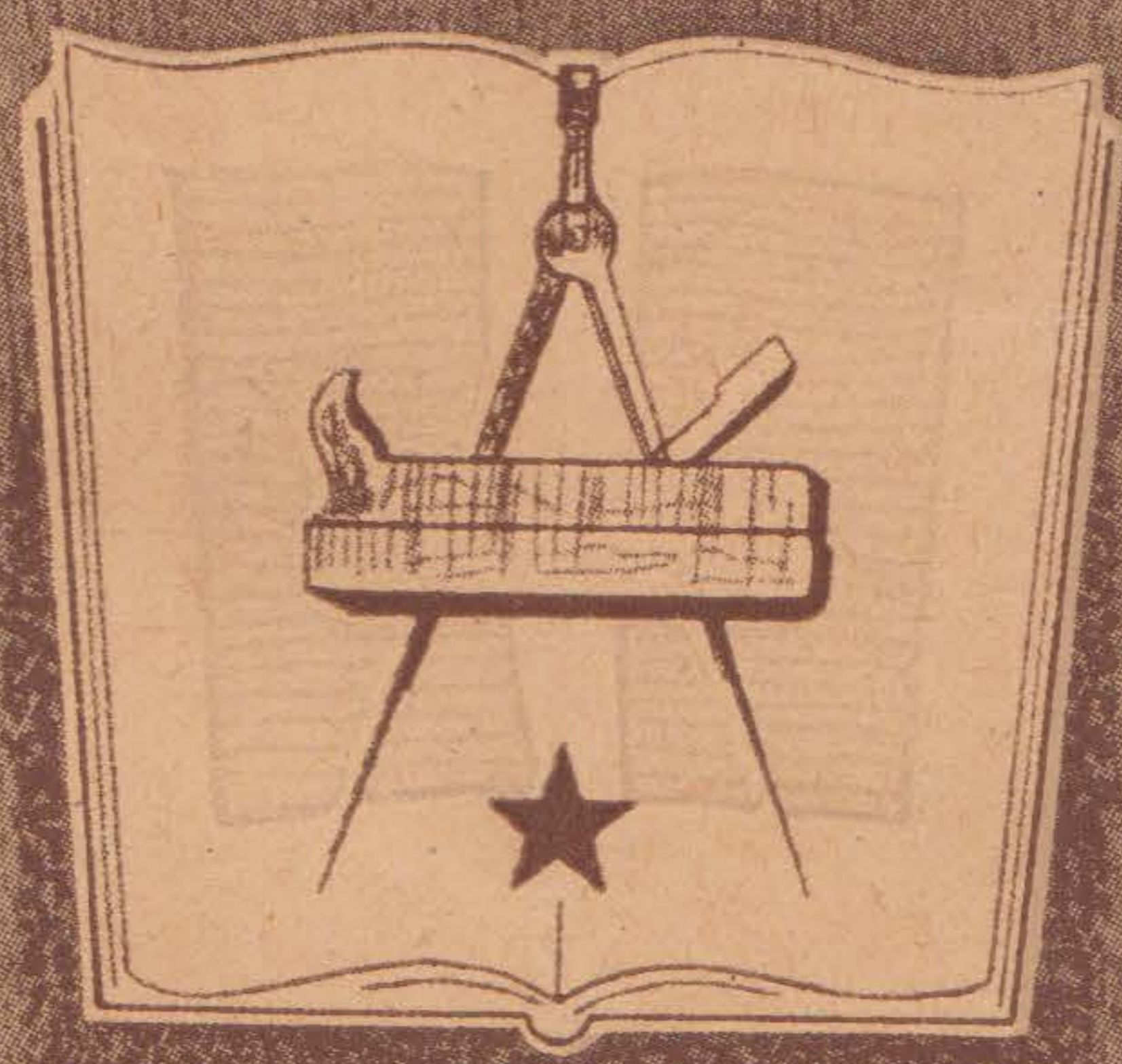


# FAIPAR



70.652

1951

A FAIPAR MŰSZAKI FOLYÓIRATA



1951 MÁRCIUS

I. ÉVFOLYAM

**3**

SZÁM

# FAIPAR

A Faipari Tudományos Egyesület, mint a  
MTESZ tagegyesületének lapja

Főszerkesztő:

HUBER LAJOS

★

Felelős szerkesztő:

JUHÁSZ ISTVÁN

★

Felelős kiadó:

a Könnyűipari Könyv- és  
Folyóiratkiadó Vállalat igazgatója

★

Szerkesztők:

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

★

Szerkesztőbizottság:

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

★

Előfizetési ára havi 3 Ft

★

Szerkesztőség új címe:

V., Reáltanoda-u. 13-15. Telefon: 187-578.

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

A magyar munkásosztály most már minden  
téren kezdi követni mintaképeink, a Szovjet-  
unió munkásosztályának példáját, a magyar  
viszonyokba átülteti a Szovjetunióban szerzett  
szocialista termelési tapasztalatok egyre jelen-  
tősebb részét.

(Rákosi Mátyás kongresszusi beszámolójából.)

★

Felbecsülhetetlen jelentőségű számunkra az  
a segítség, amelyet a Szovjetunió nehéziparunk-  
nak és könnyűiparunknak hazánkban hiányzó  
igen fontos nyersanyagok, továbbá nehézipari  
felszerelés és különféle gépek szállításával nyuj-  
tott és nyújt...

(Gerő Ernő kongresszusi beszámolójából.)

## TARTALOM:

<i>Földes László</i> : A Magyar—Szovjet Barátság Hónapja . . . . .	65
<i>A. V. Szmirnov</i> : A furnir- és enyvezettlemezek gyártás fejlődése . . . . .	66
A kongresszusi verseny eredményei a faiparban . . . . .	69
A Szovjetunió faiparának fejlődése a Nagy Honvédő Háború után . . . . .	71
<i>Somogyi Pál és Fábrián László</i> : Tervszerű megelőző karban- tartás megszervezése a faiparban . . . . .	74
<i>Winter Fülöp</i> : Szabványok a szovjet faiparban . . . . .	76
<i>Somogyi László</i> : Moszkvai tapasztalataimból . . . . .	80
<i>Hajdu József és Török Attila</i> : A szegedi falemezgyár programozási módszere . . . . .	84
<i>Rosner Miklós</i> : Korpuszbútorok folyamatos kezelése a szovjet bútorgyárakban . . . . .	85
<i>Róka Pál</i> : Sztahanovista munkamódszer és tapasztalatesere . . . . .	88
<i>Pauncz Gyula</i> : Hírek a szovjet faipar köréből . . . . .	89
Szakmai nyelvünk kérdései . . . . .	90
A Faipari Technikum III. osztályának levele . . . . .	91
<i>Farkas László</i> : A tervteljesítés mérésének megkönnyíté- séről . . . . .	92
<i>Csákány Sándor</i> : A faipari géppark korszerűsítése . . . . .	94

## *A Magyar-Szovjet Barátság Hónapja*

FÖLDES LÁSZLÓ

Alig fejeződött be Pártunk II. Kongresszusa, megkezdődik a Magyar-Szovjet Barátság Hónapja. A Kongresszus nyilvánosságra hozta öt-éves tervünk új, módosított alapszámait. Az eredetileg tervezett 86,4%-os ipari növekedést 200%-kal irányozta elő és ezzel olyan feladatot rótt ránk, melynek megoldására minden erőnket össze kell szedni.

A Magyar-Szovjet Barátság Hónapja kezdetének egybeesése új tervünk nyilvánossághozatalával még jobban kidomborítja annak szükségességét, hogy példaképünknek, a nagy Szovjet uniónak népgazdasági és ezen belül faipari tapasztalatait még az eddiginél is nagyobb mértékben vegyük igénybe.

Beruházásaink összege 65—70%-kal nő. A nehézipar termelése megnégyszereződik, de nagy fejlődés előtt áll könnyűiparunk ennek keretében faiparunk is. A magyar faipar Európa-szerte ismert volt. Az ország gazdasági életében, exportjában eddig is jelentős szerepet játszott, de teljes bizonyossággal állíthatjuk, hogy az elkövetkezendő években olyan feladatokat kell megoldani faiparunknak, amelyek mellett az eddigiéket eltörpülnek. Nagy feladat vár a faipar vezetőire, vállalatvezetőire, szakmunkásaira egyaránt.

A Szovjetuniótól már eddig is rendkívül nagy segítséget kapott faiparunk. Többek között akkor, amikor a Tito-klika árulása során fennakadás volt gömbfaellátásunkban és üzemünket is a leállás veszélye fenyegette, a Szovjetunió biztosította szükségleteinket. Kaptunk nagyszerű faipari gépeket, igénybe vesszük már a szovjet szakirodalmat is, de ezen túlmenően tanulhatunk a Szovjetunió üzemének vezetőitől is, mert eddigi módszereinkkel nem lennénk képesek azokat a feladatokat megoldani, amelyeket a felemelt öt éves terv elénk állított. El kell tehát sajátítanunk a szovjet ipar, a szovjet üzemek vezetőitől is módszereiket.

