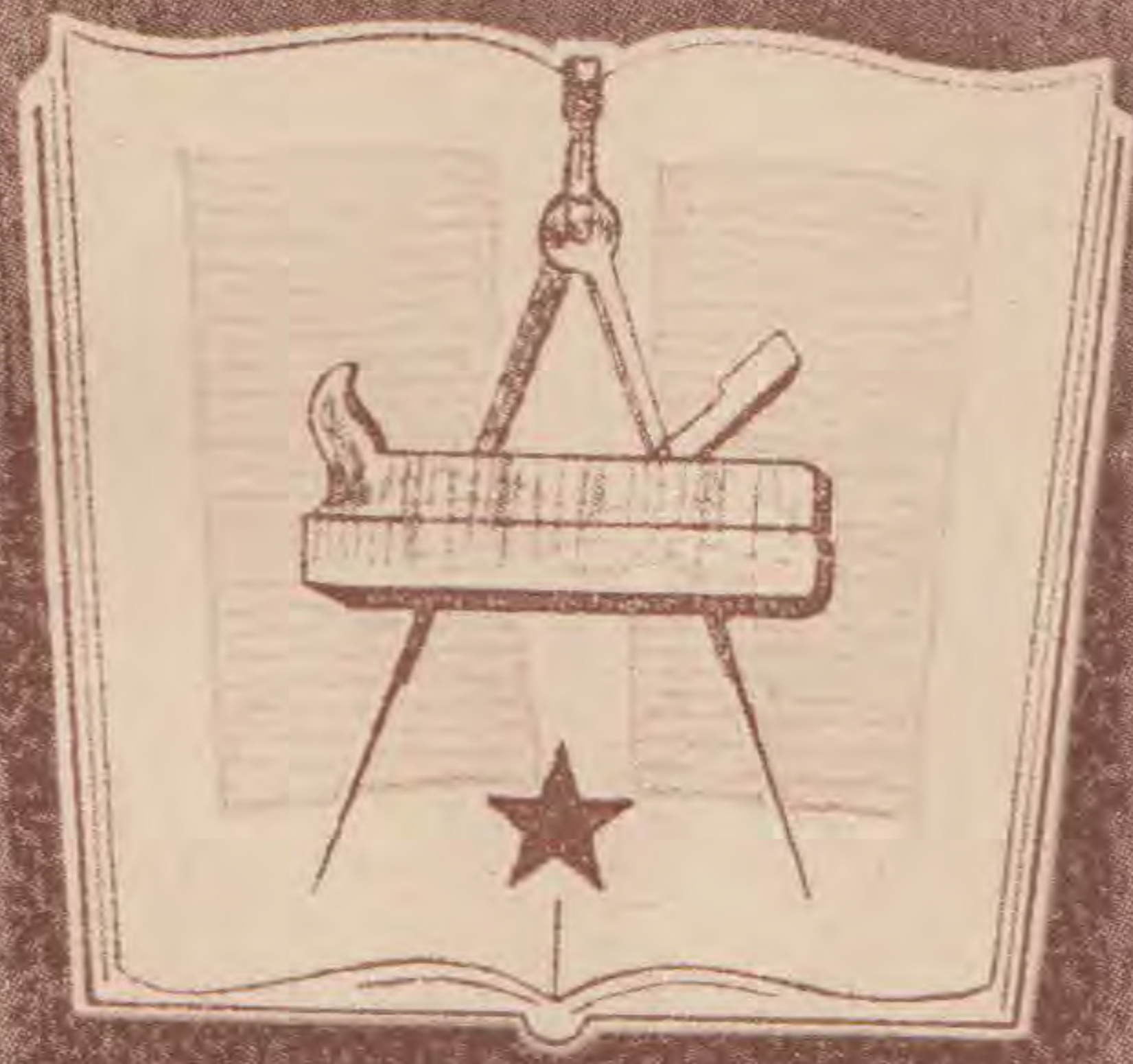


FAIPAR



70.652

Eredményeink és feladataink a faiparban

VÁCZI MATYÁS

A hároméves terv megkezdésekor, a könnyűipar teljes egészében a tőkések tulajdonát képezte, így a faipar összes üzemei is.

A tőkések minden eszközzel gátolták és szabotálták a hároméves terv teljesítésének sikerét, az ország újjáépítését, népgazdaságunk fejlődését.

Az államosítás után alapjaiban megváltozott a helyzet, a dolgozók lettek gazdái a gyáraknak, üzemeknek.

Pártunk segítségével, irányításával hozzáláttunk a faipar átreformálásához, hogy a kapitalista profit érdeke szerint kialakult kisipari termelési módszert, gyárszerű termelési móddá fejlesszük ki. A hároméves terv időszakájában a faipar fejlődésének jellemzői: az üzemek újjáépítése, technikai eszközökkel való kiegészítése, üzemek profilizozása megfelelő csoportosítás szerint, a tömeggyártás alapjainak lerakása és nem utolsó sorban megteremteni a műszaki és szervezeti alapfeltételt az ötéves terv megkezdéséhez.

A hároméves terv jellemzője nemcsak gazdasági tényezőkben nyilvánult meg, jelentős sikereket értünk el Pártunk vezetésével és hathatós segítségével a munkaverseny és sztahanovista mozgalom szervezése és kiszélesítése területén is, amely egyik alpfeltétele a szocialista ipar megteremtésének.

Ha a faipar fejlődéséről némi szemléltető képet akarunk látni, szükséges, hogy egy-két számadatot is ismertessek a termelés emelkedéséről, amely világos képet ad iparági fejlődésünkről. Ha a hároméves terv utolsó évét, 1949-et 100 százaléknak vesszük, akkor 1950-ben az alábbi eredményeket láthatjuk:

		1949	1950
Fűrészipar	index	100	185,9
Lemezipar	„	100	143,9
Bútoripar	„	100	261,9
Vegyesipar	„	100	180,2
Kéfe és seprűipar	„	100	223,5

Ebből az egy számadatból is láthatjuk a szocialista ipar felsőbbrendűségét a kapitalista iparral szemben, ez a számadat világosan mutatja azt is, hogy hatalmas, eddig ki nem használt tartalékokkal rendelkezünk, ami azt jelenti, hogy műszaki vezetőinknek sokkal jobban kell kihasználniuk üzemeink adottságait, tartalékait anélkül, hogy beruházásokhoz kellene folyamodni minden esetben. Beruházásokhoz csak azon esetekben lehet folyamodni, ha az kimondottan a termelékenység emelését, vagy az anyagtakarékosság céljait szolgálja. Nézzünk meg egy másik fejlődési tényezőt, az önköltség alakulását, az 1949. évi átlagot véve alapul:

		1949	1950
Fűrészipar	index	100	107,83 + 0,83 %
Lemezipar	„	100	97,61 - 2,39 %
Bútoripar	„	100	88,69 - 11,31 %
Vegyesipar	„	100	87,97 - 12,03 %
Kéfe és seprűipar	„	100	85,95 - 14,05 %

Ebből a táblázatból kitűnik, hogy az önköltségsökkentés terén még nem értünk el olyan eredményeket, mint a termelés terén.

Az iparvezetésre és a faipari dolgozókra vár az a feladat, hogy a termelés és anyagfelhasználás jobb megszervezésével az önköltségsökkentése terén is megfelelő eredményeket érjünk el, hogy ezáltal olcsóbb és jobb termékeket gyárthassunk dolgozóink részére.

Az 1950. évi termelési tervünket globálisan 119,4 százalékra teljesítettük, ami magábanvéve elég szép eredmény a mennyiségi tervteljesítés területén.

A mennyiségi terv teljesítése mellett, önköltségi tervünket is 1,11 százalékkal túlteljesítettük, amit ha 1949-hez viszonyítunk, szép eredménynek tűnik, bár mi ezzel nem lehetünk megelégedve, mert tudjuk, hogy ennél nagyobb is el tudtunk volna érni, ha erőnket jobban megfeszítjük.

Eredményeink további növelésének egyik legfontosabb alapja a munkaverseny és sztahanovista mozgalom állandó fejlesztése. Az egyéni munkaverseny a legjobb formája a versenynek, amely minden munkára alkalmazható. A Szovjetunióban a dolgozóknak 85 százaléka egyéni munkaversenyben áll. Kövessük a szovjet dolgozókat a faipar területén is.

A faipari dolgozók többsége, hosszúlejárátú, egész évre szóló versenyszerződést kötött. Ez az alulról jövő kezdeményezés nem mindenhol talált megfelelő segítségre, támogatásra.

A faiparban 1950-ben 200 dolgozó lett sztahanovista. Ez szép eredmény, de ezzel nem szabad megelégednünk. Sok tennivalónk van ezen a területen is. Különösen sok javítani való van a munkamódszerátadásának területén, ahol a dolgozók, sok esetben mások elől, féltve őrzik új munkamódszerüket, észszerűsítésüket. Fokozottabban fennáll ez az újításoknál. Ezeket a szokásokat a kapitalizmusból hoztuk magunkkal és teljes egészében fel kell számolni, mert gátolják a szocializmus építését. Minden sztahanovista és újító feladatát akkor látja el legjobban, ha tudását, munkamódszerét számos dolgozótársának átadja, a gyengébb munkatársait tanítja, segíti, minél nagyobb teljesítmények elérése érdekében.

Most, amikor Pártunk II. Kongresszusa tiszteletére szép felajánlásokon dolgozunk, — hogy ezzel is szeretetünket és hálánkat fejezzük ki Pártunk felé — különösen ügyelnünk kell, hogy ez a lendület, lelkesedés, ne alkalomszerű legyen, hanem továbbfolytatódjék, fokozódjék.

Az elmúlt évben megjavítottuk a faanyag százalékos kihasználását is, különösen a lemez- és fűrésziparban, ahol mennyiségileg már le is mértük az eredményeket.

Nem ilyen megnyugtató a helyzet a bútór és a vegyes faipar vonalán, ahol egyes vállalatoknál igen nagy a hasznos hulladékszázalék aránya, ami az üzemekben legnagyobb részben tönkremegy azért, mert nem olyan kényelmes a vele való munka, valamivel hosszabb is a megmunkálási ideje és ezáltal nem lehet olyan magas normateljesítményt elérni, mint a normálanyag feldolgozásánál.

Különösen változtatni kell a szabászat eddigi manipulálási rendszerén, amely nem veszi figyelembe, hogy egy darab deszkából nemcsak egyfajta méretet lehet szabni, hanem különböző méretekre felosztva, faanyagunknak maximumát tudjuk hasznosan feldolgozni. További hiba a szabásnál az, hogy túlnagy ráhagyott méretet alkalmaznak, ami az anyag felhasználásának mennyiségét — anyaghányadot — feleslegesen növeli.

Legtöbb üzemünkben helytelen szárítási eljárást alkalmaznak, ugyanis ahelyett, hogy először szárítanák az anyagot és utána szabnának, megfordítva végzik a munkát, aminek következménye, hogy a szárításnál a deszka végei berepednek, s rosszabb anyakihasználást érnek el.

Ugyancsak hibás a szárításnak azon módja, hogy egyszerre magas hőfokot alkalmaznak, mert ennek következtében a faanyag deformálódik és repedések állanak elő.

Tehát láthatjuk, hogy elért eredményeink mellett vannak hiányosságok és hibák is. Ha iparáganként és vállalatok szerint vizsgáljuk eredményeinket, megközelítően sem kapjuk azt a képet, amit az egész faiparnál láttunk.

Íme néhány olyan üzem, mely a tervteljesítésben gyakran le van maradva:

Bútorkészítő Vállalat,
Budapesti Minőségi Bútorgyár,
Textilipari Fakelléktermelő Vállalat.

Meg kell azonban emlékeznünk azokról az élenjáró üzemekről is, amelyek jó munkájukkal, tervük túlteljesítésével jó példát mutatnak az elmaradottaknak, mint például:

Angyalföldi Bútorgyár.
Hárosi Falemezművek.
Ujpesti Bútorgyár.

Az ötéves népgazdasági tervünk második éve olyan időszakban kezdődött, amikor az amerikai imperialisták a legnagyobb erőfeszítéseket teszik a harmadik világháború kirobbantására, olyan időszakban amikor a nemzetközi helyzet igen feszült.

A béke védelme és a szocializmus építése harcot jelent, a harc pedig fegyelmezettséget, bátorságot, önfeláldozást, áldozatkészséget követel tőlünk.

Az eddiginél is fokozottabb mértékben kell összpontosítanunk erőfeszítéseinket az előttünk álló feladatok megoldására, amikor meghatározzuk 1951-re feladatainkat.

1. Meg kell szilárdítani a munkafegyelmet, ki kell küszöbölni az indokolatlan mulasztásokat. Maguk a dolgozók vegyék fel a harcot a hanyagok, a felületesek, a közönyösek ellen.

Ne tűrjük a lazaságokat, leplezzük le az ellenséget, a jobboldali szociáldemokratákat, akik az amerikai imperialisták ügynökei.

2. A gépek és üzemeink jó adottságait az eddiginél nagyobb mértékben ki kell használni, a kétműszakra való áttéréssel. Nem engedhetjük, hogy a legjobb üzemeink csak egy műszakban dolgozzanak.

3. A takarékoskosságot ki kell terjeszteni minden területre. Ne legyen egyetlen dolgozó sem, akinek vérévé ne válna a takarékoskosság; a faanyaggal való takarékoskosságot a leggondosabban meg kell szervezni, a hasznos hulladékot teljes egészében fel kell használni a megadott méretek alapján, a hulladékot a minimumra kell csökkenteni.

Fokozni kell a műfa gyártását (abafa), ki kell terjeszteni és meggyorsítani a faőrleménylemezek kikísérletezését és kísérleti gyártásának bevezetését, Bukasz-lemezhez hasonló, fűrészporból és faforgácsból parkettpótlólemezeknek a gyártását, a farostlemez kísérleti gyártásának sürgős bevezetését.

4. A munkaverseny fokozására meg kell indítani az üzem, a műhely, a brigád legjobb dolgozója címért a versenyt. A műszakiak gondoskodjanak, hogy anyaggal, szerszámmal mindig el legyenek látva a dolgozók, a dolgozóknak mindig előre kell látni, hogy a következő nap milyen alkatrészt fognak készíteni. Biztosítani kell megelőző karbantartással, hogy gépkiesés ne legyen. Mestereknek, csoportvezetőknek jóelőre látni kell a feladatokat, hogy megfelelő intézkedéseket tehessenek a műhely zavartalan munkájának biztosítására.

Meg kell vizsgálni a dolgozók szakmai és műszaki képzettségét, hogy minden embert a legmegfelelőbb helyre állíthassunk.

Művezető, mester, csoportvezető állandóan tanulmányozza munkaterületét, a legjobb munkamódszerrel dolgozzon, állandóan képezze magát, s legyen szervezője, irányítója a munkaversenynek.

5. A feladatok között végül, de nem utolsósorban kell megemlítenem a tervfegyelem megszilárdításának döntő jelentőségét. Minden munkánknak ebből kell kiindulni, mert a tervgazdálkodás a szocializmus építésének az előfeltétele.

Ezeket a feladatokat kell üzemi vezetőinknek és minden versenyzőnek szem előtt tartani. Jól gondoljuk át Sztálin elvtársnak a Komszomol V. Konferenciáján mondott szavait: „Csak az az ipar, amely rendszeresen csökkenti az áruk árát, csak az az ipar, amely a termékek önköltségének rendszeres csökkentésén alapozik, csak az az ipar, amely rendszeresen megjavítja termelését, technikáját, a munka megszervezését, a gazdaság igazgatásának módszereit és formáit, csak ilyen ipar kell nekünk, mert csak ez képes előrehaladni és csak ez viheti a proletariátust teljes győzelemre.“

Sztálin elvtárs útmutatásának szellemében kell a faipart olyan színvonalra felfejleszteni, hogy az ötéves terv teljesítésén keresztül — megfelelően a szocialista ipar követelményeinek.

Ennek érdekében mozgósítanunk kell minden olyan üzemi rejtett tartalékot, amelyek nagymértékben fellelhetők a faipar minden ágában. Ehhez az kell, hogy mindenki hűen kövesse Sztálin elvtárs tanításait, Pártunk és Rákosi elvtárs útmutatásait.

A faipari műszaki vezetők feladatai a munkaversenyben

HUBER LAJOS

A Pártkongresszus tiszteletére megindult munkaverseny egyik örvendetes jelensége, hogy a műszaki vezetők a dolgozókkal együtt teték meg önkéntes szocialista kötelezettségvállalásaikat. A faipari műszaki vezetőknek e lelkes csatlakozása nagyjelentőségű, mert odaadó közreműködésük jelentősen hozzájárul a kongresszusi munkaverseny eredményességéhez. A helyes versenyvállalások kidolgozása, a teljesítések előfeltételeinek biztosítása, az eredmények rendszeres kiértékelése elsősorban a műszaki vezetők feladata és ennek jó elvégzése egyre inkább megmutatkozik az üzemek termelésének növekedésében.

A kongresszusi versenyben történt először, hogy a faiparban a fizikai dolgozók mellett a műszaki vezetők is tömegesen kapcsolódtak a versenyhez, ami azt bizonyítja, hogy felismerték a munkaversenyben való részvétel nagy jelentőségét. A jó műszaki vezetők ma már a faiparban is felismerték, hogy saját műszaki munkájukkal csak úgy tudnak előre jutni, munkájukat csak úgy tudják jól végezni, ha tevékeny szervezőivé és részeseivé válnak a szocialista munkaverseny-mozgalomnak.

A műszaki vezetőknek szem előtt kell tartani a szovjet műszaki vezetők példamutatását, akik előmozdítják a versenyt és segítségére sietnek a dolgozóknak vállalásaik teljesítésében. A dolgozók szakmai tudásának fejlesztése terén pedig ők a legjobb nevelők.

A műszaki vezetők feladatait a szocialista munkaversenyben a következőkben lehet csoportosítani:

A műszaki vezetőknek kell biztosítani a kötelezettségvállalások és versenyvállalások helyes célkitűzéseit, valamint a teljesítések műszaki előfeltételeit. A műszaki vezetők egyik fő feladata a verseny reális célkitűzéseinek biztosítása. A vállalatvezetők, a műszaki vezetők és a munkavezetők kötelessége, hogy mindezt megbeszéljék a dolgozókkal a verseny helyes, teljesíthető célkitűzéseit. Az ő teendőjük megjelölni a vállalat részére kidolgozott terv alapján, hogy az 1951. évi terven belül mi a feladat. A feladatokat brigádokra és egyénekre vonatkozóan is meg kell határozniok.

A munkaverseny alapja a dolgozó saját terve, amelyet túl kell teljesíteni. A dolgozó ennek alapján versenyez. Tehát a műszaki vezetők feladata, hogy a tervfelbontás útján konkrétan kidolgozzák részükre a célkitűzéseket, amelyeket azok elfogadhatnak és teljesíthetnek. Evvel felszámolhatják az egyéni és brigádversenyzés legnagyobb fogyatékoságát, az öltetszerűséget és a meghatározott célkitűzések hiányát. Elejét vehetik annak, hogy a munkaversenyben keresztülvihetetlen feladatokat vállaljanak a dolgozók, amelyeket nem tudnak teljesíteni.

Meg kell jelölniök az anyagtakarékosság és a minőség javítása terén végrehajtásra váró feladatokat. A faiparban a mennyiség fokozására irányuló verseny mellett egyre fonto-

sabbá válik a minőség javításáért folyó verseny, amelynek célkitűzéseit ugyancsak a műszaki vezetőknek kell megadni.

A műszaki vezetők feladata megteremteni a dolgozók vállalásainak, versenyszerződésének műszaki előfeltételeit. Ahol a műszaki vezetők, a munkavezetők igyekeznek megteremteni a folyamatos munka előfeltételeit, állandóan ellenőrzik és kiértékelik az eredményeket, ott fejlődik a munkaverseny. Az Irodabútorgyár, a Szék- és Faárugyár, a Hárosi Falemez-művek, az Angyalföldi Bútorgyár stb. jó termelési eredményei annak tulajdoníthatók, hogy a műszaki vezetők igyekeznek alátámasztani a dolgozók munkaversenyét és rendszeresen foglalkoznak az egyéni versenyzőkkel és a brigádokkal. Ahol azonban a műszaki vezetők figyelmen kívül hagyják a dolgozók munkaversenyét, ott a legjobb kezdeményezések is eredménytelenek maradnak és nem emelkedik megfelelően a termelés. Ez a helyzet a Tiszamenti Fűrészek szolnoki, valamint a szegedi telepén, az Újpesti Bútorkészítő Vállalatnál. A Furnír- és Lemez-műveknél (Újpest) is a műszaki vezetők hosszú ideig közömbösen nézték a dolgozók munkaversenyét, most javulás tapasztalható ezen a téren.

Annak, hogy a műszaki vezetők elősegíthessék a dolgozók munkaversenyét, egyik legfontosabb előfeltétele, hogy maguk is aktív részesei legyenek a munkaversenynek. Fel kell, hogy ismerjék, hogy a fizikai dolgozók és a műszaki dolgozók munkaversenye nem választható el egymástól. A faipari műszaki dolgozók egyrészéről elmondhatjuk, hogy még ma sem találta meg helyét a munkaverseny-mozgalomban. Van még sok műszaki vezető, aki azon a véleményen van, hogy a munkaverseny szervezéséhez, propagálásához, irányításához neki nem sok köze van. Azt mondják, hogy ezeket a munkákat végezzék el a Pártszervezet, a Szakszervezet, enélkül is van elég sok tennivaló a műszaki munkával.

Ezek a műszaki vezetők helytelenül gondolkoznak, mert nem látják azt a tényt, hogy a szocialista gazdaság építése versenymozgalom nélkül lehetetlen. Nem látják, hogy saját műszaki technikai munkájukkal sem tudnak előre jutni, nem tudják munkájukat jól elvégezni, ha nem válnak aktív szervezőivé, aktív részeseivé a munkaversenymozgalomnak. Bármilyen jó szakember is az a műszaki vezető, ha nem tudja megérteni a munkaverseny szükségességét, csak fél munkát végezhet.

A műszaki vezetők különösen sokat tehetnek a munkafegyelem megerősítésében. Szívós, állandó szervező és nevelő munkára van szükség részükről a fegyelmezetlenségek megszüntetésére.

A munka szervezetalenségének kiküszöbölésével, a munkaerők helyes elosztásával jelentősen csökkenthetik a 100%-on alul teljesítők számát. Fel kell ismerniök a brigádok szervezésének fontosságát.

Fontos feladataik vannak a műszaki vezetőknek a munkaverseny ellenőrzése és nyilvánossága biztosítása terén. Ez a munkaverseny fejlődésének egyik legfontosabb előfeltétele. A műszakiak rendszeres kiértékeléssel biztosítsák, hogy az egyének és a brigádok, üzemszervezetek és munkahelyek teljesítményeiről versenytablákön, plakátokon, sajtón keresztül minden dolgozó tájékoztatva legyen.

A munkaverseny nyilvános ellenőrzésének egyik legfontosabb, legeredményesebb formája a kis egységenként tartott termelési értekezlet, ahol a művezető, munkavezető, a csoportvezető vezetése alá tartozó dolgozók megvitatják a munkaversennyel kapcsolatos kérdéseket. Ezekben a kis értekezleteken megtárgyalják a közvetlenül előttük álló feladatokat és a dolgozók egészséges javaslataikkal előre viszik a versenymozgalmat. A műszaki vezetők ezeken az értekezleteken megbeszélhetik a dolgozókkal a munkabeosztásnak, nehézségeinek, a versenykörülményeinek kérdéseit és az így nyert tapasztalatokkal, a dolgozók javaslatainak felhasználásával jelentősen előre lendíthetik a termelés fejlődését.

A kis egységekben tartott értekezleteknek az eredménye és sikere a munkavezetőktől függ. A munkavezetők kötelessége figyelni a dolgozók javaslataira, kritikájára, amivel a termelés hiányosságainak javítani. Rosszul cselekszik az a műszaki vezető, aki már

előre lebecsüli a dolgozók javaslatait. Az ilyen műszaki vezető megfosztja magát a dolgozók segítségétől, már pedig az a műszaki vezető, aki a dolgozók nélkül akar előre haladni a munkájával, előre kudarcra van ítélve.

Amint meg kell változni a műszaki vezetők és a dolgozók egymáshoz való viszonyának, úgy a faipari műszaki vezetőknek fordulatot kell teremteni abban is, hogy merjék egymást megkritizálni és egymás hibáit kihozni. Feltétlenül merjenek felfelé is kritikát gyakorolni.

Sok felesleges munkát kiküszöbölhetünk azáltal, ha a műszaki vezetők kritikát mernek gyakorolni. Sajnos, eddigi tapasztalat szerint a legegyszerűbb műszaki hibával kapcsolatban sem teszik ezt meg. Nem egy esetben közömbösen nézik, hogy a szemük előtt súlyos károkat okoznak.

A faipari műszaki vezetők bekapcsolódása a kongresszusi munkaversenybe azt mutatja, hogy megnőtt azoknak a műszaki vezetőknek és munkavezetőknek a száma, akik egyre világosabban látják a munkaverseny szervezésével kapcsolatos feladatokat. Egyre többen ismerik fel jelentős szerepüket a munkaverseny és a Sztahanov-mozgalom kiszélesítésében. Azok a műszaki vezetők, akik helytállanak a kongresszusi munkaversenyben és harcolnak a minél jobb eredményekért, becsülettel fogják végezni munkájukat a faipar területén a munkaverseny további fejlődéséért is.

Élüzem-ünnepség az Angyalföldi Bútorgyárban

A könnyűipari miniszter képviselőjében február 3-án adta át ünnepélyes keretek között Váczi elvtárs, az élüzemjelvényt és zászlót a faipar új élüzemének, az Angyalföldi Bútorgyárnak.

Váczi elvtárs beszédében tolmácsolta Kiss elvtárs könnyűipari miniszter üdvözlését az élüzem dolgozóinak. Méltatta az üzem dolgozóinak jó munkáját és az elért eredményeket. Különösen kiemelte a vállalat dolgozóinak az anyagtakarékosság terén végzett jó teljesítményét, mellyel a *tervben előirányzott 36 1% anyaghiány helyett a múlt év IV. negyedévében 32,1%-os anyagfelhasználással teljesítették túl termelési tervüket. Ez tette lehetővé, hogy az üzem a tervben megszabott önköltséget több mint 5%-kal csökkentse.* Felhívta az üzem dolgozóinak figyelmét a munkaterületen rájuk váró további feladatokra, az anyagtakarékosságra, küzdelemre a pazarlás ellen és annak a reményének adott kifejezést, hogy az Angyalföldi Bútorgyár dolgozóinak munkájuk további javításával álljanak helyt a békefront rájuk eső szakaszán és így feleljenek meg azoknak a feladatoknak, melyeket részükre Pártunk és annak nagy vezére, Rákosi elvtárs kijelölt.

Ezután Stróbl elvtárs, a legutóbbi élüzem, a Budapesti Fűrészek igazgatója üdvözölte az új élüzemet. Kiemelte, hogy kommunista módon vívott küzdelemben szerezte meg büszke címét az új élüzem és ebben a szellemben mutatott rá azokra a hibákra, melyek lehetetlenné tették a Budapesti Fűrészeknek az élüzem cím megőrzését. Beszélt arról, hogy az élüzemjelvény megszerzése után a Budapesti Fűrészek-

nél önelégültség lépett fel s ez volt egyik lényeges oka annak, hogy vezetőhelyüket nem tarthatták meg.

Az élüzemjelvényt és zászlót az Angyalföldi Bútorgyár nevében Kapitány Ferenc sztahanovista oklevéllel kitüntetett asztalos vette át. Kapitány elvtárs ígéretet tett, hogy az üzem dolgozói tovább javítják munkájukat és arra törekednek, hogy az élüzemjelvény hosszú ideig maradjon birtokukban.

Ezután Somogyi elvtárs, az Angyalföldi Bútorgyár igazgatója köszönte meg az üzem dolgozóinak jó munkáját. Megköszönte a Párt, a Szakszervezet és a Könnyűipari Minisztérium támogatását, mely a győzelmet lehetővé tette. Visszapillantott arra az útra, melyet az üzem megindulásától a mai napig megtett és rámutatott azokra a feladatokra, melyek az üzem dolgozóira várnak. Beszélt a szocialista munkaversenyéről, mely az üzemeken belül és az üzemek között folyik és melynek győztese a dolgozó magyar nép. Kérte az üzem dolgozóit, hogy további jó munkával készüljenek a dolgozók nagy ünnepére, a Magyar Dolgozók Pártja II. Kongresszusára.

Az élüzem-ünnepély további részében a gyár dolgozóinak kultúrcsoportja adott értékes műsort, majd vacsora és tánc következett.

Bár az ünnepségen a most épülő új üzemrészeknek csak a befejezett része volt használatban, már megállapítható, hogy méreteiben és kivitelében az Angyalföldi Bútorgyár új üzeme lesz hazánk legszebb és legmodernebb bútorgyára.

A faipari dolgozók eddigi eredményei a kongresszusi versenyben

Angyalföldi Bútorgyár.

Az üzem azt vállalta, hogy a kongresszusi verseny végére 206.500.— Ft értékben termel többet. Február 5-i hatánapig teljesítése 137.400.— Ft.

Segédanyagból 3700.— Ft értékben vállalt megtakarítást az üzem, február 5-ig e megtakarítás 1750.— Ft.

Az üzem azt a felajánlását, hogy reklamációmentesen dolgozik, teljesítette.

Az üzem legjobban dolgozó üzemrésze a gépház, amelyben több újítást és észszerűsítést alkalmaznak, de a jó teljesítményhez hozzájárul a dolgozók lelkes érdeklődése a verseny iránt.

A kongresszusi versenyben kitűnik az enyvező 175%-os átlagszázalékkal.

Kiemelkedő teljesítmények: Szolcsánvi Ferenc 183%, Kármán László 170%, Stiller Tamás 170%.

Hárosi Falemezművek.

Az üzem vállalta, hogy a kongresszusi verseny végéig terven felül 243 250.— Ft értékben termel többet. Vállalását február hó 5-ig bezárólag 238.889.— Ft értékben teljesítette, ami 94 m³ kész lemeznek felel meg.

Anyagtakarékosságban az üzem a kongresszusi verseny végéig 24.120.— Ft teljesítést vállalt, február 5-ig 18.544.— Ft értékben teljesítette felajánlását. Ez az összeg a következő anyagok megtakarítását jelenti: 65 m³ rönk, 266 kg kazain.

