal, hogy a dolgozók és a műszaki vezetők sokszor a kisjelentőségűnek látszó észszerűsítő javaslatokat és újításokat is a termelés területén megvalósították.

— A vállalatvezetés a műszaki vezetők és a dolgozók figyelmét az üzem szűk keresztmetszeteinek ismertetésével, azok megoldására irányította. Ennek eredményeként az üzemben kialakult egy műszaki brigád, amely feladatultűzte ki az üzem szűk keresztmetszeteinek felszámolását. A műszaki brigád 18 emberből áll. Tagjai az üzemi háromszög, a műszaki vezető, a csoportvezetők, üzemrészenként 1—1 sztahanovista és az újítók, az adminisztrációs munkavállalók közül pedig mindig az, akinek munkája az aktuális kérdés megtárgyalásánál szükséges. A műszaki brigád mindig egy-egy konkrét feladatot tűz ki célul az üzem problémái közül és mindig bevonja annak az üzemrésznek dolgozóit, akiket a probléma megoldása érint.

— A tervszerű termelés egyik akadályát, a gépház szűk keresztmetszetének megszüntetését, a műszaki brigád az üzemi újítóknak és dolgozóknak segítségével tűzte ki célul. Első feladat egy furnér élővalu megszerkesztése volt, amelynek az elkészítése után Csepregi és Baltzer elvársak egyes gépeken olyan irányú átszerkesztést kezdtek meg, amely egy művelet helyett egyidőben kétféle művelet végrehajtását tette lehetővé. Így született meg az 1949-es sztálini felajánlással kapcsolatban a gép- és nűtvágó gép, amelyik két művelet helyett, egy művelettel 9 LE. helyett 3 LE.-vel végzi el az íróasztal ráamáinak gérelését és nűtolását.

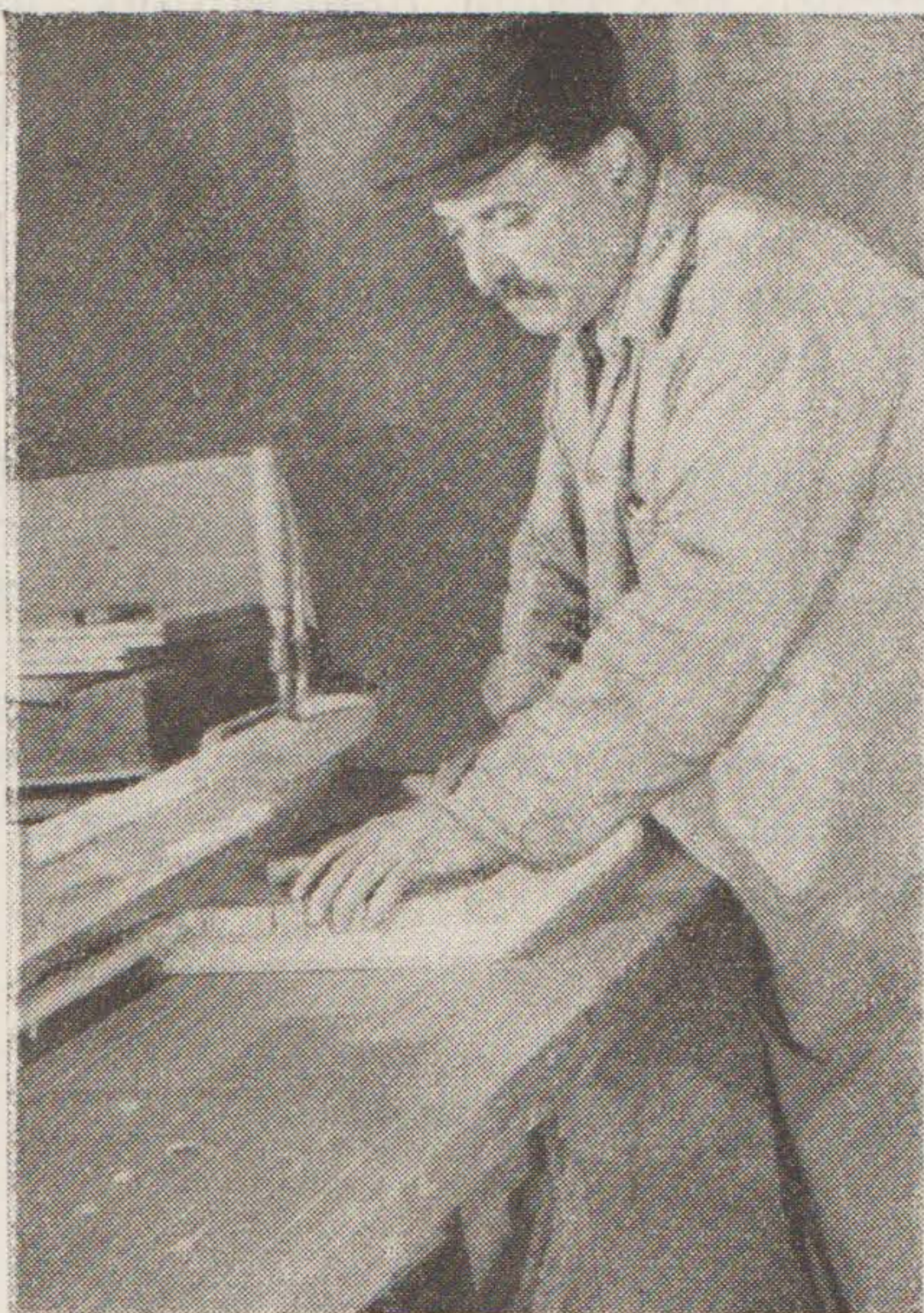
— Halóber és Csepregi elvtársak szempontjai alapján létrejött egy másik gép, amelyiken az asztallapok, oldalak szélezését, nűtolását

lehet elvégezni egy művelettel, a régebbi két művelettel szemben. A koreai hét alkalmával egy lendkerekes szorítót szerkesztettek a szegélylécek enyvezésére, amit a múltban kézi-szorítású csavarokkal végeztek. Ennek segítségével a termelékenységet háromszorosra emelték.

— A műszaki brigád tagjai nem elégedtek meg azzal, hogy a gépek átszerkesztésével és át-szerkesztésével a termelést folyamatosabbá tették és, hogy egyes gépkombinációkkal a bűtordarabon végzett műveleteket csökkentették, hanem igyekeztek más szakmák, főként a vasipar technikai módszereivel megismerkedni és a vasipar számítási módszereit kezdték alkalmazni a faipari gépeknél. Ennek a munkának segítségével sikerült megállapítani, hogy a legtöbb faipari gép, amely gyárilag lett méretezve, koránt sincsen megfelelően kihasználva. Az automatikus előtolású gépeknél a számítások alapján megállapították, hogy a forgácsoló szerszám több ezret fordul a már megmunkált munkadarab felett, ami kb. annyit jelent, mintha egy szegre, amelyet már a falba bevertünk, 20—30-at utólag ráütnénk. Megindult a gép előtolásának fokozása, amely komoly mértékben emelte a termelékenységet és ezzel sikerült megszüntetni a gépházban az üzem legszűkebb keresztmetszetét.

A múltban a gépműhelyben dolgozó egyfejes keelő	percenként 0.66 fm. fát keelt,	most 10.85 fm-t
az 500-as vastagság-gyalu	5.94 fm. fát gyalult	11.40 fm-t
a 700-as vastagság-gyalu	6.92 fm. fát gyalult	13.80 fm-t
a 800-as vastagság-gyalu	8.97 fm. fát gyalult	14.70 fm-t
a 2 hengeres csiszoló	3.26 fm. fát csiszolt	8.60 fm-t
folyamatos egymásutáni berakás esetén.		
A szalagcsiszoló kerületi sebessége	19.78 volt,	32.60 fm-t
a körfűrész fordulatszám	2800 volt,	7000
3.5 mm. vastagságú lap használatánál		
az egyengetőgyalu tengelyfordulata	2600 volt.	5800

— A gépek gyorsítása következtében nemcsak a termelékenység emelkedett komoly mértékben, hanem a munka könnyebbé vált, a minőség javult. Meg kell emlékezni arról,



Hober Béla



Gombos István



Kassai Lajos

hogy a gépek gyorsításának keresztülvitelét nagymértékben elősegítette a szovjet golyóscsapágyak különösen, jó minősége. A svéd, a svájci és más csapágyak nem bírták a gépek gyorsításával kapcsolatos feladatokat. Amíg a nyugati országok golyóscsapágyai 3–8 hét alatt tönkrementek, addig a szovjet csapágyak már 9-ik hónapja futnak a gépekben, anélkül, hogy bármilyen zavar következett volna be. A gépi gyorsítások az eddigi kiértékelések alapján — az üzem szűk keresztmetszetének megszüntetésén kívül — évi 88 000 forint megtakarítást jelentenek. A gépház munkájának szervezettebbé tételét segíti elő a gépek ékszíjmeghajtásra való átalakítása is, méghozzá oly formában, hogy minden gépre egyméretű és pedig olyan méretű ékszíjat alkalmaznak, amely másutt legkevésbé használatos. Így minden nehézség nélkül beszerezhető. (1500×17×11)

— Külön kell megemlékezni a karbantartó részlegnek arról az előrelátó gondoskodásáról, ahogy a gépek kezelését végzi. Mindig készen tartják a legszükségesebb tartalék-alkatrészeket, amely lehetővé teszi, hogy a szükséges javításokat, átszereléseket gyorsan és a termelés akadályozása nélkül végezhesék el.

— A múltban az üzem dolgozóinak teljesítményét csoportos norma alapján számolták el. A Párt útmutatása alapján, fokozatosan térnek át a csoportos normáról az egyéni normára. Ennek nyomán a termelékenység oly mérvű emelkedése következett be, mely egészen megváltoztatta az üzem termelését. A dolgozók maguk segítették a műszaki vezetőket abban, hogy a termelés menetében a szalagrendszerhez hasonló folyamatosságot tudjanak megvalósítani. Komoly tanulságot szolgáltat az, ahogy először egy kis csoport dolgozta ki spontán a termelés menetének egy részében az együttműködés feltételeit, ami az abban a csoportban dolgozók teljesítményét megkétszerezte. Ebből kiindulva a vállalatvezetés a dolgozókkal, karöltve teremtette meg azokat a műszaki feltételeket — az anyagmozgatás megszervezésével, a munkaműveletek folyamatosságának biztosí-

tásával, a gépeknél különböző sablonok alkalmazásával, anyagmozgatókocsik létrehozásával, stb. — amelyek ma már az egész üzem termelésében a folyamatosságot biztosítják, az anyag leszállásától kezdve, a készáru raktározásáig.

Az üzemben folyó szocialista munkaverseny tette lehetővé, hogy az üzemnek ma már 9 sztahanovistája és egy kiváló munkása van. Az üzem sztahanovistái közül Radnó Józsefné elvtárs, fényezőmunkásnő, megkapta a bronz munkaéremrendet, az üzem és a szakma legjobb dolgozója büszke címét.

— Radnó elvtársnő, mint mondotta, nemcsak azzal igyekszik a szocialista építésben elől járni, hogy új munkamódszer bevezetésével a maga munkáját tökéletesítse, hanem munkamódszerátadással is igyekszik ezt elősegíteni. Nagy súlyt helyez a munka termelékenységének javítása mellett az anyagtakarékosságra.

Radnó elvtársnő munkamódszerátadásának egyik eredménye Molnár Pálné fényezőnő teljesítménye, aki nemcsak átvette Radnó elvtársnő munkamódszerét, hanem méltó versenytársaként a sztahanovista oklevelet is megkapta. Molnárné büszkén emlékezett meg arról, hogy Radnóné, aki párttag, milyen szívesen foglalkozott vele, a pártonkívülivel és, hogy ezt jó munkával igyekszik viszonzni.

Az üzem többi sztahanovistái: Jámbor Lajos, Komáromi Ferenc, Csider Géza, Szalai Ferenc, Lajos János, Gombos István, Kassai Lajos a termelés területén elért komoly eredményeikkel azt bizonyítják, hogy a dolgozók ma már jól viszonylanak a munkához, amikor a termelés eredményei már nem a régi tőkés tulajdonosoké, hanem a nép érdekét szolgálják.

Az üzemben folyó szocialista munkaverseny és ennek nyomán a sztahanovisták számának növekedése azt bizonyítja, hogy a munkamódszerátadást, a termelési módszerek javítását dolgozóink saját feladatuknak tekintik. A sztahanovisták szem előtt tartják Rákosi elvtárs útmutatását: „A jó sztahanovistát nemcsak saját eredményei után ítélik meg, hanem asze-

rint is, hogy hány munkásnak adta át tapasztalatait és milyen eredménnyel“.

A Budapesti Irodabútor ÁT fejlődését nagy mértékben elősegíti az is, hogy nemcsak a műszakiak igyekeznek a termelés vonalán a munkamódszer tökéletesítését elősegíteni, hanem a számviteli csoport is igyekszik a maga részéről alátámasztani az üzem jó munkáját. Megfelelő kimutatásokkal, pontos adatszolgáltatással mindig világos képet ad a vállalatvezető és ezen keresztül a dolgozók számára, a jó adatszolgáltatás révén lehetővé válik az esetleges hiányosságok felderítése, szükség esetén pedig idejében tudják az operatív intézkedéseket végrehajtani, az üzem fejlesztésének biztosítása érdekében.

Kormányzatunk az üzem dolgozóinak jó munkáját nemcsak az ismerttetett kitüntetésekkel jutalmazza, hanem azzal, hogy az üzemet ötéves tervünk során egyre nagyobb feladatokkal is megbízza. A nagyobb feladatok jó végrehajtását az üzem megnagyobbítása és a technikai felszerelés korszerűsítése is biztosítani fogja.

Nem kétséges, hogy a kollektív szellem és az egyéni felelősségnek az a megnyilvánulása, ami a Budapesti Irodabútorgyár vezetői és dolgozói között megmutatkozik, az újabb feladatokat is sikeresen végre fogja hajtani. Az Irodabútorgyár az eddigi eredmények alapján a legjobb úton halad a „sztahanovista üzem“ megvalósítása felé.

Minőségi termeléssel erősítsük népgazdaságunkat!

RÓKA PÁL

A felszabadulás időpontjától 1949-ig általában nem fordítottunk túl nagy figyelmet gyártmányaink minőségi szintjére, illetve annak tervszerű és állandó emelésére.

Az újjáépítés időszakában az első és döntő feladat a termelés mennyiségének emelése volt. A népgazdaságunk megerősítését és gyorsított fejlesztését szolgáló munkaversenyek majdnem kizárólag ezen a vonalon mozogtak, csak elvétve lehetett a gyárak, üzemek versenypontjai között a minőség javítására irányuló pontokat találni.

Ipari termelvényeink használhatóságára, tartósságára, tetszetősségére, a további felhasználásra kerülő félkészárúk gazdaságos felhasználhatóságára igen kevés figyelmet fordítottunk. Az újjáépítés lázas munkája során még lehetett erre a hiányosságra elfogadható magyarázatot találni, hároméves népgazdasági tervünk befejezése után, ötéves tervünk megkezdése óta azonban ez a hiányosság már a bűnös mulasztások kategóriájába sorolható.

Ebben a kérdésben is, mint a felszabadulás óta annyi másban, Pártunk Központi Vezetősége mutatta meg a helyes utat, amelyen az iparnak haladnia kell. Rákosi elvtárs az MDP Központi Vezetőségének 1949. májusi ülésén az államosított ipar vezetői felé többek között a következőket mondotta: „Nagy figyelmet kell fordítani a minőség kérdésére. Nem szabad megengednünk, hogy a szocialista ipar termelvényeinek minősége rosszabb legyen, mint a kapitalistáké volt. Ellenkezőleg, a szocialista ipar fölényének a minőségben is meg kell mutatkoznia.“ Rákosi elvtársnak ezen félreérthetetlen útmutatása után, azt lehetett volna várni, hogy a faipar felső és alsó vezetői központi kérdésként fogják iparuk és üzemük területén a minőség kérdését kezelni. A legnagyobb jóindulattal sem lehet állítani, hogy ez megtörtént.