Gerő elvtárs a Kongresszuson tartott referátumában erről a következőket mondotta:

„Új kádereink, munkáskádereink, azt a feladatot, amelyet azelőtt a burzsoázia végzett, jól megoldották, sőt ennél sokkal többet tettek. Most azonban és az elkövetkezendő években munkáskádereinknek olyan feladatokat kell és fog kell lenni megoldaniuk, amilyenek a burzsoázia előtt sohasem állottak.“

A magasabb színvonalú vezetés magasabb szaktudást követel meg. A faipar vezetői nagyrészt olyan elvtársak, akik résztvettek hosszabb-

rövidebb ideig a munkásmozgalomban. A felszabadulás utáni években azután ezek az elvtársak a régi tapasztalatokból éltek. Ma már ez kevés, azonkívül műszaki tudásra is szert kell tenni. Nem könnyű feladat ez, mert nagyrésztüknek ugyanabban az időben vezetni és tanulni is kell, de ez a kötelességük a hazával, népünkkel szemben. Aki nem tanul, az lemarad és alkalmatlanná válik vezetőmunkára.

Meg kell valósítani üzemünkben az egy-egy személyes felelősségű vezetésként. Határozott, biztoskezdő, a merész újításoktól, a bátor kezdeményezésektől nem félő vezetőkre van szükség, akik nem ragaszkodnak mereven a régihez, az elavulthoz. Vezetőinknek jobban kell támaszkodni a dolgozókra. Nagyon kell figyelniük az „alulról jövő“ javaslatokra. Sűrűn ott kell hagyni íróasztalukat, többet tartózkodni a műhelyekben. Segíteni és bátorítani kell az élénjáró és a lemaradó munkásokat. Megteremteni az előfeltételeit újabb, nagyszerű termelési eredményeknek.

A szovjet vezetőket a munkatársakkal való gondos foglalkozás jellemzi. Nálunk nagyon sok vezetőnek nem jut ideje arra, hogy a legközvetlenebb munkatársainak segítsen, alaposan megmagyarozza feladataikat, átsegítse a kezdeti nehézségeken. Miután nem foglalkozik munkatársaival, nem neveli őket, panaszkodik: „éjjelnappal dolgozom, nem tudok elmenni szabadságra, a mi üzemünkben nincsenek káderek“. Pedig ott vannak az orra előtt, csak nem veszi észre őket és sajnálja az időt a velük való foglalkozásra, holott a jó segítő társak, a jó vezetők nem nőnek maguktól, segíteni kell őket fejlődésükben.

Új, módosított öt éves tervünk nemcsak magasszínvonalú vezetésként követel meg, hanem nagyszámú vezetőt is. Minden vezető elsőrendű feladata, hogy vezetőket nagyszámban neveljen. Ahogyan a szakmunkásoktól kérjük, adják át jó munkamódszereiket, tanítsák munkatársaikat, ugyanúgy, sőt sokkal inkább ezt kívánja, követeli meg a vezetőktől a Párt és a kormány.

Mi a szovjet nép, a szovjet állam segítségét akkor háláljuk meg a legméltóbban, ha országunkban újabb eredményeket érünk el a termelés terén, az önköltségcsökkentésben. A mi vezetőinknek a faiparban éppen úgy, mint a népgazdaság minden ágában, felül kell vizsgálniuk munkamódszereiket, Pártunk II. Kongresszusa határozatainak megfelelően és ezzel megteremtjük az újabb, nagyszerű eredményeknek egyik fontos feltételét.

# A furnír- és enyvezettlemez-gyártás fejlődése\*

A. V. SZMIRNOV

## Az enyvezettlemezgyártás fejlődésének kilátásai a háború utáni ötéves tervben.

A Szovjetunió 1946—1950-re szóló, a népgazdaság fejlesztésére szolgáló ötéves tervének törvénye a furnírpar számára előírja, hogy termelését (a Fa- és Papíripari Minisztérium kebelében) 1950-re két és félszeresére növelje.

Fehéroroszország részesedése a Szovjetunió lemeztermelésében 1940-ben 36% volt, 1950-ben azonban csak 19,7%-ot ért el, ami azokkal a nagy pusztításokkal magyarázható, amelyeket a német rablók ideiglenes uralmuk alatt véghezvittek.

Az Ural részesedése az 1940. évi 5,3%-ról az 1950. évi 12,5%-ra növekszik. A működésben lévő vállalatok lemeztermelése 1950-ben 33%-kal lesz magasabb, mint 1945-ben volt. Hogy a háború utáni ötéves terv folyamán a lemezgyártás ilyen megnövekedése lehetséges legyen, ehhez a következők szükségesek:

a) a termelékenység emelése azáltal, hogy átvesszük a legjobb sztahanovisták munkában szerzett tapasztalatait a munkaverseny alapján,

b) az előállítási technika tökéletesítése és ezzel egyidejűleg a futószalagrendszerű termelés bevezetése az egyes osztályokon és az egész műszaki területen,

c) a leromlott berendezések kicserélése a legjobban tökéletesített típusokkal; olyan furnírhámogép beállítása, amely állandó sebességgel végzi a hámogást, futószalagok a kérgező munkapadtól a lemezvágó ollóig; a szárítóprések kicserélése görgő szárítógépekre, az élragasztógépek számának növelése, a javítások mechanizálása stb.,

d) a nyersanyagalap növelése azáltal, hogy új fafajtákat veszünk fel a gyártásba (lucfenyő, jegenyefenyő, cédrus stb.), egyidejűleg a rönk minőségi és mennyiségi kihasználásának fokozása azáltal, hogy annak közepéig hatolnak be, a ceruzafa és a kisméretű áruk hámogása kis hámogógépeken. A furnír szélezési hulladékának értékesítése (élragasztás).

e) A műhelymunka mechanizálása: a nyersanyag kirakása, beszállítása a gyárba, felrakása a pályakocsikra, máglyábarakás, kergelés, adagolás a hámogógépekhez, csomagolás, a raktárba való szállítás, berakás a vasúti kocsikba. Az utóbbi körülmény igen fontos azért, mert a legközelebbi feladat már a futószalagrendszerű termelés lesz és egy olyan gépcsoport megszervezése, mely a rönkből a furnírt megszakítás nélkül dolgozza fel lemezre.

Az általánosan használt lemezfajták termelésének jelentékeny megnövelésére való tekintet nélkül, a népgazdaság 1946—1950-ben történő fejlesztésére vonatkozó ötéves terv törvénye előírja, hogy lényegesen ki kell bővíteni az újfajta, kiváló tulajdonságokkal rendelkező lemezfajták gyártási lajstromát.

Meghatározza a terv azt is, hogy a lehető legnagyobb mennyiségben termeljenek különleges víz- és nedvességálló építőlemezeket. bake-

lit, karbamid és más műgyanták tömeges felhasználásával.

Növeljék a termelést szövőhajókban és ütőkárókban, bakelizált és díszítőlemezekben, bútortlapokban (panel); végül meg kell szervezni a gyártást és eladást a következő új gyártmányokban: díszítő, fémbetétes, páncél, tetőfedő, tűzálló, hőszigetelő és xylotekt lemezekben, továbbá más különféle, az ipar által igényelt lemezekben. Meg kell még szervezni az Árktit, Lignofol stb. újfajta plasztikus sajtolt fatermek előállítását is.

Az 1946—50. évek folyamán a már újonnan felállított és üzembehelyezett nagyszámú lemezgyáron kívül a következőket építik fel: Lahgyelpohszkij, Molotovszkij, Apsironszkij és Krasznojarszkij. A Parfonszkij, Pecsitszkij, Mozaiszkij házépítő kombinátokhoz lemez-készítő üzemeket csatolnak. Ennek a tervnek eredményei csak a következő ötéves terv folyamán fognak teljes hatásukban jelentkezni.

A Szovjetunió Fa- és Papíripari Minisztériuma az ötéves terv folyamán igen jelentékeny összegeket fektet be a lemezgyártás kiépítésébe.

## Újfajta lemezek gyártása

A különféle iparágakban széles területen felhasználásra kerülő lemezek gyártásában soha nem látott arányú fejlődés, nagyszámú mellékgyártmány készíttéssel foglalkozó gyár alapítását vonta maga után. Ezek újfajta lemezeket hoztak piacra. Ilyenek: újfajta nyersanyagokból és újfajta lemezek felhasználásával készülő furnírok, díszítő-lemezek, páncél-lemez, különböző anyagokból kombinált lemezek (kétrányos, fémbetétes, tetőfedő, tűzálló stb.), végül a különleges rendeltetésű réteges fa.

Az enyvezettlemez nagy elterjedésének magyarázata az anyag kiváló műszaki tulajdonságaiban rejlik. A furnírrétegek keresztirányú egyesítése alapján történő felépítés különleges szerkezeti sajátságokat biztosít. Az igen vékony furnírok (félgyártmány) ilyen egyesítése igen tartóssá teszi a lemezt. Így lehetővé vált olyan fanemek felhasználása, amelyek tartósság, keménység és más műszaki tulajdonságok tekintetében messze a nyír és éger mögött maradnak. Másrészt még az ilyen fajtájú furnír-rönkökből is aránylag csekély mennyiségek állnak rendelkezésre, és hogy az ipart ennek ellenére belföldi nyersanyaggal láthassák el, fel kellett használni lemezgyártásra nemcsak a lombos fákat, bükköt, nyárfát, hársat stb., hanem a tűlevelűeket is: okumé, oregon, borovi-, lucfenyőt stb.