Az üzem fűrészüzemi részlege érte el a legjobb eredményt. A részleg azt vállalta, hogy a fakihozatalt 66%-ról 67-re emeli, ezzel szemben 72%-ot ért el. Ehhez a teljesítéshez hozzájárult ugyan a rönk jó minősége, de elősegítette a dolgozók és a művezetők jó munkája is. Jól megszervezett anyagmozgatással kiküszöbölték a gatteroknál a gépállást. Ez az üzemrész tervét 134%-ban teljesítette. A termelésben élenjárnak a sztahanovisták, akik általában azt vállalták, hogy normájukat 5—10%-kal túlteljesítik. Különösen kiemelkedik: Éder Dénes 163%, Éder György 150%, Kenderes János 154%.

Furnír- és Lemezművek.

Az üzem azt vállalta, hogy a kongresszusi verseny végéig terven felül 562.700.— Ft értékben termel többet. Ezt a teljesítést az üzem eddig 436.000.— Ft-ban teljesítette. A gömbfa jobb kihasználása következtében eddig 3375.— Ft értékben takarított meg faanyagot. A verseny eddigi utolsó szakaszában legjobb üzemrész a fűrészüzem, átlagteljesítménye 132%. A legjobb brigád: Pribilka Árpád prés-brigádja, melynek teljesítménye 142%. A legjobb egyéni teljesítmény: Deák József 150%. A fűrészüzem-jó teljesítménye annak köszönhető, hogy mind

a szalagfűrészeknél, mind a gatteroknál a gömbfa ellátása folyamatos és így a gépállás minimumra van leszorítva. Az anyagellátás jó megszervezése Ergitovszki János művezető érdeme. Az üzem az utolsó öt napban 20 m³ fűrészárúval termelt többet az előirányozottnál.

Újpesti Bútorgyár.

Az üzem a kongresszusi verseny végére 124 db. szekrény többtermelését vállalta. Február 5-ig 57 db. szekrényt teljesített melynek forint értéke 59.500.— Ft. Az anyagtakarékossági vonalon 15 m³ fát 13.500.— Ft értékben takarított meg.

A vállalat legjobb műhelyrésze a kikészítő II. A kongresszusi verseny óta az üzemrész átlagteljesítménye 130%.

Kiemelkedő teljesítmények: Baka István 179%, Dombi József 192%, Kiss Aladár 156%, Obenaus Ödön 150% és Wachtler András 168% (mind sztahanovista).

Budapesti Fűrészek.

Pozsonyi-úti telep: az üzem felajánlotta, hogy I—II. havi tervét II. hó 24-re befejezi. Ez a felajánlás három munkanap többtermelést jelent, azaz 2700 m² parkettát, melynek értéke 122.600.— Ft.

Eddigi teljesítés 2198 m² parketta, vagyis II. hó 5-ig a felajánlásnak 81%-át teljesítették.

Az anyagkihozatalnál II. hó 5-ig 6000.— Ft megtakarítást ért el az üzem.

Ebben az üzemben sikerült a termelést úgy irányítani, hogy I. negyedévi export kötelezettségének 20 nappal előbb fog tudni eleget tenni.

Kiemelkedő teljesítmények: Vízi István 170,5% Pirmajer Gáspárné 143%, Rózsa Ferenc 197,5 százalék.

Iskolabútorgyár.

A kongresszus végéig 164 db iskolapad túlteljesítését vállalta. Az eddigi teljesítés 150 db. iskolapad, melynek forint értéke 45.104.—.

Anyagtakarékossági felajánlását az üzem 7500.— Ft értékben teljesítette.

A lakatos üzemrész az üzem megalakulása óta a legszűkebb keresztmetszet volt, most a lakatosüzem dolgozói is egyöntetűen vesznek részt a munkaversenyben, s ezzel a szűk keresztmetszetet kiküszöbölték.

Budafoki Gyufagyár.

Az anyagmegtakarítás terén eddig összesen 1500.— Ft értékben takarítottak meg fát, papírt és vegyi anyagot.

Kimagasló teljesítmények: Natta Józsefné 112%, Ulrich Lőrincné 114,8%.

Sztahanovisták teljesítménye: Hellengel Antal 200%, Karlbauer Róza 140%.

Budapesti Irodabútorgyár.

Az üzem vállalta, hogy a kongresszusi verseny végéig 150 db. íróasztallal termel többet. Ezt a felajánlását II. hó 5-ig 70.480.— Ft értékben teljesítette.

Anyagtakarékosság terén az üzem vállalta a kongresszusi verseny végéig, hogy 18 db. íróasztalnak megfelelő mennyiségű anyagot takarít meg. Ebből teljesített az üzem 17.921.— Ft értékben.

Az üzem legjobb brigádja a „Szabadság 1“, melynek teljesítménye 154.2%.

Legjobb dolgozója: Csider Géza asztalos, aki egy újításával egyszerre két művelet végez el. Eredetileg vasszorítóval szorították össze az összeenyvezett íróasztalt, ő egy kalodát készített, amely kalodával egy szorítással összeszorítja az íróasztalt.

Kiemelkedő teljesítmények: Juhász Ferencné 187%, Lajos János 176%, Komlósi Jánosné 181%.

Lingel Bútorgyár.

Takarékossági felajánlása keretében 3380.— Ft értékű fa és segédanyagot takarított meg. Kiemelkedő egyéni teljesítmények: Móricz István 153%, Pakai János 138%, Hódosi János 134%, Opra Józsefné 133%.

Az üzem pótfelajánlást is tett. A Kongresszus tiszteletére két sztahanovista iskola megindítását vállalta február 24-ig, ahol az üzem sztahanovistái munkamódszerátadás révén az üzem jól dolgozó szakmunkásait a sztahanovista színvonal emeléséhez segítik.

Mechanikai Hordógyár.

Az üzem vállalta, hogy 160.000.— Ft értékben termel többet terven felül a Kongresszus tiszteletére. Ezt a vállalását II. hó 5-ig 161.000.— Ft értékben teljesítette. Túlteljesítés a boroshordókban és a vajashordókban mutatkozik.

A munkamódszerátadással a 100%-on alul teljesítők száma 25%-ról 20%-ra csökkent.

A termelésben a sztahanovisták: Balogh Sándor, Kalóz Aladár, Veres István, Szita András járnak az élen.

Szék- és Faárugyár.

A kongresszusi versenyre az üzem vállalta január 15-től február 24-ig terven felül 1216 db. szék elkészítését 52.490.— Ft értékben. Ebből 1951. február 5-ig 553 db. széket kellett 27.785.— Ft értékben elkészíteni terven felül. Az üzem 584 db. széket 29.200 Ft értékben teljesített.

Anyagmegtakarítás terén vállalták január 15-től február 24-ig 9652.— Ft értékű anyag megtakarítását. Ebből 5158.— Ft-ot kellett február 5-ig megtakarítani, ezzel szemben 5358.— Ft-ot takarítottak meg. A faanyagnál az elért megtakarítást a szabásminták pontos betartásával, valamint a ránhagyások csökkentésével érték el.

A legjobb üzembrész az asztalosüzem 129 százalékkal, az utolsó 5 nap átlaga alapján. Ezt az eredményt elsősorban az üzemidő teljes kihasználásával, valamint a munka jobb megszervezésével és folyamatossá tételével érték el.

Az üzem legjobb brigádja a Zsarnóczai-brigád 156%-os eredménnyel.

Az üzem legjobb dolgozója, Zubor Miklósné 176%-os napi átlaggal.

Faipari Tudományos Egyesület.

„A műszaki és adminisztratív dolgozók feladatai a kongresszusi munkaverseny végrehajtásában“ címmel, a vállalt ankétot minegy 500 részvevővel tartotta meg.

A szakosztályok aktívái segítséget nyújtanak az üzemekben a kongresszusi vállalások eredményes teljesítéséhez.

A faipari hulladék kérdésével foglalkozó munkabizottság február 5-ig, az általa készített javaslat szempontjainak összegezéséig jutott.

A Párt és a Szakszervezet segítsége.

A faipari üzemeknek és egyesületünknek a Párt és a Szakszervezet minden támogatást megadott a felajánlás teljesítéséhez és ez a verseny eddigi eredményeiben is kifejezésre jut. A Párt és a Szakszervezet taggyűlésein, értekezletein állandóan megtárgyalják és kiértékelik az üzem dolgozóinak felajánlásait, az elért eredményeket és ezzel elősegítik a dolgozók mozgósítását a kongresszusi felajánlások sikeres teljesítésére.

Az „agrogorod” és a faipar.

Ukrajna határtalan méretű termőföldjei közepette új és újabb városok keletkeznek. *Agrogorod* (a magyarországi „Termelőszövetkezeti várost” tekinthetjük ilyennek). a neve ezeknek a mezővárosoknak, melyek a kollektív telepek egyesüléséből állnak elő. Az *agrogorod* a legkorszerűbb tervezés alapján épül meg, területe átlag hat négyzetkilométer. Kereken 2000 lakóháza, kettőtől hat szobával, fürdőszobával, villanyvilágítással, rádióval stb. ellátva, tágfasorok közepette nyer elrendezést. Az *agrogorod* kultúr-

palotájának 800 férőhelye van, ezenkívül még számos középület, mozi 20 iskola és gyermekfoglalkoztató, kórház, klinika, kávéház üzletsorok, parkok, játszóterek stb. létesülnek.

Ilyen feladat megoldása, távol minden iparteleptől csak különleges, a szovjet technikus zsenialitását igénylő módszerekkel oldható meg. A fő segítsége a teljesen gépesített építőanyag és épületszerkezet gyártó ipartelep helyszíni felállítása jelenti. Ennek az ipartelepnek faipari üzemi ágán löbb keretfűrész, hámozógép, a famegmunkálógépek sora,

gépesített szállító- és rakadóberendezések dolgoznak. A fagazdálkodás és a faipar szervezeteinek remek együttműködése egyrészt mozgósítja a távoli vidékek faanyagait, másrészt a helyszínen varázsolt iparteleppel a legkorszerűbb építmények kialakításához adja meg a nélkülözhetetlen hozzájárulást. A szovjet földművelő lakosság életszínvonala, kultúrája és jóléte bámulatos gyorsasággal növekedik. — az *agrogorod* és a faipar együtt haladnak a kommunizmus sikeres kiépítésében.

(Soviet News, 2451. sz.)

(R. M.)

Bútoriparunk fejlődése és problémái az ötéves tervben

BÓDOGH ISTVÁN előadása a FATE bútoripari szakosztályának ankétján

A Faipari Tudományos Egyesületünk keretében megalakult bútoripari szakosztálynak hatalmas feladatokat kell megoldania, hogy a bútoriparnak megfelelő támogatást nyújthasson az ötéves terv megvalósítása és a felmerült problémák megoldása terén.

A bútorgyártás szocialista szektorának fejlődése 1948. év március hó 26-án, az öt legnagyobb bútorgyár államosításával indult meg. Ekkor nyílt meg a lehetősége annak, hogy az egyébként igen jó hírnek örvendő, de kisipari jellegű bútoripar gyáriparra alakulhasson. Az öt bútorgyárban eredetileg 542-en dolgoztak. Az államosítás után az év végére 1200-ra emelkedett a dolgozók száma. Az államosítás időpontjában az egy órára eső termelési érték 14 forint volt. Ugyanezek az üzemek, ugyanezeket a cikkeket gyártották az év végén, de akkor már 20 forint volt az egy órára eső termelési érték. Komoly eredményeket értünk el az önköltségcsökkentés terén is.

A további államosításokkal társadalmi tulajdonba került, mintegy 200 bútoripari vállalatot 26 vállalatba vontuk össze és ezzel tettük meg az első lépést a gyáripari termelés felé. Bár meglévő üzemek adottságai nem kielégítőek, az összevonást végre kellett hajtani és ez pénzbe került. Beruházásra és felújításra

1948-ban . . .	1 200.000
1949-ben . . .	3 750.000
1950-ben . . .	6 650.000
Összesen . . .	11 600.000

forintot fordítottunk a bútoriparban.

A népgazdaság növekvő szükségletei lehetővé tették a bútoripar további fejlődését. Erre a fejlődésre a következő adatok élénken rávilágítanak:

	1 órára eső term. érték	100 Ft összmunkabérrre eső term. érték
1948	20	438
1949	26	550
1950	34	772

Ezeket a szép eredményeket első ötéves tervünkben messze túl kell szárnyalnunk. A terv előírja, hogy 1954-ben 149 millió forinttal, bútorban kifejezve 30 ezer hálószobával kell többet gyártanunk, mint 1949-ben. Hogy ezt a célt elérhessük,

termelékenységünket 1954. év végére 60 százalékkal kell emelnünk, önköltségünket 1954. év végére 30 százalékkal kell csökkentenünk, 1949-hez viszonyítva.

Abból a 78 millió forintból melyet kormányzatunk a faiparba kíván beruházni az ötéves terv alatt, az eddigi 6,650.000 forinton kívül még 8 millió forint jut bútoripari építkezésre és gépi berendezésre. Ez a beruházás is hozzájárul ahhoz, hogy az ötéves tervben számunkra előírt feladatot teljesítsük, sőt túlteljesítsük.

Három építés alatt lévő bútorgyárunk közül a szolnoki már néhány napja meg is indult. Ez az üzem felülről világított, süllyesztett rámpájú, földszintes, egy tagban épült, alapterülete 2500

m². Nagyjából ez jellemzi a másik két épülő üzemet is, azzal a különbséggel, hogy

az Angyalföldi Bútorgyár alapterülete	4400 m ²
a Lingel Bútorgyár alapterülete	7400 m ²

Miután egy dolgozóra 10 m² alapterület jut, látható, hogy 1951-ben ebben a három üzemben 1400 dolgozót foglalkoztathatunk, gyárszerű termelés keretében.

Az új üzemek nemcsak abban különböznek meglévő üzemektől, hogy már profilozott termelésre terveztük ezeket és szárítókat kapnak, hanem abban is, hogy mindjárt kultúrterem, öltözők, mosdók, orvosi rendelők is épülnek bennük.

Az építendő szárítók döntő módon segítik majd elő a minőségi bútor előállítását. Szovjet példára a szárítókamrákból a kiszáritott anyag az ingafűrészekhez kerül és transzportörökön megy tovább egyik géptől a másikhoz.

Gondoskodunk az új üzemekben egyik legnagyobb problémánk megoldásáról, a hasznos hulladék felhasználásáról is. Mind a három új üzemben egy-egy pótszalagfűrészt állítunk be az ingafűrészhöz közel, mely a hasznos hulladékot fogja felválni arra a méretre, melyre a hulladék feldolgozó üzemeknek szüksége lesz. 1951-ben egy hasznos hulladékot feldolgozó, önálló vállalatot hozunk létre, központi hellyel, önálló tervvel.

A termelés észszerű megszervezése a profilozás, vagyis az üzemek sajátos arculatának megtervezése, rendkívül fokozza a teljesítőképességet. Be fogjuk vezetni különösen a tömeggyártásnál a futószalagrendszert, a folyamatos gyártást, a gyártástervezést, a határidőzést és a programozást. Megszüntetjük egyes üzemek valóságos vegyeskereskedés jellegét.

A legszigorúbb tervgazdálkodásra térünk át. Végre meg kell értenie minden dolgozónak és vállalatvezetőnek egyaránt, hogy a szocializmus építését csak a tervszerűség legszigorúbb betartásával lehet szolgálni. Vállalt kötelezettségeinket a jövőben minden körülmények között teljesítenünk kell. A lemaradást nem lehet semmivel sem megindokolni. 1951-ben már egy-egy üzem legfeljebb 5—6 fajta cikket fog gyártani, az ötéves terv végén pedig csupán 2—3 főterméket. Megszervezzük üzemek között a legszorosabb együttműködést, de úgy, hogy egy termék gyártását nem fogjuk túlságosan széjjelbontani.

Nemcsak mai technikai elmaradottságunkat kívánjuk megszüntetni, nemcsak meglévő és épülő üzemek jobb kihasználására törekszünk, hanem új, korszerű, nagyteljesítményű szovjet faipari gépek százaival szereljük fel üzemünket. Ezek között a gépek között vannak olyanok, melyek egyszerre több késsel vagy fűrésszel dolgoznak, nagy a forgási sebességük és nagy a teljesítményük.

Megemlítem példaként azt az automata ingafűrész, melynél a fűrész vízszintes fém-sínre van építve úgy, hogy azon előre-hátra járva vágja a fát a beállított méretre, még az anyagot is maga adagolja, tehát emberi erővel nem kell hozzányúlni.

A közeljövőben használatba vesszük a többfejes gépeket is. Ezekkel a Szovjetunióban kiváló eredményeket érnek el. Gondoljunk arra, hogy egy hosszúra már elvágott deszkát egy többfejes gépre tesznek, amely gép legalább 16 m hosszú. Ezen több fűrész van egy tengelyre felfogva, egyforma távolságban. Ezek szélességben elvágják a profilléceket, vagy frízeket. Az anyag automatikusan megy tovább a gyalulás-hoz. Itt négy oldalról dolgoznak a kések és a profilt mindjárt behúzzák a megfelelő helyre. Az anyag tovább megy a fémkefékig. Itt négyféle kefe van szabályos sorrendben. Ezek kétszázszor sebesebben futnak ide-oda, mint a lé. Az első kefe acélforgácsból van és olyan finom, mint a legfinomabb női hajszál. A második kefe acél- és rézforgácsból van, a harmadik réz és fibrisz keverése, a negyedik egyszerű fibriszkefe. Ez a gép tökéletesen kitisztítja a profilléceket, egyszerre négy különféle lécet vagy frízt tud fűrészelni, gyalulni, tisztítani. Előtolása percenként 10 fm

A sok gép közül megemlítem még a dupla körfűrész. Képzeljünk el egy „L” alakú tankot. Azért van ilyen alakja, mert előbb a bútortlap szélességét vágja el és rögtön utána a hosszát. Két db. cca 20 cm széles hernyótalpa van. Ezek viszik be a méretre beállított fűrésznek az anyagot. A gépmunkás csak ráteszi az anyagot a hernyótalpra. A fűrészektől is a hernyótalp viszi tovább az anyagot, míg a gép másik végében egy gépmunkás ellenkező irányba tolja, ahol egy keresztbe futó fűrész levágja az anyagot pontos hosszra, oldalfalnak, ajtónak vagy polcnak.

Arra törekszünk, hogy elsősorban a nehéz és egészségtelen munkákat gépesítsük, így tesszük a munkát könnyebbé, gyorsabbá és minőségileg jobbá.

Három új üzemünk sokkal jobban lesz gépesítve, mint a meglévők.

Szolnokon 50, Angyalföldön 65 és a Lingelgyárban 65 gép fog dolgozni. Ez az eddigi gépesítés 100%-os felemelését jelenti és így a gépek az eddigi 16—18% helyett a teljes munkának 38—42%-át fogják végezni. Ez csökkenti az önköltséget, növeli a termelékenységet és a bútort árának leszállításához vezet.

A folyamatos termelést úgy fogjuk megszervezni hogy a szárítóból az anyag közvetlenül a szabáshoz kerül, innen az első gépházba és ezen belül az élenyvezőbe. Ez persze nem a szorítók serege lesz, hanem két óriási karika, sűrű bordázattal, melyek tengelyre vannak részerezelve. Ebben enyvezik össze az éleket.

Bejelentem, hogy olyan enyvvel folynak kísérletek, amely percek alatt köt.

Az élenyvezőtől az előkészítőbe megy a munka, itt összeenyvezik a ráamákat, felkeményfázzák és a hibákat kijavítják. A panel-műhelyből és a furnírillesztőből az enyvezőbe, majd a közbelső időközi szárítóba megy a munka, innen a második gépházba és a gépi megmunkálás

teljes befejezése után a félkészáru gyűjtőbe. Itt a munkát minőségileg átvizsgálják, összeválogatják és innen vételezi ki a napi adagot az asztalosműhely.

A gyárszerű termelés új műszaki eljárások bevezetésével jár. A szabványosítás lehetővé teszi egy olyan üzem megszervezését ahol kizárólag bútorkatrészeket gyártanak a továbbfeldolgozó ipar részére. Így pl. szekrényajtókat, oldalakat, polcokat, melyek egy, kettő, három vagy négyajtós szekrényekhez egyformán felhasználhatók.

A közeli hónapokban megindul a hazai rostlemezgyártás is, ahol az ártéri fát és az eddig ipari célra fel nem használt hulladékfát dolgozzák fel. Ez a bútortipar számára fontos esemény.

Tovább fogjuk fejleszteni a már kikísérletezett „abafát” is melyből már eddig is jónéhány cikket állítottak elő és amely szintén hulladékból készül. Az ötéves terv alatt sor kerül az új ragasztóanyagok bevezetésére, hidraulikus és légrések beszerzésére, a színelt panel és lemez használatára. Megváltoztatjuk a szerkezeti felépítést is. Rátérünk a szerelőasztalosságra és ez azt jelenti, hogy amit csak lehet, csavarozni fogunk. Ez elősegíti a munka folyamatosságát és lehetővé teszi a női munkaerő bekapcsolását. Új fényezőanyagokkal kísérletezünk, hogy megszüntessük az igen megerőltető, jelenlegi fényezési eljárást, hogy itt is gépeket használhassunk. Egész sereg elektromos kéziszerszámot vezetünk be üzemünkbe ötéves tervünk alatt: villanyfűrőt, csavarhúzó, gyalut, kézikörfűrész és kézi csiszolót. Ezek nagymértékben megkönnyítik a dolgozók munkáját.

Bevezetjük a megelőző karbantartást és ezzel kapcsolatban is kiépítjük az egyéni felelősséget. Nem lehet a bútortipari gépeket tovább is ilyen elhanyagolt és rendetlen állapotban tartani. Nem engedhető meg hogy egyesek tönkretegyék a gépeket, hogy a gyalugépbe az anyagot nagykalapáccsal verjék be, hogy a gépeket napokig ne tisztítsák és a hibát csak akkor lássák meg, ha a gép már tönkrement. A Faipari Géptároló Műhelyt új fémipari gépekkel szereljük fel, de az üzemi lakatosok számát is szaporítjuk, amennyiben erre szükség lesz.

Azok a hatalmas feladatok, amelyeket az ötéves terv iparunk számára előír, szükségessé teszik a Faipari Szerkesztő- és Szervező Iroda felállítását és a FATE bútortipari szakosztályának bevonását az irányító munkába.

Ezek a szervek tudományos és gyakorlati alapon foglalkoznak majd

az új technika széleskörű alkalmazásával, kiváló minőségű, a jelenleg használnál olcsóbb, hazai termékekből előállítható új anyagok bevezetésével,

az egy egységnyi késztermékre eső nyers-, segéd- és üzemanyag, továbbá energia felhasználásának csökkentésével,

a munkások, mérnökök és technikusok szakképzettségének növelésével és még sok más kérdéssel.

A Tervező- és Szerkesztő Iroda műhelyében készülnek el az új bútortervek és mintadarabok, amelyek szép és izléses formáikkal meg fognak felelni az új társadalom igényeinek. Így fog

megszületni az új típusbútor. Típusbútorból eddig már mintegy kilencezer szobát gyártottunk le, amelyeket köztudomásúan a dolgozók 24 hónapos hitelben vásároltak meg. Az új terveket a kialakult közvélemény figyelembevételével kell elkészíteni, hogy az új forma maradéktalanul elnyerje a dolgozók tetszését. Nem szabad azonban az anyagszerűséget és a gépi munka arányának fokozását szem elől téveszteni.

A Tervező és Szerkesztő Iroda asztalosműhelyében a legjobb szakemberek fognak dolgozni. Ott fogjuk kikísérletezni az új típusok anyagszükségletét és gyártási technikáját, így a vállalatok majd nemcsak megrendelőlevelet és rajzot kapnak, hanem szétszedhetően elkészíthető mintadarabot is. Mellékeljük majd az anyagmérétek jegyzékét, feltüntetjük az anyagszükségletet és normákat, a segédanyagszükségletet, a gépi igénybevételt az áramszükségletet, a művelettervet és az összes időnormákat. Így a dolgozók is tudni fogják a munka elkezdésekor, hogy az elvégzendő munkára mennyi időt kapnak.

Közöljük majd az átfutási időt is és nem fogjuk megengedni, hogy ezt a minőség rovására lerövidítsék, mint az pl. a Debreceni Hajlított Bútorgyárban történt. Itt 12 nap alatt készítették vizes fából kész exportszéket 12 nap alatt szárítottak, szabtak, gőzöltek, hajlítottak, újraszárítottak, gépen megmunkáltak, összeállítottak pácoltak, fényeztek! Hol van itt a minőségi munka, az exportminőség, az egyéni felelősség?!

Pedig az exportpiac kibővítése mindannyiunk kötelessége. Éppen ezért 1951-ben átállítjuk egyedi munkára, minőségi műbútorgyártásra a Lingel Bútorgyárat. Ide fogunk beállítani minden kimondottan jó műbútorasztalost és bevezetjük a minőségi bérezést, mint a szocialista bérezés alapelvét. Aki ebben az üzemben akar dolgozni, annak előbb máshol kell bebizonyítania, hogy ért a minőségi munkához és alkalmás arra, hogy az exportbútor készítésében közreműködjen. Olyan minőségű bútorokat akarunk készíteni az új Lingel-gyárban és a Cardo-gyárban, melyek megbecsülést fognak szerezni országunk bútoriparának a nagy Szovjetunióban és azokban az országokban, ahova bútoraink eljutnak.

Tudatában vagyunk annak, hogy a fizikai és értelmiségi dolgozók elméleti és gyakorlati továbbképzése az eredményes munkának egyik legfőbb feltétele. Éppen ezért már ebben az évben beindítottunk a FATE kezdeményezése alapján, szovjet mintára az esti műszaki főiskolán egy faipari tagozatot. Itt faipari mérnököket fognak képezni. Ilyen tanfolyam sem Magyarországon, sem a nyugati államokban még soha nem volt, de megindítottunk egy bentlakásos, hathónapos műszaki iskolát is. Megkezdődött a vállalatvezető iskola, de vannak különböző helyeken szakmai továbbképző tanfolyamok is, ahol mindenütt a bútoripari dolgozók vannak túlsúlyban.

1951-ben megindult a Műszaki és Gazdasági Akadémia tagozata is, ahova a szakma legjobb kádereit küldjük. Az utánpótlás terén még elértük azt is, hogy faipari tanulóiskolát indítottunk, ahol a jövő szakembereit céltudatosan nevelik.

Gondoskodtunk arról is, hogy 1951-ben a szakkönyvek és tankönyvek egész serege álljon a tanulni vágyó dolgozók rendelkezésére, nagyrészt a szovjet szakirodalom lefordítása révén.

Elméletben és gyakorlatban a szovjet tudósok tanítása és az élenjáró szovjet üzemek tapasztalataira támaszkodva építhetjük országunkat fejleszthetjük tudásunkat, küszélesíthetjük a bútoripari dolgozók szocialista munkaversenyét. Mozgósíthatjuk dolgozóinkat

terveik túlteljesítésére, a megtakarítások növelésére, a terven felüli nyereségek fokozására, a forgóalap észszerű forgási sebességének meggyorsítására, a minőségek megjavítására, anyagmegtakarításra, a megtakarításokból terven felüli termékek előállítására, a termelés kultúrájának fokozására, az állóalap jobb kihasználására.

A gazdasági vezetők kötelessége, hogy segítsenek minden egészséges kezdeményezést és támogassák a dolgozók versenymozgalmát. Állandóan növelni kell a termelés újítóinak számát. Harcolni kell a maradiság ellen, támogatni kell az újat. Neveljük dolgozó szaktársainkat arra, hogy merjenek vállalkozzanak és ne féljenek. Ez is elősegíti termelésünk növekedését, önköltségünk csökkentését, a szocialista felhalmozás fokozását és ezzel országunk valamennyi dolgozója anyagi és kulturális életszínvonalának emelkedését. Készüljünk fel ezekre a feladatokra azzal is, hogy olyan kádereket neveljünk, akik megértik az idők szavát, tanulnak, képezik magukat azért, hogy meg tudjanak felelni az ötéves tervben és azon túl ránk váró hatalmas feladatoknak, akik élenjáró szerepet fognak betölteni a szocializmus építésében.

Hozzászólások:

Mittelmann Miksa a FATE szerepét emeli ki a továbbképzésben. Felhívja a figyelmet a gyártástervezésről újabban megjelent szakkönyvre.

Zohna György hangsúlyozza a műszaki-adminisztrációs feladatok fontosságát. Az éles profil megkönnyíti a gyártási terv készítését, a helyes időnormák megállapítását és a határidőtervezést. Ezekre épül az egyéni tervfelbontás, mely a szocialista munkaverseny műszaki alapja. A szovjet irodalmat fordítások útján hozzáférhetővé kell tennünk hogy a magyar faipari üzemszervezők felhasználhassák.

Somogyi László kiemeli, hogy az Angyal-földi Bútorgyár egyike a legkorszerűbb gyáraknak. Itt bevezették a folyamatos termelést. A gépmunkásképzés fontosságát hangsúlyozza. Nem helyesli, ha egyes üzemek legjobb dolgozóit más üzemekbe helyezik, minden üzem neveljen magának jó szakembereket.

Lübke Roland felhívja a figyelmet arra, hogy a folyamatos gyártás a gépek sorrendjének átrendezését követeli meg. Az új üzemszervezési módszerek bevezetését anketek, gyárlátogatások rendezésével, tapasztalatcsere kifejtésével kell elősegíteni.

Somogyi Pál szerint az üzemeknek komoly karbantartó részlegekre van szüksége, nemcsak géplakatosokra, hanem villanyszerelőkre is. Ha a szolnoki üzem teljesen készen lesz, nyilván nem lesz akadálya a gyárlátogatásnak.

Kovács elvtárs sürgeti a minőségi bérezés bevezetését. Reméli, hogy a tervező és szervező iroda a minőség javulását is elő fogja segíteni.

Tessán elvtárs a szárítók mielőbbi felállítást kívánja.

Török József elmondja, hogy szovjet tapasztalatok alapján hoztuk létre az első tanműhelyt, melyben 220 tanuló, köztük 14 leány tanulja a szakmát. A vállalatvezetőket és üzemvezetőket felszólítja, hogy aktívabban támogassák a dolgozók továbbképzését, mozdítsák elő a szaktanfolyamok sikerét. Kéri, írjanak ki pályázatot komoly alsókáder-tananyag megírására.

Vácsi Mátyás fontosnak tartja a dolgozók műszaki tudásának fejlesztését, de a meglévő jelentős számú szakembert is megfelelően kell foglalkoztatni. A jelenlegi gépparkot a lehetőség szerint a legjobban ki kell használni. Bármily fontosak is a beruházások, elsősorban arra kell törekedni, hogy a meglévő adottságokat használjuk ki teljesen. A közelmúltban ezzel a módszerrel igen szép eredményeket értünk el, de még óriási lehetőségeink vannak.