A faipar területén: a Könnyűipari Minisztérium XI. Faipari Főosztálya 1949. novemberétől 1950. augusztusáig az Ipari Minőségellenőrző Intézet faipari osztályával karöltve rendezett ugyan három minőségellenőrző tanfolyamot, amelyen 82 hallgató nyert kiképzést, ezzel azonban a Főosztály saját részéről elinté-

zettnek is tekintette a kérdést. Még ma sincs a Főosztálynak egy olyan MEO-felelőse, aki idejét a MEO-k ellenőrzésére, a faipari gyártmányok minőségének javítására tudná fordítani. Egy kizárólag erre a feladatra beállított felelős hiányában a MEO-k megszervezése vontatottá vált, ezt látva az IMEI faipari osztálya, segítségére sietett a Főosztálynak. Ez év második felében pedig kezébe vette a MEO-k szervezésének kérdését és egy sor üzemben megszervezte azokat.

A Főosztály ilyen irányú hanyaságának természetesen következménye az lett, hogy a hatásköre alá tartozó Ipari Egyesülések sem tekintették súlypontkérdésnek az üzemek által gyártott cikkek minőségének javítását. A vállalatvezetők pedig, kevés kivételtől eltekintve, miután felettes szerveiktől ilyen vonatkozásban nem sok serkentést kaptak, a terv mennyiségi teljesítésének szorgalmazása mellett figyelmen kívül hagyták a gyártmányok minőségét.

A faipar felső és alsó vezetőinek nagyrésze megfeledkezett arról, hogy a szocialista társadalmat csak olyan termelő erők (termelő eszközök és dolgozók) képesek kialakítani, amelyek lényegesen fejlettebbek, mint a kapitalista társadalom termelő erői, hogy az a társadalom fejlődésének mértéke, a termelés mennyiségi és minőségi fejlődése.

Az a társadalmi forma magasabb, fejlettebb, amelyben tökéletesebb munkaeszközökkel és tökéletesebb munkamódszerekkel az anyagi javak nagyobb mennyiségét, nagyobb értékét állítja elő.

Még ma is igen sokan vannak, úgy a faipari vezetők, mint a munkások között olyanok, akik nem értették meg, hogy ipari termékeink minőségi szintjének emelése nemcsak iparunk, hanem egész népgazdaságunk központi kérdése. Hogy a selejtes, gyenge, vagy rossz minőségű munkatermékek gyártása anyag- és munkaerő-pocsékolást jelent, mellyel akadályozzuk népgazdaságunk fejlődését, ártunk szocializmust építő népünknek.

Gerő Ernő elvtárs 1949. december 9-én az ötéves népgazdasági tervet ismertető országgyűlési beszédében erősen kihangsúlyozta,

hogy: „A terv sikere azon múlik, hogy államunk és népünk döntő eszközeit összpontosítsuk a döntő feladatok megvalósítására, hogy ne tőrjünk el semmiféle pazarlást, hogy takarékoskodjunk az állam és a nép vagyonával“!

Az állam és a nép vagyonával való takarékoskodás vonalán a faiparban még sok a tenni-való. Először: meg kell valósítani a tervszerű anyaggazdálkodást, ne csak mennyiségileg igyekezzünk az üzemek anyagszükségletét kielégíteni, hanem a rendelkezésre álló anyagok elosztásánál az üzemek ilyen irányú minőségi szükségleteit is vegyük tekintetbe. Megfelelő anyagot a megfelelő helyre elvet kell ezen a vonalon érvényrejuttatni. Másodszor: a 92 faipari üzemben már felállított MEO-nak kell a Főosztály, az üzemi Párt- és szakszervezeti alapszervek részéről komoly támogatást kapniuk. A gyártmányok minőségét az anyag helyes elosztásán túl, megfelelő gyártásközi ellenőrzéssel lehet biztosítani, de csak abban az esetben, ha az üzemi Pártszervek részéről jó politikai nevelőmunkával van az alátámasztva. Az üzemi szakszervezeti szervek feladata pedig minőségjavító versenyek szervezése és minőségi brigádok alakítása. Helyes kezdeményezés történt ilyen vonatkozásban, a Műszaki Képes és Ecsetgyár (Bpest) és a Szegedi Ecsetgyár részéről.

A minőség javítása érdekében a Főosztálynak az eddiginél fokozottabb mértékben kell foglalkoznia az asztalos és fatömegcikk ipari üzemek által felhasználásra kerülő faanyagok szárításának kérdésével.

Kapcsolódjon bele a minőség javításáért folyó harcba a faipari műszaki értelmiség mi-

nél szélesebb rétege is, segítsék, lássák el tanácsokkal a dolgozókat, a faipari gyártmányok minőségi szintjének emelése érdekében.

A Főosztálynak abban kell a MEO-főellenőrök segítségére sietni, hogy a vállalatvezetők ne kössék le őket végellenőrzéssel, ahol már csak a kész gyártmányon mutatkozó minőségi hiányosságokat lehet megállapítani, ami legtöbb esetben, már vagy egyáltalán nem, vagy csak újabb komoly munkárafordítással hozható helyre. A MEO-k feladata nem az elkövetett hibák megállapítása és számbavétele, hanem a hibák elkövetésének megelőzése. Ez pedig csak a gyártás-folyamat tervszerű ellenőrzésén és helyes ellenőrzési súlypontok kezelésén keresztül érhető el.

A minőségi követelmények betartásának ellenőrzését, feltétlfüzetek és szabványok, fontossági sorrendben való elkészítésével lehet megkönnyíteni. Vigyázni kell azonban arra, hogy a szabványok elkészítésénél a minőségi szempontok kellőleg figyelembe legyenek véve. Végül, de nem utolsósorban, fel kell vetni a minőségi bérezés kérdését is, melynek bevezetésével a dolgozókat közvetlenül is érdekeltté lehet tenni a minőség javításában.

A faipari üzemek vállalatvezetőinek pedig követniük kell a Tiszamenti Fűrészek szegedi üzeme a Budapesti Bútorlapgyártó V. üzeme, a Cardó Bútorgyár, a Lingel Bútorgyár, az Irodabútorgyár, a Bőripari Fakelléktermelő (Bpest) és a Fogkefegyár (Mosonmagyaróvár) példáját, amelyeknél a műszaki vezetés és a MEO jó együttműködése eredményeként nemcsak a termelés mennyisége emelkedett, hanem a minőség is komoly mértékben javult.

A faipari dolgozók csatlakozása a kongresszusi felajánlásokhoz

A faipar dolgozói röpgyűléseken tárgyalták meg a Hofherr-gyár dolgozóinak példamutató kezdeményezését és örömmel elhatározták hogy a termelékenység emelésével a minőség javításával, takarékossgal, az önköltség és a selejt csökkentésével, a munkafegyelem megszilárdításával ünneplik meg Pártunk V. Kongresszusát.

A faipar dolgozói nem felejtették el, hogy 1946-ban a III. Pártkongresszus idején, amikor a feketézők hada lepte el az országot és a katonatisztek nyílt, ellenforradalmi szervezkedést folytattak, a Kongresszus mutatott utat, nemcsak a párttagoknak, hanem az egész magyar népnek. Ennek köszönhető, hogy az 1948-ban megtartott IV. Kongresszus már a magyar dolgozók egységes pártját hozta létre és ennek a Pártnak erejére támaszkodva jelölte ki a fejlődés további célkitűzéseit, amelyek segítségével eddigi eredményeinkhez eljuthattunk.

Iparunk dolgozói tudatában vannak annak, hogy Pártunk V. Kongresszusa a magyar nép további felemelkedését és népi demokráciánk fokozódó megerősítését szolgálja. Ezt bizonyítják azok a felajánlások, melyeket Pártunkhoz és szeretett Rákosi elvtársunkhoz juttattak el.

Néhány felajánlás kivonatát az alábbiakban közöljük:

A Könnyűipari Minisztérium XI. Főosztálya:

„A Kongresszusra vállaljuk egy olyan üzem megszervezését, mely központi helyen, teljesen önálló tervvel évi 4 millió forintos termelési értékben, 80 dolgozóval, kizárólag többi üzemeink hasznos hulladékából olyan cikkeket fog gyártani, melyekre népgazdaságunknak elengedhetetlenül szüksége van. Ezzel elérjük azt, hogy az eddig tűzifának m³-enként 160 Ft-ért eladott faanyagból iparcikkeket állítunk elő, amelyek faanyagát eddig m³-enként 600.— Ft-ért vásároltuk, így évente kb. 3000 m³ hasznos hulladék felhasználása mellett 1,320.000.— Ft megtakarítást érünk el.“

A Budapesti Fűrészek:

„Parkettüzemeink dolgozói első negyedéves tervüket négy nappal előbb teljesítik, a 35.1 m²-es anyagkihasználást felemelik 35.5 m²-re és ezzel a Pártkongresszusig 16.000, az év végéig 96.000 forinttal több értékű parkettát termelnek, ez 125 szoba lerakásához elegendő. Üzemi segédanyag és elektromos áram megtakarítás a Kongresszusig 4400.—, az év végéig 22.000.— forint. A puhafafűrész-részleg első negyedéves tervét 5 nappal előbb befejezi és jobb anyagkihasználással az üzem bevételét a Kongresszusig 24.000.— az év végéig 142.000.— forinttal növeli. A lombosfa bányavezérléceket

március vége helyett, február 24-ig kitermei-
jük. A keményfatermelés negyedéves tervét
102%-ra teljesítjük. Az első negyedévben
70.000.—, ebből a Kongresszusig 47.000.— forint
értékkel többet termelünk. A 100%-on alul tel-
jesítő dolgozókat tapasztalatsere útján segít-
jük vállalásuk teljesítésében. Ezeknek arányát
21%-ról a kongresszusig 8%-ra csökkentjük a
politikai és felvilágosító munka megjavítá-
sával.“

Furnír és Lemezművek:

„1951-es tervünket december 17-ig befejez-
zük, a hátralévő 6 munkanapon a megtakarí-
tott 547 m³ gömbfából dolgozunk. Ez terven fe-
lül 544.000.— forint készáru többletet jelent. Az
üzem átlagteljesítményét a Kongresszusig 105,
az év végéig 110%-ra emeljük. Az első negyed-
éves exportelőirányzatot február 24-ig 90%-
ban teljesítjük. A Kongresszusig 88 m³ gömb-
fát takarítunk meg ebből a Kongresszus nap-
ján 17 órán át 81.000.— forint értéket terme-
lünk. Ragasztóanyagban terven felül 11.000.—
forintot takarítunk meg és a minőséget javít-
juk. A művezetők és csoportvezetők vállalják,
hogy a 100%-on alul teljesítők számát 34%-ról a
Kongresszusig 20%-ra csökkentik és az igazo-
latlan hiányzásokat leszorítják. A megelőző
karbantartás bevezetésével a gépállást 5%-kal
csökkentjük és az anyagmozgatás zavartalan-
ságát biztosítjuk. A Kongresszus napjáig a
tervfelbontást a legkisebb munkaegységig be-
fejezzük.“

Hárosi Falemezművek:

„Első negyedévi tervünket március 24-ig
befejezzük és március végéig még 300 m³ fűrés-
zárut termelünk. Az anyagkihasználást 1%-kal
emeljük, ez 30 szoba bútor értékének felel meg,
(22 000 Ft). Kazeinből az első negyedévben
54.114.— forint értékben takarítunk meg. A
hordóüzem első negyedévi tervét március 24-re
befejezi, ami az első negyedévben 1500 darabot
jelent. Munkamódszerátadással megszüntetjük
a 100%-on aluli teljesítést. A selejtet 1½-ről
1%-ra csökkentjük. Az adminisztratív dolgozók
az egyes brigádok munkájába kapcsolódva
elősegítik a vállalások végrehajtását. 25%
tüzelőanyagmegtakarítást vállalunk. Anyag-
takarékosági felajánlásaink értéke 111.294 Ft.“

Lingel Bútorgyár:

„Sztahanovista munkamódszerátadással és
oktatással a 100%-on aluli teljesítést megszü-
ntetjük. Az asztalosüzemrész negyedévi tervét
hét nappal előbb fejezi be. A tervfegyelmet a
legszigorúbban betartjuk. A szabázműhely
faanyagban 3%-ot takarít meg és negyedévi ter-
vét 10 nappal előbb fejezi be. A gépállásokat a
minimálisra csökkentjük. Fényezőanyagok fel-
használását 1%-kal csökkentjük. A fényező
műhelyrészleg munkamódszerét újításokkal úgy
alakítjuk át, hogy ezt a többi üzemek is ered-
ményesen vehessék át. Ez az üzemrész negyed-
évi tervét 6 nappal előbb fejezi be és a minő-
séget feljavítja. Műszaki részlegünk önköltsé-
gét 13.239.— forinttal csökkenti. Az adminisztrá-
tív dolgozók 1754 forint értékű írószert takarít-
tanak meg. A felajánlások összértéke 240.496.—
forint.“

Az üzemek dolgozói ezenkívül felajánlják
a terv túlteljesítése érdekében az egyéni, páros,

brigád és üzemrészek közötti versenyek kiszélesítését.

A Faipari Tudományos Egyesület

vállalja a Szakszervezettel karöltve, hogy a műszaki és az adminisztratív dolgozókat mozgósítja a kongresszusi felajánlások sikeres teljesítésére. Ennek érdekében ankétot és kiértékelő értekezletet szervez.

Szakcsztályai és munkabizottságai útján műszaki segítséget nyújt a Budapesti Fűrészek, Furnár és Lemezművek, Hárosi Falemezművek és a Lingel Bútorgyár kongresszusi felajánlásainak eredményes teljesítéséhez.

A *Faipar* hasábjain az elért eredményeket, műszaki és tudományos adatokkal kiegészítve, leközi, ezzel a tapasztalatátadást elősegíti.

A faipari hulladék kérdésével foglalkozó munkabizottságnak a hasznos hulladék célszerű felhasználásának megoldására alakult albizottsága, az Anyagtakarékossági Iroda részére kimunkálendő javaslatát, az eredetileg kitűzött március 31-e helyett február 24-ig elkészíti.

Minden bizonnyal a kongresszusi verseny alatt a mi iparunkban is új, eddig nem látott munkamódszerek, teljesítmények születnek meg, új munkahősök, új sztahanovisták fognak kiemelkedni.

Az a nagy lelkesedés, amellyel dolgozóink a kongresszusi versenyhez csatlakoznak, méltón fejezik ki a magyar nép szeretetét és ragaszkodását nagy Pártunk és Rákosi elvtársunk iránt, erősíti hazánkban a munkásosztály hatalmát, elősegíti a szocializmus építését és a Szovjetunió vezette béketábor erősödését.

Előre a Kongresszus tiszteletére vállalt feladatok teljesítéséért!

Előre a második tervév sikeréért!

Kedves olvasóink!

Most, amikor a „Faipar“ első száma megjelent, olvasóinkhoz, a faipar dolgozóihoz fordulunk. Lapunk hasábjain foglalkozni kívánunk a faipar gyakorlatban már megoldott kérdéseivel, azok továbbfejlesztésével és új tudományos munkamódszerek kialakításával, a tapasztalatcseremozgalom kifejlesztésével, újtásuk ismertetésével, a szovjet ipar és a népi demokratikus államok iparának tapasztalataival.

Arra törekszünk tehát, hogy folyóiratunk hasábjain minden jelentősebb szakmai kérdést ismertessünk, mégpedig olyképpen, hogy nemcsak felsőkádereink, középkádereink, hanem a faipar valamennyi dolgozójának és mindenkinek, aki a faanyag gazdaságos felhasználásával foglalkozik, érdeklődési körét kielégítsük. Ezt azonban csak úgy tudjuk megvalósítani, ha olvasóink részt vállalnak a „Faipar“ szerkesztési munkájából, eljuttatva hozzánk hozzászólásaikat, javaslataikat, kritikájukat.

Meg kívánjuk indítani az olvasó postáját és várjuk a faipari dolgozók leveleit, melyek vonatkozhatnak műszaki, tudományos, gyakorlati és oktatási kérdésekre is.

Reméljük, hogy felhívásunk kellő visszhangra talál és olvasóink értékes észrevételeit, hozzászólásait már a legközelebbi számunkban meg tudjuk jelentetni.