Az újfajta szintetikus ragasztóanyag (bake-lit, karbamid stb.) használata lehetővé tette a bakelitgyártást, melynek biztos piaca a repülőgépipar, a pontonépítő és más iparágak. Az ilyen fajtájú lemezek jó tulajdonságaikkal és nagy víztaszítóképeségükkel tűnnek ki.

Az enyvezettlemezeknek a bútorgyártás különböző területein való nagyfokú alkalmazása maga után vont a lemezek nemesítését, vagyis

\* A „Faipar“ 1. számában megjelent cikk folytatása.

egyrészt az alaplemezt nemesfurnírral borítják, más esetekben pedig lakkal vonják be, vagy különféle fémporokkal szórják be, nyomás útján erezik, mintázzák, vagy a mintákat beleégetik. Így keletkezett a diszító, a nemesfurnírral borított lemez, a fémborítás, a fémporral való bevonás Schopp módszere szerint, nyomott minta alkalmazása, a dekalkománia különleges módszerének alkalmazása, nitrólakkal történő bevonás (ennek eredményeképpen az egyszerű fából készült lemez, nemesfából készültnek látszik. Ez a lemez üvegszerű és vízálló.

Az a követelmény, hogy az enyvezettlemez szilárdságát még jobban növeljék, hozta létre a fémbetétes lemezt, amelyet fémmel (vas, acél, alumínium stb.) kombinálnak. Ezeket a hűtőgép- és repülőgépgyártásban alkalmazzák. Az enyvezettlemeznek különböző fémekkel való kombinációjából született a hőszigetelő lemez (középe tőzeg, a tetőfedő lemez kátránypapír-ráragasztással, melyre még gyantát is tesznek fedőréteggé, ez a lemez az építőiparban terjedt el). Ezekon kívül gyártanak még galalittal, tűzálló anyagokkal, azbeszttal, sőt gumival borított lemezeket is.

Kihaszználva a furnírnak azt a tulajdonságát, melynél fogva könnyen hajlítható és így bármilyen hajlított alakot felvehet, megkezdték a hajlított és hullámlemezek készítését továbbá a hordók gyártását is. A lemez szerkezeti felépítési alapelveinek további kimélyítése és kifejlesztése az volt, hogy a fűrészanyag rostjaira keresztirányú és kombinált furnirokat enyveztek és így keletkezett a bútorlap (panel), melynek belseje deszkából, vagy zárlécből, fűrészelt lécecskékből áll.

Az az elgondolás, hogy a rönk technikai feldolgozásának módjait, mint pl. a hámozást, a vegyszerekkel való telítéssel kombinálják, újfajta lemez előállításához vezetett, amely sajtolással tovább megmunkálható (Forsmanit). A lemezeknek különböző kémiai sókkal való telítése a tűzálló lemezek gyártásához vezetett.

Egészen különleges helyet foglal el az elektromos lemez készítése, melynek belsejébe huzalok és lemezek stb. vannak beépítve. Ezek a villamosáram vezetésére szolgálnak. Az elektromos lemez állandóan egyenletes hőmérsékletet tart és keltetőgépek építésénél használják.

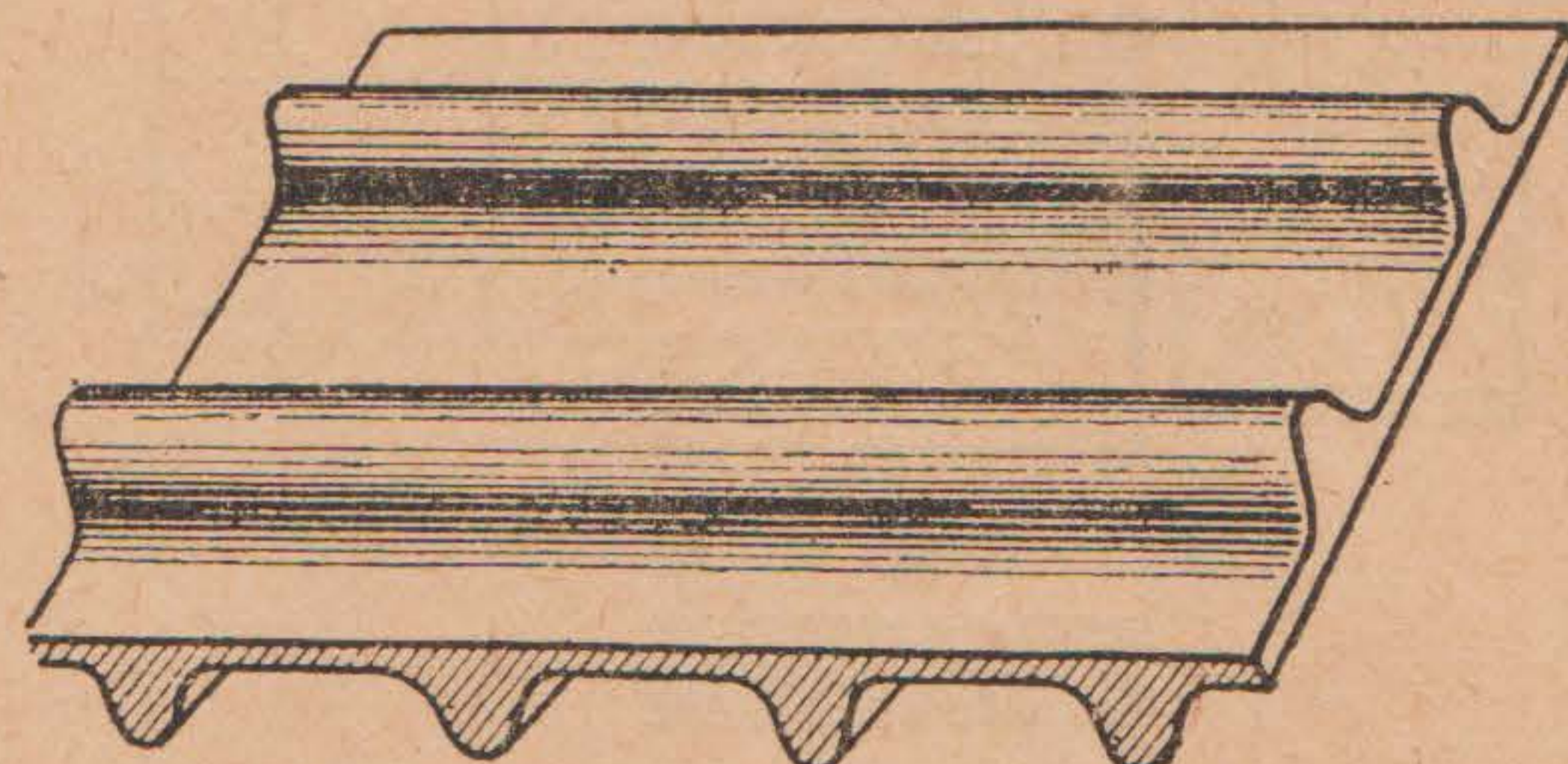
A különféle más anyagokkal kombinált lemezek egyes műszaki tulajdonságainak felhasználásával új, nagyon értékes anyagokat nyertek.

Az utóbbi években az igen vékony furnírlapoknak bakelit és másfajta műgyanták segítségével történő alkalmazása a különféle réteges faanyagok gyártását fejlesztette ki, úgymint Lignofol, Delta, Balinit, melyeket lapok, lemezek formájában gyártanak.

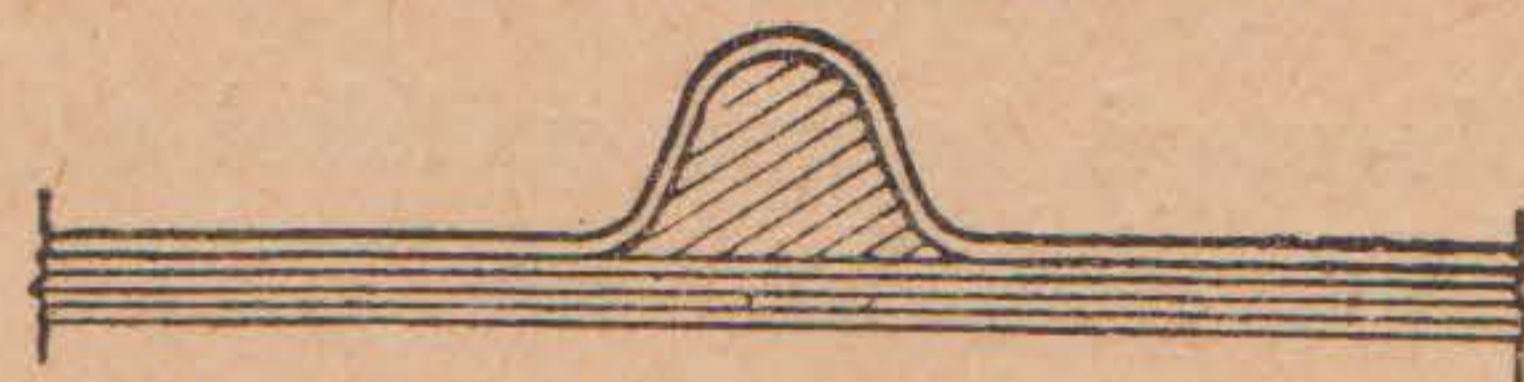
Az ilyfajta réteges lemezek gyártása igen nagyfontosságú a Szovjetunióban, és a termelést kielégítően szervezték meg. Legutóbb a Lignofol és a Lignoston kombinációból új plasztikus anyagot nyertek (K. D. P.) a vetélők készítésére. A már felsorolt anyagokon kívül még más fajta lemezeket is meg kell említeni, melyeket a következőkben fogunk tárgyalni.