Vető elvtárs kéri a főosztályt, járjon el a FAÉRT-nél a faanyag gondosabb tárolása érdekében. Ha az üzemek az anyagot piszkosan, sárosan kapják, ez rongálja a gépeket.

Szabó Dénes Kovács elvtársnak válaszolva bejelenti, hogy a minőségi bérezésre az első lé-

péseket már megtették. A szakmai előadások látogatása egyik módja a továbbképzésnek, különösen a középkáderek számára.

Pálfi elvtárs a gondos anyagkezelésre és a helyes anyagelosztásra hívja fel a figyelmet.

Peresztegi József „az újpesti bútor“ hibáiról szól. Ez a bútoripar egy eltévelyedése, amely nemcsak anyag- és munkerozpazarlással jár, de a minősége is rossz. A bútorstílusok alaptörvénye a kecsesség, könnyedség. Ma, amikor az anyag- és munkaerőtakarékosság olyan nagyon fontos, olyan bútort kell készítenünk, mely a szigorú takarékoságot szem előtt tartva, a vásárlók ízlésével is találkozik és rendeltetésének is megfelel.

Rozsalovszky elvtárs fontosnak tartja a jó minőséget, még pedig nemcsak az exportbútoroknál. Erre is vonatkozik az egyéni felelősség. Gátolják meg a szaktanfolyamokon a lemorzsolódást.

Petrányi elvtárs szerint a múlt rendszerben is volt kiváló minőségű bútor, de csak a kiváltóságosok részére. Másoknak csak az ú. n. „újpesti bútor“ jutott. Ennek az újpesti bútorstílusnak megszüntetése legyen a tervezőiroda egyik feladata.

Bódogh elvtárs válasza után Mittelmann elvtárs bezárta az ülést.

A Helyi Ipar Igazgatósága (H. I. G.) feladata a hulladék feldolgoztatásában

BÁNFALVI ÁRPÁD

Január hó elején jelent meg a miniszter-tanács rendelete a helyi iparról.

A rendelet foglalkozik a kisipari szövetkezetek és a helyi ipar fejlesztésével.

Megállapítja, hogy a szocializmus építésében jelentős szerep vár a helyi iparra — egyrészt a főváros és a megyék önellátásának fokozottabb megvalósítása és ezzel az országos jellegű iparvállalatok tehermentesítése —, másrészt a helyi, valamint a hulladékanyagok feldolgozása és azokból közszükségleti cikkek gyártása szempontjából.

Kormányzatunk szükségesnek tartja a helyi ipar megszervezését egyrészt azért, hogy a tanácsok és helyi vállalatok megfelelő irányítást kapjanak, másrészt, hogy a kihasználatlan helyi gazdasági erőforrások és kezdeményezések a termelésbe fokozottabban kapcsolódjanak be.

Szükséges továbbá, hogy a termelőerők területileg is arányosan fejlődjenek.

Fenti célkitűzések elérésére létrehozott szerv a Helyi Ipar Igazgatósága.

A HIG működésének eddig legjelentősebb eredménye az az országos kiállítás, amelyet kezdeményezésére és égisze alatt a helyi ipari vállalatok, kisipari termelőszövetkezetek, kisiparosok és háziiparosok rendeznek a Pártkongresszus tiszteletére. A kiállítás folyó hó 23-án, déli 2 órakor nyílik meg a KIOSZ helyiségeiben, Szt István-körút 15. alatt. A megnyitó

beszédet Szabó János miniszterhelyettes mondja. A kiállítás 14 napon keresztül reggel 9-től este 9-ig lesz nyitva.

A faipar területén a kisipari termelőszövetkezetek és egyénileg dolgozó kisiparosok a különböző faipari vállalatoknál kitermelt és eddig semmire sem használt hulladékokból is több száz fajta árucikket fognak bemutatni.

Így készülnek különböző gyermekjátékok, evőeszköztartó, kisebb tálcák, fakanál, vállfa, sőt még vízmérték stb. is.

Ez a kiállítás majd szemléltetően bebizonyítja, hogy a faiparban szinte nincsen olyan hulladék, melyet ne lehetne valamilyen kis tömegcikk gyártására felhasználni, ha nem is a nagyipar vonalán, de a kisipar és a szövetkezetek műhelyeiben.

Az egyre egészségesebb profilú fafeldolgozóipar egyidejű tehermentesítése mellett, tehát a gyártás közben kitermelésre kerülő hulladék feldolgozását is ellátja a helyi ipar.

A fővárosi és helyi tanácsok feladata, hogy segítse a HIG-ot a különböző helyi és hulladékanyagok felkutatásában és irányítsa a területén levő nagyüzemek — így a fafeldolgozóüzemek — hulladékait a feldolgozó szektor felé.

Népgazdaságunknak így komoly erőforrásai tárulnak fel és a faipar a hulladékfeldolgozás intézményes megoldásáig teljes erővel kell, hogy támogassa a minisztertanács határozatának értelmében is — a HIG és a tanácsok munkáját.

A fanemesítés kérdései

SALAMON MARIAN

A rönk feldarabolása, akár fűrészelés, hasítás, bárdolás vagy hámozással történik is, megváltoztatja az anyag alakját. Ezzel a faanyag tulajdonságai nem változnak meg. Sem az anyag igénybevehetősége: szilárdsága, sem pedig a nedvességgel szembeni viselkedése: az, hogy megszárítás után nedvesebb térben újból nedvesebb lesz. A nedvességgel szembeni viselkedés az anyag nedvfelszívó, higroszkópikus tulajdonsága miatt van.

A faanyagnak a szálirányban mutatkozó sokkal nagyobb igénybevehetőségét a keresztirányhoz képest jobban kihasználhatjuk, ha fűrészelt, késelt vagy hámozott anyagokat szálirányban egymáshoz képest 90°-kal elfordítva valamilyen ragasztóanyaggal összekötjük. Ez az eljárás a faanyag természetes tulajdonságai felhasználásával új tulajdonságú anyagra vezet. A faanyag ilyen átalakított tulajdonságú terméke már a fanemesítés körébe tartozik.

A fa tulajdonságait úgy is átalakíthatjuk, ha pl. víz felszívódását akadályozó anyaggal átítatjuk vagy bevonjuk. Ezzel úgy szilárdsági viszonyait, mint nedvfelszívó tulajdonságát különböző mértékben megváltoztathatjuk, tehát nemesíthetjük.

Fanemesítés a különböző s eltérő szilárdságú faanyag egyidejű ragasztási úton való összedolgozása is. Ilyen pl. nyár, bükk vagy éger, nyír összedolgozása. Idetartozik azonban a fának különböző fémekkel való összeragasztása vagy összedolgozása is.

Erősen csökkent erdőállományunk pótlása olyan faanyagokkal kell történjen, amelyek gyorsan nőnek. Ezek azonban lazább struktúrájúak is és csak nemesítéssel pótolhatják a minőségi választékokban jelentkező hiányokat.

A textilipar faanyagszükségletét vetélők, verőfák stb.-ben vagy külföldi anyaggal pótolhatjuk, vagy a fanemesítés különféle módszereit kell alkalmaznunk.

Nehéziparunk is új feladatok megoldása közben fordul újabb anyagokért a faiparhoz. Az izolált, belül fémllemez borított enyvezett lemezekkel szerelt tehervagonok építése, romlandó áruk szállításakor, gyors tisztítást tesz lehetővé.

Kis szériában, 2000 darabig történő gyártáshoz szükséges sablonok különösen, ha kísérletekre kell a szerszám — ami szükséghez képest módosulhat — gyártására is alkalmas a nemesített fa.

Az előbb említett példák s az ezen területeken részben mutatkozó eredmények jelzik, hogy népgazdaságunk számára milyen lehetőségeket rejt a faipar.

A faanyag mechanikai tulajdonságai javításának legkézenfekvőbb módja: különféle ragasztóanyagokkal enyvezett lemezek, vagy sok egymásra ragasztott rétegnek, sokrétű lemezeknek a gyártása.

Az enyvezett lemezek gyártásával nagy felületeket állítunk elő 3 mm-től általában 10 mm vastagságig. A legnagyobb méreteket az igények szabják meg, s általában a vagongyártóipar igényli a legnagyobb felületeket, ahol rendkívüli esetekben egy személykocsi fülkéjében a vagon hosszfa egy lemez és ebből van kivágva — luxus kivétel esetén — az ablak helye.

Az enyvezett lemezek, mivel általában különböző szálirányban futó anyagainak vastagsága közel egyenlő, nem rendelkeznek a szálirányban olyan szilárdsággal, mint az olyan lemezek, amelyeknél vagy az összes furnírok egyazon szálirányban vannak egymásra helyezve, vagy szokás szerint minden ötödik, vagy tizedik furnir száliránya merőleges a külsőhöz képest.

Mivel a faanyag felépítésénél fogva, még keresztmetszete különféle darabjaiban is más és más, rétegezéssel és különféle tömörítéssel javíthatjuk tulajdonságait. Ugyanazon faanyagnál is a tavaszi és őszi pászták, az évyűrűk ritkább, puhább és szorosabb, keményebb részei nem egyforma szilárdak. Ha még figyelembe vesszük, hogy a közben jelentkező csomók teljesen elterelik a szálirányt és maguk ridegen, tehát könnyen törően ki is hullanak, akkor egészen világos, hogy olyan anyaghoz képest, melynek keresztmetszete egy részét teherviselés szempontjából csökkenti a csomó, nagyobb szilárdság érhető el a csomó felszeletelése és a felszeletelt részek eltolása révén.

A feldarabolás előbb ismertetett módja azonban csak bizonyos határig gazdaságos. A legjobban igénybevehető sokrétű lemezeket akkor kapjuk, ha centiméter vastagságonként 20—30 réteget készítünk.

Összehasonlításként az alábbi táblázat szolgáljon.

Megnevezés	Fajsúly gr/cm ³	Nedvesség- tartalom %	Szilárdság kg/cm ²			Vízfelvétel % 48 órát vízben állva
			nyomó	húzó	hajlító	
Bükkanyag	0,6—0,77	7—10	500—720	501—1470	850—1700	62
20 réttű sokrétű lemez	0,75—0,85	} 4—7	800—995	1300—1869	1400—1800	32
20 réttű sokrétű 10 keresztzsalú réteg	0,75—0,85		780—950	1200—1535	1350—1585	—
40 réttű sokrétű lemez	0,85—0,95		900—1100	1400—1745	1500—2000	18

A sokrétű lemezek gyártásánál ugyanolyan eljárást kell követnünk, mint az enyvezett lemezeknél, csak a tömörítést a lemezéhez képest olykor tízszeresére, tehát 250 kg/cm²-ig is fokozzuk.

Ezzel a módszerrel nemcsak a szárítással folyadékmentesített pórusok, de a sejtfalak is összenyomódnak, növekszik a szilárdság és a fajsúly is. Ezáltal a fajsúly az eredeti duplá-jára, a hajlítószilárdság is kétszeresére, míg

a szakítószilárdság több mint kétszer akkora nő meg.

Természetesen az elért eredmény mindig függ a fa anyagán kívül az alkalmazott ragasztóanyagtól és annak a faanyaghoz való mennyiségi viszonyától is.

Ugyanúgy, mint a hámozással vagy késsel szeletelt furnírok összeragasztásával készülő sokrétű — filmenyvvvel vagy enyvátítással gyártott — nemesített fák, készülhetnek olyan darabok is, melyeknél egészséges, előre fűrészeléssel kivágott, vagy esetleg gyalulással megmunkált, kiszáritott anyagok szárazon lesznek két irányban is préseléssel tömörítve. Ha a tömörítés nincs összekötve egyidejűleg a fa higroszkópikus tulajdonságát akadályozó anyag, műgyantakezeléssel, akkor a sajtolás után valamennyit az anyag visszagrik és a nedvesség hatására megkezdődik a nedv felszívódása. Az anyag fajsúlya s ezzel szilárdsága megnő, de nedvesség hatására nincs védve az anyag.

A fa sajtolás úján való tömörítése gyanús anyagoknál nem hozta meg a kívánt eredményt.

A fa nemesítésének, az egyszerű enyvezett-lemezgyártást kivéve, ragasztó, tömörítő és a nedvfelszívó hatást megszüntető anyagai a műgyanták.

Általában fenol, krezol vagy karbamid műgyantákat használnak. Igen sokféle kerül felhasználásra. A törekvés az enyveknél egyrészt olyan műgyanták alkalmazása, melyeknél a zsugorodás kisebb, hogy túlfeszültség ne keletkezhesék az anyagban, ami belső elválásra vezet.

A másik cél olyan műanyagok bevezetése, amelyek nem írják elő a faanyag határozott értékű nedvességtartalmát, s lehetőleg alacsonyabb hőmérsékleten is kötnek.

A fenol és krezol műgyantákat nátronpapírral felvive is alkalmazzák, s ezáltal lehetővé válik papírként kezelése, ami a ragasztóanyag-felhasználás, kikísérletezett, állandó, határozott mennyiségű felhasználását lehetővé teszi.

A karbamid gyanták általában folyékonyan kerülnek felhasználásra, s így nagyobb ingadozást mutat a felületegységre vonatkozó mennyiségük is.

Vastag, sokrétű lemezek műgyantával való összeragasztásnál nagy nehézséget okoz a fa rossz hővezetőképessége.

A felületi melegítésnél hosszú időre van szükség, míg a fa belseje is felmelegszik, s a kötés a felületen a szükséges hőmérséklet és nyomás elérése esetén már bekövetkezik, míg a vastag anyag középrésze csak később melegszik fel, ami egyenlenségeket okoz az anyagban. Esetleg hólyagosodás következik be, s ez csak a présből való kivétel és bizonyos lehűlés után jelentkezik.

Az alacsonyabb hőmérsékletek alkalmazására azonban, ha alacsonyabb nyomások is megfelelőek, tehát a műgyanta mennyiségével kívánjuk az anyag tulajdonságait változtatni, s nem a fa tömörítésével, lehetővé teszik a túl költséges prések és melegítések kikapcsolását.

Kisebbségi felületi hőmérséklet alkalmazása lehetséges két eljárással is.

A magas frekvenciás elektrosztatikus tér alkalmazása a Szovjetunióban már 1932-ben

faanyagok kísérleti szárítására felhasználásra került.

Az eljárás előnye, hogy a magas frekvenciájú villamos energiával egyenletes meleget állít elő az anyag rossz vezetőképessége révén. Az anyag gyorsan melegszik fel a kívánt hőfokra és így 40—60 mm vastagság is megbízhatóan ragasztható. A műgyanta jobban felmelegszik, mint a faanyag, s így a fa előre beállított nedvességtartalmából nem veszít. Hajlított formák, fasablonok közti gyártása, pl. rádiókávák, lehetséges ez eljárással.

A másik, gyakorlatilag bevált és vastag anyagok ragasztásánál használt eljárás a dróthálós hevítés. Finom fémhuzalból készült hálóra, mint vázra viszik a ragasztót. Áramot vezetve át a dróthálón, az felmelegszik s a műgyanta a faanyag jelentékenyebb tömegének felmelegedése nélkül köt.

Alkalmaztak olyan műgyantát, ami 70—80° Celsiusnál és 4—5 kg/cm nyomásnál kötött. Ezen eljárással keményfaalátéteket enyveztek, talpfák frissen fűrészelt, de oldószerrel lemosott felületeihez.

Ilyen eljárással négy perc alatt 100° C-os hőmérséklet érhető el a ragasztóanyagban.

A tömörített faanyagok szilárdsági tulajdonságainak növelése és nedvfelszívó tulajdonságai megszüntetése vezetett kémiai anyagok besajtolásához. Vákuumszáritóban 60—70° C-nál vákuumot állítanak elő és a nedvességet nemcsak a csövedényekből, de a sejtfalból is kivonják. Utána 7—8 atmoszféra nyomás mellett a műgyantát besajtolják a víz helyére és 140° C körüli hőmérsékleten sajtolják.

Aszerint, hogy a műgyanta 12% alatt, vagy felett van-e, a faanyag, vagy a műgyanta tulajdonságai lépnek előtérbe.

A nemesített fa tulajdonságai a következők: könnyűek, nagy szilárdság, jó nedvesség, sav- és féregellenállóság jellemzi őket, néhány óra alatt megmunkálhatók és fokozott elektromos ellenállásuk van.

Összehasonlításként néhány fa- és fémanyag jellemző adatait közöljük:

Anyag	Fajsúly gr/cm ³	Szakító- szilárdság kg/cm ²	Szakító- szilárdság osztva súllyal
Fenyő	0,38—0,45	760	1900
Bükk	0,6—0,77	1340	1900
Tölgy	0,7—0,8	960	1280
Nemesített falemez	1,4	2380	1700
Duralumínium	2,8	3220	1130

Fenti példák jelzik az újabb minőségi termelés felé vezető utat és azt, hogy szerény készletünk minőségi felértékelését érhetjük el a nemesítés útján, ami egyrészt jobb minőségű fafajok importjának csökkenésére, másrészt iparunk exportképessége emelésére vezet. Ennek rendkívüli hordereje, fokozott minőségi termelés és export révén, az importszükséglet devizájának előteremtése.

Az előbb előadottak különösen a préselés és műgyantakezelés területén mutatják a fa-nemesítés általános fejlődési irányát. Későbbiekben sor kerülhet konkrét megoldások és ezek eredményeinek részletesebb ismertetésére.

Magasfrekvenciájú elektromos szárítóberendezés a Szovjetunióban

B. A. BIRJUKOV (Szevzapljesz tröszt) beszámolója nyomán
RÓSNER MIKLÓS

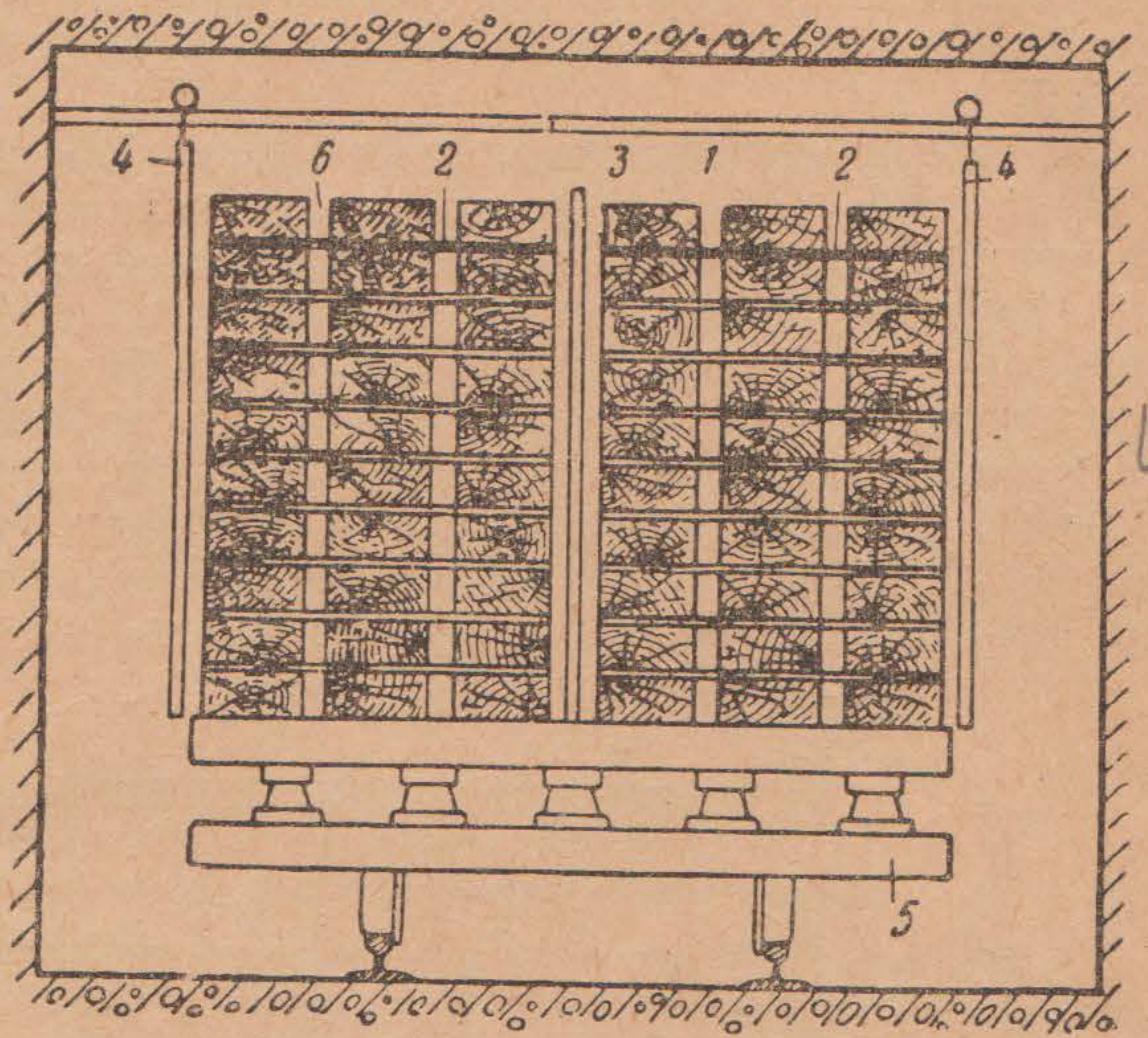
A FAIPAR előző számában „A szovjet faipari kutatás főbb irányai”-ról írt, bevezető jellegű tanulmányunk célja az volt, hogy megismertessük, legalább vázlatosan, ennek a hatalmas tudományágnak elvi szempontjait. Alábbi cikkünk a szovjet faipari kutatás munkamódszerét óhajtja közelebb hozni az érdeklődő szaktársakhoz.

B. A. Birjukov a CNIIMOD leningrádi fiókintézetében kikísérletezett elektromos szárító eljárás üzemi kipróbálására és a termelésben történő alkalmazására kapott megbízatást. Munkássága teljes sikerrel járt, az erről szóló beszámolója a „LJESZNAJA PROMISLE-NOSZTY” 1950. 4. számában jelent meg. Kísérleteinek színhelye a Szuchona művek központi laboratóriuma volt, mely a Szevzapljesz tröszt keretében működik. Birjukov e központi laboratórium helyettes vezetője s a most feldolgozott beszámolója kitűnő példa a CNIIMOD, azaz a Mechanikai Famegmunkálás Központi Tudományos Kísérleti Intézetének nagy gyakorlati eredményességére.

A faanyagok szárítása elektromos berendezésekkel a Szovjetunióban már régi keletű. A faipar hatalmas arányai és a tudományos szempontok maradéktalan érvényesítése e téren is azt eredményezték, hogy megkeresték és megtalálták a legjobb, leggazdaságosabb megoldást. Az élenjáró tudomány, szorgos kutatómunkán keresztül, meghozta a termelő iparág

A bevezető kísérletek

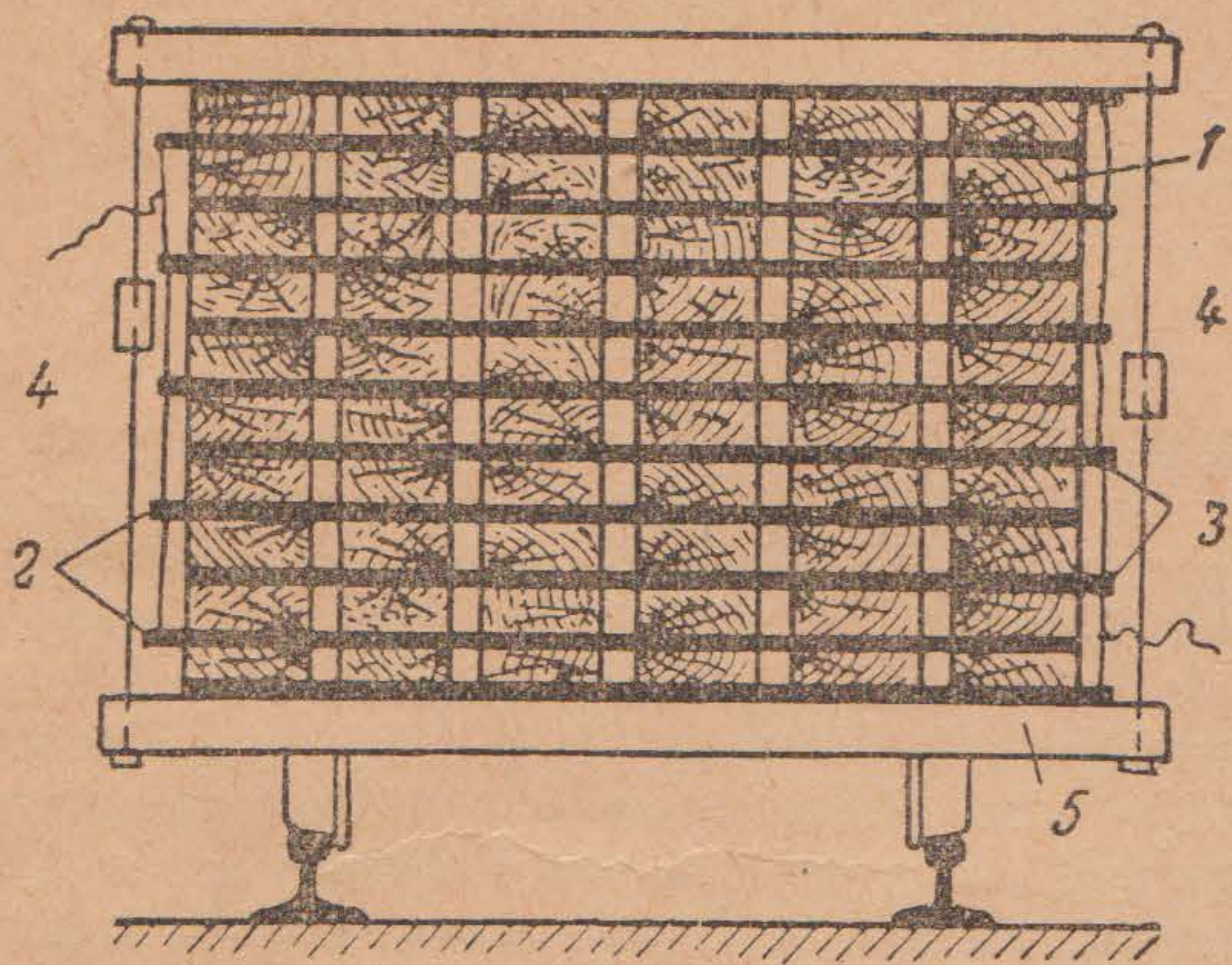
A magasfrekvenciájú elektromos szárítás gondolatát a Szovjetunióban 1932. évben vetették fel. Kevés ideig tartott hogy az ajánlott eljárás a tudományos részletkutatás tárgyává legyen. Ezért aránylag nagyon hamar, már 1934-ben a jól kidolgozott elgondolást ki lehetett próbálni. A Faipari Megmunkálás Tudományos Kutatóközpontjának leningrádi fiókintézetében kapott hajlékot az első kísérleti berendezés. A próba megnyugtatóan sikerült.



2. ábra.

Magasfrekvenciájú árammal történő faanyagszáritás oly elrendezésben, melynél az elektródák a faanyaggal nincsenek érintkezésben.

(1) A kiszáritandó faanyag. (2) Alátétlécek, méretük 25×40 mm. (3) A közepre rögzített elektródalapok. (4) Az elcsúsztható, oldalelrendezésű elektródahálólapok. (5) Az anyagkocsi. (6) Térközök (légjáratok az anyagrakatban).



1. ábra.

Magasfrekvenciájú árammal történő faanyagszáritás oly elrendezése, melynél a faanyag és az elektródák közvetlen érintkezésben vannak.

(1) A kiszáritandó faanyag. (2) Összekapcsolt, elsődleges elektródahálólapok. (3) A másodlagos elektródahálólapok, szintén összekapcsolva. (4) Feszítőcsavarok. (5) Az anyagkocsi.

által kívánható legelőnyösebb gyakorlati segítséget. Bevezeteskép rövid visszapillantást nyújtva, megvilágítjuk a szóbanforgó eljárás keletkezését, kialakult megoldásait és hasznosságát. Ekép szemléltetjük egyszerű s mégis teljesen meggyőző módon a szovjetkutató tevékenységét, egy kitűzött cél elérésében.

A sorozatos további kísérletek alkalmával nyert tapasztalatok azt mutatták, hogy ennek az új faanyagszáritási módszernek fölénye alakul ki az egyéb mesterséges szárítási eljárások felett. Megállapítható volt, hogy a szárítás ennél a módszernél tízszer gyorsabb, s az eredményezett minőség pedig felülmúlja az egyébként elérhető fokot.