A „Faipar“ szerkesztősége.

Munkaverseny a faiparban

PRÁZSÁK JÁNOS

A munkaverseny mozgalomnak a faiparban — amiként népgazdaságunk egészében — az a feladata, hogy az anyaggyártási terv határidő előtti végrehajtását biztosítsa.

Az ötéves terv első évének eredményes befejezése és elért eredményeink azt bizonyítják, hogy dolgozóink felismervén a feladatot, ezt teljesítették is, sőt a munkához való viszonyuk lényegesen megváltozott, megjavult.

Elmondhatjuk, hogy a terv sikeres teljesítésében és jó munkánk eredményeinek elérésében döntő szerepet játszott a szocialista munkaverseny, mely Pártunk útmutatása alapján a faipar minden területén széles tömegméretekben kibontakozott. A verseny kiszélesítésének nagy lendületet adott a sztahanovista munkamódszerek széleskörű alkalmazása és az újító mozgalom kiszélesítése.

A verseny legelterjedtebb formája az egyéni verseny. A faipari dolgozók 57%-a kötött — ez év végére — hosszúlejáratú versenyszerződést. Elmondhatjuk azonban hogy ez a szám igen alacsony. A Szovjetunióban a dolgozók 85%-a áll egyéni versenyben. Pedig ez a versenyforma a legszélesebben elterjeszhető, szinte minden munkásra alkalmazható. Ezért a versenyzők számának fokozásánál az 1951. évben a Szovjetunió példáját kell követnünk és az egyéni verseny szervezésnél Lenin elvtárs szavait kell útmutatásként szem előtt tartani: „A szocializmus nemcsak nem fojtja el a versenyt ellenkezőleg, először teremti meg annak lehetőségét, hogy a versenyt valóban tömegméretekben alkalmazzák, hogy valóban a dolgozók többségét vonják be az olyan munkába, ahol megmutathatják, hogy mit tudnak, ahol kifejthetik képességeiket, ahol megnyilvánulhatnak azok a tehetségek, amelyek a népben — a frissen buzgó forrásban — megvannak s melyeket a kapitalizmus ezer és ezer, millió és millió esetben eltiport, elnyomott, elfojtott.” Lenin elvtársnak ezek a szavai rámutatnak arra, hogy fejlesszük a versenyt és a dolgozók lehető legszélesebb rétegét szervezzük be a versenybe.

Egyes iparágakban, a faiparon belül, különösen a fűrész- és lemeziparban, brigádverseny folyik. Ennek eredményességét akadályozza hogy a brigád tagjait úgyszólván naponta változtatják. A faiparban 1950. év végéig 816 brigád alakult.

A szocialista munkaverseny legfejlettebb formája a faiparban is, mint minden iparágban a sztahanovista mozgalom. A Sztahanovmozgalom megállapítás szerint növekedett. Nem mutatkozott meg azonban ez a növekedés a kiüntetett sztahanovisták számában. Pártunk Közp. Vezetőségének határozata a munkaverseny területén a Sztahanov-mozgalom kiszélesítését és a Sztahanov munkamódszerek ismeretét, valamint a tapasztalatok széles mértékben való alkalmazását jelölte meg. Ezt a feladatot azonban igen sok üzemünk nem hajtotta végre. Ennek tudható be, hogy a mozgalom elterjedése nem mutatkozik meg a sztahanovisták számában. Ezt nagymértékben akadályoz-

ták azok a műszaki vezetők, akik nem foglalkoztak eléggé a munkaversennyel, nem figyeltek fel egyes dolgozók eredményeire s nem támogatták eléggé a kezdeményezéseket s nem adták meg dolgozóiknak igen sok esetben a műszaki támogatást.

Másik nagy hibája sztahanovista mozgalomnak, hogy dolgozóink a magasabb teljesítményt nagyobb erőkifejtéssel, nem pedig észszerűsítéssel, újítással, a munka jobb megszervezésével, a helytelen és felesleges mozdulatok kiküszöbölésével akarja elérni.

A sztahanovisták népszerűsítését is igen elhanyagoltuk a faiparban. A Szovjetunióban az élenjáró sztahanovistákat mindenütt ismerik, a fiatal dolgozók mintaképül választják. A faipar területén is kiértékeljük a szakma legjobb dolgozóit, kezdtük őket megismertetni. Ez azonban nem olyan mértékben történik, mint szükséges.

A faiparban a dolgozók szeretnek versenyezni. Bebizonyosodott ez az Októberi Forradalom 33. évfordulójára tett felajánlások teljesítésében is. Az összes faipari üzemek tettek felajánlást és két kivétellel teljesítették sőt túlteljesítették. A felajánlás forintértéke 1 millió volt, teljesítés 1½ millió. — Különösen kiemelkedett a Hárosi Falemezművek felajánlása és teljesítése. A fűrész- és lemezüzem dolgozói vállalták az anyag jobb kihasználását a következőképpen: a fűrészüzem a rönk-kihozattal 64%-ról 67%-ra javítja. Teljesítette 67.5%-ra. A lemezüzem az eddigi 50%-át 52%-ra emeli. Teljesítette 52.8%-ra. Az egész üzem az anyagtakarékosság mozgalom keretén belül nov. 7-ig 40m³ rönköt takarított meg, 12.800 forint értékben. A felajánlás teljesítésében a Budapesti Iroda-bútorgyár sem maradt el. Az üzem dolgozói vállalták, hogy az eddigi 120%-os üzemátlatgot nov. 7-re 125%-ra teljesítik, ezt 128.7%-ra teljesítették. Anyagtakarékossági felajánlásukat is teljesítették, sőt a segédanyagoknál túlteljesítették. Vállalták, hogy IV. n. é. tervük nov. 15-ig esedékes részét nov. 7-ig befejezik. Ezt a dolgozók túlteljesítették, 315 db. íróasztal helyett 370 db. íróasztalt gyártottak.

Az üzemek közötti elsőbbség kérdésének eldöntését szolgálja az Élüzem címért folyó verseny. A faipar üzemei élénken vesznek részt a versenyben. Az I. félév alapján a Szegedi Falemezgyár, a II. félév alapján a Budapesti Fűrészek újpesti rp. telepe nyerte el a büszke Élüzem-jelvényt.

A faipar legjobbjai a hibák mellett is megmutatták, hogy iparunknak mesterei és sok olyan eredményt hoztak létre, amelyet normarendezés után maguk sem hittek. A normarendezés alatt sokan erősen tagadták, hogy a normát 100—110%-nál magasabban lehessen teljesíteni. Ma már igen sokan vannak, akik normájukat ennél jóval túlteljesítik. Pl. Tóth József (Lingel-bútorgyár), a szakma legjobb dolgozója, aki normáját rendezés után 209%-ban teljesítette vagy Nischnek Ferencné, aki újításán keresztül 4 munkavállalót szabadított fel és normáját 276%-ra teljesíti. Továbbá Vesztner Fe-

rene szalagfűrész (Furnir és Lemezművek), aki normáját 165%-ban teljesíti. Évi tervével már 1951. áprilisánál tart.

A tőkés rendszerben arról beszéltek, hogy az egyéni kezdeményezést el fogja nyomni a szocializmus. Ezeknek a rövidlátású kapitalistáknak Sztálin elvtárs adta meg a választ: „Miért győzheti le, miért kell, hogy legyőzze és miért fogja okvetlenül le is győzni a szocializmus a gazdaság kapitalista rendszerét? Mert a munka magasabbrendű formáit tudja adni, magasabb munkatermelékenységet, mint a kapitalista gazdasági rendszer. Mert több terméket tud adni a társadalomnak és gazdagabbá tudja tenni a társadalmat, mint a gazdaság kapitalista rendszere.“

Sztálin elvtárs útmutatását csak akkor tudjuk követni ha 1951-ben minden erővel továbbfejlesszük a lendületbe jövő munkaversenymozgalmat, melynek jelentősége kétségtelenül döntő lesz tervünk teljesítése, illetőleg túlteljesítésében. Vigyáznunk kell hogy a versenymozgalom alapja, az egyéni verseny a Szovjetunió mintája alapján, tömegmértűvé váljék s az egyéni versenyzők minél nagyobb számban váljanak sztahanovistává.

Ennek érdekében fokozni fogjuk a sztahanovisták iskoláztatását, munkások és műszaki értelmiségiek együttműködését és tapasztalatszerését. Megszabjuk a sztahanovista cím eléréséhez szükséges feltételeket nemcsak a fizikai dolgozók 30 foglalkozási ágára, hanem a műszaki értelmiségre is. A feltételek megállapításánál figyelemmel leszünk a mennyiségi termelés mellett a minőségi termelésre, az anyagtakarékosságra s a selejtsökkenésre is. *Iparunkban a sztahanovisták műszaki célkitűzésének az anyagtakarékosságot és ezen keresztül az önköltségcsökkenést jelöljük meg súlypontként.* Az anyagtakarékossági mozgalom kiszélesítése érdekében nemcsak a sztahanovistákkal szemben támasztunk követelményt, hanem az Élüzem cím odaítélésénél is döntő szempontként fogjuk elbírálni.

De nemcsak az egyéni Sztahanov-mozgalom kifejlesztése a célunk, hanem feladatul tűztük ki a sztahanovista módszerek kidolgozását az egyes üzemrészre, majd később az egész üzemre, hogy így az egész üzem sztahanovista üzemmé váljon. A sztahanovista üzemrész szervezése terén a faiparban úttörőként szerepel a

Budapesti Irodabútorgyár, amely szovjet tapasztalat alapján tervet készített és a terv alapján építi gépházát sztahanovista üzemrészé.

Másik nagy feladat iparunkban az 1951. évben a munkamódszerátadás kifejlesztése. A mozgalom kiszélesítése érdekében *munkamódszerátadók részére versenyt hirdetünk.* A verseny feltétele hogy az átadó meghatározott számú dolgozónak adja át munkamódszerét és az átvevők az átvétel után meghatározott százalékban teljesítik normájukat. Ennek a versenyformának célja, hogy segítséget adjunk az elmaradóknak. Az átadásban legjobb eredményt elért munkamódszerátadó „a faipar legjobb munkamódszerátadója“ címet nyeri el. A munkamódszerátadás versenyében (különösen a sztahanovistákra vár nagy feladat. A sztahanovistáknak nem szabad megelégedni, hogy egyénileg érjenek el csak eredményeket és normájukat magasan túlteljesítsék, hanem módszerüket dolgozótársaiknak is kötelességük átadni. A sztahanovista mozgalom nem öncélú mozgalom. Célja nem az, hogy csak egyesek érjenek el kimagasló eredményeket, hanem az, hogy munkájuk révén általános emelkedés álljon be.

Ma már minden dolgozónak — különösen a sztahanovistáknak — meg kell értenie, hogy a munkaversenymozgalom a békéért vívott harc egyik legfontosabb fegyvere. Fegyver azért, mert rúgója tervünk végrehajtásának és előrehajtó ereje a szocializmus építésének, hazánk megerősítésének. A munkaverseny céljának megjelölésében is Sztálin elvtárs adta meg az útmutatást amikor a munkaversenyről a következőket mondta: „Egyes, a bürokraták fajtájából való „elvtársak“ azt gondolják, hogy a verseny afféle soronlévő bolsevik-divat s mint ilyenek el kell csendesülnie a „szézón“ befejeztével. Ezek a bürokraták válfajához tartozó „elvtársak“ persze tévednek. A verseny valójában a szocializmus építésének kommunista módszere, mely a dolgozók milliós tömegeinek lehető legnagyobb fokú aktivitásán alapul. A szocialista verseny feladata az, hogy széttépje ezeket a bürokratikus bilincseket, hogy széles teret nyisson a tömegek energiájának s alkotó kezdeményezésének kifejtésére, hogy felszínre hozza azokat az óriási erőtartalékokat, amelyek rendszerint mélyen rejlének s az országon belül és országon kívül is az osztályellenesség ellen folyó harcban a mérlegre dobja.“

Újítások könyve

A nagyszerű II. Országos Újító Kiállításon bemutatott valamennyi újítás és találmány ismertetését közli az „Újítások Könyve”, áttekinthetően, szakmailag csoportosítva. Számos ábra révén válik szemléltetővé a hasznos, értékes anyag. Az elmúlt évhez képest a kiállított újítások mennyiségileg megháromszorozódtak, ami hatalmas eredményt jelent népi demokráciánk építő munkájában.

A faipar a kiállításon mintegy ötven újítással szerepelt, így a könyvben is csak szerény részt

foglal el, mégis komoly értéket képvisel, mivel az újítások könyvebb munkamódszert biztosítanak dolgozóinknak és jelentős megtakarítást nepegazdaságunknak. Az ipari újítások többi csoportjaiban is van bőven faipari vonatkozás melyek végeredményben szintén a faipari újítások tárárt gazdagítják.

A tulajdonképpeni újítások zömét lemezgyártási és bútorgyártási megoldások alkotják. Reméljük, hogy az újítómozgalom a faipar valamennyi ágában is fokozatosan kiszélesedik. Az „Újítások Könyvének” tanulmányozása maga is még számos ötlet forrásává válhat. A könyv min-

den egyes újításról néhány sorban világos tájékoztatást ad. Az „Újítások Könyve” mint kézikönyv, rendszerbe foglalva áttekinthető képet nyújt az újító- és Sztahánov-mozgalom jelenlegi eredményeiről, mely országos viszonylatban nagymértékben fokozza a mozgalom lendületes fejlődését.

A technika haladásával lépést tartó kétkezi és szellemi faipari dolgozóink minden bizonnyal nem fognak megállani a megkezdett úton hanem arra fognak törekedni, hogy egyre újabb és újabb lehetőséget keresve korszerűsítsék és továbbfejlesszék a magyar faipart. Sz. M.

A faipar műszaki fejlesztési terve

A FATE 1950. november hó 3-án megtartott ankétja

Juhász István a Faipari Tudományos Egyesület nevében üdvözli a megjelent elvtársakat és az értekezletet megnyitja. Rámutat azokra a politikai és gazdasági sikerekre, amelyek felszabadulásunk első napjától, a stabilizáció megteremtésén, az ország újjáépítését jelentő hároméves népgazdasági terv időelőtti végrehajtásán keresztül lehetővé tették, hogy első ötéves tervünk segítségével lerakhatjuk a szocializmus alapjait hazánkban.

A Szovjetunió nemcsak felszabadított bennünket, hanem rendelkezésünkre bocsátotta mindazokat a tapasztalatokat, amelyeket a Nagy Októberi Forradalom győzelme óta, több mint 3 évtizedes szocializmust építő munkájuk során szereztek. Ez tette lehetővé azt is, hogy mi már első ötéves tervünket is műszaki fejlesztési tervvel támaszthatjuk alá, és hogy öt éves tervünk gerincét a műszaki fejlesztési terv képezi.

De amíg mi tervgazdálkodás alapján építjük a szocializmust, és teremtyük meg annak az előfeltételeit, hogy felszabadíthassuk az embert a nehéz fizikai munka alól, addig az imperialista háborús kalandorok a pusztítás és rombolás eszközeihez folyamodnak, hogy a kizsákmányolást továbbra is fenntarthassák, profitjuk biztosítása érdekében.

Az elnyomott népek áldozatos szabadságharca jelentős mértékben hozzásegít bennünket ahhoz, hogy viszonylag békés körülmények között építhessük hazánkban a szocializmust. Az elnyomott népek szabadságharca figyelmeztést is jelent számunkra, hogy az eddigieknél is fokozottabb mértékben kell felkészülnünk a béke megvédésére, tovább kell fokoznunk építőmunkánkat, és erősítenünk honvédelmünket. *A béke és a szocializmus egymástól elválaszthatatlan.* A szocializmus építése feltételezi a békét, de nem a mindenáron való békét, és ezért a szocializmust építő népek terveik megvalósítása érdekében is harcolnak a békéért. A békéért való harcban a legfőbb erő a hatalmas Szovjetunió. A Szovjetunió segítsége azonban nem jelentheti azt, hogy mi magunk aktívan nem vesszük ki részünket a békéért vívott harcban.

A békefront ránk eső részét a munkások, parasztok és a néphez hű értelmiség közös erőfeszítésével védhetjük csak meg.