## Bordás építőlemez

Ez a lemez (1. ábra) nagy keménységével tűnik ki. Öt rétegből áll, a legfelső réteg alatt tömör fából készült rudakkal, melyek széles alapjukkal a középrészre fekszenek fel, profiljuk le van kerekítve. A rudakat vagy csak az egyik oldalon vagy mindkét oldalon alkalmazzák. Utóbbi esetben a felső rudak merőlegek az alsókra.



Bordás lemez felülnézete



Bordás lemez oldalnézete

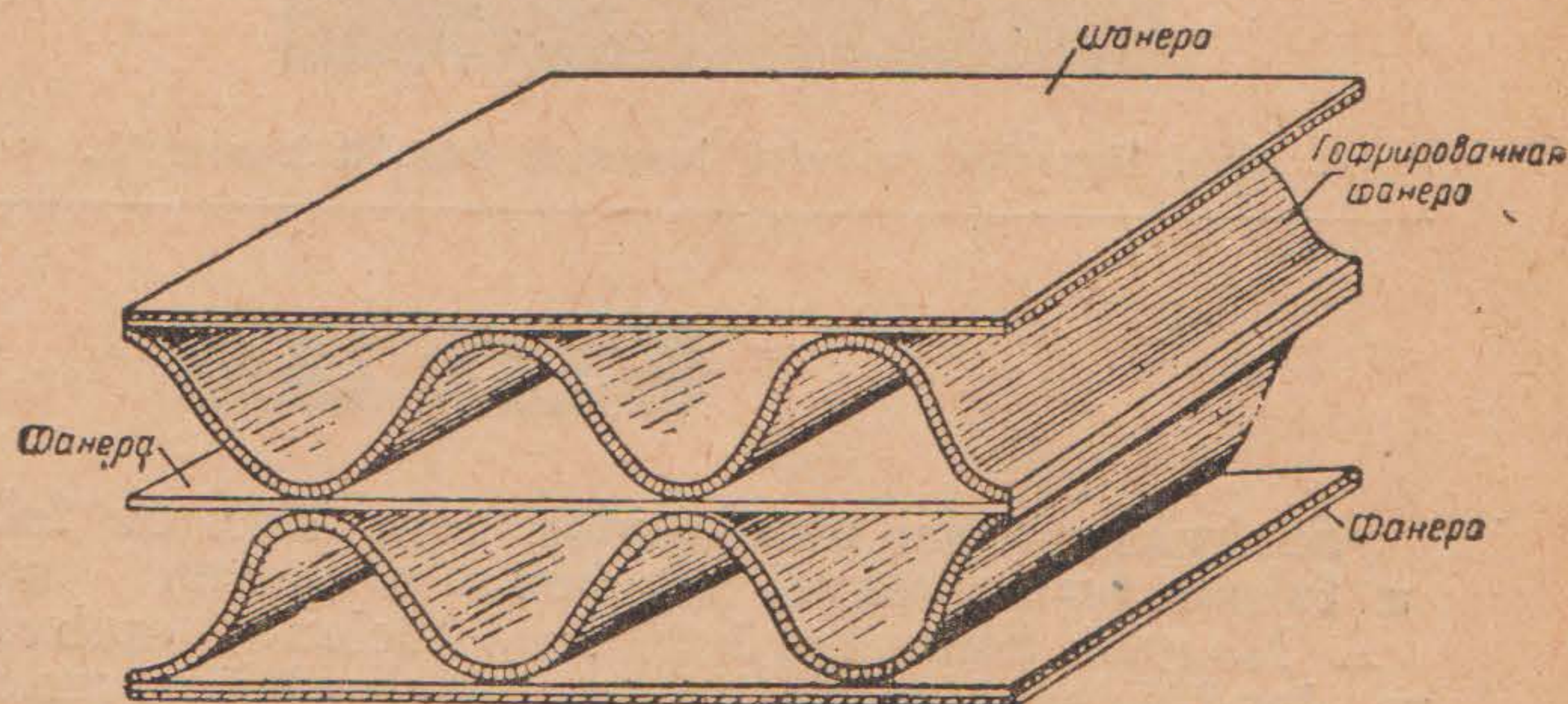
1. ábra.

## Üreges enyvezett lemez

Az üreges enyvezettlemez hőszigetelési célokra és a hangvezetőképesség csökkentésére szolgálnak. Falburkolásra, valamint a fűdémnél nyernek alkalmazást. Az üregek úgy keletkeznek, hogy a rétegek közé hullámlemezbetétet alkalmaznak, kívül fémmel bevonva. A fémréteget alumíniumfüsttel, galvanizálással, vagy beporzással viszik fel.

A fémborítás megnöveli a hőszigetelés visszaverését.

A 2. ábra fémréteggel bevont hullámlemezbetéttel készült, kétüreges lemezt mutat.



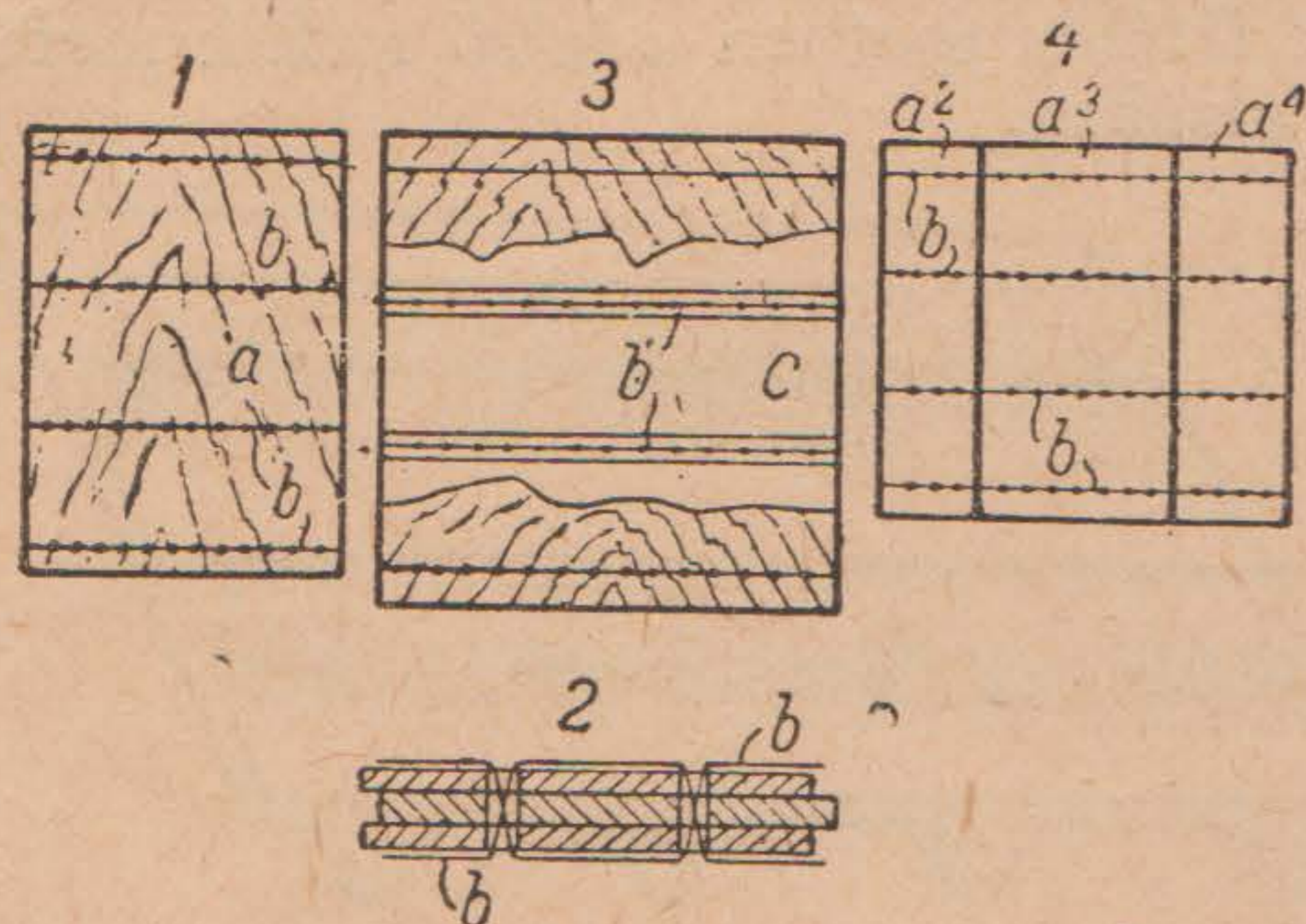
2. ábra. Üreges lemez.