Ilyen megnyugtató és várakozást felülmúló eredményesség mellett még ezután láttak hozzá a nagyszabású kutatómunkálatokhoz. Az eljárás maga tisztázva volt, a szükséges berendezés részletei kialakultak, a gazdaságosság számításait már ellenőrizték, de az igazi kísérleteket csak ezután indították el. Meg kellett arról győződni, mielőtt az ipari alkalmazás felől döntés történhetett, vajjon az elvi kísérletek sikere, mely az egyes fagerendák szárításánál megnyugtatónak bizonyult, továbbra is bekövetkezik-e, ha már üzemi jelleggel folytatják a tudományos kutatómunkát. Minden korábbi ellenőrzésen túlmenően most annak a próbakövét keresték, vajjon a töme-

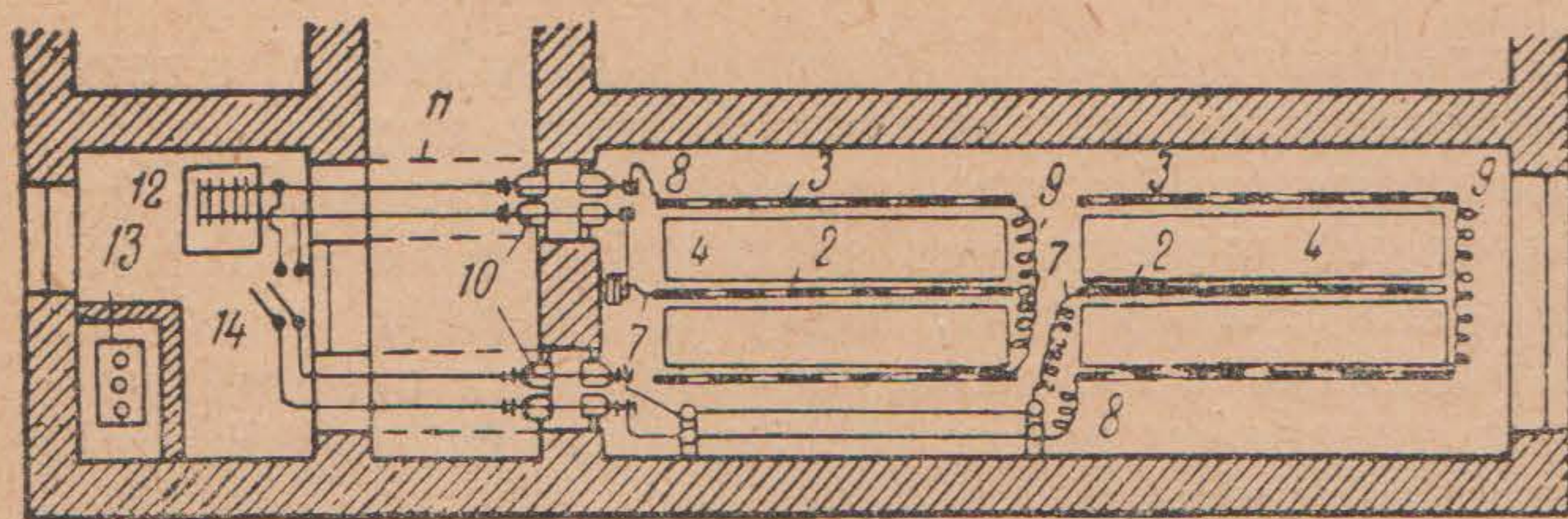
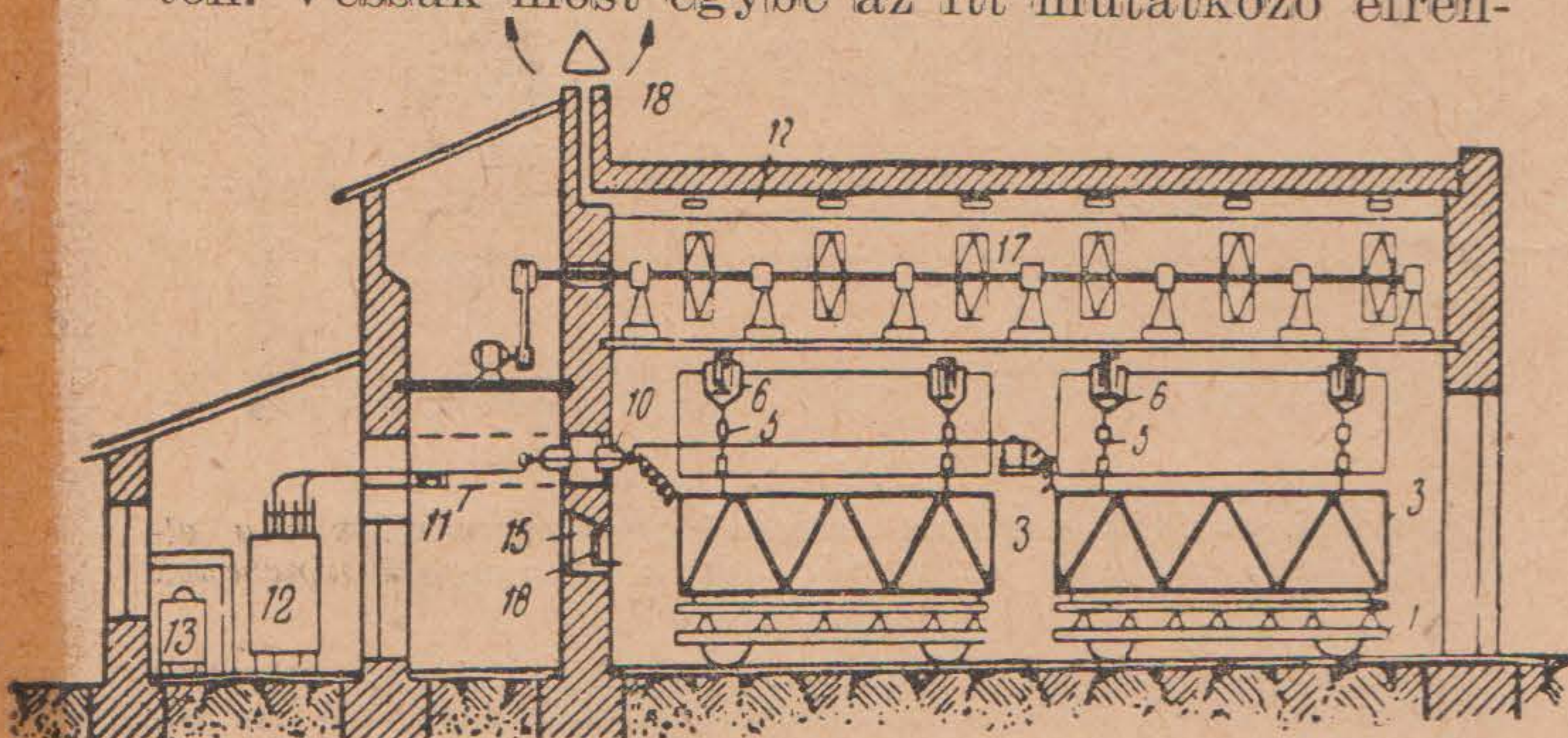
ges szárítás milyen termelékenységet ígér, mennyiben fog az eddig biztató minőség eltérni a bevezető próbák után vizsgált más eredményekkel gondosan egybevetett és igen kielégítőnek talált mérvétől?

Az üzemi próbák sorozatai

Úgy döntöttek, hogy a Szevzápljesz Trust kísérleti laboratóriumában szerelik fel a magasfrekvenciájú elektromos szárítóberendezést. Ekkor valósult meg a feltétlen megkövetelendő ellenőrzése a szükséges további kísérleteknek. A kutatómunka további lépései sokrétűek voltak és a különböző szakaszainak felvázolásával nem kívánunk hosszasan foglalkozni. Elegendő, ha arra mutatunk rá, hogy végül is kialakult egy oly „gyorsított”, magasfrekvenciás elektromos szárítóeljárás, mely feltétlen biztonsággal ipari arányokba volt átvihető. Azóta ez meg is történt.

Szóljunk ezután a faanyagszárítás elektromos, magasfrekvenciás berendezéseinek a Szovjetunió faiparában meghonosodott kétféle rendszeréről.

Az egyik eljárást lényegbevágóan jellemzi az elektródák (az elektromos vezetőberendezés fémlapvégződése) és a szárítandó faanyag közötti teljesen közvetlen érintkezés. A másik eljárásnál a magasfrekvenciájú elektromos áram vezetékének nincsen közvetlen érintkezése a faanyaggal. Az 1. ábránk mutatja, hogy az elsőül említett megoldásnál a fa miképp fekszik fel, helyesen elosztva az elektródahálózaton. Vessük most egybe az itt mutatkozó elren-



3. ábra.

A kamra hosszmeteszete. Az elektromos szárítóberendezés alaprajza.

(1) Az anyagkocsi. (2) A közepén elhelyezett elektródalap, mely az anyagkocsira van ráerősítve. (3) A függesztett elektródalapok, az anyagkocsi oldalai mentén. (4) A szárítás céljából rakásolt anyag. (5) Függesztőmű, egyben magasfeszültségű szigetelő. (6) Sínezeték a függesztett elektródák elmozgatásához. (7) A magasfrekvenciájú generátor anódvezetéke, mely a középelhelyezésű elektródákat táplálja. (8) A magasfrekvenciájú generátor hálózati vezeték, az oldalt helyezett elektródalapok táplálására. (9) Az oldalsó elektródalapok egymáshoz kapcsolására szolgáló elektromos vezeték. (10) Átmenő, nagyfeszültségű — rádió — szigetelő, típuszám PA 5. (11) A magasfrekvenciájú vezeték körüli védőháló. (12) A magasfrekvenciájú, 2 lámpás generátor, típuszám GS — 48. (13) Transzformátor. (14) Kapcsoló, mely a rakatok melegítésénél van bekapcsolva. (15) Megfigyelőablak. (16) Állandó működésű légnedvességmérő — psychrometer. (17) Szellőző ventilátorok — reverzív működéssel. (18) Szellőzőkészülék és csatornahálózata.

dezést a 2. ábrán láthatóval, mely a második szárítási rendszert vázolja fel. Az ábra szemléltetőjéül könnyű lesz meggyőznünk arról, hogy az utóbbi rendszer a fűrészáru tömeges szárításánál sokkal jobban bevált, emellett hozzátehetjük, hogy eredményesebbnek és hatásosabbnak is bizonyult. Érthető, hogy a második rendszer van általánosságban elterjedve.

A szovjet elektróipar a már elért jó eredményekhez újabb segítséggel igyekezett hozzájárulni és „kétlámpás magasfrekvenciájú áramfejlesztőberendezések” sorozatgyártásába fogott. Ezek a generátorok táplálják a faanyagszárítást végző magasfrekvenciás árammezőket. A berendezés főbb adatai a következők. A kétlámpás áramfejlesztőkészülék hasznos kapacitása 40—50 kW-ra van méretezve. A gerjesztett frekvencia 300—500 kHz között váltakozik. Magának a szárítóberendezésnek napi teljesítőképessége függ attól, hogy milyen a fa nedvességállapota, a fa neme, méretezése és függ a szárítókamra esetenkénti kialakításától is. A gyakorlati határértékeket 5—10 köbméterben (napi) jelölhetjük meg.

Mint említettük, az elektromos szárítás rendszereinek sikeres bevezetése attól függ, hogy a szárítókamrát helyesen szerkesztettük meg és megfelelően történt-e a kialakítása, megépítése. Tapasztalatok gyűjtésével arra a megállapításra kellett jutni, hogy egyes esetekben a melegítés gyenge, a szellőztetés megoldása nem volt megfelelő. A kételektródás szárítókamrák működése ilyenkor a várt eredményhez képest ki nem elégítőnek mutatkozott és ennek a sokatigérő, új szárítási rendszernek hírnevét, kedvező megítélését ezek az esetek komolyan veszélyeztették. A Szevzápljesz tröszt laboratóriuma kapta azt a feladatot, hogy kikísérletezze a feltétlen megfelelő, leginkább gazdaságos szárítókamratípusokat a szóbanforgó magasfrekvenciás eljárás részére. Ez idő szerint az új típusok közül egynéhány az iparban már alkalmazást nyert.

A legkorszerűbb megoldások az eredménylistán!

A.

A 3. ábrán mutatjuk be az egyik ilyen, teljesen korszerű, javított magasfrekvenciájú elektromos szárítóberendezést. Az eredmény a Szevzápljesz tröszt keretében dolgozó Szuchonaművek laboratóriumának köszönhető. Elektroberendezésének lényege 6 elektróda. Ezek közül 4 fel van függesztve a szárítókamrában és 2 rögzített. Méreteik 6,5 m hosszúság és 1,5 m magasság. A két felfüggesztve szerelt, azaz lebegő elektródalap párjával helyezkedik el a szárítókamra első, illetve belső felében, mégpedig úgy, hogy az első, illetve a második anyagkocsi széle mellett függ le. A kocsiakat ezek az elektródalapok tehát közrefogják. A rögzített elrendezésű elektródalapok közvetlenül az anyagkocsikon, azok lapjára vannak felszerelve, miáltal a kocsi felületét, rakterét két egyenlő részre osztják fel. Mindezt a 2. ábra jól szemlélteti.

Az elektródalapok 50 mm átméretű vízvezetékcsövekből készülnek, a rajz szerinti kialakítással. Erre a keretszerű csövázra egy síma rézhálót feszítenek ki. A 4 darab függesztett

elektródalap csak a faanyag felé néző oldalakon van bevonva rézhálóval, míg ellenben a rögzített, középelrendezésű 2 elektródának mindkét oldalán van rézhálóbevonat. A szárítókamra kiképzése melegfejlesztés, szellőztetés és elektromos gerjesztés tekintetében úgy van megoldva, hogy abban akadálytalanul lehet meglehetősen és utána rögtön magasfrekvenciás elektromos árammal szárítani, de lehet mindkét módozatot egyidejűleg is működtetni. Amennyiben a kamrában kizárólag a hő (gőz) melegítésével kívánják szárítást végezni, úgy a függő helyzetű elektródákat a kamra falaihoz vezetik a függesztő görgők segítségével. Eképpen mód van a szokásos méretű és teljes rakománnyal terhelt pórekocsikat (lórékat) használni, illetőleg azokat a kamrában jól el lehet helyezni. A szellőzés igen erőteljes és ellenirányra kapcsolható (reverz). Mód nyílik ezért arra, hogy a kamrába gördített fűrészárurakományok darabjai között a szabad tér (légrés) aránylag igen kicsiny lehessen. Viszont ebből az a további előny adódik, hogy a bekövetkező dielektromos (a faanyag nem vezetőkérségén alapuló) felmelegítés a magasfrekvenciás áramtérben igen egyenletessé tehető. Mindennek eredményeképpen egy rendkívül jónak mondható szárítási fokot érünk el.

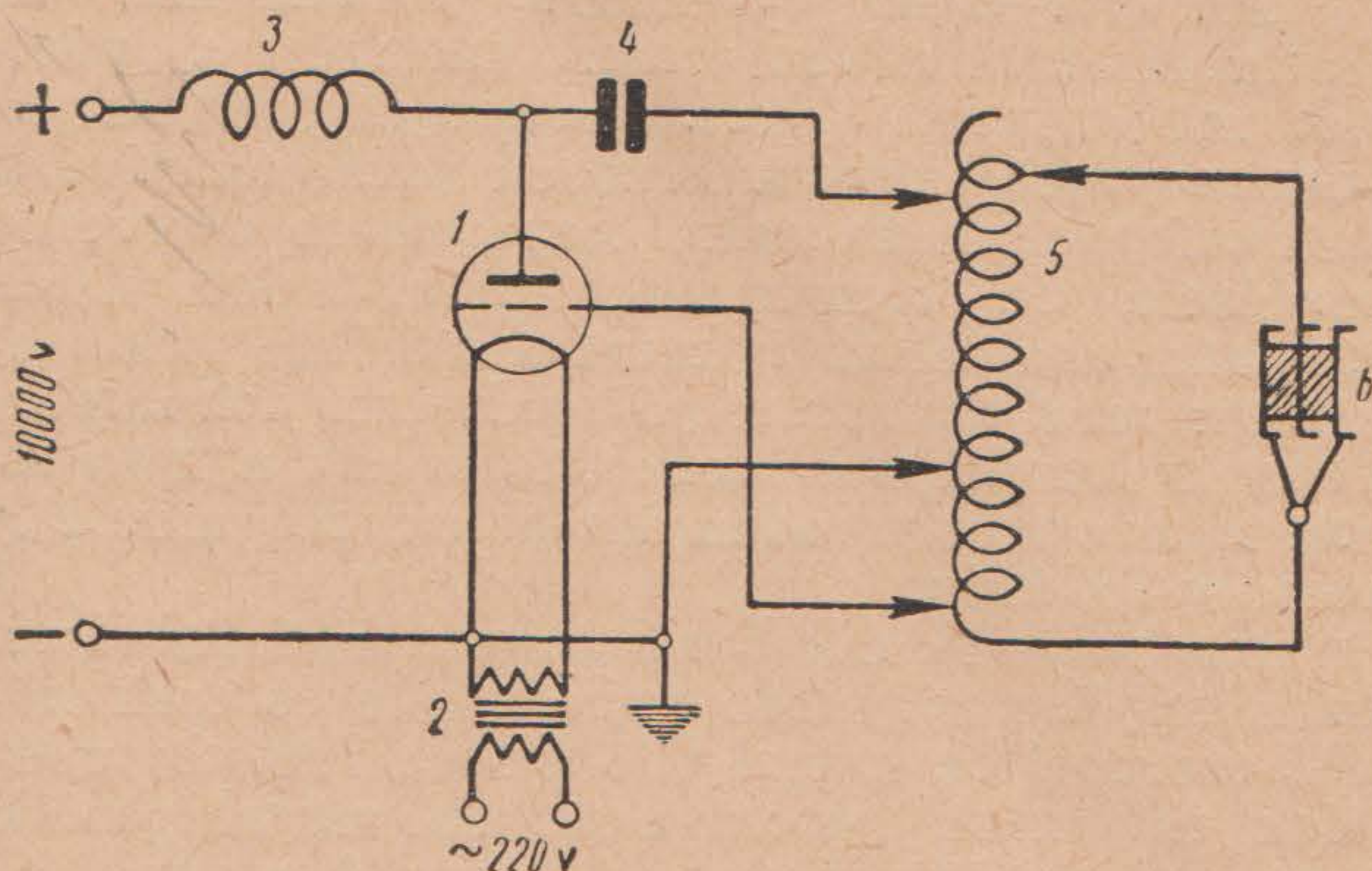
Fentiekhez hozzáfűzendő még, hogy a Szuchona-művek laboratóriumának szárítókamrája a hatások folytatóságának, összegeződésének elvén épül, mely eljárás mód a gyakorlati tapasztalatok során beigazolta, sőt alaposan felülmúlta a hozzáfűződő várakozást. Szóljunk még erről az elvről és annak gyakorlati alkalmazásáról is.

Láthatjuk a 3. számú ábrán, hogy a szárítókamrában helyet foglal két anyagkocsi és annak oldalai mentén függenek az elektródalapok. Ez az elrendezés teszi lehetővé a rakományok egymásután felmelegítését. Míg az első rakat, mely a magasfrekvenciájú generátorhoz van kapcsolva, és a nedvességtartalmát gyors elpárologtatás közepette és alapos felmelegedéssel elveszti, addig a másik kocsi rakománynál is megindul a száradás folyamata. Bár ez utóbbinál nincsen rákapcsolva a generátor, de a kamrában már korábban uralkodó meleg és az első kocsi felől átsugárzó hő erőteljesen hatnak erre a rakományra is. Ez a kapcsolásmódja, folyamatossá tétele, a kamra melegítő hatásainak arra vezet, hogy az elektromos szárító energiát igen gazdaságosan sikerül kihasználni.

B.

Mód van a szárítási technológia fentiek-től eltérő rendszerű alkalmazására is. Az egyik ilyen eltérő megoldás abban áll, hogy a két kocsi rakományt egymásután felmelegítik. Mikor már a szárítási folyamat kellőképpen előrehaladt, bekapcsolják mindkét rakományhoz a generátort, melynek ekkor már egy jóval alacsonyabb kapacitása, teljesítménye ki fog elégíteni és a kívánt szárítási fokot elérjük, mindkét rakománynál egyszerre és gyorsan. Ezzel a megoldással tulajdonképpen kompenzáljuk, kiegyenlítjük a szárítási folyamatok következtében túlterhelt kondenzátor lecsökkenő elektromos teljesítőképességét, ugyanakkor pedig

feljavítjuk vele a generátor munkáját. Ebben az irányban lefolytak a kísérletek és megtörtént a gyakorlati alkalmazásba vétel. A tapasztalatok ismét meggyőzőek voltak és azt mutatták, hogy a 4. ábra szerint elrendezett, leegyszerűsített elektróberendezés, illetőleg magasfrekvenciás áramfejlesztőkészülék beválik. A



4. ábra.

A magasfrekvenciájú generátor vázlatos rajza.

(1) A gerjesztőlámpa. (2) Transzformátor, típusszám TM. (3) Fojtótekercs az anódáramkörben. (4) Elosztó kondenzátor. (5) Az önindukciós tekercs külső menetei. (6) A szárítókondenzátor.

teljes szárítóberendezésünk ezzel a javított kialakítással lényegesen jobb minőségű munkát teljesít és a berendezés hasznos tevékenységének százalékos mutatószáma még magasabbá lett.

A műszaki és gazdasági előnyök összefoglalása

Mi járul még a magasfrekvenciás elektromos szárítóeljárás előnyeire? Főként az, hogy a felmelegítés időtartama rendkívül megrövidíthető, bár az elhelyezett fűrészáru teljes és ép a legkedvezőbbre megjelölt fokig történő felmelegítése egyöntetűen bekövetkezik. A szárítófolyamat tehát alaposan meggyorsul és ugyanakkor lényegesen megjavul. A folyamat hatékonyabb, eredményesebb lesz, minél vastagabb méretű a szárítóba kerülő fűrészanyag. Különösen előnyös ez a szárítókamratípus a vastagabb luc- és erdeifenyőpallók, gerendák kiszárítására, amelyekről tudvalevő, hogy a legkorszerűbb szárítóberendezésekben is csak tökéletlenül kezelhetők, illetve száríthatók ki. Ellenében a legjobbnak tekinthető gőzsárító-kamrás berendezésekkel, a kikerülő faanyag ilyen esetekben is kifogástalan állapotban van, ha például a gerendák mérete 6500 mm × 235 mm × 175 mm, a fent leírt Szuchona-kamrában a teljes szárítás 55—72 óra alatt megtörténik, azaz kb. 8—10-szer gyorsabban, mint a szokásos gőzsárítókamrában.

*

Ha gondos figyelemmel követtük B. A. Birjukovnak a bevezetőben említett célra szemléltetőleg átdolgozott beszámolóját, feltárult előttünk a szovjet faipari kutatás mély elméleti felkészültségen alapuló élenjáró munkamódszere. Lépésről-lépésre követhettük, ahogy a kísérletek és ellenőrző kísérletek módszeres levezetése és így szinte elmaradhatatlan sikere alapján a kijelölt kutatási témából termelési sorozatgyártásra alkalmas megoldás lett.

A Hárosi Falemezművek a fejlődés tükrében

KÓSA KÁROLY

Az 1947—1948. évi kezdeti időszakban, az akkor Málder néven ismert üzemben a pártélet még gyenge volt. Lényegileg az üzemi szakszervezet tartotta kezében valamennyire a munkafegyelem és ezzel kapcsolatos szervezés kérdéseit, de természetesen nem tudott olyan eredményeket elérni, mint a későbbi időben, amikor már az üzemi pártszervezet lendületes irányító munkája kialakult és ennek a munkának a nyomán minden területen megindult a komoly fejlődés.

Az 1947—48. évi beruházások és felújítások az újjáépítés jegyében zajlottak le és ezek között szerepeltek komoly fontosságú üzemi épületek és üzemi gépek, amelyek megalapozták a termelés növelésének, a termelékenység fokozásának és általában a tervszerű üzemelés folytatásának a lehetőségét.

A keretiűrész üzem folytatásaként megépített friz-csarnok, a furnírszárító épület, a lemezraktár épülete, a hordóüzem épülete, a jelenlegi ajtólapüzem épülete (amely akkor panel üzemnek készült), a friz-válogató csarnok barakképülete, a modern lemezszélezőgép, a lemezcsiszológép, a kisbrenta mind-mind az 1947—1948. évi újjáépítési és felújítási munka jegyében létesültek.

Az üzemi rönktér olyan kicsi volt, hogy azon nem szakszerű rönktárolásról, de aránylag csekély mennyiségű rönk akármilyen formában való elhelyezéséről is csak nagy nehézségek között lehetett szó. Ezen segített az a feltöltési munka, amely több ezer vagon salaknak a telepére való beszállításával betemette azokat a gödröket, amelyek a kapitalista gazdálkodás anarchikus állapotának egyik jellemzőjeként az üzem területén szanaszét „ásítottak”. Így, ha bár nem is egészen ideális de már komoly rönktárolási lehetőséget biztosító rönktére lett az üzemnek. Ez a munka 1947. óta folyamatos és még most is állandóan történik a rönktér bővítése, a megmaradt gödrök feltöltése.

Az üzemi beruházások az 1949—1950. években folytatódtak, bár már kisebb arányokban, mint az 1947—1948-as években. A rönktéri munka könnyebbé tételére beállított az üzem egy komoly portáldarut és a rönktéri bejáratához közel elhelyezett, helyhez rögzített forgódarut sínen mozgathatóvá tette, ami által a vagonkirakodási munkákat jelentős mértékben meggyorsította, nem is beszélve a nehéz fizikai munkát végző dolgozók erejének kíméléséről. A régi, teljesen tönkrement kazán helyett 1949-ben egy generáljavított kazánt állított be az üzem és ezáltal kiküszöbölte nagyrészt azokat a hőellátási zavarokat, amelyek az 1948. év második felében egyre-másra megnehezítették az üzem lemeztermelési munkáját. A fűrészüzem termelő munkájának emelése és a jobb anyagkihasználás érdekében beállított az üzem egy kiskeretfűrész, amely az előző lassújárátú keretfűrész napi 4—5 m³ teljesítményével szemben 18—22 m³ teljesítményt ér el. Ezen a keretfűrészben folyt 1950-ben a kivágások feldolgozása és folyik jelenleg a vékony átmérőjű rönkök felvágása. A széntakarékosság érdekében 1950-ben széntároló épületet emelt az üzem és ugyanakkor a dolgozók kerékpárjainak a tűző naptól és időjárás viszonyaitól való megóvása érdekében egy kerékpártárolót is építettek.

A lemezüzem legszűkebb keresztmetszete a présüzem volt, amelyben egy 15 és egy öt etázsos prés dolgozott. Ezzel a két préssel az előző műhelyrészek munkáját a présüzem követni nem tudta, miért is 1950-ben az üzem az öt etázsos prést a jelenlegi ajtólapüzembe helyezte át és helyére egy második 15 etázsos prést állított be. Így a présműhely szűk keresztmetszete megszűnt és ma már a háromszor 8 órás műszakban a lemezüzem feszített tervét a présműhely is fennakadás nélkül tudja teljesíteni.

Az eddig felsorolt különféle beruházások és felújítások létrehozása jelentős mértékben az üzem dolgozóinak racionalizálási és újítási ja-



Éder György



Balázs Ferenc

vaslata alapján történt, mint ahogy az 1947-től folyamatosan eszközölt kisvasúti sínhálózat szaporítás is újból és újból a fizikai dolgozók szorgalmazása során valósult meg az anyagmozgatás megkönnyítése és az anyagmozgatási költségek csökkentése érdekében.

Munkaverseny-mozgalom

Az 1948-ban megindult munkaverseny-mozgalomhoz annakidején a Mállerd dolgozói is lelkesedéssel csatlakoztak. Az első kiértékelés során 1948. májusában lett élmunkás *Parragh Lajos*, az üzem legelőször kitüntetett fűrészüzemi munkása, aki időközben az üzem függetlenített minőségi ellenőre lett.

A munkaverseny kiszélesítése érdekében az üzem pártszervezet és üzem szakszervezet munkája mellett a műszaki komplex-brigádok, a vállalatvezetés és általában az üzem legtöbb dolgozója komoly munkát végzett. Egyre szaporodtak a brigádok, növekedett az egyéni versenyzők száma és növekedtek az általuk elért különféle eredmények is.

Mindezt elősegítették az üzem dolgozóinak különféle racionalizálási, újítási javaslatai, amelyek közül álljon itt néhány szemléltetőül:

A lemezüzem a Mállerd idejében igen sok nehézséggel küzdött és amikor a vállalatvezetés — különösen a nemzeti vállalattá való átalakulás után — irányt vett a lemezüzemi munkák megjavítására, egyre-másra születtek meg a dolgozók részéről az ezt a munkát elősegítő javaslatok.

Kozák Gyula elvtárs és még több dolgozó javaslatára megszüntette az üzem azt a helytelen állapotot, hogy furnírlapokat, a lemezüzem nyersanyagát a földre lerakva tárolták, ami egyrészt piszkította a furnírt, másrészt a többszöri átrakás folytán romlott a furnír minősége a beszakadások, berepedések által. A javaslat alapján az üzem vezetősége olyan bakokat csináltatott, amelyek a hámozásból visszamaradó valenikből készített lábakon álltak és amelyek egyben az anyagmozgatást szolgáló kocsik szerepét is betöltik, mert az alájuk betolt emelőkocsiszerkezettel az anyaggal együtt továbbmozgathatók.

A szárítógépeknél *Vácz Mária* brigádja vállalta, hogy az eddigi 12 személy helyett a két

szárítógép kezelését 10 személlyel látják el, amivel 17 százalékos munkaerőmegtakarítást értek el. Ez 1948. december 31-én történt és ma már az a helyzet, hogy *Erdélyi Ferencné*, az üzem legjobb dolgozóinak egyike, aki ezen a címen oklevelet is kapott, vállalta, hogy bevezeti a kétgépes rendszert, ami azt jelenti, hogy négy fő kezeli a két szárítógépet, ami az 1948. évi munkaerőmegtakarításhoz képest 75 százalékos megtakarítást jelent.

Papp János elvtárs, ollós és több dolgozó-társa javaslatára bevezette az üzem az ollókon az ütközők felszerelését, amely által lehetővé vált a furnír pontos, méretre való ollózása és ezáltal számottevő anyagmegtakarítás.

A lemezüzem elég sok görbe lemezt gyártott, aminek megszüntetése érdekében *Draskovits József* elvtárs javaslatára bevezette az üzem egyrészt a lapok összerakásánál azok szembefordítását, másrészt a maglemezek gondosabb gyártását, valamint a présből kikerült, egymásra rakott lemezek megfelelő lesúlyozását addig, amíg azok raktári kezelésre kerülnek. Az enyvezésnél a korábbi rendszertelen eljárással szemben bevezették, hogy a lapok síma oldala a szárazeljárású enyvezett lemezek fedőlapjaként jelentkezzen. Kiküszöbölték azt a korábbi hibát, hogy a fúgpapírral ragasztott lapoldal elég gyakran a ragasztás felé került. Bevezették továbbá az enyvezett lemezekhez szükséges fedőlapoknak olyan módszer szerinti összerakását, hogy a lappárokat az úgynevezett asztalrakó dolgozóknak csak le kell húzni és ha közben hibás lap adódik, úgy ezt a lapot lappárjával teszik félre.

Újítások

Zsigmond Andrásné és *Bolyác Mihály* elvtársak újítása alapján lényeges megtakarítást ért el az üzem az enyv behordásánál. Az addig két dolgozó által nehezen hurcolt enyves üstök az újítók által javasolt kis kétkerekű kocsira kerülnek, amely kocsit az üstöt könnyen emeli magára és egy dolgozó könnyen tölja az enyvet rendeltetési helyére. Ez az újítás lemezköbméterenként kb. fél óra megtakarítást eredményezett.



Kozák Gyula



Parragh Lajos

Zsigmond Andrásné enyvező brigádja javaslatára alapján osztályozó asztalokat állított be az üzem a lemezborítólapok könnyebb minősítése érdekében. Ezáltal lemezköbméterenként kb. 15 perc munkaidőmegtakarítást értek el és a minőségen is javítottak. Ugyanennek a brigádnak a javaslatára a lemezprés alól való szennyvíztakarítás kézi vödörözéssel való intézése helyett bevezették a szennyvíz szivattyúzását, amivel a présüzem improduktív munkaidőjét kb. 5 százalékkal csökkentették.