Rákosi elvtárs több alkalommal mutatott rá arra, hogy eddigi eredményeink elérésében a műszaki értelmiségnek is milyen komoly szerepe van. Ezt bizonyítják iparunk fejlődésének eddigi eredményei is.

Az a műszaki értelmiség, amelyik résztvett eddigi országépítő munkánkban és amelyik továbbra is minden erejével az önköltségcsökkentés, a fejlettebb technológia és a magasabbfokú szervezés megvalósítása dolgozik a szocializmus építése mellett, a béketábor erejét is növeli. Ehhez kíván segítséget nyújtani mai, a műszaki tervet ismertető ankétunk.

Lübke Róland:

Előadásom célja a mai ankéton az, hogy a műszaki fejlesztés fontosságát a faiparban ki-

hangsúlyozzam, megérttessem, és rámutassak a végrehajtáshoz szükséges teendőkre.

Faipari Tudományos Egyesületünk az ipar vezetőivel egyetértésben, — a kérdésnek a faiparban elfoglalt különös fontosságára való tekintettel, — az ankét megrendezését a Nagy Októberi Szocialista Forradalom évtordulójára ajánlotta fel.

Tisztában kell lennünk azzal, hogy a termelésnek gyárszerű alapokra való átállítása előfeltétele a többtermelésnek, a termelékenység emelésének és az önköltségcsökkentésnek, — ennek megvalósítását pedig a faiparban úgyszólván a semmiből kellett megteremteni.

Csak gyáripari jellegű termelés mellett fejlődhet ki nagy területen a szocialista munkaverseny, a sztahanovista mozgalom és hozhatja meg a várt nagy eredményeket.

Első feladatunk tehát az egyes gyártási ágaknak profilozása, majd üzemösszevonások, áttelepítések és új gyárak létesítésével, nagyüzemi termelésre való átállítása.

A szocializmus felé való haladásunk útján a szocialista tervgazdálkodás az iránytmutató kereteket adja meg, — a szocialista munkaverseny a munkásosztály kimeríthetetlen erejével van hivatva megvalósítani a kitűzött célokat, — a műszaki fejlesztés feladata pedig a jó és eredményes termelőmunkához szükséges minden műszaki feltétel biztosítása.

Céljainkat csak valamennyi tényező tökéletes összehangolásával érhetjük el.

Fentiek előrebecsátása után, nézzük meg, melyek azok a műszaki követelmények, melyek iparunkban a jó termelőmunka előfeltételét jelentik.

1. Korszerű, tágas üzemek, melyek a sorozatos, folyamatos termelés lehetőségeit biztosítják.

2. A folyamatos termelés által megkívánt legmegfelelőbb gyártási profilok kialakítása, az ezzel kapcsolatos szabványosítási munkának párhuzamosan történő végrehajtása mellett.

3. Gyártási módszereinket úgy kell kiépíteni és műszakilag kifejleszteni, hogy a legjobb, legtakarékosabb anyagkihasználást érjük el.

4. Helyesen alkalmazott, széleskörű gépesítéssel kell a kézimunkát a lehető legkisebb mértékre szorítani, — úgy a termelés, mint az anyagmozgatás területén.

Itt idézem Lenin elvtárs szavait: „A munkafolyamatok gépesítése az a számunkra új és döntő erő, mely nélkül terveinket és a termelés új méreteit betartanunk lehetetlen.”

5. Szolgáltató és kisegítő üzemszerveinket korszerűsíteni kell, úgy az energiaszolgáltatás, mint a tökéletes karbantartás zavartalan biztosítására.

6. Ki kell terjeszteni az egészségügyi, balesetvédelmi berendezések alkalmazását.

7. Legmesszebbmenően gondoskodnunk kell megelőző tűzvédelmi berendezésekről.

Ezek oly feladatok, — melyeket a faipar leromlottsága és a rendelkezésünkre álló mű-

szaki és anyagi lehetőségek mellett — csak fokozatosan tudunk megvalósítani.

Ezért szükség volt úgy a súlypontot jelentő, halasztást nem tűrő intézkedéseknek, — mint azok időbeli végrehajtási ütemezésének megállapítására.

Ezeket a — szűkebb körben meghatározott — intézkedéseket tartalmazzák:

Ötéves tervünk beruházási programja, —

1951. évi műszaki fejlesztési terv célkitűzései,

a műszaki fejlesztési tervvel egyeztetve kidolgozott 1951. évi beruházási terv.

Az ötéves beruházási terv komoly fedezetet nyújt új gyárak felépítésére. A tervezett új létesítmények a következők:

1. Farostlemezgyár, mely hivatva lesz új, olcsóbb gyártmányt termelni. A gyár nagy önköltségesökkentő kihatással eddig értéktelen, alantásabb célt szolgáló erdei melléktermék, fahulladék és mezőgazdasági melléktermék nyersanyagbázissal fog működni. Ezen túlmenően hámozó bükkgömbfa import-mennviség csökkentése révén komoly devizamegtakarítást fog magával hozni. Emellett az építőiparban felhasználásra kerülő szigetelőlemez gyártással újjaíta gyártmány használatát eredményezi.

2. Két új bútorgyár.

3. Egy új ládagyár.

4. Egy új sportárugyár.

5. Egy új hordógyár söröshordók készítésére, új módszer bevezetése mellett, melynél a dongák furnirokból ragasztott — préselt új eljárással készülnek.

Ezenkívül ötéves tervünk az új gyárakhoz szükséges gépek beszámításával, gépesítésre összesen kb. 30 millió Ft-ot irányoz elő.

Ki kell domborítanom az ötéves műszaki fejlesztési terv azon súlyponti célkitűzéseit, — amelyeket az iparvezetés javaslatára az Országos Tervhivatal szakmáinkra kötelezően előír.

1. Első helyen áll a mesterséges szárítás kiterjesztése — különösen a feldolgozóiparban, — új korszerű szárítóberendezések létesítésével.

2. Második legfőbb feladatunk, — a helves profil kialakítása alapján megszervezendő sorozatgyártás széleskörű kiterjesztése, — korszerű gépesítéssel, — több és jobb gép beállításával, úgy a termelő gépeket illetően, — mint az anyagmozgatás területén — mechanizált szállítóeszközök alkalmazásával.

Az eddig kézzel végzett munkaműveleteket korszerű, automatizált szerszámokkal kell gépesíteni.

3. Gondoskodni kell a faipari hulladékok mennyiségének minden eszközzel való csökkentéséről, valamint a hasznos hulladék továbbfelhasználásáról. Félkészgyártmányoknak a feldolgozóipar igényeinek megfelelő szabványosítása és tipizálása a szabási hulladék csökkentéséhez vezet.

4. Belső elektromos elosztó berendezéseket sürgősen korszerűsíteni kell. Széleskörben kell megvalósítani ezenkívül a pormentesítést és forgácselszívást.

5. Minőségvizsgáló műszereket kell beszerezni és a műszaki értelmiségi munkaerők létszámát legalább a jelenlegi létszám háromszorosára kell emelni.

Előírja az ötéves műszaki fejlesztési terv, hogy az évi- és részlettervek elkészítése érde-

kében műszaki-gazdasági mérőket kell alkalmazni, amelyek egyben a fejlődés mérésére és ellenőrzésére is felhasználhatók legyenek.

A faiparban alkalmazásra kerülő műszaki-gazdasági mérőket a rendszeresített „Kérdőív” tartalmazza. Az abban foglalt mérők egy részét a műszaki fejlesztési terv készítésénél kell alkalmazni, — más csoportosításban pedig ezek a dekádjelentésekben szerepelnek.

Figyelemmel kell lenni az elkészítésnél arra, hogy az egyes mérőket jellegük szerinti csoportosításban szerepeltessük az I/1. táblázat megfelelő rovataiban, — a rendszeresített I/1. táblázat-mintalap és az 1950. augusztus 18-án kelt körrendelet előírásai szerint.

A gazdasági eredmény kiszámításánál azonban ezen túlmenően mérlegelni kell, hogy a mérők jellegénél fogva mutatkozó gazdasági eredmény az I/1. táblázat melyik csoportjának „megtakarítás” című rovatába tartozik.

Talán hézagpótlást fog jelenteni a tervkészítésnél, ha megjegyzem, hogy

1. a $\frac{V}{X} \times 100$, $\frac{V}{Po} \times 100$, $\frac{Nko}{Nk}$ és $\frac{W}{X}$ mérők gazdasági eredményei munkaóra-Ft-ban mutatkoznak.

2. A $\frac{Y}{X}$ mérő- és anyagnormák gazdasági eredményei anyagegység-Ft-ban mutatkoznak.

3. $\frac{P}{Q} \times 100$, $\frac{R}{S} \times 100$, $\frac{T}{U} \times 100$, Ao , $\frac{Ev + Et}{x}$ mérők gazdasági eredményei az „egyéb megtakarítások” rovatba tervezendők.

4. $\frac{Tü}{Tf} \times \ddot{U}o$, $\frac{Tüg}{Tfg} \times \ddot{U}o$ és $\frac{Fő}{Ső}$ mérők gazdasági eredményei általában közvetlenül nem kimutathatók.

Igaz, hogy a műszaki fejlesztési terveket elsőízben — a munka minden kezdeti nehézségével megterhelve — kell elkészítenünk, *annál nagyobb lelkiismeretességgel* fáradozunk éppen ezért az elvi kérdések tisztázásáért, hogy a hibákat minél előbb kiküszöbölhessük. Meg kell érteni, hogy az előírt műszaki-gazdasági mérők az ötéves tervben iparágunk részére előírt műszaki fejlesztés fentebb körvonalazott — *konkrét célkitűzéseinek* — *mérlegelésével* lettek megalkotva. A jó megértés érdekében néhány példát kívánok felhozni:

A $\frac{V}{W} \times 190$ mérő pl., mely az összes gépi munkaórákhoz viszonyítja az összes produktív munkaórákat, — a gépesítés fejlődését tisztán mutatja.

Az $\frac{Nko}{Nk}$ mérő, az egy tonna nyersanyag megmozgatására fordított munkaórák számának nyilvántartásával a nyersanyagmozgatás mechanizálásának, illetve jobb megszervezésének következtében előálló fejlődés eredményét *közvetlenül mutatja* a ráfordított munkaórák csökkenésével.

A $\frac{W}{X}$ mérő, az összes produktív munkaóráknak az összes feldolgozott nyersanyaggal való szembeállítására pedig a nyersanyagegységre eső munkaórák számának változását mutatja, — mely szám az összes — a műszaki fejlesztésre irányuló intézkedések, sőt a munkaverseny eredményét is — globálisan magában foglalja, — és így a termelékenység javulásá-

nak tervezésénél és megfigyelésénél jelentős, új lehetőségeket nyújt.

A műszaki negyedévi- és dekádjelentések, — mérőszámaiban mutatkozó változások hű képet adnak végzett munkánkról.

A dekádjelentések azokat a mérőket tartalmazzák, melyeknek változását — az operatív intézkedések idejében való foganatosítása érdekében — állandóan figyelni kell. — Ezzel szemben a negyedévi jelentésben oly mérők is szerepelnek, amelyekre vonatkozó műszaki intézkedések kihatásait csak hosszabb időközökben kell kiértékelni.

Bizonyos, hogy üzemünkben a tényezők — különösen a dekádjelentésekben — tíznaponként szükséges pontos megállapítása nehézségeket okoz, feltehetőleg azonban azért, mivel a meglévő bérelszámolási, illetve anyagkönyvelési rendszerünk alapján, — azok utólagos felbontásával próbálják a tényezőket kimunkálni, — ami lehetetlen, főleg pedig a határidő betartása mellett.

A kívánt tényezőket csak oly módon lehet pontosan és időre megkapni, ahogy azt a Kip. Min. 61. számú körrendelete előírja, — vagyis a mérők által megkívánt tényezőknek külön megszervezett és munkahelyenként naponta vezetett külön nyilvántartásával. Vonatkozik ez úgy a kívánt csoportosításban gyűjtendő munkaórákra, — a mozgatott nyersanyagra, anyagnormákra, — külső- és belsőselejt mérésére, — készáruk osztályozására stb.

Mindezeket, a mérők tényezői által megkívánt adatokat, *naponta kell* nyilvántartásba venni és vezetni.

Ez a nehézség azonban, a küszöbönálló havi-bérezés bevezetésével meg fog szűnni, amikor a munkaórák kettős vezetése feleslegessé válik, mivel három dekád adatai a teljes hónap adataival egyeztetve azonos nyilvántartásban vezethetők lesznek.

Megemlítem még a mérők előírt számozási rendszerét. A számozást alkalmazni kell úgy a negyedévi és dekádjelentéseknél, mint a műszaki fejlesztési terv elkészítésekor. A háromtagú jelszám *első* számjegye azt mutatja, hogy a mérő-jellege szerint mely csoportba tartozik, tehát az 1. szám a berendezések, felszerelések, folyamatokra vonatkozó csoportot, a 2-es a teljesítmény és időkihasználás csoportot, — a 3-as az anyagmutatók és anyagnormák, — a 4-es a munkaidőjellegű, — az 5-ös végül a minőségi és osztályozási — választéki mutatók csoportját jelöli meg.

A második számjegy magának a mérőnek — fenti csoportosításon belüli — sorszámát. A harmadik — háromtagú — számjegy az anyaggyártási iparág száma, amelyhez az adatszolgáltató üzem tartozik.

Fontos, hogy a számozást minden mérőkre vonatkozó közlésnél és adatszolgáltatásnál alkalmazzuk, — előírását egyébként tisztán adminisztratív célok indokolják.

A dekádjelentések és a negyedévi kérdőív mérőinek pontos nyilvántartása az iparvezetés érdekeit csak kisebb mértékben szolgálja, és pedig a mérők súlyozott átlagosításával kimunkálható iparági mérők megállapításánál és természetesen általában a műszaki fejlődés ellenőrzésénél.

Sokkal fontosabb azonban magának az üzemnek az érdeke, mert a mérők a műszaki

vezetés kezében új és nagyjelentőségű ellenőrzési lehetőségeket nyújtanak.

Jól kimunkált műszaki-gazdasági mérők kellő időben az üzemvezetés tudomására hozzák a termelésben mutatkozó kiesések közvetlen okait, sőt azok változásából a hibaforrás konkrétan körülhatárolható és operatív módon megszüntethető.

Vegyünk egy példát: egy lemezgyárban a termelési dekádjelentés számai azt mutatják, hogy az egész üzem termelékenysége lényegesen csökkent. Kötelességünk ennek okát megszüntetni és keressük a hibaforrást. Esetleg hetekig tartó költséges vizsgálat szükséges ahhoz, hogy az elmaradás közvetlen okait megtaláljuk. Elővesszük a műszaki dekádjelentést és megállapítjuk, hogy az összes mérők szabályos eltéréseket mutatnak a multal szemben, — kivéve az $\frac{Nko}{Nh}$ mérőt, mely ug-

rásszerűen megromlott. Azonnal megállapíthatjuk, hogy baj van a rönttéri anyagmozgatásnál, illetve a vagonból, uszályból való kirakásnál. A káros kihatás oka az üzem területén belül meghatározott munkafolyamatra körül van határolva és módunkban áll néhány óra alatt a közvetlen hibaforrás okát kivizsgálni és megszüntetni. De menjünk tovább, — ugyanezen példa alapján: — a termelékenység romlott és ugyanakkor a műszaki-gazdasági mérők kilengést nem mutatnak, — sőt az $\frac{Nko}{Nh}$ mérő ugrásszerűen javult. Ez az eset pl. akkor állhat elő, ha nyárelején nagy tömegben zúdul a röntk-nyersanyag a lemezgyárba és ugyanakkor az anyagmozgatás jó megszervezése a ráfordított fajlagos munkaórák csökkentésében megmutatkozik. — Mégis a nagy-tömegű fa kirakására felhasznált munkaórák számának globális emelkedése átmenetileg lerontotta a termelékenységet. Bizonyítást nyert azonban, hogy ez jelen esetben nem hiba, — sőt a normális kirakodási viszonyok beállta után, a termelékenységben a most mutatkozó kiesésnél nagyobb mértékű javulás várható.