A külső réteg belső oldalának ugyanolyan fémréteggel való bevonás után, a lemezeket a szokásos módon enyvezik.

## Átvarrott furnír és lemez

A furnírok és lemezek szilárdságát fonállal vagy huzallal történő átvarrással jelentősen emelni lehet. A 3. ábra különböző módon átvarrt lemezeket és furnirokat mutat. A 3/1 rajzon „a” furnír a farostokra merőleges „b” varratokkal van ellátva. A fonalat a furnírral kézi vagy gépvarrással lehet egyesíteni, vagy kapsokkal stb.

A 3/2 rajzon háromrétegű varrott lemez látható. A „c” középső réteget fémből készült hálóval meg lehet erősíteni. A „b” fonál áthatolhat a középső rétegen, de önállóan is lehet varrva, mint a 3/3 rajzon látható. A 3/4 rajz  $a^2$ ,  $a^3$ ,  $a^4$  jelű furnírdarabokból összeállított lemezt mutat „b” fonállal varrva. Az egyes darabokat úgy



3. ábra. Átvarrott furnír.

lehet összeilleszteni, hogy a széleket egymáshoz, vagy egymásra illesztik.

### „Oceána” díszítőlemezek

A nemzetközi piacon nemrégiben újfajta díszítőlemezeket vezettek be, mintás profillal, „Oceána” néven.



4. ábra. Egyetlen, sokrétű lemezből készült karosszék.

Több mint tíz mintában készítik ezeket az anyagokat 6 mm-es és ennél vastagabb méretben. A legtöbbnek anyaga tölgy-, dió-, afrikai színes fák, stb.

A vastagabb lemezeket ajtókhöz, bútorokhoz használják.

Ezeket a lemezeket téglafalra a következőképpen erősítik fel: a téglákba faékeket építenek be. Ezekre vízszintes és merőleges irányban lemezeket vagy lemezcsíkokat erősítenek fel. Ez szolgál alapul az „Oceána”-lemezek számára. Igen vékony „Oceána”-lemezek alá vastag lemezt vagy bútorlapot alkalmaznak alapul. Az „Oceána”-lemezeket kis szögekkel erősítik az alaphoz.

### Bútorgyártáshoz való lemez

A formára enyvezett furnírból készült bútor ma sokkal komplikáltabb és rajzban sokkal változatosabb, mint a néhány év előtti. Jelenleg hatrétegű, egyenként 4 mm-es nyír-furnírból sajtolt lemez az ilyen bútor anyaga, de egyes bútoralkatrészeket vékonyabb anyagból készítenek és ezeket olyan faszerkezetekkel együtt alkalmazzák, amelyeknek elegendő szilárdságuk van. (4 ábra.) Az első esetben a furnírokat összerakják, kapsokkal erősítik meg és a szükséges hajlításokat elvégzik. Ezután a lemezt lassan száradó enyvvel vonják be és 12 órán át faprésben tartják. A második módszert széktámlák gyártásánál alkalmazzák. Széktámlákat sokkal vékonyabb lemezből lehet készíteni. Bútort nemcsak a használatos sokrétegű lemezből készíthetünk, hanem bútorlapból is, amelynek a közepe léc.

Az ilyen fajta bútorok könnyűek és praktikusabbak, mint a tömör fából készültek. Az ilyen anyagból készült furnírok nem száradnak és a célnak jobban megfelelnek, mint a tömör fából valók. A lemez és a vékony bútorlap használata igen nagymértékben megváltoztatta a bútor stílusát.

**Szabványosítási munkálatok a faipar termelvényei körében.**

A Magyar Szabványügyi Intézet lendületes munkájából a faipari vonatkozások sem hiányoznak. Az anyagtakarékoság egyik fő eszköze a szabványosítás és ezért mindannyiunk érdeke, hogy elősegítsük a szabványosítás gyakran igen fáradságos, kényes nagy körültekintést és szakértelmet igénylő műveleteit.

Faiparunk termékei sorából elsőnek a ládaipar egyik közismert típusorozata, a hollandi, a fórum és a hűtőházi almaládák, továbbá a tengerentúli szállításra szolgáló nehézgépes almaládák jutottak tető alá a Szabványügyi Intézet programjából,

az 1950. év folyamán. Különösen a három gyümölcs-csomagolás jelent szabványalkotási szempontból eredeti munkát, mert ezeknek megfelelő a GOSZT szabványirodalomban egyáltalán nem áll rendelkezésre. A három új szabványos gyümölcs-csomagolás elnevezése, 6-os, 8-as, ill. 10-es gyümölcsrekesz, MNOSZ 1874", „gyümöcsláda, MNOSZ 1875", „hűtőházi rekesz, MNOSZ, 1876".

Megemlítendő, hogy fagazdasági vonatkozásban elkészültek 1950. folyamán a „Fatermékek elnevezése és meghatározása, MNOSZ 43" és a „Talpfák és váltótalpfák rendes nyomközű vasutak részére hazai lombos fákból, MNOSZ 2547" szabványterve-

zetek, melyeket most tettek közzé. Korábban elkészültek közül a bányafára, papírfára, vezetékoszlopokra, s.b. vonatkozó szabványtervezetek s részben már életbe is léptek.

Különös érdeklődéssel várja a faipar a fenyőfűrészárúkra vonatkozó javaslat elkészítését. Tudvalévő, hogy a fűrészárú jelentős része a behozatal útján kerül hozzánk. A külföld nagymértékben eltérő minősítési és méretezési szabványaiól, ill. szokványaitól függő termékek közös hazai osztályozására kell megszerkeszteni a javaslatot. Enélkül továbbra is nehézség és bizonytalanság mutatkoznék, ami gátolná az anyagtakarékoság köveleményeknek érvényesülését. (R. M.)

# A kongresszusi verseny eredményei a faiparban

A kongresszusi versenybe iparunk dolgozói olyan nagy számban kapcsolódtak be, mint soha egyetlen versenybe sem. A nagybudapesti faipari dolgozók 97.9%-a, az ország összes dolgozói közül 85% tett kongresszusi versenyfelajánlást. Még a verseny fejlesztésében eddig elmaradt gyártási ágak, mint a fűrész- és egyes faipar is elérték, hogy dolgozóinak 75%-a tett felajánlást. Nagymértékben fejlődött ki az üzem belüli verseny. Brigádok, műhelyrészek, egyének versenyeztek egymással. Biztosították a versenyek nyilvánosságát. Az üzemek az eredményeket naponként, sőt a kongresszusi héten kétóránként hozták dolgozóik tudomására. A vidéki pártszervezetek a vidéki városok főterén naponta többször megafonon közölték a kiemelkedő teljesítményeket. Nagymértékben hozzájárult a verseny eredményességéhez az a tény, hogy sikerült a műszaki értelmiséget és a művezetőket is a versenybe bevonni.

Iparunknak sikerült még a felemelt felajánlásokat is magasan túlteljesíteni, annak ellenére, hogy számos tényező nehezítette meg a termelést. A bútorigarban például három gyárban folyt építkezés a verseny alatt. Különösen az Angyalföldi Bútorgyár helyzete volt nehéz, mert az építkezés miatt lebontott műhelyek dolgozói szükségműhelyekben végezték a termelést. A fűrész- és lemezipari üzemekben a lavinaszerűen, rendszertelenül beérkező rönkszállítmányok nagymértékben zavarták a dolgozók tervszerű munkáját. A műszaki értelmiség és a művezetők egyes üzemekben, így például a Furnir- és Lemezműveknél eleinte idegenkedve fogadták a dolgozók egyéni felajánlásait, de a dolgozók lelkesedése és a jó felvilágosító munka őket is annyira befolyásolta, hogy az általuk vezetett üzemszekre ők is megtették a felajánlást és ezt a verseny során túlteljesítették.

A faiparban a többgépes rendszer általában ismeretlen volt, a kongresszusi verseny során azonban a gyufaipar után a bútorigarban is megvalósították. Ohatt Pál sztahanovista rátért a háromgépes rendszere. Két darab 12 emeletes és egy darab ötemeletes prést szolgál ki azonos létszámú brigádjával. Selejtmentesen, 171%-ban teljesítenek.