Az enyvhabzás rontja a ragasztás minőségét és ezért az enyvezőbrigád javaslatára bevezették, hogy az enyvfelhordógépet minden átfutó lemez után leállítják, továbbá az enyvfelhordógép hengerének rovátkázását is módosították. Ezáltal minőségjavítást értek el a lemezeknél.

A száraz eljárású lemezgyártásánál a présből kikerülő, alumíniumlapok között lévő lemezeket a présből közvetlenül a földre dobták, ami által az alumíniumlapok szélei gyorsan deformálódtak, tömörültek és általában elég gyakran kellett a lemezeket cserélni. A présbrigád javaslatára az üzemvezetőség egy lejtős dobogót csináltatott és azóta a présből erre a fadóbagóra húzzák ki az alumíniumlapokkal együtt a lemezeket. Ugyancsak a présbrigád felvetésére bevezette az üzem az alumíniumlapok ventilátoros, majd locsolásos hűtését, mert a kevés alumíniumlap mellett azelőtt gyakran fordult elő az, hogy 40° Celsiusnál magasabb hőfokú alumíniumlapokra rakták a préselő lemezt és így még a présbe való betétel előtt megkezdődött a ragasztóanyag kötése, ami a lemezek minőségét rontotta. A javaslat bevezetésével így minőségjavítást értek el.

A Juhász Sándor-brigád javaslatára alapján a nagyhámozógépnél bevezette az üzem vezetősége, hogy a rönkbefogásnál ne a gépkezelő (mint az addig történt), hanem a rönkbemérő segédkezzék. Ezzel a változtatással a hámozógép kezelője az általa kezelt gép üzemelési idejét napi 30 perccel meg tudta növelni és így a termelést kb. 6 százalékkal növelni.

A prés egyenlőtlen hőfoka miatt elég sok volt a selejtes lemez. Flam József üzemvezető javaslatára az egyenletes hőfok biztosítása céljából közvetlen a szerszámgép előtt egy szivattyút állítottak be, ami által a présben meggyorsították a melegvíz keringését. Így a selejt ezáltal lényegesen csökkent. A különféle selejtkiküszöbölő intézkedések révén 1950. december végére a lemez selejtjét 1 százalék alá szorították le, ami szép eredmény, ha számításba vesszük, hogy 1948-ban még 4—5 százalék körül mozgott időközönként a selejt.

Kálmán Dezső elvtárs javaslatára a hámozógép után a furnír felorsózására szolgáló fahengerdobokat vashengerekre cserélte ki az üzemvezetőség és felszaporította a hengersort. Ezáltal az itteni munka kb. 15 százalékkal meggyorsult és megszűnt a furnírlapok gyakori beszakadása, tehát a minőségi termelést is javították.

Az anyagmozgatás gyorsítása érdekében az anyagtarolóbakok számát az üzemvezetés többszörösére emelte és ezáltal az anyagmozgatásnál kb. 5 százalék munkaidőmegtakarítást értek el.

A lemezüzemben a hulladékfurnír kihordása a kazánházhoz ölben, kötegelte állapotban,

vagy nehéz ládákban történt. Róth Károly elvtárs javaslatára ezt úgy módosították, hogy két kereken könnyen mozgó, teknőalakú könnyű kocsikat csináltak és a hántolóüzemnek a kazánház felé nyíló falán ajtót nyitottak úgy, hogy az új módszer szerinti hulladékkihordással a hulladékfordóknak a számát felére csökkentették. Ennek az újításnak az is nagy előnye, hogy a munkaerő lényeges kimélesét is szolgálja.

Róth Károly és Facht József elvtársak újítási javaslatára alapján készülnek az üzemben azok a platós kocsik, amelyek országos jelentőségűnek is mondhatók az anyagmozgatás szempontjából.

Ennek az újításnak az a lényege, hogy az áru egy kis kereken mozgó, úgynevezett platóra kerül és az áruszállító kocsiról ezzel a platóval kerül az anyag arra a bakra, amely vagy a vagonrakó rámpák mellett, vagy a máglyák mellett van felállítva. A platóval az áru az anyagmozgató kocsiról pillanatok alatt tölhető át a bakok sínparjára, ahonnan a felmáglyázás vagy vagonbarakás történik és az áruszállító kocsit ismét azonnal rendelkezésére áll a további anyagmozgatás céljaira. Az újítás munkaerőmegtakarítást és így munkabérmegtakarítást, valamint azt a célt is szolgálja, hogy az anyagmozgatást kevesebb szállítókocsival lehessen megoldani, tehát felesleges beruházások is elkerülhetők.

A furnírkész-üzemben Stokbauer Istvánné elvtársnő javaslatára az addig rögzített asztal helyett kereken mozgó asztalt állított be az üzemvezetőség a furnírkész mellé. Ezáltal kiküszöbölték a furnírnak az ollóhoz való eljuttatása közbeni többszöri kézbevitelét és így a furnírt a rongálástól kimélve megjavították a minőségi termelést.

A fűzőthordóüzemben Nikula József elvtárs újításával a fűzőthordóköpenyek összeillesztését lényegesen pontosabbá, gyorsabbá és ütemesebbé tették, továbbá a minőséget is javították, mert a gondos befenekelés lehetővé vált ezáltal az újítás által.

A fűzőthordóüzemben Varasdi Sándor elvtárs javaslatára egy eredetileg lábajtásra készült gépet házilag motormeghajtásra alakították át és ezáltal a termelést kb. 30 százalékkal emelték.

Augusztai József és Kötél Károly elvtársak újításával a tüzelőanyagnál 25 százalékos megtakarítást vállalt az üzem. Ez az újítás kikísérletezés alatt van és máris kb. 80 százalékos eredményt biztosít. Az újítás lényege az, hogy a tápvizet a kazán utolsó rekeszében elhelyezett csövekből készült berendezéssel kb. 80° Celsiusra előmelegítik. Az előzetes számítások szerint ez az újítás legalább évi 50.000 forint megtakarítást fog jelenteni az üzemnek.

Bolyác Mihály elvtárs újítási javaslatára a lemezüzem hántolókéseinek jobb kihasználását a felfogó fülek hegesztéssel való meghosszabbításával érik el. A régi, már hasznavehetetlen hántolókések levágott füleivel meghosszabbítják a már elhasznált és a fülek rövidsége folytán tovább nem használható hántolókéseket. Ezzel az eljárással kb. 8000 forint évi megtakarítást érnek el nem is beszélve arról, hogy a kések nehezen beszerezhető, import áruk.

A Hárosi Falemezművek dolgozói között nagyon sokan vannak az újítók és így egy

ilyen cikk keretében nem is lehetne az összes újításokat felsorolni.

Sztahanov-mozgalom az üzemben

Az üzem sztahanovistái, élmunkásai és újítói a munkához való viszonyukkal, a termelésben való élenjárásukkal, példamutatásukkal bizonyítják nap, mint nap, hogy az öntudatos, a szocializmus építése iránt lelkesedéssel telt dolgozó valóságos művészevé tud lenni mindennapi munkájának.

Erről tesz nap, mint nap bizonyosságot az üzem egyik sztahanovistája, *Éder György* is, aki egyrészt tervét állandóan heti átlagban is 130 százalék fölött, sőt inkább 140 százalék fölött teljesíti és aki munkamódszerét már igen sok munkatársának adta át. Női munkatársait gépkezelőnek tanítja be a körfűrészeken.

Ilyen élenjáró dolgozó *Balázs Ferenc* jelennyel is kitüntetett sztahanovistájuk, aki annakidején vállalta, hogy brigádjának a létszámát nyolc főről négy főre csökkenti és ezzel a leépített létszámmal végzi el, illetve éri el korábbi teljesítményét. Balázs Ferenc példája nyomán a brigád többi tagjai is állandóan komoly teljesítményt nyújtanak, úgy hogy a heti átlaguk 120—130 százalék között mozog.

A rönktéren *Kenderes János* sztahanovista és *Szimhardt Ferenc* sztahanovista érnek el brigádjukkal 150 százalék körüli teljesítményeket.

A Hárosi Falemezműveknél a szocialista munkaverseny egyre komolyabb méreteket ölt. A különféle ünnepi alkalmakkor történt felajánlások teljesítése bizonyosság arról, hogy az üzem dolgozói a munkaversenyt annak tartják, ami a lenini-sztálini tanítás szerint, vagyis: a szocializmus építése motorjának.

A Hárosi Falemezműveknél az üzemi párt-szervezet, az üzemi szakszervezet és a vállalatvezetés jól egészíti ki egymást és ennek köszönhető az üzem állandó fokozatos fejlődése.

Annak jellemzésül, hogy az eltelt évek alatt milyen mértékben nőtt az üzemben a termelés, álljon itt néhány adat:

	1948	1949	1950 I.	1950 XII.
Munkáslétszám				
Index	100	103	113	121
Ft érték				
Index	100	142	173	219

A forgóalapcsökkentésre jellemzők a készáruraktár változás következő adatai:

Az 1949 áprilisi készletet 100%-nak véve, 1950 januárjában 40%-ra, decemberben pedig már 22%-ra csökkent le.

A Könnyűipari Minisztérium 1950. májusában a Hárosi Falemezműveket is kijelölte a között a 11 könnyűipari üzem között, amelyeknél be kellett vezetni az önálló műhelyelszámolást. Ennek a munkának a során az első időkben a Hárosi Falemezművek kissé lemaradt, később azonban felzárkózott a jók mögé és a minisztérium által történt kiértékelés során, közvetlenül a megjutalmazott üzemek mögött végzett. Ebben a munkában az üzem műszaki dolgozói sikeresen oldják meg azokat a feladatokat, amelyek hivattotak az összes dolgozókat tudatosítani tervük teljesítésének naponkénti ellen-

őrzéséről, a menetközben előforduló hibák fennállásáról és az azok megszüntetésére alkalmas módok és munkamódszerek bevezetéséről. Ugyanilyen célokat szolgál a gyártásprogramozás is, amely szintén a termelés menetközbeni ellenőrzését, a tervszerűség betartását tartja szem előtt és törekvéseiben a dolgozók széles tömegeinek az ellenőrzés munkájába való közvetlen bevonására helyezi a fősúlyt.

Az üzemben folyó munkaversenyt a külső megnyilatkozások is bőségesen tárják a szemlélődő szem elé. A bejáratú részekben, a műhelyekben elhelyezett különféle táblák mutatják a legjobb eredményt elért dolgozók neveit és ténytámaikat, a brigádok és az egyéni versenyzők kimagasló eredményeit, de ott vannak a műhely tábláin a dolgozók elért kereseteinek a számai is, amelyből a munkások nap, mint nap ellenőrizhetik, hogy munkateljesítményükkel milyen keresetet tudtak elérni, egyben pedig módjuk nyílik egymás teljesítményének ellenőrzésére is és ezen keresztül az újabb és újabb egyéni verseny kialakítására.

Meg kell említeni az üzemi javítóműhely komoly munkáját, amelynek során nem egyszer fordul elő, hogy az üzemi karbantartó dolgozók havonta 500—600 kisebb-nagyobb javítási munkát végeznek el és teszik lehetővé a dolgozók termelőmunkájának minél kevesebb fennakadással folyó jó munkáját. E mellett több ízben fordult már elő, hogy a javítóműhely dolgozói komoly beruházási munkát is elvégeznek, amikor erre külső vállalkozó megfelelő időben nem akad és amikor a beruházási, vagy felújítási munka gyors elvégzésével biztosítják, hogy az üzem tervében ne következzen be visszaesés, illetve az újabb vállalt kötelezettségeket az üzem teljesíteni tudja. Ilyen munka volt legutóbb az ajtólap-üzemben az öt etázsos-prés felszerelése, amelynek határidőben való beállítása tette lehetővé, hogy az üzem az 1950. évi tervébe be nem állított, de export szempontjából fontos ajtólaptermelését még az elmúlt év végén megkezdhette, sőt az első szállítmányt 1951. első napjaira szállításra kész állapotba (becsomagolva) helyezte.

A szocialista munkaverseny fejlődését mutatja az, hogy a fizikai dolgozók 97 százaléka, a szellemi munkavállalóknak pedig 93 százaléka tett kongresszusi vállalást, ha a ténylegesen munkában lévőket vesszük alapul. A betegeket és iskolán lévőket is beszámítva, tehát az állományi létszám alapján 86 százalék tett felajánlást. A brigádok száma 70 körül mozog. A brigádok közötti verseny kiértékelése állandóan folyik, ami a versenymozgalmat nagymértékben élénkíti és előbbre viszi.

A Hárosi Falemezműveknél a Párt, a szakszervezet és a gazdasági vezetők mögött ott állnak a tettekre kész dolgozók és így ez a szocialista közösség reményt ad arra, hogy az üzem további fejlődése biztosítva van.

Az előbb írottak mellett szól a Hárosi Falemezműveknek az az ünnepi eseménye, amely február 6-án zajlott le az üzemnél. Az 1950. IV. negyedévi tervedmények kiértékelése során az élüzemek megállapításakor a Hárosi Falemezművek a faiparban a második helyezést érte el és így megkapta a szakszervezet által adományozott vándorzászlót, amelynek őrzője legutóbb a Budapesti Irodabútorgyár volt.

Famegmunkáló gépek kihasználása

BECSKE ÖDÖN

Tervgazdálkodásunk egyik sarkalatos pontja meglévő gépeink teljesítményének fokozása és üzemünknek olyan átszervezése, amely gépparkunknak a lehető legjobb kihasználását teszi lehetővé.

Gépeink kihasználhatósági foka elsősorban üzemszervezési feladat. Az üzemorganizáció lényege, minden elemnek célszerű összefogása, amelyek az üzemben bizonyos gazdasági célok érdekében jelen vannak. Famegmunkáló üzemünkben mindig a legnagyobb gazdaságosság a törekszünk, azaz minden célt a legkevesebb anyag és erő felhasználásával igyekszünk elérni, amely igyekezetünk természetesen nem mehet a minőség rovására.

A gazdaságosság növelésére szükséges eszközök sokfélék. Ezek legfontosabbika az egyes munkalépcsők rendezése és szabályozása, a gépi megmunkáló eszközeink teljesítményének és kihasználási fokának növelése.

Kellő gazdaságosságot folyamatos gyártásnál csak úgy tudunk elérni, ha az anyag közbeeső raktározás nélkül a legrövidebb időn belül kerül egyik munkahelyről a másikra. Gépesített üzemnél tehát helyes gépkihhasználásról csak akkor beszélhetünk, ha a gépek a folyamatos munka szerinti sorrendben kerülnek felállításra.

Valamely gépesített, sorozatgyártásra berendezett üzem teljesítőképességét végeredményben, gépi berendezésének teljesítőképessége és a gyártási folyamat helyes szervezése adja meg.

Minden üzemben arra törekszünk, hogy a gépek igénybevétele maximális legyen, s ugyanakkor minden gép lehetőség szerint egyenlő mértékben legyen kihasználva.

Valamely üzem termelőképességének felmérésénél első dolgunk annak megállapítása, hogy melyik a szűk keresztmetszetet jelentő gép, azaz melyik az a famegmunkológép, amelyiken a munkadarabok legnagyobb része keresztülmegy. Pl. a vastagológyalógép, vagy hengercsiszoló. Mindig a nagyobb értéket képviselő gépet választjuk vezetőgépnek. Ennek teljesítménye után igazodik a többi gép. Eszerint minden többi gépből annyira, illetőleg olyan teljesítményűre van szükség, amekkora a vezetőgép teljesítménye.

Famegmunkológépeink kihasználását két oldalról vizsgálhatjuk:

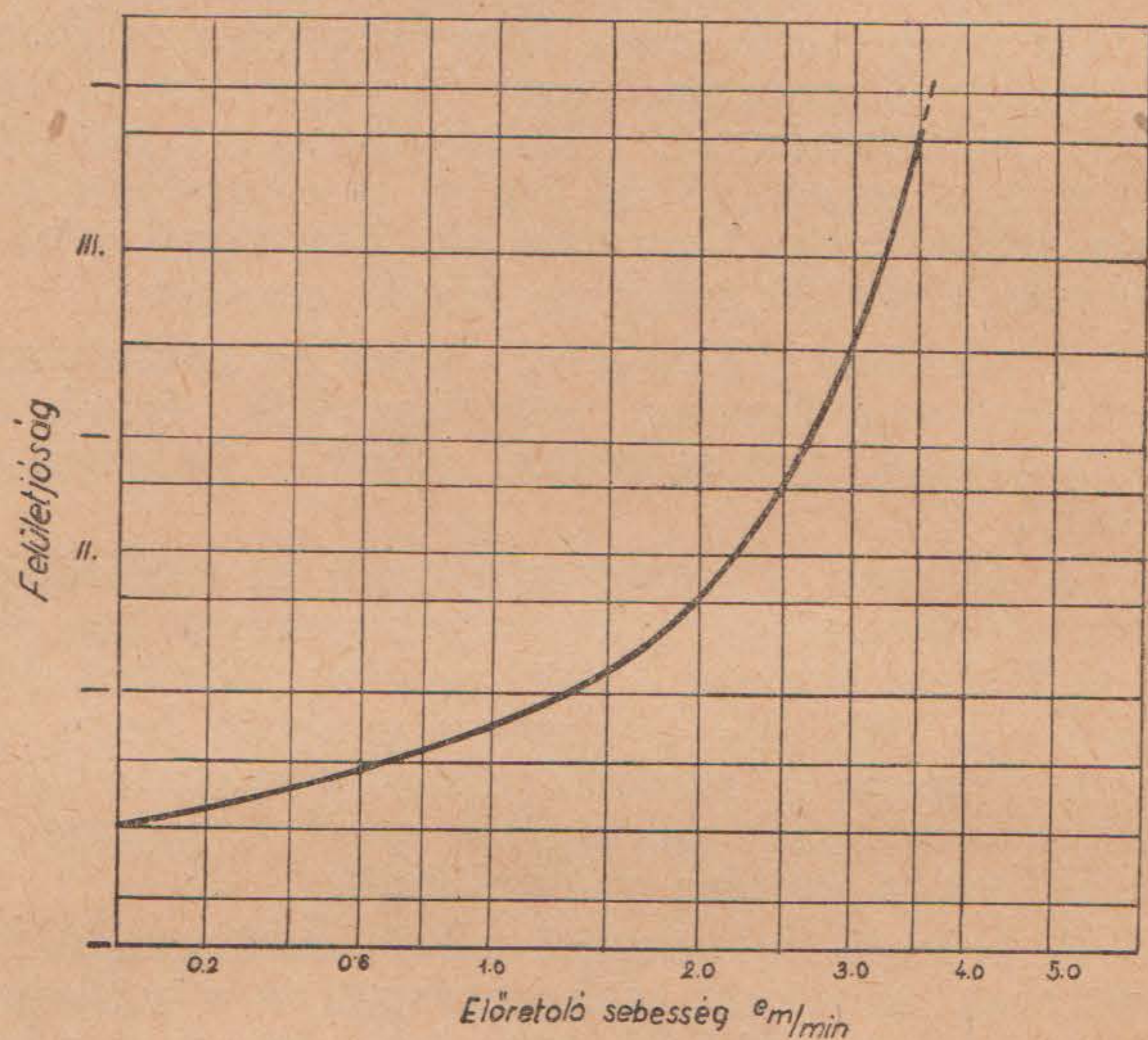
1. abból a szempontból, hogy mennyi lehet valamely gép teljesítménye,

2. mit tehetünk a gép teljesítményének, illetőleg kihasználási fokának növelésére.

Famegmunkológépeink legnagyobb része forgácsolást végez. Ezek teljesítményét elméletileg az időegységgel, azaz 1 perc, vagy 1 másodperc alatt leválasztott forgácsmennyiséggel határozhatjuk meg. A gyakorlatban nem ezzel számolunk, hanem egyszerűen az illető gép előtolósebességét vesszük a gép teljesítménye alapjául, nem feledkezve meg természetesen a gépen megmunkálható faanyag maximális szélességéről és vastagságáról sem.

A gép teljesítménye az előtolósebességgel egyenesen arányos, ha tehát az előtolósebességet kétszeresére növeljük, ezzel a teljesítmény is kétszeresre nő.

Az előtolósebesség növelésének határt szab a felületjóság csökkenése. A felületjóság csökkenését az előtolósebesség függvényében az 1. ábránk mutatja. Itt a felületi minőséget három osztályba sorolva állapítottuk meg. A diagramból láthatjuk, hogy az parabólikus, azaz a felületjóság kezdetben lassan, majd rohamosan csökken. Ezért az előtolósebességet bizonyos határon túl nem növelhetjük. Hogy hol ez a határ, azt minden esetben a megkívánt minőség dönti el.



1. ábra.

Ha a felületi jóságot fenn akarjuk tartani, akkor az előtolósebességet csak úgy növelhetjük, ha az időegység alatt az anyagba belehelyezendő metszőélek számát növeljük. Ez kétféle módon lehetséges. Vagy azonos fordulatszám mellett növeljük az élek számát, vagy azonos élszám megtartása mellett fokozzuk a fordulatszámot. Sok esetben az utóbbi mód nem vihető keresztül pl. gyalógépeknél, vagy nagyon kis átmérőjű marószerszámoknál.

Mint ahogy a metszőélek számán kívül az élek sebessége is befolyásolja a felület tisztaságát, ezért ha nem emeljük a fordulatszámot, akkor a késátmérőt kell növelnünk.

A fordulatszám emelése maróknál nem mindig lehetséges. A legkedvezőbb metszősebesség ezeknél 25–30 m/mp között van; 50 mm-es maróátmérő esetén ez 9000–12.000 fordulatszámra felel meg. Ilyen magas fordulatszám szíjhajtással nehezen érhető el, mert hogy elkerüljük a nagy csúszást, — ami nagy módosításnál a kis körülíró ív miatt elkerülhetetlen, — a szíjat alaposan meg kell feszítenünk, ami úgy a csapágyazásra, mint a szíjakra hátrányos.

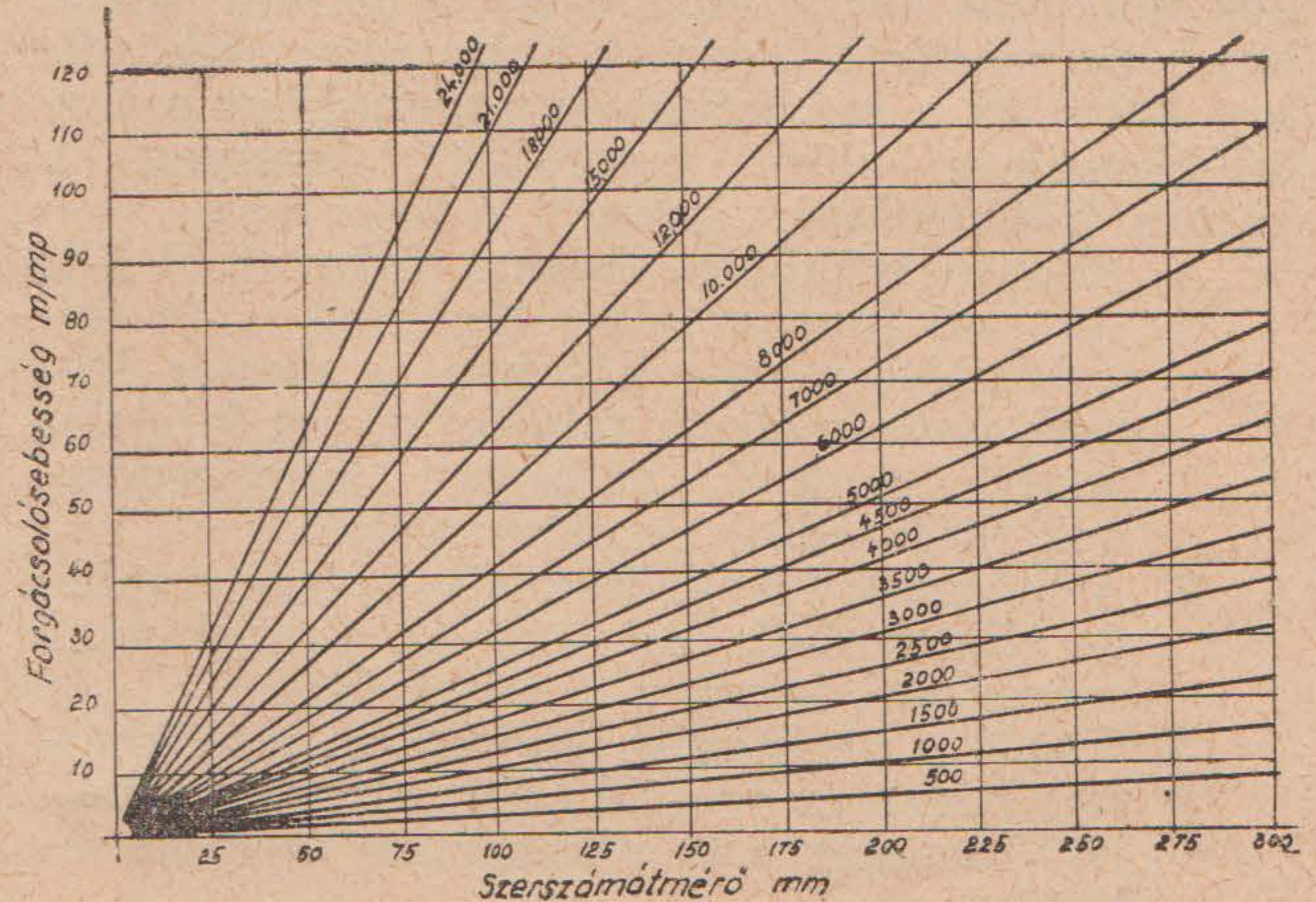
Az új, n. direkt meghajtással, azaz beépített motorral való meghajtással az elérhető maximális elméleti fordulatszám forgóáram

Hibaigazítás

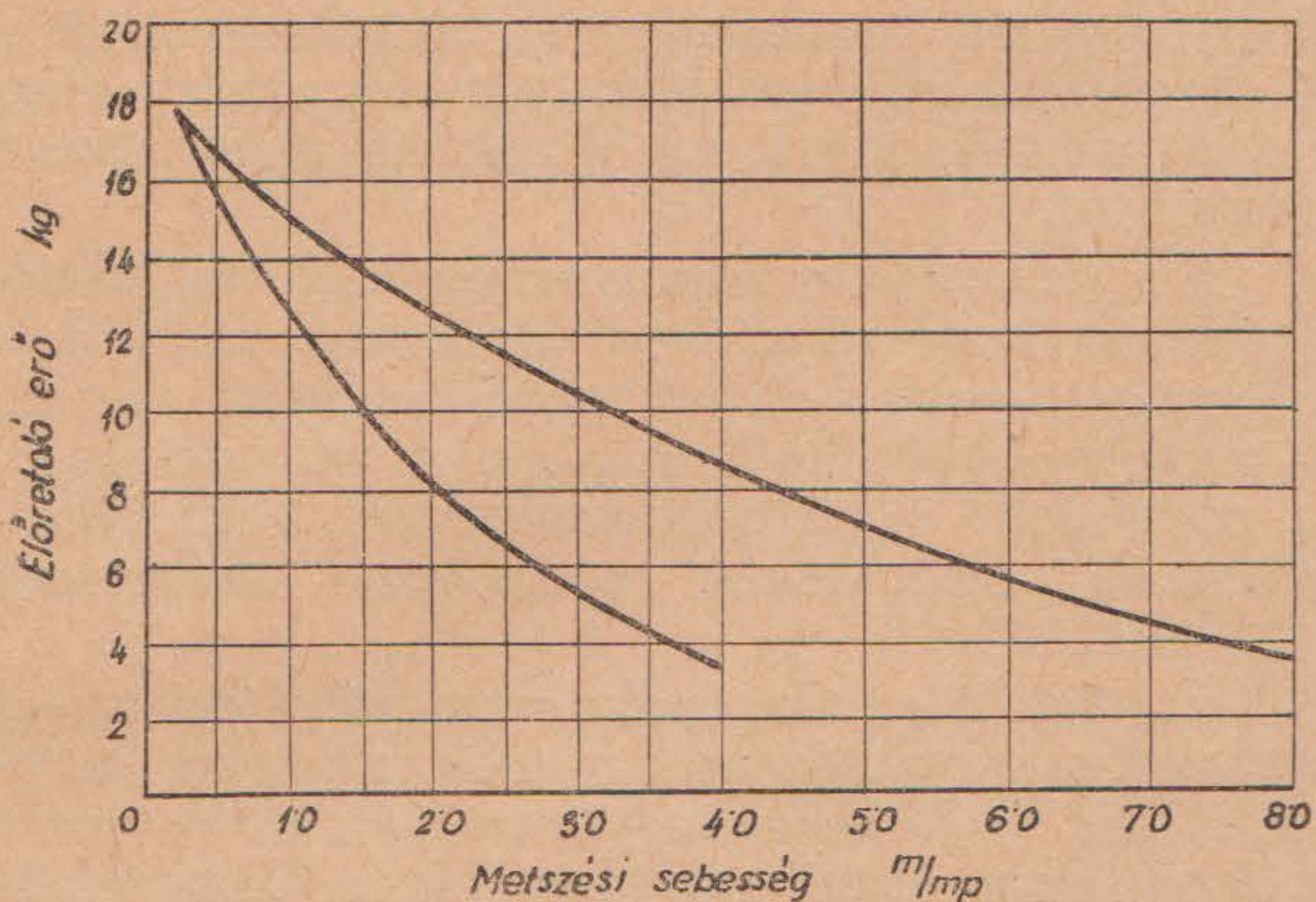
Lapunk második számának »Famegmunkáló gépek kihasználása« című cikkébe ábracsere folytán sajnálatos hiba csúszott be, a cikk IV. ábrája ugyanis egy hidraulikus prés kihasználási diagramját ábrázolja, holott ide a szerszámátmérő — forgácsolósebesség és fordulatszám összefüggését ábrázoló diagram tartozik.

A tévedésre több olvasónk, többek között Hornyák István is felhívta figyelmünket, amiből láthatjuk, hogy olvasóink nemcsak átfutják a lapot, hanem figyelmesen átnézik annak minden részét.

A tévedést ezenel helyreigazítjuk, egyúttal közöljük a cikkhez tartozó helyes ábrát.