Szükséges az adatszolgáltatás megszervezése és a mérők pontos vezetése azért is, mert ezek alapján a műszaki fejlesztés kérdései levihetők az egyes érdekelt üzemrészekbe, sőt felbonthatók egészen a munkapadokig. Úgy, ahogy a munkanormák a munkahelyeken ki vannak függesztve, úgy kell megszervezni a műszaki-gazdasági mérők, — anyagnormák, selejt és minőségi osztályozások változásainak az érdekelt üzemrészbe való levitelét, — ezt pedig csak a szükséges tényezők naponta történő vezetésével és nyilvántartásával lehet megvalósítani.

Visszatérve a tervekészítésre, nyilvánvaló, hogy első műszaki fejlesztési tervünk hibáinak kiküszöbölését, tervezésünk megjavítását, a műszaki-gazdasági mérők időközben történő pontos és megbízható vezetése nélkül végrehajtani nem tudjuk, mivel csak az az adatgyűjtő munka adhatja meg az alapokat és a szükséges gyakorlatot a tervekészítés feladatának jó elvégzéséhez.

Még néhány szót kell szólnom az üzemünkben általánosan felpanaszolt műszaki káderhiányról. Nem kétséges, hogy feladataink, — különösen a műszaki fejlesztés vonalán, állandóan nőnek, úgy az elvégzendő

munka mennyisége, mint annak minősége tekintetében. Megállapítható azonban az is, hogy nem idejében ismertük fel a műszaki káderek beállításának fontosságát és főleg nem kellően ügyeltünk megfelelő képességű káderek kiválasztásának szükségessére. Üzemeink általában, de különösen műszaki vonatkozásban, az egyéni felelősség rendszerének kiépítését elhanyagolták.

Úgy hiszem, hogy a megfelelő műszaki káderek a faipari fizikai dolgozók közül biztosíthatók az esetben, ha ezt a feladatot súlyponti kérdéssé tesszük.

Ismertetésemet Sztálin elvtárs azon idézetével zárom be, mely szerint: „A munkások számára még olyan munkaviszonyokat is kell teremteni, amelyek megadják nekik a lehetőséget arra, hogy eredményesen dolgozzanak, emeljék a munka termelékenységét, javítsák a termelés minőségét“.

Kocsis Vilmos:

(Műszaki fejlesztési főosztály.)

Ha a magyar ipar fejlődését figyeljük, rá kell jönnünk arra, hogy nemcsak egyedül a faipar az, ahol eddig kisipari jellegű termelés folyt. Ezt a kisipari jelleget megtaláljuk úgy a nehéziparban, mint a könnyűipar minden ágában. Az elvtársak nagyon helyesen rámutattak arra, hogy ezt a fejlődést, amit már eddig is elértünk, a Szovjetunió segítségével nélkül nem tudtuk volna elérni. A Szovjetunió volt az, aki a legnehezebb időben nyersanyaggal, gépekkel segített ahhoz, hogy iparunk egyáltalán meginduljon. Nem mehetünk el szó nélkül amellett a fejlődés mellett, amit rövid öt év alatt értünk el a faipar vonalán. Ezt bizonyítja a sátoraljaújhelyi, egri, eszegrádi, szolnoki, bajai bútorgyárak és még sok más újonnan létesített üzem. Nem lebecsülendő és nem kevés azoknak az újításoknak, észszerűsítéseknek a száma, amelyet a faipar dolgozói, sztahanovistái, élmunkásai révén az üzemek bevezettek és felhasználtak. Természetesen hibák még vannak az üzemvezetésben, műszaki vezetésben egyaránt. Hiba az is, hogy a kereskedelmi szervek nem tartanak kellő lépést az ipar fejlődésével és ezek nehézségeket okoznak. Ezek a hibák mind a régi rendszer maradványai, csökevényei, amit a legsürgősebben fel kell számolni és ki kell küszöbölni. Fejlődésünk során eljutottunk ahhoz, hogy a műszaki fejlesztést tudományos alapon is tanulmányozzuk és gyakorlatba átültetve levigyük az üzem életébe. Az önköltségesökkentés, anyagtakarékosság és minőségjavítás megvalósításában nagy segítségünkre vannak a műszaki mérőszámok. A műszaki mérőszámok használata már eddig is eredményeket hozott. Azonban van a műszaki mérőszámoknak még rengeteg hiányossága. Elsősorban az, hogy nem pontos műszaki elemzések alapján készültek. Legjobb esetben rossz statisztikai adatok alapján s így természetesen nem egészen megbízhatóak. Az is fogyatékos, hogy jelentéktelen dolgokra csináltunk mérőszámokat és elmaradt sokszor a döntő kérdés. Nyilvánvaló, hogy ez a körülmény feladatokat ró ránk és ennek a feladatnak meg is akarunk felelni. A felső vezetésnek az a teendője, hogy a

műszaki mérőszámokat átvizsgálja és azokat a döntő tényezőket mérje, amelyek a termelésre kihatással vannak. Természetesen az adatoknak pontosaknak kell lennie és azokat műszakilag elemezzük ki. A műszaki fejlesztésnek az a feladata, hogy az önköltséget csökkentse, a termelékenységet emelje, tehát a műszaki mérőszámokat helyesen használja fel. A Faipari Tudományos Egyesület egyik fontos feladata annak tudatosítása, hogy a szűk praktícizmus helyett, az iparvezetés területén a tudományos, szocialista iparvezetésnek kell érvényesülnie. Ezért törekednünk kell szakmai és politikai képzettségünk állandó fejlesztésére.

Kósa Károly: (Hárosi Falemezművek).

A műszaki fejlesztési terv kidolgozása során a hangsúly elsősorban a gépesítésen van. Különösen fontos ez azoknál a munkafolyamatoknál, amelyek az emberi erő fokozott megfeszítésével járnak, vagy egészségtelenek, mert a műszaki fejlesztési tervben is kifejezésre kell jutni annak a boisevik meghatározásnak, hogy a legfőbb érték a dolgozó ember. De a gépesítés elsőrangú fontosságú a többtermelés, a termelékenység növelése érdekében is.

Gépesíteni kell az anyagmozgatást is. Irányt kell venni minden olyan munkaterület gépesítésére, ahol ezáltal a termelés meggyorsítható, a fizikai munkaerőigény csökkenthető.

A műszaki fejlesztési terv végső fokán azt a célt szolgálja, hogy elérjük azt a termelékenységet, amellyel a kapitalizmus gazdaságilag teljesen legyőzhető. Ennek érdekében a műszaki fejlesztéssel a lehetőség határain belül sorra kell venni a futószalag, a sorozatgyártás megvalósítását minden elképzelhető területen.

A szocializmus építése során állandó törekvés a jobb életszínvonal elérése, amellett a leninin-sztálini irányelv mellett, hogy a szocializmusban mindenki képességei szerint tartozik dolgozni és mindenki teljesítménye szerint részesül a társadalmilag termelt javakból. Hogy ezeket a javakat egyre jobban szaporíthassuk, irányt kell venni a műszaki fejlesztés során a gépek jobb kihasználására, a gépállási idő csökkentésére, a gépek élettartamának meghosszabbítására mellett a több és jobb termelésre.

A termelést gátló akadályok, a szűk keresztmetszetek felkutatása és megszüntetése mellett sorban állnak az olyan feladatok, mint az észszerűsítések, racionalizálások, munkamódszerátadások és átvételek, a technikai fejlesztés, a gépi és egyéb berendezés állandó, gondos javítása, karbantartása, műszaki káderek képzése és így tovább.

A műszaki fejlesztési tervnek meg kell szabnia a technikai fejlődés irányvonalát. Ahhoz, hogy ez a terv jó legyen, ahhoz, hogy a műszaki fejlesztési terv valósággá váljék, össze kell fognia a műszaki értelmiségnek a fizikai dolgozókkal. Ez a kapcsolat fokozatosan kimélyül annak jegyében, hogy egyre jobban eltűnik a fizikai és szellemi munka között mesterségesen emelt válaszfal. A forradalmi erők gondoskodnak ennek a válaszfalnak a mielőbbi ledöntéséről.

Számos bizonyosság húzza alá Lenin elvtárs láttnoki megállapítását, mely szerint „A kom-

munizmus (és így természetesen a kommunista ember is) ott kezdődik, amikor az egyszerű munkás munkája közben gondolkozni kezd azon, hogy miként érhet el megtakarításokat, miként növelheti a termelt árukon elérendő szocialista nyereséget, mely nem közvetlenül az övé, még csak nem is közeli hozzátartozóié, hanem a dolgozók nagy közösségéé“.

Salamon Marián: (Faipari Kutató Intézet.)

A gyárszerű termelés bevezetésének a faiparban, különösen a tovább feldolgozó, tehát bútortermelésben, mint az előadó elvtárs kifejtette, a semmiből kellett megtörténnie. Ez a feladat, a termelékenység emelése, az önköltségsökkentés, a sztahanovista mozgalom és a munkaverseny kiterjedésének szempontjából is elengedhetetlen. Az első lépés megfelelő üzemösszevonásokkal, bizonyos profilok kialakítása volt. Ez a folyamat nagyjában már gyümölcseit érleli.

Egyetlen lemezipari vállalatunk van, amelynél a vagonok berakása, ha nem is csak egységcsomagokkal történik, de a raktár mellett lévő rakodóhely segítségével, a fuvarozandó késztermékekkel, az iparban egységesített, s már továbbfejlesztésre szoruló, gördülő anyaggal, a vagonba be lehet hajtani. Ez a berakási mód, lényegesen gyorsabb, ennek megfelelően termelékenyebb a kézi adogatásnál. A raktári rakodás idejének csökkentésére kívánatos lenne, pl. egy-két m³ egységcsomagonkénti elválasztott tárolás, azonos fajtájú és választékú anyagokból, amely egységcsomagokat emelő targonca alkalmazásával lehetne gyorsan autóra, vagy szekérre rakni és ezzel a járműpark jobb kihasználását, a várakozási idő csökkentését biztosítva, a dolgozók nehéz munkáját könnyebbítené.

Kívánatos, az eddig kialakított profilok felülvizsgálata is. Ez is a műszaki fejlesztés feladata. Éles profilú üzemek meghatározott dimenziójú anyagot tételeznek fel. Ha a profilozott üzemek bizonyos anyagainál, mint az enyvezett lemez, bútortábla, bútortálcák megvalósítható is nagyüzemi anyagszükséglet mellett — éppen a műszaki fejlesztésnek a félgyártmányt előállító iparban elért eredményei alapján — új, gazdaságos méretek gyártása, a faanyag sajátosságai miatt kemény és lágylombos fűrészáruink méretre termelése további tanulmányozást igényel és az éles profil mellett szükségképpen előálló anyag hulladék gazdaságos feldolgozása csak akkor lesz megoldható, ha a szállítási költség a minimumra csökken. Mivel faiparunk nyersanyagszükségletének tekintélyes része import útján kerül fedezésre, így a fejlesztésnek erre vonatkozó része a faipar számára egyik legfontosabb cél, az anyagtakarékosság felé mutat.

Az előadó elvtárs az energiaszolgáltatás korszerűsítését is fontos célkitűzésnek tekintette előadásában. Ehhez azt kívánám hozzáfűzni, hogy a korszerűsíteni kívánt faipar energia ellátásának alapfeltétele, a biztonságos motorvédelmet szolgáló előírás szerű szerelés, a gépek energiaszükségletét figyelembe véve se nem fölöslegesen nagyobb, se nem kényszerűségből kisebb motorok alkalmazása. Szükséges

a teljesítménytényező, kondenzátorokkal való javítása és az egyik legelhanyagoltabb terület, a gőzkazán kérdésének felülvizsgálása.

Egy fontos központi kérdés tekintetében kívánok hozzászólni és ez a szárítás. A nyersanyagtartalmak csökkentése és ezzel a forgótöke sebességének növelése a faiparban csak úgy képzelhető el, ha a feldolgozóiparok a mesterséges szárítást szakszerűen alkalmazzák. Az, hogy a műszaki fejlesztés gépészeti felszerelése között szárítóberendezés létesítése nagyszámmal szerepel, megnyugtató lehetőségét fogja adni, a nagyüzemi feldolgozásnak.

De az új létesítményeket tervező intézetek, azok elkészítését intéző beruházási vállalatok, csak szakmai irányítás mellett tudnak jó eredményű tervezést és kivitelezést biztosítani. A beinduló új faipari vállalatok pedig csak szakkaderek foglalkoztatásával tölthetik meg tartalommal a műszaki fejlesztés területén a faiparra váró fontos feladatokat.

Bódogh István: (XI. Faipari főoszt.)

Amikor a „Többtermelés“ szeptemberi számában olvastam V. Kontorovics szovjet elvtárs cikkét a műszaki fejlesztési tervről, még nem gondoltam arra, hogy ennek a cikknek az anyagát itt el fogom mondani.

A cikk első oldalán a veszteségfajták felsorolásával a feldolgozásra kerülő anyagoknál a felesleges ráhagyásokkal veszteségekkel foglalkozik és megállapítja, hogy egy 14 mm-es csavar előállításához 22 mm-es anyagot használtak fel, amikor oda 16 mm-es anyag is megfelelt volna.

A szovjet elvtársak, mint mindig, utat mutatnak nekünk és ezen az úton kell, hogy elinduljunk. Lübke elvtárs referátumában felsorolta a súlyponti kérdéseket és rávilágított arra, hogy a gyártási munkamódszerünket úgy kell kiépíteni, hogy a legtakarékosabb anyagkihasználást tudjuk elérni.

Szerintem Lübke elvtárs által felsorolt súlyponti kérdések közül az anyagtakarékosságot kell az első helyre helyeznünk, mert itt minden beruházás nélkül komoly megtakarítást érhetünk el akkor, ha a fűrészüzemeink nem az eddigi kereskedelmi szokványokat fogják az ipartól függetlenül bevágni, ami által ugyanazok a tünetek mutatkoznak, mint ahogyan azt az imént említettem, azaz, hogy a 14 mm-es csavarhoz 24 mm-es anyagot használtak fel. Állítom, hogyha a fűrészek az ipar által megadott méreteket fogják bevágni és nem az ipari tervezők fognak a meglévő favastagságokhoz igazodni, akkor a vastagsági gyaluink nem fognak oly sok értékes faanyagot elgyalulni és oly sok kw áramot elfogyasztani. Az eredmények igen komolyak lesznek!

Éppen ezért javasolom, egy erre illetékes bizottság kijelölését és ez a bizottság 14 napon belül kezdje meg ezt a munkát. De menjen tovább is ez a bizottság és nézze meg többek között azt is, hogy mi történne akkor, ha például a bútortábla belső anyagát csak 1 mm-rel vékonyabbra vágnánk. Az történne, hogy a 24 mm-es 23 mm-es, a 20 mm-es 19 mm-es lenne. Ezzel a minőség nem romlana és ez éves vi-

szonylatban többszáz köbméter faanyag megtakarítását eredményezné.

De továbbmegyek és azt mondom, hogy a feldolgozóiparban rengeteg anyagot és időt tudnánk megtakarítani a szerkesztésnél és a tervezésnél. Éppen ezért sürgősnek tartom a faipari szerkesztő és tervező intézet mielőbbi felállítását. A tervező intézet feladata lerázni az átkos kisipari jelleget és olyan szerkezeteket kell megtervezni, amellyel biztosítani tudjuk az iparban a női munkaerők fokozottabb beállítását, a munka folyamatosságát, a gyárszerű termelést, az anyagtakarékossgát, a gépek fokozottabb beállítását.

A tervező- és szerkesztőirodáknak a jövőben mindig az év harmadik negyedére el kell készíteni egy mintafüzetet, melyben bemutatja a gyártmányok tervezetét, amelyből kiválasztja a kereskedelem az egész évi szükségletét, az ipar elkészíti a mintadarabokat úgy, hogy arra a megtervező a gyártási sorrendet, a műveleti tervet, az anyag mennyiségét és a normákat is, a rajzzal együtt rendelkezésre bocsátja a mintadarabok mellékletével annak a vállalatnak, amelyik a jelzett cikket az elkövetkezendő évben le fogja gyártani.