A Lidia Korabelnyikova takarékosági mozgalom is a kongresszusi verseny során fejlődött ki iparunkban. Az anyagtakarékosság volt a verseny egyik legfontosabb célkitűzése. A *Szegedi Falemezgyár* ismert célbrigádja, a vágóhídi szalámigyár főzetlájából olyan börtényvet állított elő, melyet az üzem már a kongresszusi héten kielégítő eredménnyel használhatott fel. A szegedi üzemben a dolgozók mind nagyobb része kapcsolódik be a Nazarova-mozgalomba és már a legkülönbözőbb gépek mellé beosztott dolgozók vették át gépüket szocialista megőrzésre. Gyakorlattá vált, hogy a gépek javításához kisegítőként a javítást végző lakatos mellé a gép egyik dolgozóját — többnyire nőt — is beosztanak. Így a dolgozók megismerik gépük belső szerkezetét és megtanulják, hogy átváltáskor, vagy a gép bármily beállításakor a gép szerkezetében milyen folyamat játszódik le. A Korabelnyikova-moz-

galom eredményeképpen a Hárosi Falemezműveknél az anyagkihasználást megjavították és Kötél Károly — Augusztin József újításával tüzelőanyagot takarítanak meg.

## A Debreceni Hajlított Bútorgyárban

Szabó Sándor művezető, aki az asztalosműhelyt vezeti, megállapította, hogy a gépműhely erősen hátráltatja az asztalosműhely munkáját. Kérésére a vezetőség megbízta a gépműhely vezetésével. Sikerült neki a gépmunkát úgy megszervezni és a versenyszellemet a gépműhelyben úgy megjavítani, hogy az egész üzem zökkenésmentes termelését biztosította és az asztalosműhelynek lehetővé tette, hogy vállalatát túlteljesítse. Ebben az üzemben a műszaki vezetők komoly érdeme az új munkaerők, különösen a női gépmunkások betanítása.

## A Lingel Bútorgyárban

a kongresszusi verseny alatt indult meg a sztahanovista-iskola. Ennek célja az, hogy az átlagos teljesítményt elért dolgozókat a sztahanovista szint eléréséhez segítse. Az iskola sztahanovista oktatói azonban első feladatukul azt választották, hogy a 100%-on alul teljesítők fejlődését segítsék elő. Munkájuk eredményeképp a verseny végére már nem volt az üzemben 100%-on alul teljesítő.

## A verseny eredményeinek néhány jellemző adata:

A kongresszusi verseny alatt a sztahanovista szintet 267-en értek el,

a 100%-on alul teljesítők kétharmada érte el vagy multa felül a 100%-ot,

munkamódszerét 529 dolgozó 985 dolgozónak adta át és ezzel az átvevők eredménye 10—20%-kal javult.

A verseny alatt nagyot fejlődött az újítási mozgalom. Számos újítást nyújtottak be. Az ezekből elfogadott jelentősebb újításokat az alantiekben közöljük.

## A kongresszusi verseny során benyújtott és elfogadott jelentősebb újítások:

### Debreceni Hajlított Bútorgyár:

Petruska József és Petruska János csiszolók a hengeresiszolódob lapjára filcet alkalmaznak. Ez a csiszolópapír élettartamát tette hosszabbá és a munkamenetet lényegesen meggyorsította, évi gazdasági eredménye 26.000 forint.

Bartha János asztalos: láda magasságának levágása egy művelettel, marón, páros körfűrészszel, alul-felül vág, évi gazdasági eredménye 15.000 forint.

### Körmendi Ládagyár.

A téglaszárító keretek fúrás nélküli préselése, évi megtakarítás 25.000 forint.



## Fa- és Vászorredőnygyár.

Antal Dezső üzemvezető új csiszológépet szerkesztett. Ezt a gépet a kongresszusi héten indította be, a megtakarítás összege még nem értékelhető ki.

## Sport- és Műszaki Faárugyár.

A pingpongasztal-alváz újszerű szerkesztése, megtakarítás 51.000 forint.

## Veszprémi Faárugyár.

Fehér Ferenc újítása: szentesi kubikos-talicska oldalmarása, kézi marás helyett gépi erővel. Évi gazdasági eredmény 20.000 forint.

## Újpesti Asztalosárugyár.

Köteles László és Maróczy László újítása: ládák tetősfenék színbegyalulása marógépen. Évi megtakarítás 36.000 forint.

Csepela Márton: ívmarások az egyengetőgépen, megtakarítás évi 62.800 forint.

Vas Antal és Kovács József a ládatető- és fenékvágásnál leeső darabokkal kezdődik a következő láda, illetve fenék és így a hulladék gyakorlatilag is megszűnik. Évi megtakarítás 80.000 forint.

## Sátoraljaújhelyi Bútorgyár.

Várszegi Béla újítása, nut- és federezőgép újonnan való megépítése házilag, évi megtakarítás 41.362 forint.

Kurucz Ferenc marógépen való újítása, nut és federezés egy feltéttel, évi megtakarítás 28.273 forint.

Várszegi Béla négyfejesgép átalakítása 45%-ról 200%-os teljesítményre, évi megtakarítás 23.689 forint.

## Hordó- és Ládaipari Egyesülés.

Ingafűrészátalakítás: ékszíj meghajtás helyett közvetlen meghajtás, megtakarítás 15.000 forint.

## Furnir- és Lemezmuvek pesterzsébeti telepe.

Gál Sándor újítása, a verőfatömbök szélesebb lapokban való gyártására, mellyel az előkalkuláció szerint 7500 forint a megtakarítás.

## Szegedi Falemezgyár.

Hengerszáritógép dugulását jelző készülék, darabfurnirok illesztés nélküli bedolgozása maglemezbe, megtakarítás 46.800 forint.

## Délmagyarországi Fűrészek Bares.

Tüzelőanyagmegtakarításra vonatkozó újítás. Lényege: a gépházból a kipuffogón eltávozó fáradt gőzt egy elzárható mellékvezető csövön bevezeti a hidegvizes tartályba. Ezzel sikerült elérni, hogy 30—40° C-ra fel tudja melegíteni a gőzkazánba került vizet. Ezzel az eljárással a gőzgép fordulatszáma nem csökken és 10 q napi famegtakarítást ér el.

Évi megtakarítás 27.000 forint.

## Budafoki Gyufagyár.

Rövidebb beldobozhánacs bevezetése, a megtakarítás évi 13.000 forint.

## A vállalatok közötti verseny kiértékelése

### Első: a Furnir- és Lemezmuvek.

A múlt év végén tartott vizsgálat megállapította, hogy a műszaki vezetők passzívak a versennyel szemben és a dolgozók versenykedvét a vezetőség magatartása fékezi. A vizsgálatot követő kritika megmutatta az üzem számára a követendő utat. A művezetők üzemszéleikben a munkaverseny gazdáivá váltak, a dolgozók ellenőrizhető, lemérhető felajánlásokat tettek mennyiségben és minőségben.

A dolgozók egyéni vállalásaiból össze tevődő anyagtakarékossági felajánlás 245.600 forint volt. Ezt 356.000 forinttra teljesítették. Jó eredményt értek el a gépállási idő csökkentése terén is. A verseny alatt beadott 26 újítás közül 13-at fogadtak el, az ezekből várható évi megtakarítás 605.832 forint. Nagy mértékben csökkent a 100%-on alul teljesítők száma. A verseny alatt 26-an érték el a sztahanovista szintet. Az üzemszélek közötti versenyben a fűrészüzem lett az első.

### Második: a Debreceni Hajlított Bútorgyár.

A verseny indulásakor ez a vállalat önhibáján kívül nehéz helyzetben volt. Az év elején új profilra szervezték át az üzemet, egész üzemszéleket, gépeket helyeztek át, a munkaszerőket átcsoportosították és a dolgozók létszámát nagy mértékben megnövelték. A műszaki vezetők szorgalmas, lelkiismeretes munkával hidalták át a nehézségeket. Betanították az új női gépmunkásokat, külön gépbeállítókat, szalagfűrészforrasztókat és reszelőket állítottak. Egyik műszaki felelős kongresszusi felajánlasként az anyagmozgatás mechanizálásával és a szalagszerű termelés megszervezésével, 25 anyagmozgató segédmunkás termelőmunkára való beosztását tette lehetővé.

A termelés növelésére 612.000 forint értékben tettek felajánlást. Ezt 1,393 568.— forint értékben teljesítették. Megtakarítottak 85.522 forint értékű anyagot. Megjavították a termelvények minőségét. Csökkent a 100%-on alul teljesítők száma.

### Harmadik: az Angyalföldi Bútorgyár.

A vállalatnál folyó építkezések okozta nehézségeket hősiességben gyúrték le a dolgozók. A nehézségek leküzdésében a munkamódszerátadási mozgalom sokat segített. Negyvenöt dolgozó ötvenhat társának adta át munkamódszerét. A gépház dolgozói képezték a verseny motorját, az ő teljesítményük tette lehetővé a kézi műhelyek eredményes versenyét. A termelés növelésére tett 303.000 forint felajánlásukat 343.000 forinttra teljesítették. Anyagmegtakarítási felajánlásuk 57.400 forintot tett ki, teljesítették 143.464.— forinttra.

Rendkívüli feladatként a kongresszusi ülés-terem részére végeztek fontos munkát.

A verseny lendületében alakult meg az üzem, a Pénzügyminisztérium és a Könnyűipari Minisztérium dolgozóiból az a komplex-brigád, melynek feladata, hogy az újjáépülő gyárat a magyar bútorüzemek mintáüzemévé szervezze meg.