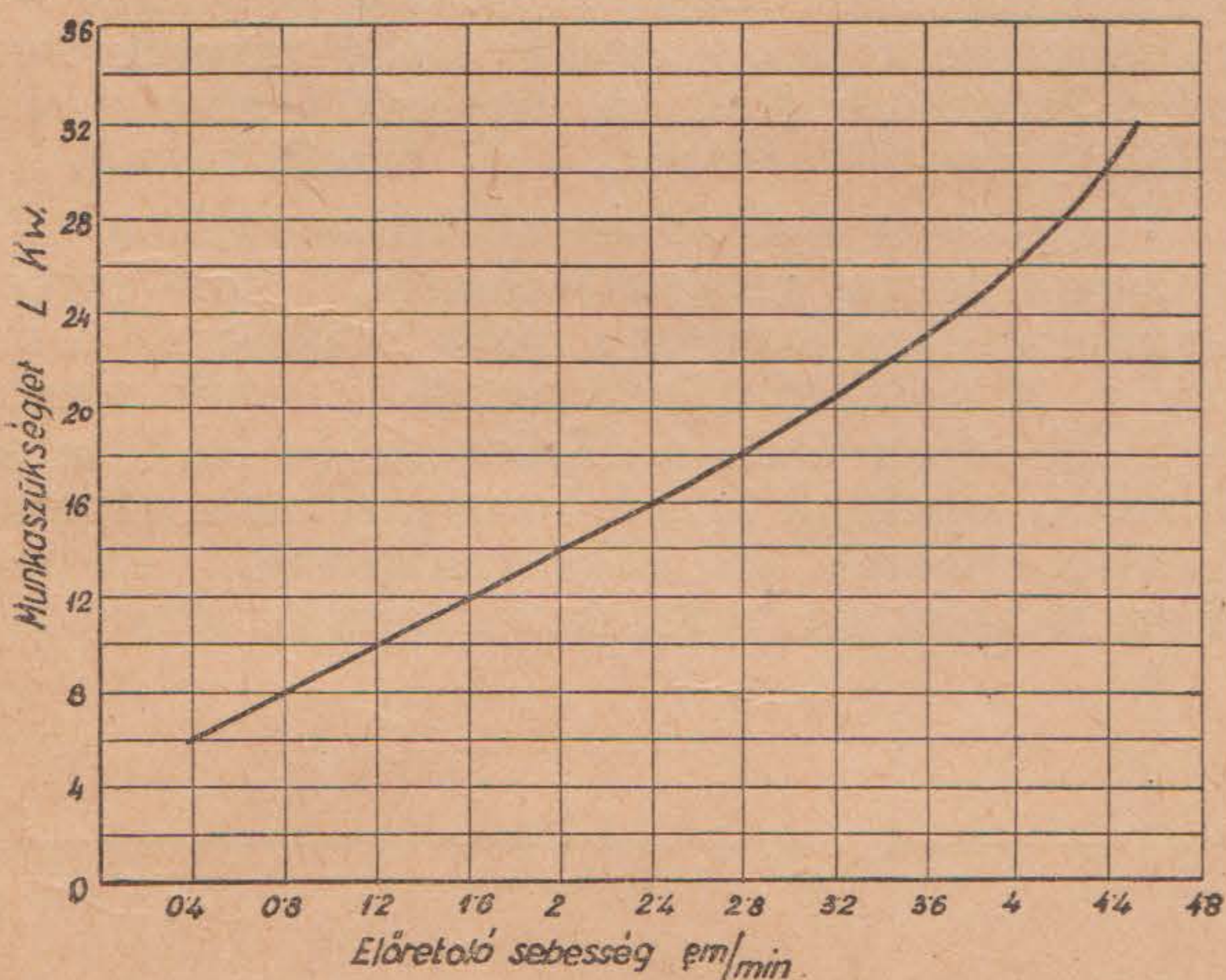


esetén 3000 ford/perc. Az áram frekvenciájának növelésével azonban minden további nélkül olyan fordulatszámok érhetőek el, amelyek messze fölülte vannak úgy a direkt, mint a szíjhajtással elérhető fordulatszámoknak. Fa-megmunkáló szerszámgépeink fejlődési iránya — legalább bizonyos nagy fordulatszámot igénylő géptípusoknál — föltétlenül a magasfrekvenciájú árammal való meghajtás felé vezet.



A metszési sebesség növelésének a teljesítmény növekedésén kívül az az előnye is van, hogy a munkadarab előtolására szükséges előtoló erő is csökken, ami végeredményben különösen kézi előtolásnál szintén teljesítménynövekedést jelent. A metszési sebesség és előtoló erő összefüggését 2. ábránk mutatja. A két görbe közül az alsó fenyőfára, a felső bükkfára vonatkozik.

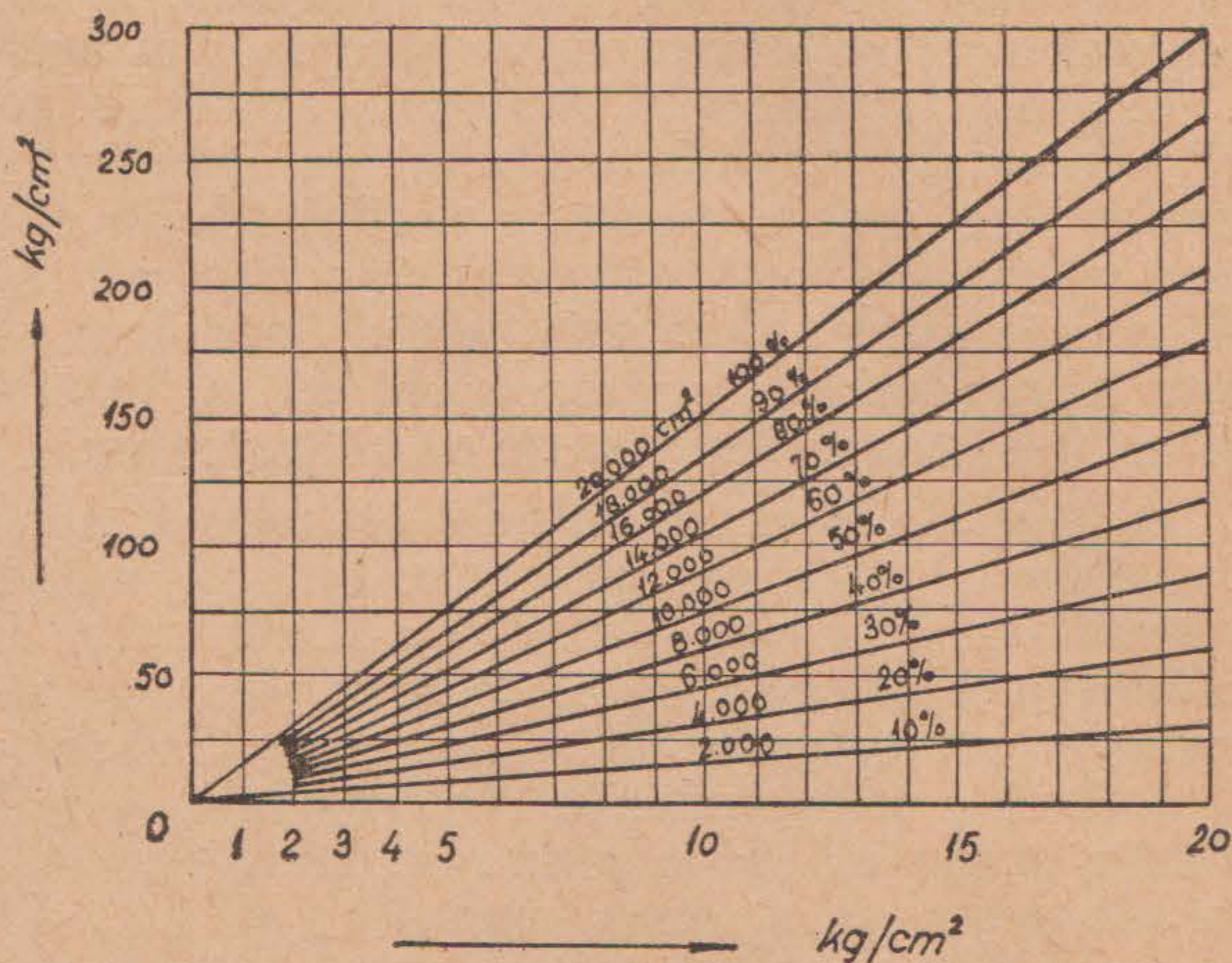
A gép teljesítőképességét és kihasználását illetőleg fontos, hogy a fordulatszámot mindig a használt szerszám átmérőjéhez igazítsuk. Különösen fontos ez pl. körfűrészeknél és ma-



róknál, ahol a szerszámokat gyakran cserélik. Pl. egy körfűrész 1500 fordulatszámmal jár és 600 mm átmérőjű lappal dolgozik. Kerületi sebessége ekkor 50 m/mp ami normális és meg is felel. Ha most ugyanerre a tengelyre 400 mm-es körfűrészlapot szerelünk, akkor a fogsebesség 30 m/mp-re csökken. Világos, hogy ebben az esetben ugyanazon anyagvastagság és minőség esetén az előbbi előtolósebesség már nem tartható fenn.

Ha a fenti fűrészgépénél ugyanazt az előtolósebességet meg akarjuk tartani, akkor minden egyes fogra eső erő körülbelül a kétszeresére kell hogy növekedjen, több erő kell ezek szerint a meghajtásra, több erő kell az előtolásra, s jobban igénybe lesznek véve a fogak.

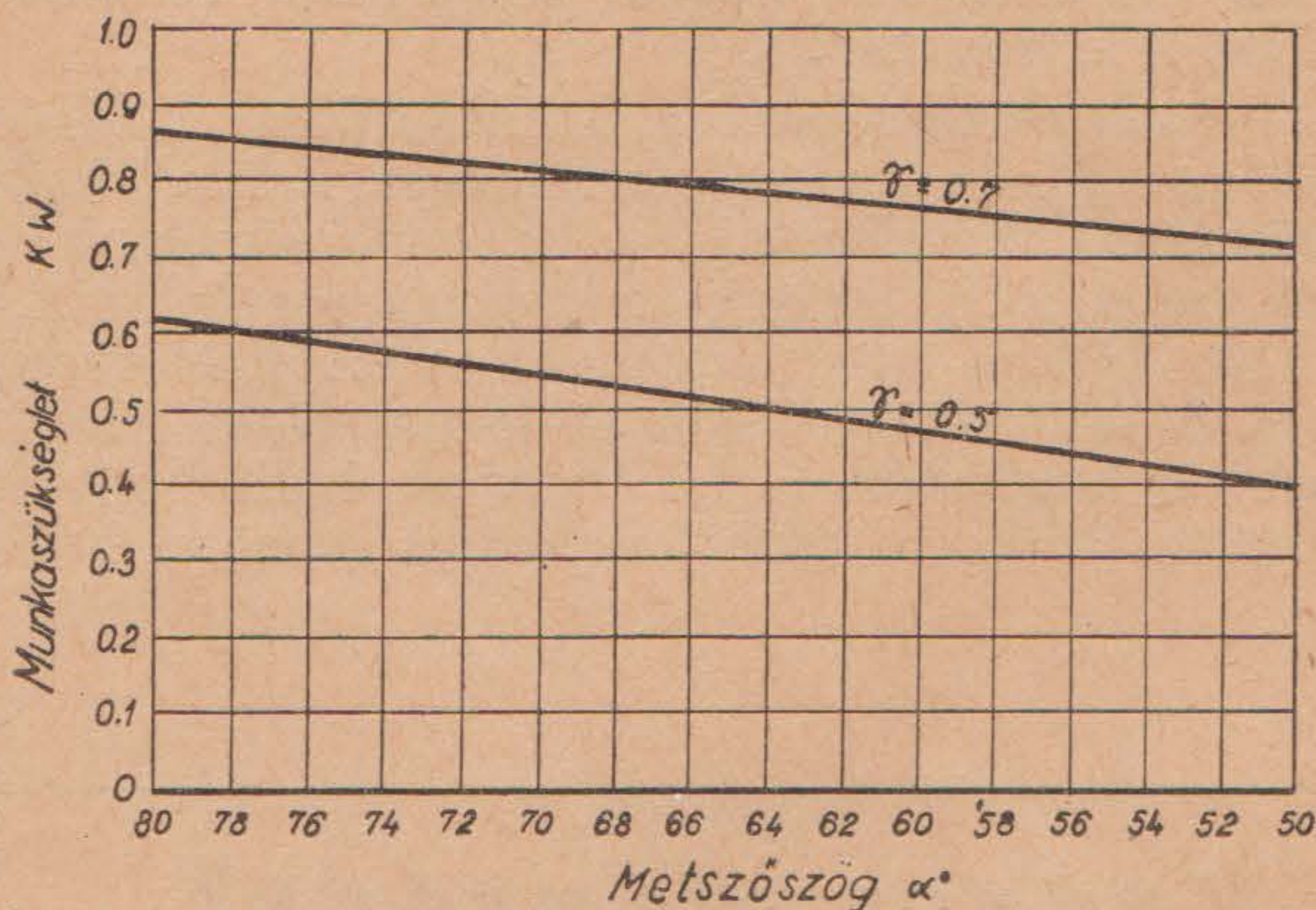
Ugyanez a helyzet a marógépeknél. Ha pl. 2500 fordulatszámú marócsóra 110—190 mm átmérőjű, vagy 40—80 mm átmérőjű szerszámot erősítünk, akkor az első esetben a metszési sebes-



ség 15—25 m/mp, a másodikban 5—10 m/mp, azaz ez már nem elégséges.

Az előtolósebesség növelésével ugyanazon metszősebesség esetén az előtoló erő és az előtolásra szükséges teljesítmény körülbelül egyenesen arányos, azaz lineárisan nő amint azt a 3. ábra mutatja.

Amint már említettük, a legkedvezőbb szerszámsebességek 25—30 m/mp között vannak. Ha adva van valamely marógépen használatos szerszám átmérője és a legkedvezőbb metsző-



sebesség, akkor a szükséges fordulatszámot a 4. ábrán levő diagram alapján meghatározhatjuk. A diagram a szerszámsebesség, szerszámátmérő és fordulatszám közötti összefüggést ábrázolja.

Pl. egy marógépen 50—100 mm átmérőjű szerszámokat akarunk használni, kérdés, mekkora legyen a gép fordulatszáma?

A diagram első vízszintesén megkeressük az 50 mm-es átmérőnek megfelelő pontot, ebből

függőlegest húzunk. Ugyanakkor a diagramm baloldalán 10 m/mp-nek megfelelő pontból vízszintest húzunk. A két egyenes metszi egymást a 4000 fordulatszámnak megfelelő egyenesnél. Ezután megkeressük a 100 mm átmérőjű és 25 m/mp metszősebességű szerszám fordulatszámának megfelelő diagrammot, ez 4500-nak adódik. Ezek szerint a marónak 4500 fordulatszámot adhatunk.

Lehetőleg a marógépeket legalább kétféle fordulatszámra építjük, hogy a legtöbb szerszám kedvező sebességgel legyen használható. A fordulatszám változtatását különböző módon érjük el. Vannak forgóáramú motorok, amelyek két, sőt háromféle fordulatszámmal is járathatók, egyenáramú motor esetén a fordulatszám egyszerű ellenállás beiktatásával tág határok között változtatható. Legtöbb esetben azonban két vagy háromlépcsős szíjtárcsával és szíjfeszítővel oldjuk meg a fordulatszám változtatást.

A gépek kihasználásának és teljesítménynövelésének problémáinál nem szabad megfeledkeznünk a helyes szerszámalakról sem. Itt különösen a metszőszög és elhelyezési szög, valamint a szerszámok hátsó lapjának behúzása az, amivel a teljesítményt növelhetjük. A metszőszög nagyságának a munkaszükséglettel való összefüggését az 5. ábra mutatja. A két diagramm közül az egyik 0,5 fajsúlyú puhafára, a másik 0,7 fajsúlyú keményfára vonatkozik.

Amennyiben valamely famegmunkáló gépet az elérhető legkedvezőbb forgácsoló sebességgel járattunk, akkor az egyes gépeknél más és más lehetőségeink vannak a gép teljesítményének és kihasználásának fokozására.

Így pl. keretfűrészeknél a rönköbefogás automatizálása, a beirányítás gyorsaságának növelése, a fűrészcsere idejének csökkentése, de elsősorban a fűrészpengék jókarban való tartása, minden fafajtánál a legkedvezőbb metszőszög, fogosztás és fogmélység legmegfelelőbb megválasztása a helyes terpesztés és köszörülés a legfontosabb.

Szalagfűrészeknél a kihasználást a fűrészszalag idejében való élesítésével, helyes hajtogatásával fokozhatjuk, s ha gondoskodunk arról, hogy a fűrészélek tompulása esetén mindig álljon készen összehegesztett és élesített fűrészlap. A helyes élesítésen és terpesztésen kívül a pontos hegesztés, a fűrészlapok kellő mértékű megfeszítése, a vezetőszerkezet pontos beállí-

tása biztosítja a tiszta vágást és a nagy teljesítményt.

Körfűrészeknél a legnagyobb metszősebességgel s nagy előtolással dolgozhatunk. Itt, miután különböző szálirányú és különböző fajta faanyagok különböző metszőszögű, fogosztású és köszörülésű fűrészlapot kívánnak, feltétlenül arra kell törekednünk, hogy mindig az arra legmegfelelőbb fűrészst használjuk, nem feledkezve meg természetesen annak szakszerű karbantartásáról, terpesztéséről, élesítéséről, s arról, hogy a körfűrész bizonyos idő múlva kiigazításra szorul, mert sok élesítése után elveszti köralakját.

A gyalugépek közül az egyengetőgyalugép általában kézi előtolással dolgozik, az előtolósebesség növelésének itt tehát korlátjai vannak, ez azonban növelhető a késszám szaporításával és megfelelő védőberendezésekkel, amelyek a gyorsabb előtoláshoz szükséges biztonságot nyújtják.

Vastagoló-gyalugépeknél az előtolósebesség a késszám szaporításával egyenes arányban növelhető. Úgy vastagológyalugépeknél, mint egyengető gyalugépeknél növelhetjük a kihasználást, ha több garnitúra kést használunk, amelyek közül egy mindig élesítve készen áll. Fontos még az alátámasztó és behúzó-hengerek helyes beállítása, s az előtolószerkezet karbantartása, ezzel az üzembavarok lehetőség szerinti teljes kikapcsolása. Ha tagozott behúzó hengerünk van, akkor a teljesítmény nagy mértékben növelhető, mert keskenyebb anyagból egyszerre több darabot engedhetünk a gépen keresztül.

Legtöbb hibát a marógépek kihasználásánál találunk. A marógép rendkívül sokoldalú és sokféle célra felhasználható. Az előtolás a legtöbb esetben kézzel történik, jóllehet sok célra automatikus előtolószerkezetet használhatnánk, amivel a gép teljesítményét többszöröseire emelhetnénk. *Legfőképpen a szerszám helyes megválasztására, annak kelő jókarbantartására és a már fentebb említett legkedvezőbb fordulatszám betartására kell törekednünk.*

Végül nem szabad megfeledkeznünk a szíjcsúszások teljes kiküszöböléséről, amit legcélszerűbben ékszíjhajtásra való áttéréssel érhetünk el. A szükséges biztonsági és védőberendezések felszereléséről, a fűrészpor és forgács elszívásról, amelyek mind hozzájárulnak gépeink teljesítményének és kihasználásának fokozásához, a műszaki vezetőknek kell gondoskodni.

Kedves olvasónk!

Ird meg a szerkesztőségnek a lapot illető kívánságaidat,
észrevételeidet, kritikádat!

Minőségi kérdésekben

felvilágosításért fordulj az Ipari Minőségi Ellenőrző Intézet
faipari osztályához. Budapest, VIII., József-krt. 6. ★ Telefon: 343-946

Nemzetközi tapasztalatcsere

Csehszlovákiai tanulmányutunk

SZABÓ ALBERT és DOROSZ LAJOS

Pártunk és népi demokráciánk kormánya lehetővé tette számunkra, hogy egy másik népi demokratikus állam fejlett faiparát megismerhessük. Tanulmányutunk tárgya bútorgyárak és székgyárak meglátogatása volt.

Csehszlovákia régi ipari állam, komoly és fejlett gépipara van és ebből következik, hogy a faipar is nagy mértékben gépesítve van. Az üzemeket már eleve arra a célra tervezték, amelyre most is használják. Már eredetileg is gyárakat építettek és nem kisüzemek konjunkturális fejlődéséből, toldozással-foldozással keletkeztek a nagyüzemek, mint nálunk.

A kapitalista üzemszervezés sajátos maradványaként sok üzemük vertikális felépítésű. Ez olyan messzire megy, hogy pl. a Thonet székgyáraknak Stettinben saját gépgyárak voltak, ahol az üzem szükségleteinek megfelelő gépeket terveztek és építettek.

Van valami imponáló és lenyűgöző a mi számunkra a csehszlovák ipar gyárszerű jellegében. Egy-egy gyár egész falu területét foglalja el. Csehszlovákia egyes területei olyan mértékben vannak iparosítva, hogy a gyárak egymást érik, nagy távolságokon keresztül. Ez a gyári jelleg, mint már fentebb említettük, a faiparban is megvan. Igaz azonban az is, hogy ez bizonyos megkötöttséget is jelent számunkra. A csehszlovák faipar gépparkja csak korlátozott mértékben lehet példa a mi számunkra. Iparunk hiányos és elmaradt gépesítése azt teszi feladatunkká, hogy a Szovjetunió ipari fejlődésének nagy példáját követve, a legkorszerűbb, legfejlettebb géptípusok beszerzésére törekedjünk, olyan ütemben, ahogy ezt öt éves tervünk és a későbbi tervek ezt előírják.

Sokat tanulhatunk a csehszlovák üzemellenőrzési módszerekből. Azt tapasztaltuk, hogy ott az üzemellenőr nem az irodában tartózkodik, hanem az üzem járja. Ő a vállalatvezető jobbkeze, ő foglalkozik az újításokkal és az üzemfenntartó részleggel. Így a vállalatvezetőt sok részletmunkától mentesíti és lehetővé teszi számára, hogy valóban a vezetéssel foglalkozzék.

Az anyagtárolásra sokkal nagyobb gondot fordítanak, mint nálunk. Mi még nem tudatosítottuk megfelelően a dolgozóknak az anyagkezelés fontosságát. Azt láttuk, hogy az üzemek fetelepein a táblák cementtuskókra fektetett, impregnált, 10×10 colos gerendákon nyugszanak, vastagság és hosszúság szerint elkülönítve, de minőségi osztályozás nélkül. A táblákat nagy térközökkel, a széljárás irányában helyezik el, hogy a gyors száradást elősegítsék. Minden üzem legalább egyévi szükségletét tárolja. A táblák között keskenyvágányú sínek vannak, ezen szaladnak az anyag mozgatásához szükséges kocsi. Az üzem felé keresztirányban szélesebb és alacsonyabb szintű kocsihoz továbbítják az anyagot. Minden táblán fejlap van, az anyag mennyiségére, szárazsági fokára és méretére vonatkozó adatokkal.

Miután az anyagmozgatás pályakocsikon történik lényegesen kevesebb ember van ezzel elfoglalva, mint nálunk. Egyes vállalatunk 45 százalékos segéd munkásszükségletet terveztek és ezeknek nagyrészt az anyagmozgatásra használják. Láthatjuk, hogy a csehszlovák anyagmozgatás módszere nemcsak a segéd munkások számát, hanem a rezsiköltséget is csökkenti. Igaz, hogy ez beruházási kérdés is, mert sínek és pályakocsik kellene hozzá.

A látott üzemekben a szárító- és gőzölőkamrák a gépműhely közelében vannak elhelyezve. Süllyesztett, tolópad-rendszerű pályakocsikon fut az anyag a szárítóba és ugyan ezeken távozik onnan. A szárítók elektromos műszerekkel vannak felszerelve és ennél a műveletnél a tudományos kutatás eredményeit és gyakorlati tapasztalatait egyformán figyelembe veszik. A műhelyek hőmérséklete a feldolgozás egész ideje alatt egyforma és így az anyag nem deformálódik.

A bútorgyárakban felkeltette figyelmünket a *bútorlapok készítésének módja*. A belső, kizárólag fenyőfából készül, mégpedig 7–8 cm széles deszkából. A deszkákat sugárrendszerű ényvezőgéppel ragasztják össze. Ebben a gépben egyszerre 40 darab nagyobb, vagy 80 darab kisebb bútorlap-belsőket készítenek. Az ényvezést meleg levegővel szárítják.

A belsőket gyalulás előtt kijavítják. *Automata foltozógép* kifúrja a csomót, a lyukat megényvezi és azonos természetű fából készült dugóval foltozza.

Az élek ényvezését ötletes, egyszerű *újítással* oldották meg. Egy kb. két méter hosszú ényvvel teli edényben rostaszerű lap van. Ezt pedállal felemelik, a deszkát élével ráfektetik és ezután a pedált elengedik. Így az időrabló ecsetelés elmarad.

A bútorlapokat 1,5 mm-es bükk alapfurnírral borítják. A ragasztáshoz belföldi szintetikus ényvet használnak, ezt hidegen kenik fel és a kötés hidraulikus, gőzzel fűtött présekben a hő és nyomás hatására megy végbe. Lapokat és gömbölyű részeket egyaránt így ényveznek.

A bútorlap összeállítására különös gondot fordítanak. A legjobb szakemberek válogatják össze az azonos természetű anyagot, kemény részeket nem hagynak benne. Így érik el, hogy a bútorlap nem hullámosodik.

A színfurnír leszabását és összeillesztését külön műhelyben végzik.

A *furnírok illesztékét* egy erre a célra konstruált *körfűrész vágja*. Ez egy szalagesiszlóhoz hasonlít, azzal, hogy egy vezetősínen egybeépített motorral fut a körfűrész és pontos élt vág a furnírkötegen. Innen kerül a köteg az élragasztókhoz. A leszabott és összeragasztott furnírlapok raktárba kerülnek, majd innen a feldolgozó üzem részbe.

A furnír illesztésénél felhasznált *ragasztópapírt géppel távolítják el*. Ez a gép a furnír egész felületét $\frac{1}{10}$ mm vastagságban leszedi a ragasztópapírral együtt. Ezután már csak

finom papírral kell csiszolni és így egy munkaművelet, a goromba papírral való csiszolás elmarad.

Mindent hazai nitrolakkal fényeznek kivéve az exportbútorokat, melyek kézi fényezést kapnak. *A befűjásnál elszívóberendezés szívja el a felesleges lakkot és ezt újra felhasználják.*

Láttunk egy *újrendszerű csapológépet*, melybe egyszerre annyi fejet állítanak be, ahány csapot egy-egy bútorlapba be kell marni. Fecskefarok-csapológépet már nem használnak. Feltűnt nekünk a kétkéses automata felsőmaró is, mely egyszerre két műveletet végez.

A szégyárakban igen jól bevált a háromtárcsás szalagcsiszológép. Ez a széktámlákat minden irányban megcsiszolja. A hajlított széklábak csiszolását úgy végzik, hogy felül három tárcsán fut a szalag, alul pedig súllyal szabályozható korong van, mely a láb vastagságához mérten emelkedik vagy süllyed. Így a gép igen szép, egyenletes munkát végez. A Thonet-székek hajlított és kerek részeinek csiszolására az egyik gyár többszörös újítója *egy csuklórendszerű csiszolót* szerkesztett, mely emberi segítség nélkül dolgozik.

A csaplyukak fúrására szolgáló *hosszlyukfűrógépen* az anyag csak egy irányban mozog. A fűrőfej egy motorral van egybeépítve, s innen megy előre a csap szélességének megfelelő mozgással és így a dolgozónak csak a mélységet kell beállítania.

A széklábak hosszát körfűrősszel vágják le, de ugyanerre a gépre van rászerezve a lábak végeinek lemarására szolgáló szerkezet is.

Az automatizálásnak Csehszlovákiában nagy multja van. Túlnyomórészt automata- és félautomata-gépeket használnak a faiparban. A gépek külseje is nagyon szép.

A folyamatos munkamódszer és a szalagrendszer nagymértékben kiépült így az anyag sohasem megy visszafelé, de természetesen sok a gépállás. A mi gépparkunk nem teszi lehetővé a szalagrendszer ilyen mértékű megvalósítását.

Csehszlovákiában már készül az első faipari kombinát, de azt nem volt alkalmunk megtekinteni.

Láttunk mintadarabokat az általuk gyártott forgácslemezekből, de ezek meg sem közelítették a mi „abafánkat“. Nagyon érdeklődtek az abafa iránt és a közeljövőben Magyarországra látogatnak ennek megtekintésére. Rostlemezgyár is készül náluk, ennek termékeit elsősorban exportra szánják.

Nem volt alkalmunk megismerni hulladékfeldolgozási módszereiket, de láttuk, hogy a bútorgyárban az anyagkihasználás 60%-os, míg faiparuk országos évi tervében 70%-os anyagkihasználással számolnak. A 10% különbség a helyes hulladékfeldolgozás eredménye. A gyárak hulladékokból más üzemek számára bútorléceket készítenek. Reméljük, hogy a közeljövőben a csehszlovák fatömegcipkipart is megismerhetjük és az ott tapasztaltak előmozdítják majd a mi hulladékproblémánk helyes megoldását.

Azt tapasztaltuk, hogy Csehszlovákiában nemcsak az üzemvezetők, hanem minden dol-

gozó pontosan ismeri az üzemet, látja a kiküszöbölésre váró hibákat és minden üzemi problémához szakértelemmel szól hozzá.

Érdekes példáját láttuk a bisztrici Thonet székgyárban annak, hogy milyen módon gondoskodnak a csehszlovákok a szakmunkás-utánpótlásról. Ebben a gyárban korszerű tanulmányhelyt építettek az ipari tanulók számára gépekkel, szerszámokkal felszerelve. Itt a gyár legkitűnőbb szakmunkásai közül kiemelt oktatók képezik az ifjakat, elméleti és gyakorlati téren. Az oktatás három évig tart, a harmadik évben a tanulók már magában a gyárban dolgoznak. A tanulók a városka mellett, festői helyen, korszerűen berendezett villában laknak, ahol sportpálya, fürdő, könyvtár társalgók biztosítják az ipari tanulók testi és szellemi képességeinek fejlesztését. Az a 70—80 tanuló, akinek része van ebben a hároméves oktató, nevelő iskolában, nemcsak a szakmai képzettséget, hanem a kollektív szellemet is elsajátítja. Úgy láttuk, hogy ez kiváló eszköz a szocialista társadalom új embertípusának kialakításához.

Az itt látottak felidéztek a mi tanoncokorunk keserű emlékeit. Milyen boldog az az ifjúság, amely a mi Rákosi Mátyás tanulóvárosunkban, vagy itt ebben a szép tanulóotthonban készülhet fel a jövő nagyszerű harcaira!