Súlyponti kérdés szerintem is a szárítók kérdése és ez életkérdés a feldolgozóipar számára. Ez természetes is, hiszen Lübke elvtárs is rámutatott, hogy az ipar a pincéből, a kisiparból lett rövid idő alatt nagyiparrá. Míg azelőtt a kisiparos egy év alatt 10 hálósobát készített el és csak természetes, hogy kiszáradt a fa anyaga a munka elkészülte alatt, ma azonban 4000 hálósobát készít egy vállalatunk és termé-

szetes, hogy sokkal gyorsabb tempóban kell a fa szárítását biztosítani, márcsak azért is, hogy minőségi munkát tudjunk előállítani.

Súlyponti kérdés a gyárszerű termelés alapfeltételeinek a biztosítása és a helyes és éles profil kialakítása. Itt fokozottan vigyázni kell arra, hogy ne kelljen minden két hónapban profilt változtatni. Éppen ennek a megelőzésére kell a kereskedelemmel szorosán együttműködni és nem engedhető meg, hogy egy vállalat egy hónap alatt 32 cikket gyártson.

Nélkülözhetetlen a faipar számára a korszerű, szovjetfaipari gépek beszerzése, vagy újak megtervezése. A meglévő gépparkunk elavult és ma már nem kielégítő. De döntőfontosságú egy olyan faipari gépjavítóüzem felállítása is, amely olyan korszerű fémipari gépekkel van felszerelve, amellyel a faipari gépeket garanciával meg lehet javítani.

A hasznos hulladék felhasználására pedig az a javaslatom, hogy két külön üzemet kell központi helyen felállítani, amely olyan cikkek gyártását végezné, amelyre népgazdaságunknak szüksége van és az ipar hasznos hulladékából előállítható. Ezzel is komoly eredményt tudunk elérni, ezzel is erősítjük a béketábort és elősegítjük szocialista hazánk felépítését.

Szabó Albert, Pál Armand, Somogyi Pál, Kardos László, Szvetlko Nándor, Vágvölgyi Rudolf, Nagy Béla, Major Bertalan, Léderer Ferenc, Horváth Tamás, Szilasi Sándor, Mittemann Miksa és Juhász István hozzászólását a következő számunkban közöljük.

A furnir- és enyvezettlemezgártás fejlődése*

A. V. SZMIRNOV

A furnir megjelenésének története

A furnirt már az ókorban is ismerték. Az egyiptomi Fáraó-sírokban olyan dobozokat és ládákat találtak, melyeken vékony falemezerakás volt. Később a régi Görögországban és Rómában találtak olyan asztalos- és bútormunkákat, melyekre különféle fajta fákból készült rajzokat ábrázoló vékony falemezek voltak felragasztva.

Ezeket a lemezeket egészen primitív módon vágták ki, közönséges késsel, vagy metszőkéssel és így felületük meglehetősen durva és megmunkálásuk nagy fáradsággal járt. Az ilyen lemezeket Olaszország nagyon kereste a IV. században, ahol a famozai-kművészet virágzott. Bár erre a célra drága fafajtákat alkalmaztak, az ilyen furnirok készítésére ebben az időben nem kellett a felhasználás gazdaságosságára ügyelni.

* A. V. SZMIRNOV. „Furnérgyártás“ Moszkva—Leningrád 1948. A mechanikai fafeldolgozás technikusainak tankönyve I. kötet 2. fejezet.

A XVI. század közepén Franciaország híres volt művészi bútorkészítőiről és ez időben kezdték el a francia asztalosok a masszív bútorok mellett, a furnírozott bútorok előállítását, hogy a bútorokat olcsóbb fafajtákból készíthessék, nemes falemezekkel borítva.

Rövidesen Spanyolországban, Portugáliában, majd Angliában is megkezdtek a furnírozott bútorok készítését és így mindjobban kifejlődött a furnirkészítés, amelyhez az újonnan felfedezett országok szolgáltatták a nemesfát.

A furnirok használatának elterjedése magával hozta az előállítási eljárás tökéletesítését és már a XVII. században kézi keretfűrész segítségével fűrészelték a lemezeket, és utána gyalúval egyengették.

Később a fűrészmalomok fejlődésével a vékony lemezek készítésére vízszintes és függőleges keretfűrészeket alkalmaztak. A körfűrésznek a XIX. században történt feltalálása megteremtette annak lehetőségét, hogy különféle vastagságú furnirokat készíthessenek. A fűrészlap vastagsága folytán keletkező nagy anyagvesztés elkerülésére Max Isambart az 1808-as

évben feltalálta a szegmentfűrész (hasító fűrész).

A kihasználás növelése érdekében a XIX. század első felében feltalálták a vízszintes munkapadnak gyalúformában való alkalmazását (furnírkés). Ezt később tökéletesítették. Míg Európában ez a vízszintes munkapad terjedt el, addig Amerikában a függőleges munkapadot részesítették előnyben. Ennél a későbbi mozdulatlan maradt és a mozgósánon rögzített rönk mozog függőleges síkban.

A furnír már ismertetett előállítási módjaihoz később harmadik módszerként járult a hámozás. Ez a módszer különösen akkor terjedt el, amikor a furnír-hámozógépet feltalálták, mely a forgó rönkből vágja a furnírt, a rostok hosszával merőlegesen, úgyiszlván az évgyűrűk mentén.

Ez tette lehetővé végnélküli, egyenletes vastagságú furnírszalag készítését. Ilyen törővas nélküli gépet az orosz Fischer professzor talált fel 1819-ben: furnírgyalógépnek nevezték el. Hasonló gép feltalálását Feverier angol mérnöknek tulajdonítják. Ezt a gépet tovább tökéletesítette Garonne francia mérnök, aki a lehasított furnírréteg nyomására törővasat alkalmazott. A XX. század elején a hámozógépbe olyan befogópofát építettek be, amelynek segítségével a rönk excentrikusan is hámozható. Az így készült furnír erezése a metszett (késelt) furníréhez hasonlít.

Az enyvezett lemez gyártásának kezdete a múlt század első éveire esik. Először Oroszországban készítettek olyan lemezt, melynél a rétegeket egymásra merőleges szálirányban enyvezték össze és ezért az ilyen lemezt sokáig „orosz-furnírnak“ nevezték.

A furnír- és lemezipar fejlődése a Szovjetunióban

A furnírgyártás kezdetben csak a nagy városokban fejlődött ki, ahol bútorgyárak voltak és ahova a tengerentúli nemesfák kerültek. Mikor a tölgyfát kezdték furnírnak használni, Ukrajnában, Fehéroroszországban és a Kaukázusban terjedt el a furnírgyártás.

Az enyvezettlemezyártás Oroszországban a múlt század 90-es éveiben fejlődött ki. Az első lemezgyárat 1887-ben alapították Revalban (most Tallin, Szovjet-Észtország fővárosa).

Az 1890—1900. közötti években 8, az 1900—1910. közötti években 27, 1910—1914. közötti években még 10 gyárat építettek. A század elején 60.000 m³-t tett ki Oroszország évi lemeztermelése. Az első világháború kezdetén 48 lemezgyár működött, 250 000 m³ termeléssel.

A többi iparágakhoz hasonlóan a lemezipar is gyorsan befejezte újjáépítési korszakát és folytatta fejlődését: 1926—27-ben elérte a háborúelőtti színvonalát, és ezt 1931-re megháromszorozta. A lemezgyártás azóta is tovább fejlődik.

A lemezgyártás növekedését részben a régi gyárak újjáépítése és bővítése, részben új gyárak építése, a műszakok számának növelése, a gyártás észszerűsítése, a széleskörű szocialista munkaverseny és a Sztalhanov-mozgalom tette lehetővé. Sztalin ötéves terve roppant mértékben megnövelte az enyvezettlemezek gyártását.

A lemezipar kapacitásának mennyiségi emelkedésével egyidejűleg az előállítás módjában is jelentős műszaki változások történtek.

1914-ig az összes lemezgyárak, egy kivételével, a nedves, forró ragasztás módszerével dolgoztak. 1914-ben azonban már csak három gyár dolgozott ezzel a módszerrel. A többi áttért egy más, jobb rendszerre, a száraz forróragasztásra, ami a lemez minőségének nagymértékű javulásával járt.

Már 1917—1935. között a száraz enyvezés aránya 7.7%-ról 40%-ra növekedett 1941-ben elérte a 85%-ot és 1945-ben a közel 100%-ot.

Az enyvezettlemezt előállításának technikájában történt változást több tényező idézte elő.

Beszéljünk először a belföldi és az exportpiacok minőségi igényeiről. A lemezt a forradalom előtti időkben a belföldi piacon csak kevéssé ismerték. Az orosz gyárosokat külföldi kapitalisták látták el tőkével, a készárut kivitték, főleg Londonba, ahol a lemez világpiaca volt. Az orosz gyárosok ezen a piacon monopolistának számítottak. Az 1914—1918. évi háború megszakította Oroszország összeköttetését az exportpiaccal.

1924-ben, amikor a szovjeteredetű lemez megjelent a külföldi piacokon, ott már új lemezszállítók uralkodtak: Finnország, Lettország, Észtország és részben Svédország. Lemeziparunk évről évre mindjobban tért hódított a külföldi piacokon. 1929-ben kielégítő eredményt ért el az export és ez 1932-ben megduplázódott.

A fő kiviteli piac Anglia volt, kevesebbet vittünk ki Németországba, Olaszországba, Hollandiába, Dániába és Dél-Amerikába.

Ebben az időben igen erős kereslet mutatkozott száraz eljárású lemez iránt, míg a nedves eljárású lemezt csak a száraz eljárású mennyiségnek bizonyos százalékában fogadták el. Ezzel párhuzamosan nőtt a kereslet a nagyméretű, 60" × 60"-nál nagyobb lemezek iránt és a kereslet a 60" × 48" méret iránt csökkent. A kereslet 6, 8, 9, 12 és 15 mm vastag és még vastagabb lemezben emelkedett, tea és gumi csomagolására szolgáló méretre szabott lemezekben is. Ilyet Oroszország először 1930—31-ben exportált.

A nagy gazdasági világválsággal keletkezett óriási verseny kényszerítette bennünket arra, hogy a minőségre és a kikészítés módjára a legnagyobb gondot fordítsuk. Ez vezetett bennünket a csiszolás, csomagolás és megjelölés tökéletesítéséhez és kikényszerítette a lemez pontos minőségi osztályozását.

A belföldi piac követelményei is megváltoztak. Az első ötéves terv, az újjáépítés korszaka, az ipar összes ágazataiban eddig nem látott fejlődést hozott magával és megkövetelte a lemezipartól is az új gyártmányokat. Az autóipar fejlődése nagymennyiségű vastag lemez gyártó üzemek létrehozását kívánta meg; az akkumulátoripar ellátására meg kellett szervezni a síma és a hullámos akkumulátorválaszlemezek gyártását. A másik tényező, amely a gyártási technikában komoly változásokat okozott, az volt, hogy a közeli nyírfáállomány kimerülésével sok gyár nyersanyagforrása a gyártól távolabb került. A nagyobb távolságokról való szállításra alkalmas módnak az úsztatás, tutajozás bizonyult.

Mivel más iparágak nyírfaszükséglete is egyidejűleg megnövekedett, a lemezipar kénytelen volt igényeit a furnír-nyersanyaggal szemben mindinkább leszállítani sőt más fafajták felhasználására is kényszerült, így elkezdte a luc- és jegyenyefenyő felhasználását.

1938—1944-ben, amikor nyírfalemezben nagy volt a kereslet, a gyárak a rönköt vasúton szállították. A nyersanyaggal szemben támasztott technikai követelmények leszállítása azzal járt, hogy a rönkök minimális csúcsátmérőjét 22 cm-ről 18 cm-re szállították le, a minőségi előírásokat enyhítették, a rövid rönköt kis furnírhámozó gépen (800 mm-ig) és kis présen (750 × 750 mm) dolgozták fel. A lemezgyártás fejlődése a ragasztóanyag szabványosításához vezetett és új termelési módszerek bevezetéséhez. Ehhez új felhasználási normák is járultak. Az állati eredetű fehérjét növényi eredetűvel helyettesítették. Ez a ragasztási eljárás megváltoztatását is maga után vonta. Az ezután következő időben a Sztahanov-mozgalom hozott nagy változásokat. Különösen a technikai eljárásban. A Szovjetunió egész ipari teljesítőképességének megnövekedése óriási munkaerő-keresletet idézett elő. Ez a körülmény a lemeziparban is szükségessé tette a gyártás fejlett gépesítését. Így került sor a futószalag bevezetésére, a nyersanyag, a félgyártmányok és a hulladék részére. Továbbá különleges munkapadok beállítására, a kérgelés, központozás, rönkelőkészítés a furnír és a lemez számára. Ilyen-szerű gépesítési folyamatokat használtak fel annak a törekvésnek a megvalósítására, hogy az új és újjáépített üzemekben a folyamatos gyártást biztosítsák. Szükségessé vált, hogy a lemezgyártás műszaki részét alaposan tanulmányozzák és erre a célra központi kutatóintézetet állítottak fel. Ebből alakult később a Furnír-kutató Tudományos Intézet. A gépesítés, a költségcsökkentés, a legújabb mintájú termelőeszközök számának emelkedése hasonlíthatatlanul megnövelte a gyárak termelőképességét a háborúelőttihez képest. A termelőképesség emelkedése nemcsak annak a következménye, hogy áttértek a háromműszakos szakadatlan

munkamenetre, hanem annak is, hogy a régi gépeket új, nagyteljesítményű gépekkel cserélték ki.

Mindez természetesen nagy változást idézett elő a gyártásban. A műszaki folyamatban bekövetkezett változások előidézésében olyan hatalmas tényezők működtek közre, mint a munkaverseny és a Sztahanov-mozgalom. A sztahanovisták rövid idő alatt elérték a rezsi-költség csökkentését, a munkafolyamat gyorsítását és a munkanormák emelkedését. Nagy változásokra vezettek azok az újabb követelmények, amelyeket a felhasználó ipar a lemezzel szemben támasztott: a nagy szerkezeti szilárdság. Ez szükségessé tette az anyag fizikai és mechanikai tulajdonságainak tanulmányozását. A műszaki eljárás fejlesztését, a munkapadok tökéletesítésének és a ragasztóanyagoknak vizsgálatát a nagy vízállóságú és magas ragasztóképességű szintetikus enyv alkalmazása pedig a lemezipar gyártmányainak megnövekedését hozta magával (Lignofol, Delta-lemez, Balinit stb.)

A lemezipar 1941-ben áttért arra, hogy főleg bakelit-gyantákkal és filmmel ragasztott különleges minőségű lemezeket gyártson.

Egyidejűleg nagy kereslet mutatkozott különféle szálirányú rétegekből álló Delta-lemezek iránt. Ezeket a lemezeket olyan mértékben és mennyiségben keresték, hogy azok előállítása érdekében műszaki téren lényegbevágó átállításokra, sőt üzemek teljes átalakítására volt szükség. Sikerült az alapvető berendezések termelőképességét emelni, az enyvek és gyanták felhasználását csökkenteni anélkül, hogy a gyártmányok minősége romlott volna. A különleges lemezek gyártásának emelkedésével egyidejűleg bevezették a sajtolt gyártmányok készítéséhez a lemeziparban szükséges présor előállítását. Ez lehetővé tette különleges anyagok gyártását, mint a textiliparban szükséges vetelő (szövőhajó) és ütőkarok készítését, ragasztott sítalpak készítését a tűzérség részére, fátalpak készítését a lábbeliipar számára és egy sereg különleges védelmi cikket.

(Folytatjuk.)