# A Szovjetunió faiparának fejlődése a Nagy Honvédő Háború után

JUHÁSZ ISTVÁN

A szocialista iparosítás törvényszerűségének megfelelően, a gazdasági élet fejlődése során, a szovjet kormány elsősorban a nehézipar megalapozására törekedett. Így csak a második ötéves terv idején került sor arra, hogy a könnyűipart és ezen belül a faipart is fejlesszék. Az Állami Tervbizottság javaslatára a szovjet faipari üzemek technikailag elavult felszerelését a kor követelményeinek megfelelően modern gépekkel látták el, ami elősegítette, hogy a faipar ki tudja elégíteni a dolgozók folyton fokozódó szükségleteit. Ez azonban csak a kezdő lépés volt a faipar korszerűsítésére. A faipar szempontjából döntő fejlődési szakasz a harmadik ötéves terv idejére esik. Ebben az időben indultak meg a Szovjetunióban fokozott ütemben a nagyarányú építkezések. Ezek az építkezések nemcsak a tömegbútorgyártásnak, a különböző belső berendezések elkészítésének, a furnír- és lemezgyártásnak nyújtottak óriási fejlődési lehetőségeket, de nagymértékben fejlesztették ki a már jóformán feledésbe ment műbútorgyártást is.

A harmadik ötéves terv során a Szovjetunióban egymás után épülnek fel a monumentális méretű paloták, színházak, szakszervezeti székházak, egyetemek, iskolák, úttörő-paloták, ifjúságközpontok, könyvtárak, klubok, stb. Ez a nagyarányú építőmunka a második világháború befejezése után még fokozottabb mértékben folyik. Épül és elkészülés alatt áll a moszkvai tanácspalota, a moszkvai állami egyetem 26 emeletes grandiózus méretű épülete és a többi 32 és 26 emeletes felhőkarcoló.

A harmadik ötéves terv idején a nagymérvű ipari fejlődés és a Sztahanov-mozgalom általános elterjedése teljes jelentőségében vetette fel a modern technika meghódításának problémáját és ezzel kapcsolatban az üzemek korszerűsítését a faiparban is.

Az 1935-ben komoly mértékben kifejlődött Sztahanov-mozgalom döntő hatással volt az elmaradt faipari üzemek dolgozóira és műszaki vezetőire egyaránt, akik közül a legöntudatosabbak nekiláttak a termelés munkamódszereinek átszervezéséhez és az üzem racionalizálásához. A faipari dolgozók és műszaki vezetők legjobbjai célul tűzték ki a munka jobb megszervezése révén a termelékenység emelését, a termékek minőségének javítását, a nyersanyag jobb kihasználását, a technológiai és gyártási eljárások folytonos tökéletesítését, a termékek új szerkezeti megoldásának alkalmazását és mindezek segítségével a gyártmányok olcsóbbá tételét.

Az Állami Tervbizottság és a faipari dolgozók kezdeményezéseinek a megvalósítása a harmadik ötéves terv idején már komoly mértékben éreztetik hatásukat és a faipar mindinkább elfoglalja az őt megillető helyet a Szovjetunió hatalmas ipari fejlődésében.

## Adatok a szovjet bútorgyártás fejlődéséhez

A Nagy Honvédő Háború előtt csak a Szovjetunió Faipari Minisztériuma és a helyi ipar keretén belül kb. kétszáz bútoripari vállalat működött kb. 60.000 dolgozóval.

A kisipari bútorgyártás helyébe kb. 1000 termelőszövetkezet lépett, melyek közül igen sokat gyárüzemi alapon szerveztek meg, nagy szárítóüzemekkel, gépparkkal, stb. látták el.

De számos olyan bútorgyár is volt, mely nem tartozott a Faipari Minisztérium hatáskörébe. Így pl. bútorgyárak voltak a Vízépítési Minisztériumnak, a Szénipari Minisztériumnak stb., de volt számos olyan közület is, melynek faipari üzemé bútortermeléssel is foglalkozott.

A Szovjetunió Központi Tervhivatalának és a közületeknek adatai szerint a Szovjetunió bútortermelése a következőképpen alakult (millió rubelben az 1926—27. gazdasági év alapáiban kifejezve).

A szerv megnevezése	1928	1932	1940
Faipari Minisztérium		119	209
Helyi ipar	28		87
Kisipari szövetkezetek	24	117	471
Egyéb közületek	10	45	285
Összesen :	62	281	1052

Láthatjuk tehát, hogy a szocialista szovjet bútorgyártásban milyen döntő szerepe van a helyi iparnak és a kisipari szövetkezeteknek. A Helyi Ipar Igazgatóságának a közelmúltban nálunk történt megszervezése arra mutat, hogy a bútoriparnak még kisipari szektora a szovjet példa nyomán túlnyomórészt a szövetkezeti formában fogja megtalálni helyét a szocialista termelésben.

A Nagy Honvédő Háború alatt a megszállás alá került területeken és a hadszíntéren lévő vállalatok kiestek a termelésből, a megmaradtak pedig haditermelésre álltak át.

A háború befejeztével a bútoripar hozzálátott, hogy rövid idő alatt elérje, sőt túlszárnyalja a háború előtti színvonalat.

A szovjet népgazdaság újjáépítésének és továbbfejlesztésének ötéves tervéről szóló törvény előírja, hogy „a famegmunkáló ipart, különösen pedig a bútorgyártást helyre kell állítani” és „az 1950. év folyamán a lakosság részére a bútortermelést és eladást 1200 millió rubelre kell emelni (az 1926—27. gazdasági év alapáiban kifejezve)“.

Ennek az eredménynek az elérésére a meglévő vállalatokat helyreállították és kibővítették, de számos új gyárat is építettek. A termelés tervszerű növelése érdekében a leghaladotabb műszaki alapokon szervezték meg a gyártást, korlátozott számú szabványokat léptettek életbe, messzemenően profilozták a vállalatokat, a gépesítést a lehető legteljesebb mértékben vették keresztül, a gyártási eljárásokat felbontották a legteljesebb munkamegosztás útján.

A vállalatok műszaki színvonalának emelése és a termelés kibővítése, az üzem szakosítása nagy feladat elé állította a vezetőket és a tervkészítőket. A szovjet szakemberek azonban megfeleltek feladatuknak és olyan üzemvezetési és tervezési rendszert építettek ki, amely számot-



Grigorij Uralszkij.

vet a bútorgyártás különleges sajátosságaival és megoldja azokat a különleges problémákat, melyek elé a bútorgyártás, a faiparnak ez a legbonyolultabb és talán legnagyobb szakértelmet megkívánó ága állítja az üzemek vezetőit és a tervek készítőit.

A Szovjetunió hatalmas bútorgyárai közül is kiemelkedik a moszkvai 1. számú bútorgyár a szovjet ipar egyik legnagyobb vállalata. Ebben a gyárban megvalósították a teljes szalagrendszer szerinti termelést. Az üzemben igen fejlett a sztahanovista-mozgalom. Az üzem nevezetes sztahanovistái közé tartozik Bizin, a gépműhely marósa, Mihail Ionov műasztalos, aki minőségi munkájával is kiemelkedik. A sztahanovista-mozgalom azonban nem szorítkozik a gyárban egyéni teljesítményekre, számos brigád alakult a sztahanovista munkamódszerek átvételére. Képünk Grigorij Uralszkijt, a tervezési és szabási brigád parancsnokát ábrázolja, aki brigádjával a sztahanovista munkamódszer segítségével kiváló eredményeket ért el az anyagfelhasználás csökkentése terén.

A moszkvai 72. számú bútorgyárban hét különböző bútortípust gyártottak. Két dolgozó javaslatára a típusok számát háromra csökkentték és ennek megfelelően a gépházat is átszervezték. Ezzel az átszervezéssel a gyártás technológiai folyamata annyira leegyszerűsö-

dött, hogy a termelékenység 25%-kal emelkedett és ugyanakkor a termékek önköltsége 10 százalékkal csökkent.

### Lemezgyártás, épületasztaloság, új gépek alkalmazása

Az északuráli 5. és 6. számú furnír- és lemezgyárban a termelés technikai és technológiai folyamatát Ivanov vegyész mérnök és Szabalov fizikai dolgozó újításokkal megváltoztatták. Ennek eredményeképpen a lemeztermelés 300%-kal emelkedett és egyidejűleg a munkaerő igénybevétele csökkent.

A 10. számú arhangelszki faipari kombinát a szárítás, megmunkálás, vasúti kocsibarakás technológiai folyamatát úgy változtatta meg, hogy termelési önköltségét 30%-kal csökkentette, a termelést pedig 200%-kal emelte. Ez a kombinát látja el a moszkvai terület összes tömegbútor gyárait megmunkált alkatrészekkel.

A tavdai faipari kombinát épületasztalos üzemében egy mérnök és két üzemi dolgozó javaslata alapján vezették be a futószalagon való gyártást. Ez az üzem típusablakokat és ajtókat gyárt tokokkal együtt. Az új technológiai eljárásban a szárítóból kikerült anyagot le szabják és futószalagon irányítják a gépműhelybe, ahol a szerelőműhelybe jut, majd ugyancsak futószalagon megy tovább a festőműhelybe. A festőműhelyből mint teljesen kész termék kerül elszállítás céljából a vasúti kocsi. Ennek az új technológiai folyamatnak alkalmazásával a gyár munkájának termelékenysége 120%-kal emelkedett, a brigádban dolgozó munkások átlagkeresete az előző év átlagkeresetéhez képest 85%-kal emelkedett, a termékek önköltsége pedig 30%-kal csökkent.