Nagy gondot fordítanak Csehszlovákiában a dolgozók tájékoztatására és továbbképzésére. A csehszlovák Faipari Igazgatóság kéthetenként megjelenő szakfolyóiratot ad ki. A mi tudományos egyesületünk lapja, a „Faipar“ bizonyára szintén hasznos szolgálatokat fog tenni az üzemek dolgozóinak és ennek egyik módja az, hogy a jelenlegihez hasonló beszámolóknak nyilvánosságot adva, a nemzetközi tapasztalatcsere eredményeit hozzáférhetővé teszi dolgozóink számára.

Tanulmányutunk eredményeit a következőkben összegezzük:

Üzemszervezésben és gépesítésben elsősorban nem Csehszlovákiát, hanem az élenjáró Szovjetuniót kell példaképül vennünk. Mégis komoly eredménye tanulmányutunknak az, hogy az ott tapasztaltak alapján sok esetben kis beruházással, komoly önköltségsökkenést tudunk elérni. A mi aktuális feladatunk pedig éppen az, hogy a lehető legkevesebb beruházással, vagy beruházás nélkül, az anyag- és munkaerőtakarékoság az energiagazdálkodás és a minőségjavítás terén a lehető legtöbbet nyujtsunk népgazdaságunknak az ötéves terv sikeres végrehajtása érdekében.

Politikai jelentősége is van tanulmányutunknak. Hozzájárul a két ország dolgozóinak baráti kapcsolatához. Olyan országban jártunk, mely hozzánk hasonlóan a szocializmust építi és elért eredményeivel a szocialista tervgazdálkodás fölényét bizonyítja. Végül pedig ki kell emelnünk, hogy a népi demokráciák körében kifejlődőben lévő tapasztalatcsere-mozgalmat éppenúgy a Szovjetunió segítő, baráti kezének köszönhetjük, mint a legjobb szovjet sztáhanovisták látogatását és azt a sok egyéb segítséget, amellyel a hatalmas Szovjetunió népgazdaságunk fejlesztéséhez és tervünk teljesítéséhez járul.

Sztahanovista munkamódszer és tapasztalatcsere

RÓKA PÁL

Azok részére, akik a faiparban vannak foglalkoztatva, vagy akik azt közelebbről ismerik, nem szükséges részletekbe menően elmagyarázni hogy a magyar faipar, különösen annak továbbfeldolgozó része, milyen elmaradott munkaeszközökkel és munkamódszerekkel dolgozott a kapitalista gazdálkodás idején. Minden túlzás nélkül megállapítható, hogy a faipar továbbfeldolgozó üzemének 90%-ában kézműipari jellegű termelés folyt és csak az üzemek 10%-ában volt gyáripari szerű termelés. (A kisipar nélkül értendő.) Magyarországon a felszabadulás előtti időkben az állandóan rendelkezésre álló olcsó munkaerő a tokések részére feleslegessé tette a gyártásfolyamat átszervezését, új munkaeszközök beállítását. A dolgozók pedig nem lévén érdekelve a termelékenység emelésében, nem törekedtek a munkaidő minél gazdaságosabb kihasználására, számukra csak egy volt a fontos, a fizetett éhbéreknek megfelelően, minél kevesebbet dolgozni.

A felszabadulással, majd az országnak a dolgozó nép által történt birtokbavételével a dolgozóknak a termeléshez való viszonya gyökeresen megváltozott. Ez komoly mértékben kifejezésre jut a Szovjetuniótól átvett újító- és tapasztalatcseremozgalom gyors, állandó növekedésében is.

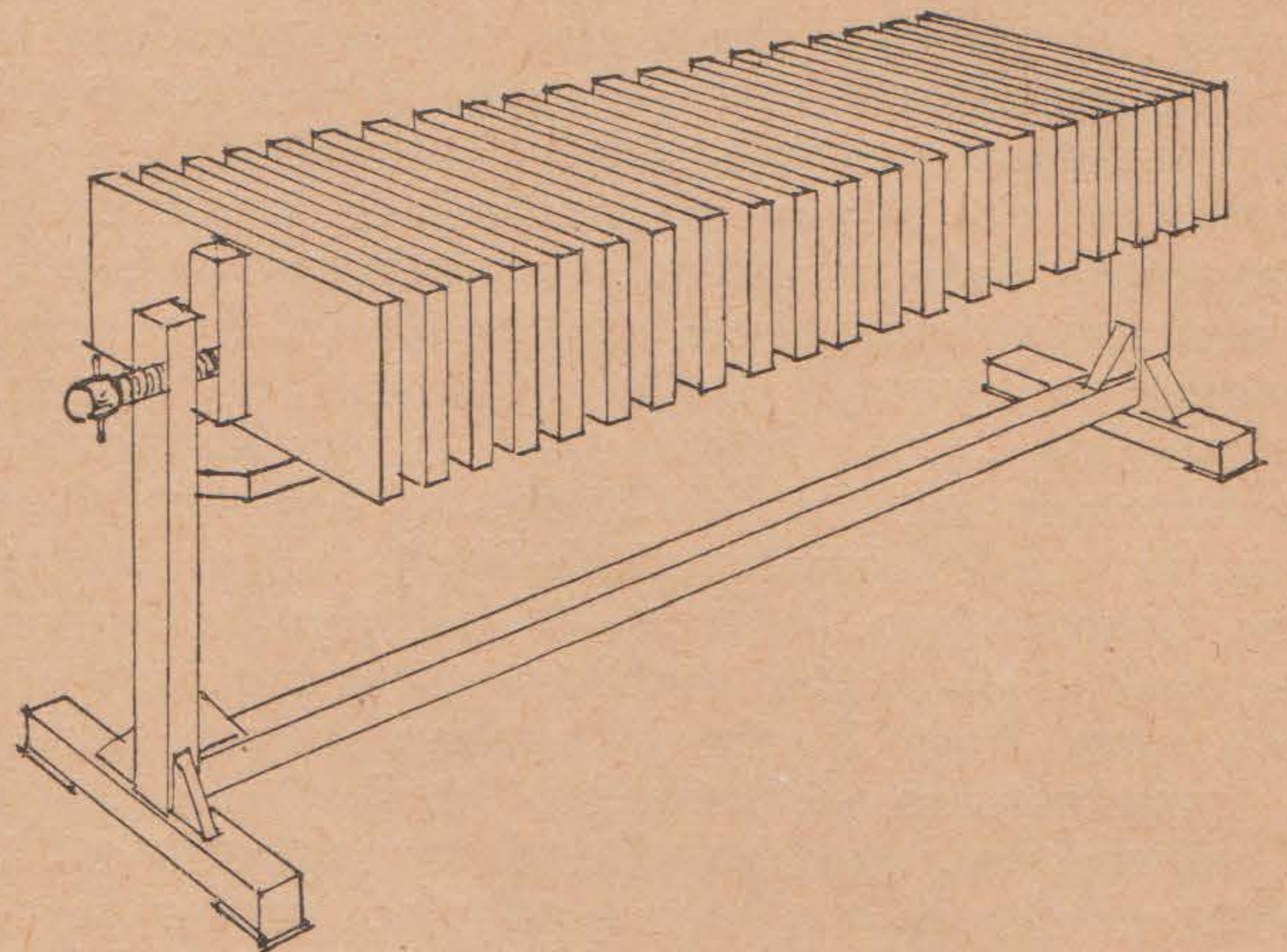
A faiparban 1950. január 1-től november 1-ig 3431 újítási javaslatot nyújtottak be, amelyekből az újítási bizottságok eddig 1780-at fogadtak el. A tapasztalatcsere útján átvett és elfogadásra benyújtott újítások száma 236, ebből el lett fogadva 87. Az elfogadott újításokból gyakorlati alkalmazást nyert 1364, melyeknek az előkalkuláció szerinti gazdasági eredménye évi 9 429 592 Ft. Az elfogadott újításokért kifizetésre került 307 944 Ft. A fenti számokból kitűnik, hogy a tapasztalatcsere útján átvett és elfogadott újítások száma feltűnően kevés.

A tapasztalatcsere megkönnyítésére lapunkban rendszeresen közölni fogunk átvételre alkalmas újításokat, sztahanovista munkamódszereket.

Alábbiakban 2 db. újítást ismertetünk:

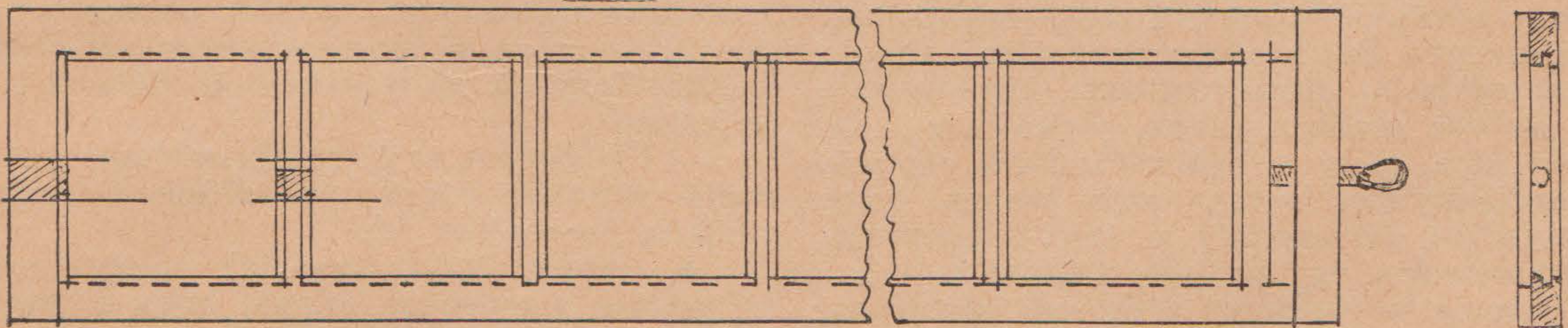
1. *Befogókaloda élek fényezéséhez.* Nicztki János és Böröndi István újítása (Cardó Bútorgyár).

A kalodába az anyag vastagsága szerint 20—40 darabot lehet egyszerre befogni, előnye ségileg is jobb a réginél. Szekrénytető és fenék



ezenkívül az, hogy a befogott lapok három élét lehet egy fogásra fényezni és a fényezés minőség régi befogási ideje: 1,26 perc, új idő: 0,80 perc. Éjjeliszekrény tető és fenék régi befogási ideje: 0,95 perc, új idő: 0,50 perc. Öltözőszekrény tető és fenék régi befogási ideje: 0,95 perc, új idő: 0,50 perc.

Nagy Olga és Elek Margit fényezőnők szerint a kaloda használata megkönnyítette munkájukat, nem fárad el úgy a kezük és kerestük is emelkedett. Új normájukat 128% ra teljesítik.



2. *Szorítóráma lapok fényezéséhez.* Kiss József és Pingitezer Imre újítása (Cardó Bútorgyár).

Kisebb lapok, öltöző- és éjjeliszekrény oldalak, ajtók és tetők fényezéshez való lerögzítését lényegesen megkönnyíti. A horonyba csappal illeszkedő választólécek tetszés szerint jobbra-balra csúsztathatók, a fényezendő darabok befogáskor a vég- és választólécek árkolásaiba illeszkednek.

Régebben a fényezendő lapokat lécek segítségével rögzítették a munkaasztalra, a rögzítési idő darabonként 2,39 perc volt, a szorítóramánál a befogási idő 0,42 perc, megtakarított idő darabonként 1,97 perc.

Harsányi Ferencné, Muhr Ferencné és Szabó Edit fényezőnők szerint a kaloda segítségével gyorsabban és tisztábban tudnak dolgozni, kerestük pedig 110% ról 125%-ra emelkedett.

Az ismerttetett újításokon kívül sztahanovista munkamódszert is közlünk, hogy megkönnyítsük és egyben termékenyebbé tegyük dolgozó társaink munkáját.

Ládagyártásnál a deszka szabásának és szélezésének Menráth Lőrinc és Burda Ferenc Budapesti Ládagyár dolgozói által kidolgozott sztahanovista munkamódszere.

Üzemünkben a kereskedelmi ládák gyártásának vonalán sokféle fajtájú és minőségű ládát kell előállítani. Nagy szériák üzemünkben ritkán fordulnak elő, ezért a tömeggyártás nyújtotta előnyöket nem tudjuk üzemünkben megfelelően alkalmazni.

Eddigi tapasztalataink azt bizonyítják, hogy a gépeknél dolgozóknak anyaggal való hiánytalan ellátása a termelékenység emelésének egyik legdöntőbb módszere. Az anyagterén az anyag szakszerű osztályozása (hossz, szélesség és vastagság szerint) fontos követelmény, mert e nélkül az anyag behordása és a gépeknek anyaggal való ellátása, az utólagos válogatás miatt nagy nehézségekbe ütközik, illetve nagyszámú munkaerőt foglal le, ami a termelékenységre igen hátrányos. A sztahanovista szabásznak legdöntőbb feladata, hogy a gépet, vagyis a körfűrészlap átmérőjét teljes mértékben kihasználja, hogy 6—8 szál deszka helyett ne csak 2—3 szál szabjon egyszerre. Ügyelni kell arra, hogy a gép jó karban legyen tartva, a fordulatszám (a fűrészlap kerületi sebessége) a műszakilag megengedhető legnagyobb sebességet elérje és a gépet meghajtó motor lóerőmennyisége olyan legyen, hogy vágás alatt a fűrészlap fordulatszámából ne veszítsen.

A leszabandó ládaalkatrészek méreteit úgy kell csoportosítani, hogy a leszabásra kerülő fűrészáruból hossz hulladék ne keletkezzen. Ez úgy érhető el, hogy pl. egy ládának, melynek mérete $67 \times 40 \times 25$ cm és egy másik, melynek mérete $80 \times 55 \times 32$ cm hosszrészzeit 150 cm-es rövidáruból szabjuk, ezáltal a $80 + 67 = 147$ cm anyagot használunk ki, legfeljebb 3 cm hulladékunk keletkezik.

A szabászatnál ügyelni kell arra, hogy az itt dolgozó gépmunkás jól begyakorolt szakember legyen, aki előre meg tudja mindig adni azt, hogy a különféle méretű ládák szabásánál milyen méretű deszkaanyag szükséges ahhoz, hogy a legkisebb anyagvesztés következzen be. A szabász gépmunkásnak, segítőjét ki kell oktatnia arra, hogy a behordók által elkészített deszkaanyagot hogyan adja kézhez, hogy a gépmunkást idővesztés ne érje. A leszabott ládaalkatrészeket egy anyagtartólapra kell helyezni, amely tolókecsivel a szélező körfűrészhez könnyen továbbítható, ezáltal elkerüljük a leszabott anyagoknak a másik géphez kis részletekben történő áthordását.

A szélező körfűrésznel a lap mindkét oldalára vezetőket kell felszerelni, amely által lehetővé válik kétféle szélességnek leszabása. A szélező körfűrésznel szintén döntő fontosságú a gép jókarbantartása és az, hogy a gép-

ről lehúzó, illetve leszedő segéd munkás teljes összhangban dolgozzon a szabást végző gépmunkással.

A ládát gyártó üzemeknél irányt kell venni arra, hogy 60 cm átmérőjű körfűrészlap használata esetén a 12 mm vastag anyagból egyszerre 6—8 terítéket, a 18 mm-es anyagból 3—5 terítéket, a 24 mm-es anyagból pedig 2—4 terítéket szélezzünk egyszerre. Ezáltal szélező körfűrészzeinket az eddiginél sokkal jobban tudjuk kihasználni, termelékenységünket pedig jelentős mértékben emeljük.

Vesztner Ferencnek, a Furnir- és Lemez-művek szalagfűrészésének sztahanovista munkamódszere.

Sztálin elvtárs születésnapjára, a sztálini műszak alkalmával — Vesztner elvtárs, mint mondotta — teljesítményét új munkamódszerrel 600%-ra emelte. Ezt a magas százalékot a régi módszer felszámolásával, újítással egybekapcsolt munkamódszer-javítással érte el.

— A sztálini műszakig a lemez-székülések szélezését úgy végeztem, hogy domború felével lefelé fordítva, egyszerre 15 darabot széleztem körül, így csak igen alacsony százalékot tudtam elérni. Új munkamódszeremmel a székülések domború felét felfelé fordítva, egy fogásra 25—28 darab székülést tudok egyszerre leszélezni, ezáltal termelési százalékom komoly mértékben emelkedett.

— A széktámla-szélezés a régi munkamódszerrel úgy történt, hogy egy dolgozó azokat darabonként sablon után körülrajzolta, én pedig egyszerre csak egynek a végeit, illetve sarkait széleztem le. Ezen munkamódszer mellett a körülrajzolást végző segéd munkás segítségével napi 500 darab széktámlát széleztem körül.

— Az újítással kapcsolt új munkamódszeremmel napi teljesítményemet 1500 darabra emeltem. Újításom lényege egy kúpos, esztergályozott körvezető, melynek sugármetszete a támla hajlatához van idomítva amelyet szélezés közben a szalagfűrészvezető betétre erősítek. Ennek segítségével egyszerre 10 darab széktámla végeit, illetve sarkait tudom leszélezni. Miután minden egyes darab körülrajzolása feleslegessé vált, egy segéd munkást is mentesítettem újításommal ez alól a munka alól. Az újítás és az új munkamódszer azt eredményezte, hogy az új normával is 250%-ot tudok teljesíteni.

— Újításomat és új munkamódszeremet hasonló munkát végző szalagfűrész dolgozó társaim használják fel.

A szovjet sztahanovisták magyarországi látogatása bizonyossága annak, hogy a munkamódszerek és tapasztalatok kicserélése, átadása milyen hatalmas lendületet tud adni e kifejlődőben lévő mozgalomnak. Lenin és Sztálin tanításain keresztül Pártunk vezetésével, a munkaversenynek üzemünkben való jó megszervezésével, a Sztahanov-mozgalom állandó fejlesztésével erősítsük a szocializmus építésének ránkéső frontszakaszát.

A faipar műszaki fejlesztési terve

Hozzászólások a FATE 1950. november hó 3-iki ankétjain

Szabó Albert: (Műszaki és Fatömegcikk-ipari Egyesülés.)

Mielőtt rátérünk a mérőszámok fontosságára a vegyes faiparban, előtte a gyártástervezés, gyártásirányítás terén kell körülnéznünk.

Megállapítható, hogy ezek a mérőszámok, melyek az előadás alatt elhangzottak és amit már többé-kevésbé alkalmazunk, jók. Azonban olyan üzemekre, ahol a termelvények évente többször változnak, nem minden esetben alkalmazhatók, azért, mert pl., ha a W/X mérőnek gazdasági munkaóráit nézzük (W = összes közvetlen produktív munkaóra, X = összes felhasznált anyag tonnában) ilyen esetben egész rossz képet adhat annak folytán, hogy az egyik termelvényhez az anyaghányad nagy és a munkaóra kicsi. Ezzel szemben ugyanazon tervév második felében az üzem olyan cikket gyárt, ahol a munkaóra nagymennyiségű, viszont az anyag csak kis hányadát teszi ki a termelt gyártmánynak, vagy gyártott cikknek.

Tehát ezért a vegyes faiparban különösen, ahol fennáll különböző gyártmányok készítése, helyes lenne a gazdasági mérőket termelési érték forintjához viszonyítani.

Nagyon helyesnek találjuk az Nko/Nk képletet, amely minden esetben helyesen mutatja ki, hogy az üzemen kívül megmozgatott nyersanyagra hány órát fordítottunk rá.

Pál Armand: (Furnír- és Lemezművek).

A beruházási tervek elkészítésénél igen sok helyen nem a szükséges és kötelező gondossággal jártak el.

A beruházási tervek műszaki vonatkozású részei igen nagy körültekintést követelnek és ezért szükséges, hogy a tervek ne készüljenek csupán és kizárólag a következő tervévre tervezett gyártmánymennyiségekre támaszkodva. A jó terveknek számolniuk kell a termelési tervben lefektetett tényezőkön kívül mindama lehetőségekkel, melyek az üzem életében esetleg váratlanul bekövetkezhetnek. Nem szabad p. o. újabb munka- és erőgépek beszerzését és üzembehelyezését megterveznünk anélkül, hogy meg ne vizsgálnánk az üzem energiaszolgáltató berendezését, mert a múltban nem egyszer történt meg, hogy a közszolgáltatású villamosművek vagy az üzem tápvezetékeinek számításba nem vett keresztmetszete, vagy a gőzszolgáltatást ellátó gőzfejlesztők teljesítőképessége elmaradtak a tervezett beruházások következtében megnagyobbodott követelmények mögött.

A korszerű, tágas, világos, nagy légterű üzemek létesítésének szükségessége már régen jelentkezett. Faipari üzeimeink legnagyobb részében a termelés menetére gátlóan hat a túlszűfolttság és munkaegészségügyi vonatkozásban olyan a helyzet, melyen sürgősen segíteni kell. Az új bútorgyárak ezen irányban már igen nagy javulást jelentenek és az új szolnoki bútorgyár fogja elsőként megközelíteni azt az

ideális állapotot, melyre szüksége van a magyar faiparnak.

Különösen figyelmet kell fordítani a faiparra jellegzetes ipari megbetegedések leküzdésére és olyan egészségrontások elhárítására, melyek az utóbbi időben a bútoriparban jelentkeztek a nitrolakkok és denaturált szesz alkalmazásával kapcsolatban.

A karbantartórészlegek, ahol ilyenek egyáltalában vannak, ezidőszerint még nem állanak feladatuk magaslatán és ténykedésüket sok helyen a kapkodás jellemzi. Ezek azok a munkaterületek, ahol a faiparban teljes a tervszerűtlenség, ahol teljesen rossz és hiányos a felszerelés és a vezetés sincsen mindig olyan kezekben, melyektől jó eredmények lennének várhatók.

Somogyi Pál: (Bútoripari Egyesülés).

A faipar műszaki fejlesztésének egyik legnagyobb akadálya a szárítók kérdése.

A faipar a nehézipar kiszolgáló ipara lett, s ha a műszárítók miatt nem tudjuk megfelelően kiszolgálni a nehézipart, úgy öt éves tervünk végrehajtása fog nehézségekbe ütközni.

Az előadó elvtárs megemlítette, hogy a mérők eredményei részben munkaórákban Ft-ban, részben anyagegység Ft-ban, részben, mint egyéb megtakarítások mutatkoznak, míg egyes mérők eredményei közvetlenül nem mutathatók ki. Ez tényleg így van, de az első három csoportba sorolt mérők gazdasági eredményei sem mindig számíthatók ki közvetlenül a képletből és így ezek a számok az üzemek vezetőinek nem nyújtanak azon világos és jól érzékeltető adatokat.

Az $\frac{Nko}{Nk}$, a $\frac{W}{X}$, az $\frac{Y}{X}$ az anyagnormák és az $\frac{Ev+Et}{X}$ mérők adatai, azonnal megmutatják az eredményt Ft-ban.

A többi mérők csak százalékban adják meg az adatokat és ahhoz, hogy a százalékos aránynak a kihasználását is értékelni tudjam, még hosszas számításokra is szükség van. Pl.: $\frac{V}{W} \times 100$ mérő az összes gépiórákhoz viszonyítja az összes produktív munkaórákat és a gépesítés fejlődését mutatja százalékban. Azonban, ha ennek gazdasági kihatását akarja az üzem vezetője megtudni, úgy azt Ft-ban nem kapja meg azonnal. Külön ki kell számítani, hogy a gépmunkások órai mennyivel emelkedtek, mennyivel csökkent a kézimunkaórák száma és ennek különbségéből számíthatja csak ki az eredményt. Hogy a gépesítés hatását a mérők közvetlenebbül mutassák, javasolom, hogy a következő mérőket vezessük be:

$$\frac{V}{X} \text{ óra/tonna} = \frac{\text{gépiórák száma óra}}{\text{feldolgozott nyersanyag t}}$$
$$\frac{Po-V}{X} \text{ óra/tonna} = \frac{\text{kézi közvetl. munkaóra óra}}{\text{feldolgozott nyersanyag t}}$$

Ha a gépesítést fejlesztem, rögtön megkapom a munkaóra megtakarítást, mert a két mérő a munkaórákban történt megtakarítást jelenti Ft-ban és a kettő összege a $\frac{P_0}{X}$ -et adja óra/tonnában. Így az eredmény a fejlesztés előtt és a fejlesztés után azonnal lemérhető.

A $\frac{P}{Q} \times 100$, $\frac{R}{S} \times 100$ és a $\frac{T}{V} \times 100$ mérők sem adnak közvetlenül gazdasági eredményt, ezek csak tájékoztatást adnak százalékos eredményekkel arra vonatkozólag, hogy az üzem mennyire van korszerűen berendezve. Itt az volna a helyes eljárás, ha olyan mérőket vezetnénk be, melyek a százalékos emelkedésnek megfelelően Ft-ban a gazdasági eredményt azonnal megadják, különben a megtakarítást ezeknél nem lehet megtervezni. Pl. a műszárító hatását a

$$\frac{P}{Q} \times 100$$

képlet adataiból közvetlenül lemérni nem lehet, mert ez csak egy viszonyszámot ad. Ha meg akarom tervezni ennek gazdasági eredményét, úgy külön ki kell számítanom, hogy a műszárítás bevezetésével mennyi nyersanyagot és mennyi munkaórát takarítottam meg. Ennek megállapítása csak úgy lehetséges, ha külön-külön megállapítom a szárított és nem szárított anyag tonnájára eső munkaórák számát. Ez viszont mai adatszolgáltatásaink alapján még nem lehetséges, tehát meg kell elégednünk az-
zal, hogy ezen mérők kihatásai közvetve a $\frac{W}{X}$ nél és az anyagnormánál mutatkoznak.

Kardos László: (Angyalföldi Bútorgyár).

Amikor a Könnyűipari Minisztérium elrendelte a műszaki fejlesztés ellenőrzését szolgáló adatok havi jelentését, velem együtt úgy hiszem a legtöbb vállalatnál úgy kívánták megoldani e jelentést, hogy megkísérelték beilleszteni a vállalat különböző osztályai, (anyagkönyvelés, bérelszámolás) által a statisztikának nyújtott adatok közé a műszaki fejlesztés ellenőrzésének és a jelentésnek kérdőpontjait.

Rá kellett jönnünk, hogy az eddigi adatfelvétel csoportosítása nem felel meg az újonnan támasztott követelményeknek. Megkaptuk ugyan a bérelszámolástól az összes ledolgozott munkaórát, azonban sem a termelésben közvetlenül résztvevő munkások munkaórái, sem a gépi munkaórák, sem pedig a kizárólag szerezésre fordított munkaórák nem voltak minden kétséget kizáróan és pontosan megállapíthatók. Hasonlóan bizonytalan volt a külső és belső selejt mérésének kérdése. A kérdés mégjobban kiéleződött akkor, amikor a műszaki dekádjelentések bevezetésével a jelentési határidőt a tárgyidőszakot képező 10 napot követő munkanapon állapította meg a Könnyűipari Minisztérium. Eleinte többen arra gondoltak, hogy a jelentésküldés határidejének ilyen megállapítása félreértésen alapul, azonban csakhamar rájöttek arra, hogy megfontolt intézkedésről van szó, amennyiben a határidő ilyen nagyarányú lerövidítésével a minisztérium arra kényszeríti a vállalatokat, hogy a jelentendő adatok nyilvántartását a könyveléstől és bérelszámolástól füg-

getlenül vezesse és naprakész állapotban tartsa. E rendelkezésnek eredményeként a műszaki fejlesztés ellenőrzését szolgáló adatgyűjtés alkalmassá vált arra, hogy az üzem már a tárgyidőszakot követő napon — sőt a tárgyidőszakon belül is naponta — észlelheti az előforduló rendellenességeket és azok kiküszöbölésére operatív intézkedéseket tehet.

Igen sok üzemben megoldatlan kérdés a belső selejt mérése. Ennek egységesítésére javasolom, hogy a minőségi átvevők által át nem vett munkadarabokon hibásnak talált és újra elvégzendő munka értéke, illetve nem javítható selejt esetén az anyag és addig felmerült összes berráfordítás értékét állapítsák meg minden esetben a MEO-sok és ezt az értéket szembállítva az üzem által termelt árumennyiség értékével, állapítsuk meg a belső selejt százalékát.

Szvetkó Nándor: (Műszaki és Fatömegcikk-
ipari Egyesülés).

A gyártásnál ki kell alakítani a gyártás-tervezést, gyártásprogramozást és ezen keresztül a műszaki fejlesztést. A vegyes faiparban alig van egy pár üzem, amelyben gyártási program szerint termelnének, épp ennek folytán állt elő az, hogy a műszaki fejlesztési tervek készítésétől és a műszaki negyedévi dekádjelentések készítésétől üzemeink műszaki dolgozói idegenkednek.

Vannak vállalatok, melyek precíziós cikkeket gyártanak, melynek egyik legfontosabb kelléke a száraz faanyag. Ezek az üzemek jelenleg nélkülözik a szárítóberendezést. Innen adódik az, hogy sok selejt és nagy hulladék keletkezik.

Hogy a vállalat műszaki dolgozóinak munkáját megkönnyítsük, helyes volna, ha a faipari főosztály a dekádjelentések adatgyűjtéséhez nyomtatványt rendszeresítene, amelyen a vállalatok naponként tudnák az adatgyűjtést elvégezni és ennek nyomán e negyedévi és a dekádjelentések a megadott határidőre készül-
nének el és a tartalma a tényleges termelést mérő számokat fogja visszatükrözni.

Helyes volna továbbá a műszaki fejlesztési felelősök számára egy-egy rövid tanfolyamot tartani, ahol táblán illusztrálva elkészítenék közösen egy-egy műszaki fejlesztési tervet, vagy egy dekádjelentést.

Vágvölgyi Rudolf: (Cardó Bútorgyár.)

A gazdasági mérők és műszaki fejlesztési tervek készítése során kiviláglott, hogy a műszaki mérőszámok igen fontos segítséget nyújtanak az üzemvezetés részére. Jó támaszpontot adnak ahhoz, hogy néhány olyan problémáról beszéljünk, mely nálunk a bútorgyártás vonalán felmerül. Ez a profilozás és szabványosítás. A profilozás többé-kevésbé kezd a faiparban kialakulni. A szabványosítás vonalán még nagy hiányosságok vannak, a kereskedelmi szervek igényeiket rendszertelenül adják meg, a megadott rajzok nem pontosak.