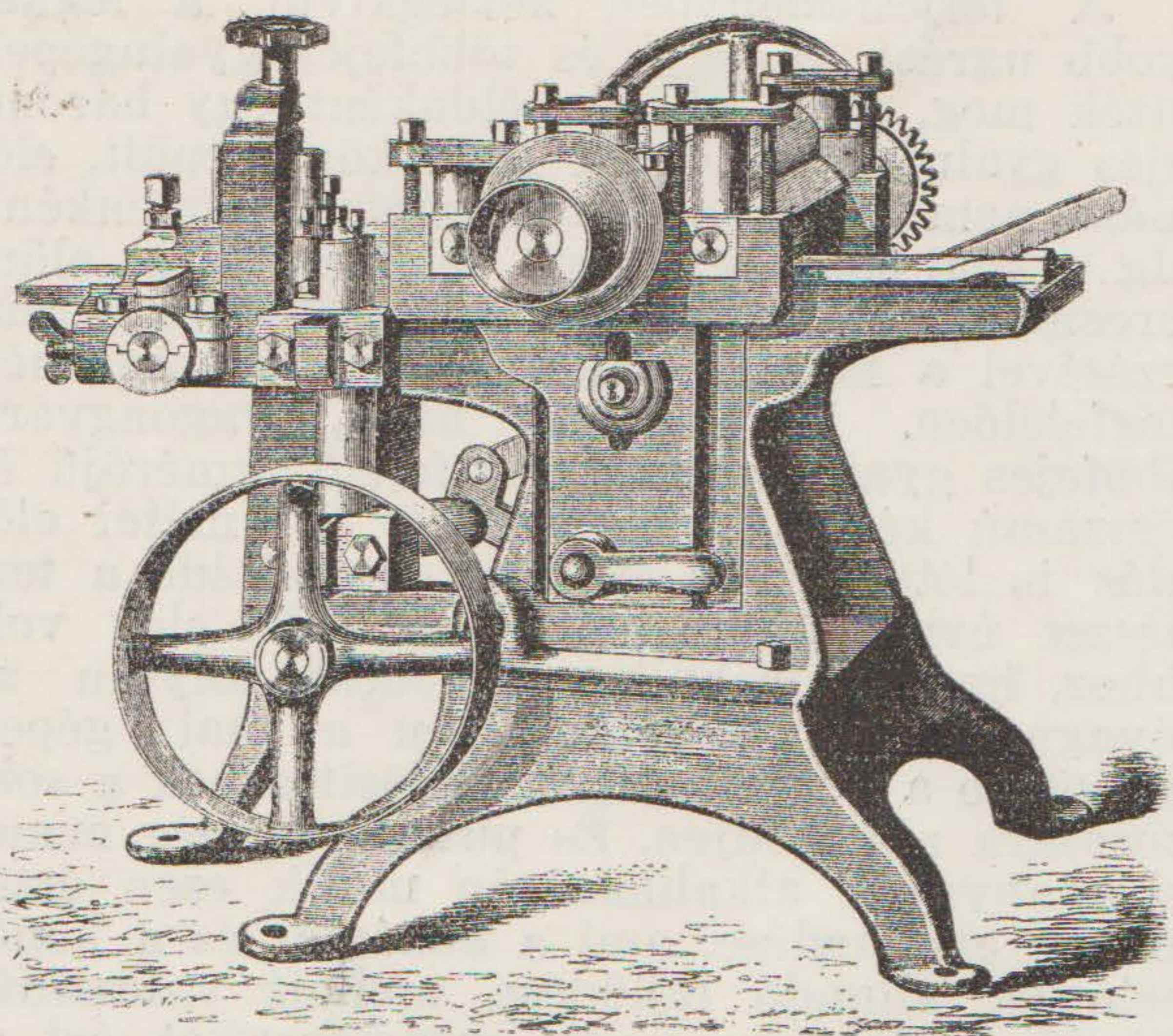
Faipari gépek fejlődése

CSAKÁNY SÁNDOR

A fa könnyen hasítható, darabolható, gyalulható, csiszolható, hámozható, hajlítható, faragható, egyszóval könnyen megmunkálható. Emellett könnyű fajsúlyú, szilárd és főleg rossz hővezető. Ezen tulajdonságai folytán már évezredekkel ezelőtt arra serkentette az embereket, hogy megfelelő szerszám segítségével teljesen birtokukba vegyék ezt a kitűnő nyersanyagot.

A vas- és acél korszakában egymásután születik meg a megmunkálásra alkalmas kéziszerszám. Fejszével kivágja, fűrészszel darabolja, ékkel hasítja, vésővel vési, faragja, gyaluval formázza ezt a kéziszerszámmal is könnyen alakítható nyersanyagot.

A gőzgép még csak a sejtések korában sem leledzik, mikor a vízikerekekkel már hajtják a csaknem teljesen fából készült keretfűrész- és deszkázzák a rönköt. Mikor pedig a múlt század elején a gőzgép, mint hajtóerő bevonul a gazdasági életbe, a faipari szerszámok is gépiesednek, és alig 100 év leforgása alatt éri el azt a tökéletes formát, amit manapság a beépített motorú zártépítésű nagyteljesítményű, minden munkafolyamatnak megfelelő speciális gép képvisel. A deszkázáshoz már megszületik a sok lappal dolgozó, teljesen vasból készült önműködő behúzású, lassújáratú keretfűrészgép. Ez a nagyméretű gép teljesen utánozza a kézfűrészszelés munkáját. Fűrészlapjai ugyan-



1. ábra.

úgy, mint a kézfűrésznél, ráhába vannak feszítve. Fogazata is olyan, pusztán az emberi erőt gépielő váltja fel, magát a rönköt pedig egy előtolószerkezet, — mely a meghajtását a főforgattyúra szerelt ellenforgattyúról kapja, szakaszos előtolást biztosító súrlódópapucs segítségével az előtolásnak megfelelően — viszi a fűrészek alá. Lényegében ez a rendszer maradt meg a legmodernebb kereteknél is, pusztán a löket nagyságának és a fordulatszám emelésének technikai lehetősége adta meg a gyorsjáratú, nagyteljesítményű keretek megépítésének feltételét. Míg egy lassújáratú keret ugyanolyan méretű fánál ugyanolyan feltételek mellett óránként, mondjuk, 4 m³-t termel, addig egy gyorsjáratú annak 2¹/₂—3-szorosát, vagyis 10—12 m³-t. A fejlődés folyamán megjelennek a rönkvágó ún. n. blokkzalagfűrészgépek, melyek lényegükben a zalagfűrészgép szerkezetével azonosak, tehát végtelenített zalagfűrészlappal dolgozva, folytonos működésűek. Nagyméretű, 1200—1800 mm átmérőjű kerekei és a nagy vágási magassága, gyors előtolása, kevés fűrészporvesztése, szép vágási felülete alkalmassá teszi nemes fáknak pallózására. Teljesítményében megközelíti a teljes keretet és főképp előnyösen helyettesíti az alternatív mozgású, vízszintes keretfűrész. A rönkök és pallók darabolásához az alternatív mozgású róka-fark-fűrészgép jelenik meg, amit később a körfűrészszel dolgozó ingafűrész vált le. És csak jóval később, egészen az utolsó évtizedekben jelenik meg a láncfűrészgép, ami lényeges előnyt jelent előleivel szemben, mert könnyű szerkezete folytán odavihető, ahol a rönköt darabolni kell.

Ezzel a megindulással egyidejűleg indul meg a faipar minden ágát kiszolgáló általános és speciális gépek gyártása. Főként Németországban, de másutt is az egész világon a múlt század derekán tömegével létesültek faipari gépeket gyártó üzemek.

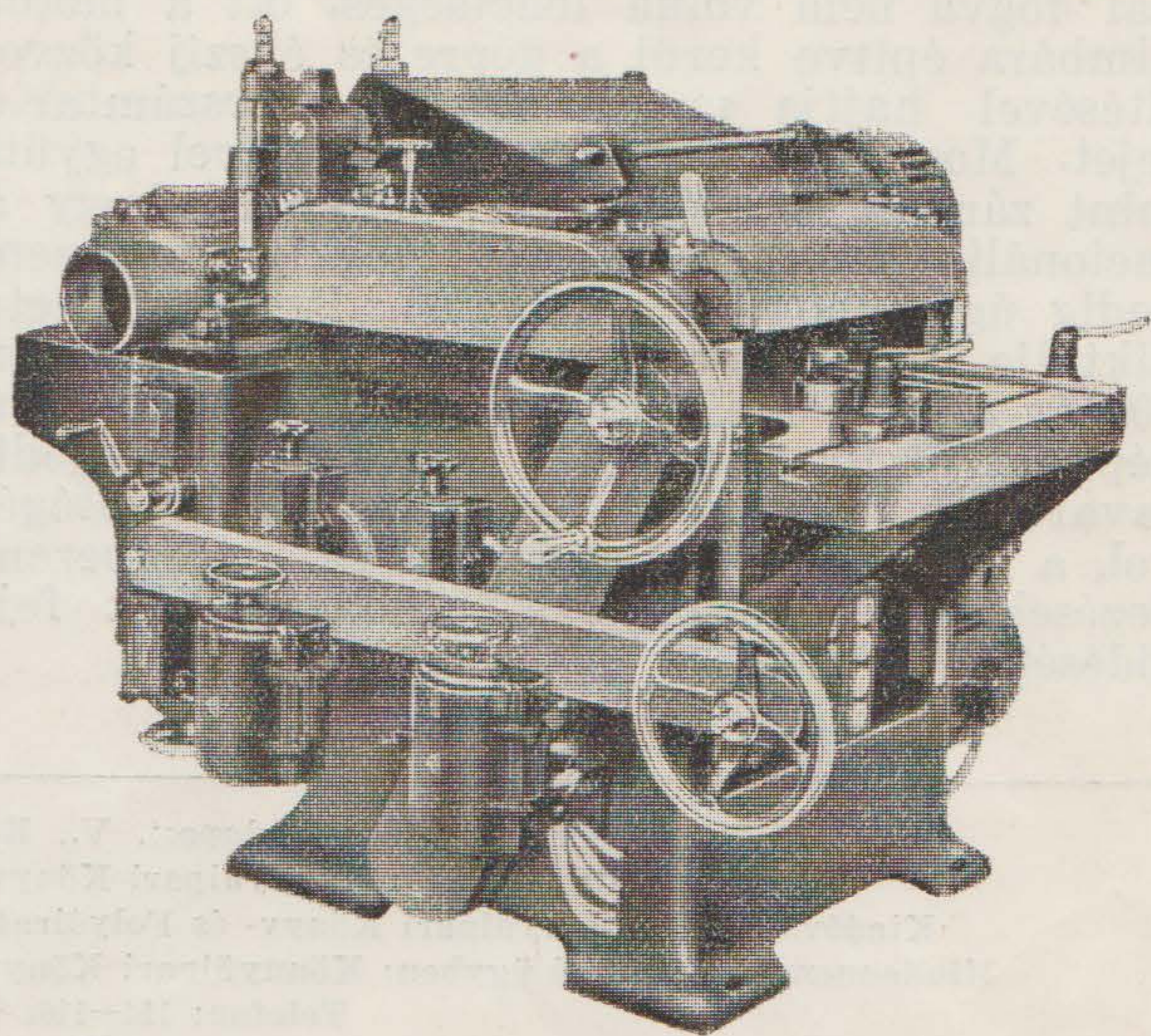
Az első gépek, bár teljesítményük a maihoz képest kicsinyek, de a kézi munkával szemben olyan nagyok, hogy összehasonlítást egyáltalán nem bírnak el. Ez a lenyűgöző teljesítmény minden külön propagálás nélkül is gyors fejlődést biztosított a gépgyártásnak. A kéziüzem

nem bírta el a géppel felszerelt üzem konkurenciáját, kénytelen volt berendezkedni, vagy igénybevenni a bérmezmunkáló üzemeket, melyeknek száma, mint új kereseti lehetőség, egyre növekedett.

Megjelennek az első folytonos üzemű darabológépek, a kör- és zalagfűrészek, a deszka kajszaságát megszüntetni tudó egyengető gyalu, mely gépen már kezdetben is eresztési és kelezni lehetett, a deszka vastagságát biztosító áteresztő-, vagy más szóval vastagsági gyalu. Ezek a gyalugépek csak névlegesen gyaluk, mert forgószerszámuk a marás műveletét merítik ki, mert az igazi gyalulás főmozgása egyenes vonalú. Pusztán a felület simasága hasonlít a kézi gyalulás munkájához. A vastagsági gyalu az egyetlen asztalosipari gép, amelynél már a kezdetben is az anyagot gépi előtolás viszi a késtengely alá, a többi normál-gépeknél az előtolás kézi, ez annál is inkább lehetséges, mert a gyors fordulattal, tehát nagy kerületi sebességgel dolgozó faipari szerkezet játszani könnyedséggel munkálja meg az anyagot.

Megjelennek az összeépítést végző gépek, a csaphelykészítést végző hosszlyukfűrők és a csapot készítő, 4—5 fejes csapológép, a vertikális tengelyű marógép, mely már nemcsak egyenes vonalban tud kelezni, hanem a tengely mellett bármilyen hajlított vonalban is. Megjelennek a felületképző gépek, a tárcsás, hengeres és zalagos rendszerű csiszológépek. A gépi fasztergapadok, kopírgépek, cinkelőgépek. Még a múlt század derekán Anton & Söhne, Böltcher Gessner Altona gyártásában bevonulnak a termelésbe a mechanikus hordógyári gépek egész sorozata. Egész rövidesen megoldják a félgyártmányok gépeit, a furnírkéselő- és hámozógépeket, a csomagolás és derítés célját szolgáló fagyapottgépét, mely csaknem az egyetlen faipari gép, ahol a forgácsnyerés tényleges gyalulással történik.

Mondhatjuk bátran, hogy az összes faipari gyártási ágak már a múlt század második felében megkapják a speciális mezmunkáló gépeiket. Se szeri, se száma a különféle kerékgyártó-, esztergályozó-, hajlító, kopírozógépeknek és automatáknak. Tömegcikkék gyártásához fazon- és másolóautomaták születnek. Talán



2. ábra.

egyetlen iparban sincs annyi gép, mint a faiparban, ami érthető is, mert kevés ipar rejt magában annyi különféle ágat, mint a faipar, melynek a normálgépeken kívül annyi speciális gépre van szüksége.

És mégis, ha műszaki szemmel nézzük a faipari gépek fejlődését, lényeges, rendszerbeli változást csak alig találunk. A fejlődés inkább a külső megjelenést változtatta meg. A technika fejlődésével, a nemesebb anyag felhasználásával készült, magasabb értékű gépelemek természetes fejlődése és azok alkalmazása látható a gépeken, így a mart fogaskerekek, zárt, olajbanfutó tengelyek, csapágyazás változása, a zsírkenésű szemcsapágytól a gyűrűskenésű olajcsapágyon keresztül egész a legmodernebb golyós- és görgőscsapágyakig. A faipari technológiát ismerték a múlt század mérnökei is és tudták, hogy a faipari gépek teljesítménye erősen fokozható lenne, de az akkori gyártás kezdetlegessége, az anyag minősége s a csapágyazás, nem adta meg a lehetőséget, hogy a modern gép teljesítményét már akkor elérjék. A nemesacélok még nem álltak rendelkezésre, az öntőtechnika még gyerekcipőben járt, tehát nem volt módjuk a maximális értékeket kihozni, ezek a feltételek a fémipar fejlődésével sorra valóra váltak és a gép egyre nagyobb teljesítményű lehetett.

A legszembetűnőbb változást a hajtóerőnek a dolgozó késtengelyhez való közeledése mutatja. A gőzgép alacsony fordulata, és a faipari gépek nagyon magas fordulata, a transzmissziók és előtéttek egész hálózatát tettené szük-ségessé, ami roppant nagy helyet, nagy költséget, sok szíjat és még több hibalehetőséget, üzemzavart rejtett magában. Az elektromotor gyakorlati felhasználása teszi csak lehetővé a csoportos meghajtás kiküszöbölését és megszületik a gépenkénti meghajtás. Eltűnik a transzmisszió, az előtét, a sok felesleges szíj, az üzem racionálisabbá, főként biztonságosabbá és higiénikusabbá válik, már csak a többfejű gépek dolgoznak előtétről. És a golyóscsapágyas, forgóáramú, rövidrezárt, két-kalitikás motorok bevezetése innen is kidobja a felesleges előtétet s a motor rákerül közvetlenül a dolgozó késtengelyre, eléri a végcél-ját — a munkagép és a hajtóerő egy független, zárt egységgé olvad össze. Ahol ez bármely ok-nál fogva nem volna lehetséges, ott a motor hímháza építve kerül a gépre és ékszíj közve-títésével hajtja meg a dolgozó szerszám-tartó fejet. Most már a gép a hajtóerejével együtt mint zárt egység úgy szerelhető fel, ahogy a racionális munkafolyamat megkívánja, nem pedig úgy, ahogy azt a transzmisszió helyzete diktálja. Így született meg rövid, nem egészen 100 év alatt a mai modern, nagyteljesítményű gép, mely tetszetős, zárt kivitelével nyugodt, zavartalan vonalaival, könnyű kezelhetőségével, a dolgozó testi épségét szolgáló védőberendezésekkel szolgálhatja a gazdasági élet fejlődését.

A teljesítményben kétségkívül a legnagyobb ugrást az egy- és többfejű gyalugépek tették meg. Erre álljon példaként egy háromfejű gyalugép, az egyik 1870. körül épült, elő-tolása nem éri el a három métert percenként, míg a mai korszerű gép 25 métert tol előre percenként, fokozat nélküli sebességváltó beren-dezésével a fa minőségének és milyenségének megfelelően. De ma már nagy, vagongyári, többfejű gyalugépeknél megfelelő átmérőjű és késszámú késtengelyek mellett 90 méter elő-tolás is létezik. 100 év nem hosszú idő a ter-mészet évmillióiban és az az idő elég volt ahhoz, hogy a technika fejlődése folytán az anyagnemesítés következtében a mai gépek teljesítése a kezdeti gépek teljesítésének a sok-szorosára növekedjen. És pusztán a még neme-sebb anyagok alkalmazásán múlik ezen érté-keknek emelkedése, ami a kohászat és a kenő-technika állandó fejlődése mellett valószínű-síthető. Különösen nagy eredményeket ért el a modern, nagyteljesítőképességű faipari gépek gyártásában a Szovjetunió élenjáró gépipara.

A faipari gépek teljesítménye máris olyan nagy, hogy üzemköltségük a gyártásban nem jelentős faktor. A ma mérnökének tehát az a feladata, hogy a meglévő géppark helyes beállításával, a munka folyamatosabbá tételével segítsen irányt szabni a termelésnek. Fonto-sabb egy épületasztalos- vagy bármely faipari üzem racionalizálásában a helyesen felállított géppark, hogy csak annyi gép legyen és azok úgy legyenek felszerelve, hogy a fatároló hely-től kiindulva egészen a készáru raktározásáig sohasem kelljen a fanyagnak ide-oda cikáznia, hanem a gépek úgy álljanak egymásután, ahogy azt a munkafolyamat megköveteli és a faanyag lehetőleg transzportáló szerkezeteken (kocsi, transzportszalag, csuszka stb.) folyto-nosan előrekerüljön, míg végre, mint készáru, a raktáron várja az elszállítását.

Ez a változtatás minden üzemben keresztül-vihető és az országban lévő gépek 90%-a elég alkalmas a modernizálásra, s teljesítményük nem nagy költséggel kielégítően emelhető. Ahol porszívóberendezés nincs, ott az még pó-tolható. A szárítókamra kérdése is megoldható és addig, míg új, modern, kényelmes és terv-szerű üzemek nem kerülhetnek a termelés szolgálatába, erősen megjavíthatjuk az üzemek termelékenységét és átsegíthetjük a kezdeti nehézségeken, mert a gépek jó és gyors kiszol-gálása, a holt idők leredukálása, helyes szer-kezetek (Vorrichtung-ok) alkalmazása, a szer-szám és gép szakszerű rendbentartása leg-többször nagyobb horderejű, mint a legmoder-nebb gép termelésdifferenciája. A ma mérnö-kének kötelessége, hogy a meglévő gépek fel-modernizálásával, helyes kihasználásával meg-teremtse a lehetőséget, hogy faiparunk tel-jesíteni tudja azokat a feladatokat, amiket öt éves népgazdasági tervünk számára előír és segítséget nyújtson a modern, korszerű, új, egészséges faipari üzemek felépítéséhez.

Szerkesztőség: Budapest, V., Reáltanoda-u. 13—15. Telefon: 114—818.

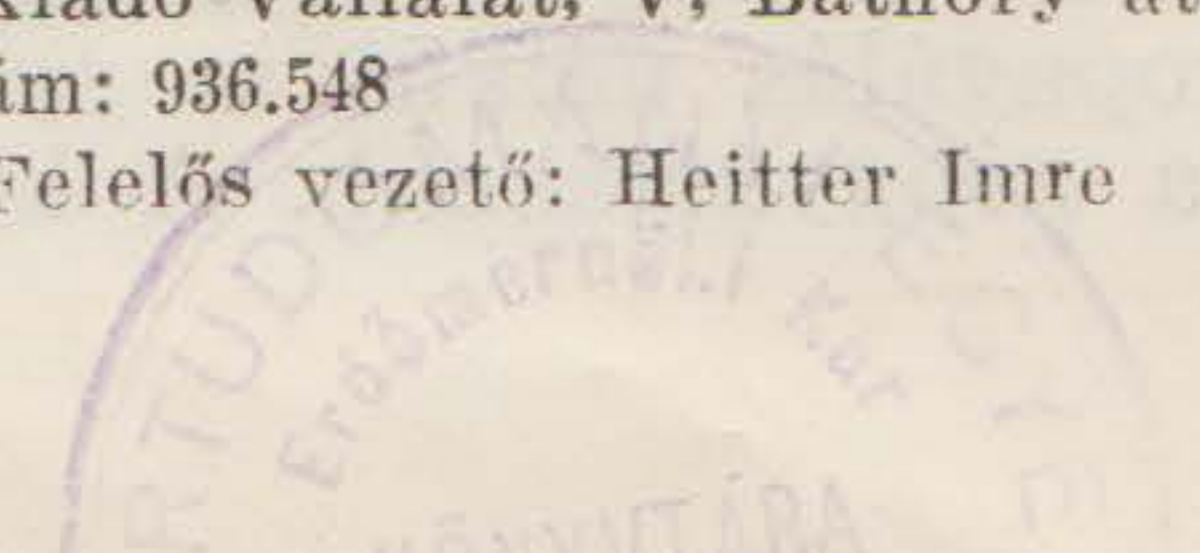
Felelős kiadó: Könnyűipari Könyv- és Folyóiratkiadó Vállalat igazgatója

Kiadóvállalat: Könnyűipari Könyv- és Folyóiratkiadó Vállalat, V., Báthory-utca 7. — Telefon: 114—416

Mindenemű előfizetési ügyben: Könnyűipari Könyv- és Folyóiratkiadó Vállalat, V, Báthory utca 7, III. em.

Telefon: 114—116. — Egyszámlaszám: 936.548

Kultúra Nyomda Budapest, VIII., Conti-utca 4. — Felelős vezető: Heitter Imre



Beküldött könyvek

Csagány Lajos: BÚTORSZERKEZETTAN (Népszava kiadás)

A faipari könyvsorozat egy igen jól sikerült, hézagpótló művel gazdagodott. A szerző előszavában a következőket írja. „Ez a kis könyv azt célozza, hogy a szakma dolgozói jobban megismerjék a bútoriparban használatos szerkezeteket és magukévá tegyék azokat a szempontokat, amelyek szerint a tervezést el kell indítani.“ A szerző ezt a valóban nagyon helyesen választott célt el is éri. Kivánatos ezért, hogy ezt a könyvet bútoriparunk minél több dolgozója olvashassa, tanulmányozhassa.

A „*Bútorszerkezettan*“ ban közölt anyag az alapszerkezetek ismertetésére, a közhasználatú bútorok készítmódjára, valamint a szovjet és magyar típusbútorra és végül ezek fejlődésirányának tárgyalására oszlik.

A munka jól választott beosztásának folyamánnyaképpen szinte magától adódik egy folytatólagos, második kötet (esetleg egy felépítmény-jellegű további mű megírása), a faipari sorozat ily értelemben vett teljessége kedvéért. Ennek az utóbbi munkának az lenne a feladata, hogy a most tárgyalt könyvtől várható eredményeket kiszélesítse. Ebbe beleértendő az is, hogy pótolja az alapszerkezetekről, a székekről és még néhány tekintetben túl rövidre szabott tudnivalókat.

A „*Bútorszerkezettan*“ megismerteti a dolgozókat, nagyon helyesen, az alapfogalmakkal, de nyissa meg számukra a gyártás-tervezésig menő szépen kivitelezett, bő ábragyűjteményt, főképp a szovjetbútorról és annak gyártási módszereiről. Szívesen vesszük azt is, ha a szerző tovább fejtegeti a bútortervezés letűnő nyugati irányzatával szemben egyedül helyénvaló szovjet bútortervezés és gyártásmódszer közvetlen előnyeit és közvetett, kulturális felemelő hatását egyaránt. (R. M.)

ROSTLEMEZEK részleges rendszere, különös tekintettel a hazai kísérletek irányára. (Dr. Rózsa György.)

A „*Rostlemezek*“-et és rendezésüket tárgyaló füzet egyik jelentősége az, hogy pótolja számunkra a külföldi szaklapokban már tömegesen napvilágot látó összefoglalók megismétlését. Megállapíthatjuk továbbá, hogy mint szakmai adatgyűjtemény eléggé bő és gyorsan áttekinthető. Ilyen munkáknál ez hasznos és a szerző ezt a keretet nem is kívánta sokkal túllépni. A tárgykörben eddig még túlnyomórészt alapismeretekhez sem jutott hazai szaktársak részéről köszönettel adózunk mindezekért a szerzőnek.

*

A „*Rostlemezek*“ mint kutatási beszámoló, ahogy maga a szerző mondja zárszavában, csupán ígéret. Bizonytalán nem volt módja-

ban sem irodalmi, sem kísérleti
téren a közölteknél lényegesen
előbbre jutnia. Mégis különös
dícséret jár ezért a néhány sorért,
amelyben a Szovjetunió farost-
lemez-gyártásáról, annak bámu-
latos fejlődéséről megemlékszik.
Sikerrel ellensúlyozza már ezzel
a rövid tájékoztatással is a füzet-
ben túlhalmozott nyugati gyár-
tásmódokat, vizsgálati eredmé-
nyeket, szakkiifejezéseket és azok-
nak az ott is túlhaladott alap-
szempontokat, melyek a rostleme-
zek kérdését egykor eldönteni
voltak hivatottak. *R. M.*

A „Műszaki Dokumentációs Központ“ rendelkezésére álló kb. öt millió szabadalmi leírás teljes raktári készlete és Szabadalmi Kölcsonzési Csoportja Budapest, V., Akadémia-u. 12. alól a Központi Technológiai Könyvtárunk épületébe, Budapest, VIII, József krt. 6. sz. alá költözött át. A szabadalmi leírások a közelmultban beérkezett 60 000 db. külföldi leírással gyarapodva, szakonként rendezetten, az üzemek, kutatóintézetek újítókörei, sztahanovistái, mérnökei és technikusai részére kölcsönzés céljából, valamint bárki részére olvasótermi tanulmányozás céljából rendelkezésére állanak.

Levélcím: Központi Technológiai Könyvtár, Szabadalmi Kölcsonzési Csoport Budapest, 8. postafiók. 12.



Előadások és ankétok

A Faipari Tudományos Egyesület és az Építők Szakszervezete Faipari Bizottsága közös rendezésben az Építő-, Fa- és Építőanyagipari Dolgozók Szakszervezete (Budapest, VI., Dózsa György-út 84a.) a következő előadásokat és ankétokat tartja:

január 26-án (péntek) d. u. 1/26 órakor

„Műszaki és adminisztratív dolgozók feladata a kongresszusi munkaverseny végrehajtásában“
címmel.

Előadók: *Váczai Mátyás* Kip. Min. XI. Faipari főosztály vezetője és *Simor János* Műfa ES.

február 2-án (péntek) d. u. 1/26 órakor

„1951. évi tervekészítés tapasztalatai a faiparban“ címmel.

Előadó: *Bottka Zoltán* Bútor ES.

február 16-án (péntek) d. u. 1/26 órakor

„A Pártkongresszus tiszteletére indított munkaverseny tapasztalatai és eddigi eredményeinek kiértékelése.“

Előadó: *Prazsák János* Kip. Min. XI. Főoszt.



Kézikönyv a szovjet gördülő-csapágyról

A Tervgazdasági Könyvkiadó kiadásában januárban megjelent a „Szovjetunió görgős- és golyóscsapágyai” címen egy terjedelmesebb kézikönyv, amelyiknek célja az, hogy az ország golyós- és gördülőcsapágy-ellátását átállíthassák a részünkre hozzáférhető szovjetgyártmányokra. Eddig sem tervezőink, sem üzemi mérnökeink nem merték kiterjedten alkalmazni a Szovjetunióban gyártott csapágyakat, mert a szovjetcsapágyak eltérnek a nálunk eddig használt német, svéd, stb. gyártmányoktól és műszaki köreink nem ismerték azokat a számítási elveket, amelyek ismerete nélkül a Szovjetunió nyújtotta műszaki segítség gyakorlati alkalmazására sor nem kerülhetett. Ezen a hiányon segít a megjelent kézikönyv, amelyet a Ma-

gyar Szabványügyi Intézet Tanulmányi Osztálya szerkesztett Vörös Imre dr.-nak, a Műszaki Egyetem rektorának közreműködésével.

A könyv gerincét a Magyarországon meglévő és a gördülőcsapágyakra vonatkozó szovjet szabványanyag alkotja. A bevezetőben megtaláljuk a csapágyak méretezésének és beépítésének alapvető képleteit, a képletek használatához szükséges állandókat és a csapágyak, valamint illesztésük megválasztásához nélkülözhetetlen útmutatásokat.

A kézikönyv, kiegészítő, harmadik része azokat az állandókat tartalmazza, amelyek a csapágyak használatának megítéléséhez szükségesek, de nem képezik szabványosítás tárgyát és így nem foglaltatnak a szabványokban.

A könyvben a cirill betűket következetesen latin betűkre írták át és így használata az orosz nyelvben nem járatos műszaki káderek számára sem okoz nehézséget. Különös érdeklődésre tarthatnak számot azok a részletek, amelyekben a szovjetgyártmányú csapágyak felhasználásának, beépítésének megtervezéséhez szükséges számító- és rajzolómódszereket ismerteti a könyv. Ezek az oldalakon az derül ki, hogy a nálunk eddig ismeretes és a nyugati cégek katalógusain alapuló — sokszor üzleti elvekből fakadó — méretezőeljárások a szovjetcsapágyakra nem alkalmazhatók, tehát a könyv valóban nélkülözhetetlen mindazok számára, akik golyóscsapágyakkal foglalkoznak, akár tervezés, akár üzemi felhasználás kapcsán.

A KÖNNYŰIPARI KÖNYV- ÉS FOLYÓIRATKIADÓ VÁLLALAT
kiadásában az alábbi tudományos szakfolyóiratok jelennek meg:

PAPÍR- ÉS NYOMDATECHNIKA
TEXTILTECHNIKA
ÉLELMEZÉSI IPAR
FAIPAR, CUKORIPAR, BŐRIPAR

A tudományos lapok célja a műszaki színvonal emelése, továbbfejlesztése, az oktatás és továbbképzés kérdéseinek részleteiben való kitérője és a kormányzati szervek által felvetett kérdéseknek társadalmi úton való feldolgozása

Fenti lapok megrendelhetők a

KÖNNYŰIPARI KÖNYV- ÉS
FOLYÓIRATKIADÓ VÁLLALATNÁL
Budapest, V, Báthori-utca 7. III. 2.
Telefon: 114-416 és 128-694

FIZESSEN ELŐ

MAGYAR LAPOKRA

külföldön élő
barátai, ismerősei
részére!

A „KULTÚRA“ Könyv- és Hírlap Külkereskedelmi
Vállalat, Budapest, V., Akadémia-utca 10., telefon: 313—074,
felvesz előfizetéseket a BŐRIPAR, EZ A DIVAT, CUKOR-
IPAR, FAIPAR, ÉLELMEZÉSI IPAR, PAPÍR- ÉS
NYOMDATECHNIKA, TEXTILTECHNIKA folyóira-
tokra, forintfizetés ellenében külföldi címekre.