A legnagyobb figyelmet nálunk a gépesítésre fordítjuk, a 18—20%-os gépmunka kihasználást meg kell szüntetni. Amikor vizsgáltuk a gépparkot, az átfutási időket, itt is egész furesa

dolgok kerültek elő. Ennek beható vizsgálatánál elértük azt hogy máris egy újítás született. A V/Po, a V/W figyelemmel tartása sok olyan hibára vezet rá, ami mellett egyébként igen gyakran elmegyünk. A másik mérő a W/X, ezt én figyelemmel kísérem az üzemben, azonban csak lökésszerű adatokat mutat. Az X képezi a faanyagot, a W a feldolgozott faanyagra, illetve az egy órára eső ráfordított munkaórákat. Véleményem szerint ezt jól és megbízhatóan mérni nem igen lehet a különböző átfutási idők miatt.

Nagy Béla: (Csongrádi Bútorüzem.)

Láttuk azt, hogy eddig a mérőszámok a különböző időszakokban egyik a másiktól eltéréseket mutattak, de mélyrehatóan nem foglalkoztunk vele. Nem a műszaki adottságok alapján, hanem csak elképzelés alapján készült a terv.

Általában az üzemek tele vannak üzemi vaksággal. Ebből az üzemi vakságból úgy lehet kihozni az üzemeket, hogy a faiparban iparkodnak a Szovjetunió bevált és gyakorlatilag is bevált szabványairól az irodalmat megszerezni és azt megfelelő példányban az üzemek rendelkezésére bocsátani.

Kérem továbbá az ipar vezetőit, hogy a továbbiakban is adjanak lehetőséget arra, hogy a vidéki üzemek is részt vehessenek különböző műszaki ankéton, és helyes lenne, ha az üzemekben is rendeznének ilyeneket.

Major Bertalan: (Hordó és Ládaipari Egyesülés.)

A faanyag szakszerű szárításának kérdése a ládaiparban kétszeresen fontos. A másik kérdés, amiről beszélni akarok, az anyagkérdés. Itt egy csomó új problémával állunk szemben az anyag méreteit illetően, ugyanis a 24 és 25 mm-es anyag miatt egy kalkulációs veszteség fog megmutatkozni. Egyetlen megoldható út a szabványosítás lenne amit véleményem szerint a Szabványügyi Intézettel együtt sürgősen meg kell oldani. A Goszt méretei a ládaipar részére is igen előnyösek.

Léderer Ferenc: (Tiszamenti Fűrészek.)

Sok problémát vetettek fel és sokmindenre rámutattak, ami még eddig az üzemek életében tisztázatlan volt. Kérdezi Lübke elvtársat, hogy a Tó alatt az üzem területén lévő összes használaton kívüli gépeket is értik-e, vagy csak a termelőgépeket. Ezenkívül a gömbfa szállításának egy része vizen történik, ami kívül esik a telepen, hogy ezt is be kell-e venni, ill. számításba kell-e venni a dekád-jelentéseknél.

Horváth Tamás: (Debreceni Hajlított Bútorgyár.)

Kifogásolja, hogy a főosztály általában 4-5 órát tölt csak az üzemben egy-egy üzemplátogatás alkalmával. Ez az idő kevés arra, hogy a problémákat alaposan kitárgyalják és egyáltalán észrevegyék, mert csak keresztül futnak az üzemen. Őszintén bevallja, hogy ők a mérőszámokból semmit nem látnak s kéri a főosztályt, hogy módot adjon arra, hogy ebbe beletanuljanak.

Nagy elvtárshoz kapcsolódva közli, hogy a faipari technológia anyaga ma ugyanaz, mint 20 évvel ezelőtt, s nem tudja elképzelni, hogy azóta ezen módosítani nem kellett és nem lehetett volna.

Szilasi Sándor: (Gyufaipari Egyesülés.)

Közli, hogy miután a gyufaiparban 90%-os a gépesítés és szalagrendszerben dolgoznak, náluk ezek a mutatók nem elégségesek, és így belső üzemi mutatókra van szükségük, mely az üzem befejezése után naponta megmutatja azt, hogy a másnapi üzemeltetés mennyire van biztosítva.

Juhász István: Az elhangzott felszólalások azt mutatják, hogy jól választottuk meg a mai ankét anyagát. Úgy az ankét anyaga, mint a felszólalások a faipar legaktuálisabb és legdöntőbb problémáit vetették fel és tárgyalták meg.

A műszaki fejlesztési terv ma itt ismertett anyagából nyilvánvalóvá válik, hogy az magában foglalja:

az új termelőeszközök, berendezések alkalmazását,

új eljárások, folyamatok bevezetését,

új nyersanyagok felhasználását, új termékek előállítását,

a termelések műszakilag fejlettebb megszervezését,

a termelési feltételek megjavítását,

a minőség megjavítását, a selejt és a hulladék csökkentését,

szabványosítás, profilozás fejlesztését,

a Faipari Kutató Intézet olyan irányú ki fejlesztését, hogy fenti problémákhoz komoly segítséget tudjon nyújtani.

Nagyon helyesen állapította meg előadásában Lübke elvtárs, hogy a műszaki fejlesztési tervvel kapcsolatosan fontos szerepet kell biztosítani az ellenőrzésnek is, mert a műszaki-gazdasági mutatószámok a terv egyik leglényegesebb részét képviselik. Ez szükségessé teszi, hogy ezeket a számokat úgy kell megválasztani, hogy azok alkalmasak legyenek egy-egy iparági rész megfelelő irányítására és ellenőrzésére.

A mutatószámok feladata tehát, hogy felvilágosítsák adjanak:

1. a termelés méreteiről (gépi berendezések, teljesítmény és időkihasználási mutatók),

2. az anyaggazdálkodás kérdéseiről (anyag-normák és mutatók),

3. az elért megtakarításokról és a szükséges ráfordításokról.

Helyesen állapították meg a hozzászólások, hogy a műszaki fejlesztési terv mutatószámainak kidolgozása és ellenőrzése komoly, nagy feladatot jelent. Ezeket a hatalmas feladatokat a faipar műszaki értelmisége könnyebben oldja meg, ha úgy a feladatokat, mint a műszaki szakembereket tervszerűen összefogjuk és mozgósítjuk Pártunk iránymutatásának megfelelően, a *FATE keretei között*.

A faiparban dolgozó műszaki értelmiség számos esetben bizonyította be, hogy megérti és magáévá teszi népi demokráciánk döntő célkitűzéseit és teljes erejéből támogatja ezzel is a béke frontját.

A felszabadulás előtti Magyarországon a műegyetemet végzett műszaki értelmiség nagyrésze nyomorgott, mert nem jutott számára sok esetben még egyszerű fizikai munka sem. Népi demokráciánkban népgazdaságunk fokozódó fejlődése következtében szakmunkás- és mérnökhiány mutatkozik. Pártunk és kormányzatunk részéről a legnagyobb megbecsülés nyilvánul meg a szakemberek, a műszaki értelmiség és a tudósok felé amely nemcsak emberi életkörülményeket biztosító fizetésben, hanem Kossuth-díj és sok egyéb ehhez hasonló megtiszteltetésben is részesíti őket.

Amíg a múltban a kísérleti laboratóriumokban elavult kísérleti felszerelésekkel, megfelelő kutatóintézetek hiányában kellett a kutatóknak, a tudósoknak dolgozni, és az új műszaki értelmiséget nevelni, addig ma a Szovjetunió példamutatása nyomán az oktatás megreformálásával az oktatás közelebb került a termelési problémákhoz. Új kísérleti laboratóriumok felszerelésével és a kutatóintézetek egész sorával, köztük a most átszervezés alatt álló Faanyag Kutató Intézettel, támogatja Pártunk és kormányzatunk a tudományos kutató munkát.

A műszaki értelmiségnek soha nem szabad elfeledkeznie arról, hogy azok a feladatok, amelyeket népgazdaságunk ötéves tervén belül a faiparban meg akarunk valósítani, csak úgy oldhatók meg, ha az élenjáró Szovjetunió példáját követjük a műszaki fejlesztés a szocializmus építése és a béke megvédéséért folyó harcban.

Nem szabad szem elől téveszteni azt, hogy a műszaki fejlesztési terv által kítűzött célok megvalósítása nemcsak műszaki, hanem fontos politikai célkitűzés is. A műszaki fejlesztési terv feladata az is, hogy csökkentse azt az ellentétet, amelyet a kizsákmányoló társadalmi rendszere a fizikai és a szellemi munka között létrehozott. Arra kell törekedni, hogy nálunk is érvényesüljön az a sztálini tanítás: „Legfőbb érték az ember“.

Irányt kell vennünk a faiparban is a gépesítés bevezetésére és ezen keresztül a fizikai dolgozók munkájának megkönnyítésére és a termelékenység emelésére. A faiparban is lehetővé kell tenni, hogy a fizikai erőfeszítés fokozatos megszüntetésével növekedjen a munka szellemi tartalma.

A szocialista tervgazdaságon, műszaki fejlesztési terven keresztül egyre nagyobb mértékben kell haladnunk a szellemi és fizikai munka közti különbség teljes felszámolása, a szocializmus felé.

(Zárszó)

Mittelmann Miksa: (XI. Faipari Főoszt.)

A mai értekezlet is rámutatott arra, hogy faiparunk fejlesztése szempontjából milyen nagy jelentősége van a Faipari Tudományos Egyesületnek. A műszaki fejlesztési terv célja volt, hogy feltárja a problémákat és ezt a célját el is érte. Ennek alapján további munkánkat jó irányban tudjuk folytatni és ezzel mielőbb előbbre vigyük ötéves tervünk sikerét és a szocializmus mielőbbi felépítését.

A Hárosi Falemezművek nyerte el a Szakszervezet vándorzászlóját

Lelkes ünnepély keretében adták át a Szakszervezet vándorzászlóját február 6-án a *Hárosi Falemezművek* dolgozóinak. *Kozák Gyula* ÜB-titkár elvtárs üdvöző szavai után *Huber Lajos* elvtárs, az Építőipari Dolgozók Szakszervezete faipari titkára tartotta meg ünnepi beszédét.

Beszédében kiemelte a Hárosi Falemezműveknél kialakult kollektív szellemet, mely nagyban hozzájárult az üzem fejlődéséhez. Megemlítette *Éder György* és *Éder Dénes* sztahanovisták munkamódszerátadását, *Erdélyi Ferencnét*, az oklevéllel kitüntetett egyik legjobb dolgozót, a fűrészüzem vezetőségéből pedig *Torma Károly* és *Godzsa Károly* követendő példáját hozta fel.

Kihangsúlyozta *Huber* elvtárs, hogy az üzem nemcsak a termelés területén, hanem a kádernevelés szempontjából is nagyon jó eredményeket ért el, ezideig mintegy 160 kádert adott a magyar népi demokrácia különféle olyan területeire, hol a munkásosztály vezető szerepét töltik be az említett káderek. Buzdító lelkesítő zárószavakkal felhívta az üzem dolgozóit a munkaverseny fokozott kiszélesítésére. A munkafegyelem további megszilárdításával és az eddiginél még jobb eredményre való töréssel igyekezzenek arra, hogy a most átvett zászlót mindaddig ne engedjék ki a kezükből, amíg az

első helyre nem küzdik fel magukat és a Hárosi Falemezműveket élüzemmé nem teszik.

A XXII. kerületi pártbizottság nevében *Czene József* elvtárs adta át harcos kommunista üdvözlését az üzem dolgozóinak. A Könnyűipari Minisztérium nevében *Prazsák János* elvtárs, az üzemi pártszervezet nevében pedig *Kapocska István* üzemi párttitkár szólt a dolgozókhöz.

Az üzemi énekkar száma után *Ladányi Zsigmond* elvtárs, a Budapesti Irodabútorgyár dolgozóinak buzdító szavakkal adta át a szakszervezeti zászlót, melyet az üzemi sztahanovistái nevében *Éder György* köszönt meg.

Róth Károly vállalatvezető elvtárs szólt ezek után a jelenlevőkhöz. Kiemelte, hogy a vándorzászló az üzem dolgozói jó munkájának eredményeként jutott az üzemnek. A vállalatvezetőség nevében köszönetet mondott minden dolgozónak, kérve őket hogy kemény következetességgel harcoljanak az első helyezésért, az élüzem címért. Köszönetet mondott a Pártnak, az irányításért, a vezetésért, a Szakszervezetnek és a Könnyűipari Minisztériumnak a verseny szervezéséért, az irányításért és az építő kritikáért, amellyel az üzem munkáját egyre jobban előbbrevítették.

Az énekkar szereplése után *Kozák Gyula* ÜB-titkár zárószavaival, majd az Internacionálé elénekklésével véget ért az ünnepély.

Észszerűséget és anyagtakarékosságot a bútorigarban

SZÁNTÓ PÁL

A „Faipar“ első száma a minisztertanács 1950. december 31-én nyilvánosságra hozott anyagtakarékosságról szóló határozata kapcsán több cikkben foglalkozott ezzel a döntően fontos kérdéssel. A felvetett gondolatokat kell továbbfejlesztelnünk, mert minden forint megtakarítása népgazdaságunk fejlődését ötéves tervünk végrehajtását és hazánk erejének növelését szolgálja.

A Szovjetunió Bolsevik Pártjának 1934-ben tartott XVII. Kongresszusán Molotov elvtárs már rámutatott, hogy az iparban az önköltségcsökkentésnek egyik igen jelentős tényezője a termelvényegységekre eső anyagnormák leszállítása és figyelmeztetett a rossz gazdálkodás elleni harc fokozására. A faipar műszaki értelmiségére hárul ma az a feladat, hogy a dolgozók részéről megnyilvánuló anyagtakarékossági kezdeményezéseket megfelelően alátámassza és megvalósításukat elősegítse.

A fatakarékoság széleskörű lehetőségeire jellemző, hogy a bútorigar fogyasztásával össze sem hasonlítható arányú gyufagyártásnál a 7 mm-es szabványméret-rövidítéssel jelentős anyagmegtakarítást értek el. Nyilvánvaló, hogy a sokkal nagyobb fontosságú bútorgyártásnál hasonló észszerű intézkedések keresztülvitele összehasonlíthatatlanul nagyobb eredményt biztosítana.

A múltban a bútorigar és kereskedelem vevőközönségünket vaskos, durva párkányzatok megkedvelésére nevelte és ezáltal a fogyasztók legnagyobb részének csak az a bútor tetszett, amit vastag anyagokból gyártottak. Szakemberek tudják, hogy a vastag faanyagok használatának nincsen gyakorlati célja. Például a ruhaszekrény rendeltetése az, hogy pormentesen tárolhatjuk benne ruháinkat. Ha az ajtókat biztonsági zárral látjuk el, betöréses lopás ellen akkor sem védenek, mert az ajtók könnyen kifeszíthetők és a szekrénynek faltól való elmozdításával pár szeg, vagy csavar meglazítása után a hátlap is leszerelhető. Asztallapoknál a jelenleg használatos 24 mm-es anyag helyett teljesen elegendő a 20 mm-es vastagság. Ha a jelenlegi tömegízlést figyelembe vesszük a látható széle részeket megfelelően vastagítsuk fel, mert ezzel még a szerkezeti összeépítés szilárdságát is fokozzuk.

A bútorigar területén, a célnak és takarékosági szempontoknak szem előtt tartása mellett, még sok hasonló példát hozhatnánk fel. A szekrényoldaloknak 14, ajtóknak 20 mm vastag, minőségileg megfelelő anyagból való gyártásával az eddigi 20, illetve 24 mm vastag anyag helyett — 100 hálószoba alapulvételével — az elérhető megtakarítás csak ezeknél a kiragadott tételeknél 4 m³ bútorigar, ami az eddigi állapottal szemben meghaladja a 20%-os csökkenést. A bútor többi részeinél, — ha nem ilyen mértékben, — de feltétlenül érhető el megtakarítás.

Ahogy a bútorigaroknál a bútorgyártás céljainak minden tekintetben megfelel a 20—24

mm-es vastagság, ugyanúgy a rétegelt lemezeknél is törekedni kell a 4—5 mm-es vastagságok gyártására. A vékonyabb méretek hiánya miatt gyakran fordul elő vastagabbaknak kényszerű felhasználása, ami nyilvánvaló pazarlást jelent.

A bútorigar és rétegelt lemez készítésével foglalkozó üzemek törekvése oda irányul, hogy minél több m³ gyártását érjék el. A prések maximális kihasználásának érdekében főleg 125×200 cm-es méretben készítik termelvényeiket és ugyancsak magasabb m³-mennyiség elérésének céljából általában vastagabb árut készítenek, mint amilyenre a bútorigarban szükség van. Ez a termelési mód azt eredményezi, hogy a hulladék nem náluk, hanem a továbbfeldolgozó bútorigarban mutatkozik. Például a ruhaszekrények hátlapjainál 120×170 cm alapulvétele mellett minden lemeznél a hulladék megközelíti a 0,50 m²-t, amelyhez még hozzájárul az a többlet, melyet esetleg a kényszerűségből felhasznált vastagság jelent. Még kirívóbb a helyzet a 75×150-es kezelőasztaloknál, ahol a normálméretű lemezből csak egy darabot lehet leszállítani és több mint 50% a nem kedvező méretű hulladék.

Amíg a bútorigar- és lemezgyárak a bútorigarban szükséges méretek gyártására nem rendezkednek be, addig is megvalósítható termelvényeiknek a gyártás helyszínén való leszállítása. A tervgazdálkodás adatai alapján előre tudjuk, hogy a termelés az elkövetkező időszakban miből fog állni. Az ehhez szükséges mennyiséget a bútorigar megadott méretei szerint le szabják, a hulladékot pedig a gyárban egyforma méretek szerint csoportosítva — a könnyebb kezelés miatt esetleg kötegelve — raktározzák el. Ezzel megtakarítjuk az egész táblákban rejlő hulladék szállítási költségét, megakadályozzuk az ország területén egymástól távolosó bútorüzemekben való szétszórását és elmarad felhasználás céljából a későbbi összegyűjtés költsége. Ha ez a módszer kivitelezésre kerül, a bútorigar- és lemez hulladék egy helyen ellenőrizhető, fogható és állítható be a termelés szolgálatába. A keresztülvitelhez fűrészgépek szükségesek, melyek hazánkban kellő számban állnak rendelkezésre.

Ha a rétegelt lemez- és bútorigar-gyárainknál a szűk keresztmetszet megszűnik, színfurnírozással is kell majd foglalkozni azoknál a termelvényeknél, ahol a furnírozás egyöntetűsége nem feltétlenül fontos. Ez a művelet a feldolgozó iparban jelentős többletmunkával és anyagfelhasználással jár.

Bútorkészítésnél nemcsak a típusbútoroknál vannak szabványméretek, hanem a többi bútoroknál (szekrény, ágy, éjjeliszekrény, asztal stb.) szintén vannak szokványméretek, melyeket hosszú évtizedes gyakorlat alakított ki. Mindezeket a bútorigar- és lemezgyártásnál — a szokványméreteknek egyidejű szabványosítása mellett — figyelembe kell venni.

A fizikai és műszaki dolgozóknak, népgazdaságunk szempontjainak figyelembe vételével, meg kell változtatniok a bútorigar arculatát. Le kell rázni a multhoz való ragaszkodás bilincseit, merészen meg kell alkotni azt a korszerű bútorigart, mely képes azokat a feladatokat elvégezni, melyek dolgozó népünk otthonát valóban lakályossá, széppé teszik. A szükséglet állandóan emelkedik. A jövő bútorgyártása csak úgy képzelhető el, ha az épületelemgyártás mintájára, a tömegbútorok elemeit is előgyártják. Ebből a célból a fejlődésnek oda kell irányulni, hogy a bútorlap- és lemezgyáráktól a bútorigar olyan méretű és kivitelű félgyártmányokhoz jusson, hogy az eddigi szabás és előkészítés munkálatainak elmaradásával, kizárólag a kikészítés munkájával foglalkozhassék. Ha ez bekövetkezik, bútorgyártásunk termelékenységése soha nem látott mértékben emelkednék és ez a körülmény az árak csökkentését is maga után vonná.

Ennek érdekében a következő intézkedéseket tartom szükségesnek:

1. Megelőző anyagtakarékosság bevezetése a bútorok megtervezésénél és szerkezeti összeállításánál, a profilozás kiterjesztése, továbbá az eddig kialakult helyes szokványméretek

szabványosítása, úgy a bútoroknál, mint a félgyártmányoknál.

2. A tömegbútorok alkatrészeinek előgyártása útján a termelési költségek lecsökkentése.

3. Az importanyagok csökkentése, hazai anyagok behelyettesítése és kikísérletezések révén.

4. Feszített anyagnormák bevezetése a visszatérő hulladékoknak célhulladékokként való kezelése és áttekinthető hulladékkimutatás felfektetése, valamint az üzemekben felhalmozódott inkurrens anyagoknak a megfelelő helyre juttatása.

5. A Vorosin-mozgalom kiterjesztése a faiparra.

6. Helyes raktárkezelés megszervezése.

7. Anyagtakarékossági tapasztalatcserek megvalósítása hasonló jellegű üzemek között.

8. Egyéni megtakarítási számlák bevezetése, az Utkin-mozgalom nyomán.

A minisztertanács takarékosági rendelete kötelez bennünket. A termelés helyes megszervezése, a minőség fokozott ellenőrzése, a hulladék kiküszöbölése és célszerű felhasználása olyan feladat, melynek megoldása erősíti a békéért folytatott harcnak és a szocializmus építésének faiparra eső frontszakaszát.

Egyesületi szakosztályaink munkájáról

Egyesületünk működése a közgyűlésen megválasztott bútór-, lemez-, fűrész- és vegyipari szakosztályok munkájára épül.

A szakosztályok vezetőségei a saját iparáguk területét igyekeztek megszervezni az üzemi hálózat kiépítésével, hogy legyen kapcsolat az üzemek dolgozói, a szakosztályok vezetősége és ezen keresztül az egyesület között.

Az alábbiakban összefoglaló képet kívánunk adni a szakosztályok eddig végzett munkájáról.

A lemezipari szakosztály 1950 szeptember 6-án alakult. A lemezipari üzemek termelésénél mutatkozó hiányosságok és problémák megoldásának kérdéseit vette fel munkatervébe.

A munkaterv központi problémái:

1. Belső és külső anyagmozgatás.
2. Ragasztási kérdések.
3. Örlemény és rostlemez készítésével kapcsolatos feladatok.

A fenti munkálatok elvégzésére munkabizottságok alakultak.

A lemezipari szakosztály eddig két ankétot rendezett és ezeken sok olyan felszólalás hangzott el, amelyek segítségével úgy a munkabizottságokban folyó munka,

mint az üzemi termelés vonalán, komoly eredményeket értünk el.

A lemezipari szakosztály versenykihívást intézett az egyesület többi szakosztályához hogy december 21-ig, Sztálin elvtárs 71. születésnapjára:

1. a szakosztályok építsék ki a FATE üzemi alapszerveit.

2. az üzemek dolgozóinak 5%-át szervezzék be az egyesület tagjai sorába,

3. gondoskodjanak róla, hogy az egyesületi tagok a határidőre a tagsági könyveiket kézhez kapják,

4. az elmaradt tagdíjakat december 21-ig rendezzék.

A versenyfelhívás első három pontját a lemezipari szakosztály 100%-osan, a 4. pontot csak részben teljesítette.

A szakosztály az elmúlt fél év munkájának tapasztalatait leszűrve, az egyesület célkitűzéseinek megfelelően kidolgozta az 1951. évi munkatervét, amelyben az eddigieknél fokozottabb mértékben kívánja a lemezipar dolgozóinak oktatását, műszaki problémák megoldását és az üzemek termelésében mutatkozó szűk keresztmetszetek megszüntetését biztosítani.

A bútóipari szakosztály 1950 október végén alakult. A szakosztály munkaterve a bútóipar terén meglévő nehézségek leküzdésére javaslatok készítése. Eddigi munkájuk egyik legfontosabb része annak az ankétnak az előkészítése és megrendezése volt, amelyen Bódogh István elvtárs a Könnyűipari Minisztérium XI. Főosztályának h. vezetője ismertette a bútóipar feladatait népgazdasági tervünk során.

Munkabizottságot alakított, amelynek feladata egy pácolási újítás kivizsgálása, mely a munkamenet leegyszerűsítésére és számottevő anyag és munkaidő-megtakarítására alkalmas.

A szakosztály vezetősége kongresszusi felajánlásként felosztotta egymásközt a nagyobb bútóüzemeket, anyag-akarékosági szempontból való felülvizsgálás céljából. A kiszállás eredménye az előzetes számítások szerint:

1. Cardó Bútorgyár évi faanyag megtakarítása kb. Ft 63.000.—
2. Szegedi Bútorgyár évi faanyag megtakarítása kb. Ft 123.000.—
3. Irodabútorgyár évi faanyag megtakarítása kb. Ft 108.000.—
4. Bútorkészítő V. évi faanyag megtakarítása kb. Ft 100.000.—

Ezt a felülvizsgálást a bútornipari szakosztály folytatni fogja.

A lemezipari szakosztály versenyfelhívásával kapcsolatban a bútornipar szakosztály a nagyobb bútornüzemekben megszervezte az egyesület üzemi alapszervét, teljesítette a taglétszám beszerzésének feltételeit és ezzel a kiértékelésnél a lemezipari szakosztály után a II. legjobb eredményt érte el.

A szakosztály 1951. évi munkatervének első negyedévi részét elkészítette.

A bútornipari szakosztály a szakoktatás korszerűsítésében is komoly segítséget nyújtott az egyesületnek.

A fűrészipari szakosztály 1950 szeptemberében alakult. A szakosztály az elmúlt időben a „helyes fűrészkezelésről és a helyes fűrészipari anyagmozgatásról” ankétokat tartott, amelyek lehetővé tették, hogy a fenti problémákkal kapcsolatosan a fűrészüzemekben komoly eredményeket érjünk el.

A szakosztály hiányossága főként abban mutatkozott meg,

hogy a fűrészipari problémák megoldására nem hozott létre munkabizottságokat és nem tudta kellőképpen mozgósítani a fűrészipari dolgozókat munkatervének végrehajtására.

A vegyesipari szakosztály 1950 szeptemberében alakult. Komoly lendülettel fogott hozzá munkatervének kidolgozásához, az üzemi problémákkal való foglalkozáshoz. Ennek egyik eredménye volt az a jól sikerült ankét, amelyen Szabó Albert és Dorosz Lajos elvtársak beszámoltak a csehszlovákiai tanulmányútjuk tapasztalatairól.

Egy olyan munkabizottságot hozott létre a szakosztály, amelynek feladata a gyufa-üzemeknek az export-minőség megteremtésével kapcsolatos problémák megoldása volt. A munkabizottság feladatát sikerrel megoldotta.

Egyesületi munkánk fejlődését nagymértékben elő fogja segíteni az a körülmény, hogy új helyiségünkbe költöztünk, ahol megfelelő lehetőség nyílik arra, hogy úgy az egyesület, mint a szakosztályok munkájukat kiszé-

lesítsék. Ezt segíti elő folyóiratunk a „Faipar” is, amelyen keresztül még előbbé válik a kapcsolat az egyesület, a szakosztályok és a faipari dolgozók között.

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

Mindennemű 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

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.

Előadásaink



A Faipari Tudományos Egyesület és a Magyar—Szovjet Társaság rendezésében a következő előadásokat tartjuk:

KÖZPONTI ELŐADÁS:

1951. március 16-án, 1/26 órakor. MÉMOSZ-székház, Dózsa György-út 84/a. szám alatt:

„Szabványok a szovjet faiparban — Goszt“.

Előadó: *Winter Fülöp*.

ÜZEMI ELŐADÁSOK:

1951. március 12-én, d. u. 1/23 órakor, Furnír és Lemezművek, Újpest, Váci-út 60. szám alatt:

„Szabványok a szovjet faiparban — Goszt“.

Előadó: *Winter Fülöp*.

1951. március 19-én, 1/25 órakor, Újpesti Bútorgyár, IV., Somogyi Béla-út 111. szám alatt:

„Szovjet tapasztalatok felhasználása a minőség ellenőrzésében“

Előadó: *Róka Pál*.

1951. március 23-án, Szeged:

„Szabványok a szovjet faiparban — Goszt“.

Előadó: *Winter Fülöp*.

1951. március 28-án, 1/25 órakor, Angyalföldi Bútorgyár, XIII., Lehel-utca 8. szám alatt:

„A Szovjetunió tapasztalatainak felhasználása a típusgyártásban“.

Előadó: *Czagány Lajos*.

(Az előadás helyét és időpontját időben ismertetni fogjuk.)

Pályázati felhívás!

A Magyar Tudományos Akadémia, az Országos Találmányi Hivatal, a Műszaki és Természettudományi Egyesületek Szövetsége és az Anyagtakarékossági Gazdasági Iroda pályázatot hirdet mű- és helyettesítő anyagok új, — eddig nem ismert és gyakorlatba nem vett — minél szélesebb körben való alkalmazására.

A pályamunkák feladata:

1. Külföldi eredetű nyersanyagok, ötvöző anyagok, színes fémek, nemesacél anyagok, grafitelektróda, fa stb. műanyaggal vagy egyéb hazai anyagokkal való pótlására mutassanak rá.

2. Belföldi eredetű drágább anyagoknak olcsóbb anyagokkal való helyettesítését oldják meg. A pályázatok vonatkozhatnak egyes nyersanyagokra, ipari segédanyagokra, gépekre, géprészekre, szerszámokra, használati tárgyakra stb.

Észszerű felhasználási és alkalmazási ötletek pusztán felvetésével is lehet pályázni, de általában szükséges a javaslat műszaki indokait, kiviteli módját és gazdaságossági jelentőségét is közölni. A pályázat jelíges. A pályázó nevét és címét zárt borítékban, „Anyagtakarékossági Pályázat“ felirattal ellátva kell benyújtani az Országos Találmányi Hivatalhoz (Budapest, V., Nádor-utca 7. szám).

A pályamunkák benyújtási határideje 1951. március 15.

A pályázati díjak a következők:

Egy I. díj à 10.000.— forint

Két II. díj à 5.000.— forint

Tíz III. díj à 3.000.— forint

A pályázatokat bírálóbizottság bírálja el, amelyben a Magyar Tudományos Akadémia illetékes szakosztályai, az Á. G. I., a Találmányi Hivatal, az illető iparági kutatóintézet és az illető szakszervezet 1—1 taggal vesz részt.

A pályázat eredményét 1951. április 30-ig a nyertesekkel levélben, egyébként pedig az Újítók Lapja áprilisi számában közli a bírálóbizottság.

A pályázat kihirdetésekor újítként vagy találmányként már benyújtott javaslattal pályázni nem lehet. Amennyiben azonban valamelyik pályázat megvalósításra kerülne, a pályázót a találmányi, illetve újíti jogok a pályadíjtól függetlenül megilletik, de a bizottság döntése nem terjed ki a találmányi, illetve újíti jelleg megállapítására.