A szovjet faiparban számos új gépkonstrukciót is alkalmaznak, pl. Loginov, a műszaki tudományok kandidátusa egy gyaluló körfűrész szerkesztett, amely egyszerre két munkaműveletet végez.

### Észszerűsítések, újítások

A szovjet faiparban az új technika alkalmazása mellett rendkívül fontos szerepet játszik a termelés észszerűsítése. Észszerűsítéssel gyakran egész jelentéktelen összegű befektetések segítségével igen jelentős eredményeket érnek el. A tapasztalatok azt bizonyítják, hogy a fizikai dolgozók és műszaki vezetők együttműködésének ezen a területen is óriási jelentősége van.

A racionalizálási mozgalomnak az iparon belül ma már valóságos tömegmozgalom-jellege van. Pl. 1946-ban az üzemekben és kombinátokban 22.100 észszerűsítési javaslatot, műszaki újítást és találmányt nyújtottak be, 1947-ben pedig 24.800-at. Ez a szám évről-évre emelkedik. A benyújtott javaslatokat, újításokat és találmányokat gyorsan elbírálják és a megfelelőket a legrövidebb időn belül bevezetik. Az 1946-ban benyújtott javaslatok alkalmazásával több, mint 75 millió rubelt takarítottak meg a dolgozók a Szovjet államnak.

A Szovjetunió már régen törvényben biztosította az újítók, észszerűsítők és feltalálók anyagi jutalmazását. Ennek mértéke a benyújtott javaslatok révén elért megtakarítás nagyságától függ és az eredmény bizonyos százalékában van meghatározva.

## Munkamódszerek és munkabér a Szovjetunióban

A faipari dolgozók több mint 85%-a brigádokban dolgozik és ez a szám állandóan növekszik. Az egyéni munka mindinkább csak ott található meg, ahol a teljesítménybér bevezetése nem lehetséges.

A szovjet faipari üzemekben és kombinátokban az egyéni sztahanovista-munka mindinkább kollektív sztahanovista-munkává fejlődik. A szovjet faipar egyéni sztahanovistái is felismerték, hogy még jelentősebb eredményeket érhetnek el a termelés területén, ha kifejlesztik a sztahanovista munkamódszert, a brigádok és műhelyek számára. Ennek a sztahanovista módszernek, amint azt az üzemi és gyári statisztikai adatok kimutatják, máris komoly eredményei mutatkoznak a faipari tömegtermelésben.

A szovjet faiparban a munkabérrendszereknek lényegében két alaptípusa van: időbér és teljesítménybér. Az időbért a szocialista bérezés szempontjai alapján mindig a munkás szak tudásának alapulvételével állapítják meg. A teljesítménybért pedig a munkás elvégzett munkájának eredménye határozza meg. Túlnyomóan a teljesítménybér van bevezetve. Előfordul még a teljesítménybért és a jutalmazást egyesítő bérezés is, amikor a dolgozó munkájáért megkapja a teljesítménybért és az általa megtakarított nyersanyag, vagy villamosenergia mennyiségéért pedig jutalmat kap.

A faipari dolgozók életszínvonalának állandó emelkedését biztosítják a teljesítménybérezés révén elért magasabb keresetek. A keresetek értékét nagyban emeli az elmúlt években négyszer végrehajtott árleszállítás. De ha ehhez hozzászámítjuk mindazokat a szociális juttatásokat, amelyekben a szovjet dolgozók általában részesülnek, akkor munkájuk díjazása 38—40 százalékkal magasabb összegben fejeződik ki, mint a tényleges pénzbeli keresetük.

### A szovjet faipar szervezési formáiról

A Szovjetunió hatalmas területe és a szocialista építkezés nagymérvű feladatai miatt az ország iparának vezetése úgy van profilozva, hogy minden fontosabb ipari csoportnak megvan a saját minisztériuma. Így a Szovjetunióban a faipari termelést az Erdő- és Faipari Minisztérium vezette, az Állami Tervhivatal (Goszplan) által készített és a Szovjetunió Legfelsőbb Tanácsa által jóváhagyott tervek alapján.

A Szovjetunió Elnöki Tanácsa 1951. február 16-i rendelete értelmében az Erdő- és Faipari Minisztériumot Erdőipari Minisztériumra, valamint Papír- és Fafeldolgozó Minisztériumra osztották fel. Az első hatáskörébe a fakitermelő-,

szállító- és fűrészüzemek, a másodikba a cellulóz- és papíripar, a hidrolízis ipar, a fakémiai, valamint a gyufa-, bútór- és falemezipar tartozik.

Az egyes iparágak vezetése a minisztériumokban a termékek fajtája szerint tagozódik. A Szovjetunióban a Faipari Minisztériumnak van furnír- és lemezipari, bútór- és vegyesipari tagozata. Minden ilyen tagozat önálló vezetés alatt áll és közvetlen a miniszternek van alárendelve.

A faipar számos kutatóintézete egész hálózatot alkot és ezekben nemcsak az új termelési eljárások, újítások, találmányok, munkamódszerek tudományos kikísérletezésével foglalkoznak, hanem a termelés megszervezésétől az üzemi racionalizálásig minden olyan kérdéssel, melyek megoldása az üzemeket feladataik teljesítésében támogatja. A kutatások eredményeit azután az üzemekben a kutatóintézet segítségével és felügyelete mellett valósítják meg.

Minden üzemnek és kombinátnak megvan a saját tanoncképző iskolája, az úgynevezett FZU, ahol az ipari tanulók rendszeres elméleti és gyakorlati kiképzésben részesülnek.

Minden szovjet faipari üzem önálló gazdasági egységet képez. Ez azt jelenti, hogy minden üzem kapacitásának megfelelően megkapja a felső vezető szervektől az évi és havi termelési terv kereteit, amit az üzem vezetősége a dolgozókkal megtárgyal és az így kidolgozott és kiegészített tervet terjeszti fel jóváhagyás végett. A terv végrehajtásához szükséges pénzügyi eszközöket ennek alapján bocsátják a vállalat rendelkezésére. A szovjet faipari üzemek költségvetési szempontból is teljesen önálló gazdasági egységek. De az üzemen belül minden üzembrész, legyen az szabász, gépműhely, szerelő- vagy fényezőműhely, gazdaságilag szintén önálló költségvetéssel bír.

Minden szovjet faipari üzem egy zárt egységet alkot, melynek élén az igazgató áll, aki úgy gazdasági, mint technikai és politikai tekintetben a legmesszebbmenően egyénileg felelős a felsőbb vezetőszervek és hatóságok előtt a gyár működéséért.

A szovjet faipar tapasztalatainak megismerése és alkalmazása döntő érdeke a magyar faiparnak, mert ahogy Gerő elvtárs kongresszusi beszédében kiemelte:

*„Fejlődésünk ütemének megnövekedésében, népgazdaságunk szocialista építésének sikereiben döntő súllyal esik latba a nagy Szovjetunió sokoldalú, baráti segítsége, a szovjet tapasztalatok mind következetesebb hasznosítása országunkban, a népgazdaságunknak nyújtott műszaki és tudományos segítség.“*

## Munkaverseny a vegyes faiparban

Március 8-án adta át a Műszaki és Fatömegek-  
cipari Egyesülés vándorzászlóját, a munkaver-  
senyben legjobb eredményt elért üzemének.

Az ünnepélyt *Villám János* elvtárs nyitotta  
meg. A szocialista munkaverseny jelentőségéről  
*Varró István* elvtárs tartott beszámolót.

Az Egyesülés részéről *Szabó Albert* elvtárs  
tartotta meg a kiértékelés ismertetését, rámutatva  
az üzemek hiányosságaira, melyek a versenyben,  
mint megoldandó problémák vetődtek fel. A vándor-  
zászlóért folyó nemes küzdelemben voltak jól  
dolgozó és visszaeső üzemek. A januári versenyt  
ismét a Létragyár dolgozói nyerték, melyet jó

politikai munkával, a verseny nyilvánosságának  
megszervezésével és a jó kollektív szellemmel értek  
el. A Létragyár fizikai, műszaki és adminisztratív  
dolgozói a vállalatvezető elvtárs irányításával  
valóban szép eredményt értek el.

Az ünnepély lelkes hangulatban folyt le.  
A helyezettek keményen fogadkoztak, hogy a feb-  
ruári hónapban a vándorzászlót ők nyerik el.

A magunk részéről kívánjuk, hogy munkájukat  
a szocializmus építésében, a szocialista munkaver-  
seny készítésével újabb győzelmekre vigyék.

Előre a bővített ötéves terv végrehajtásáért!

*P. I.*

# Tervszerű megelőző karbantartás megszervezése a faiparban

SOMOGYI PAL ÉS FABIAN LÁSZLÓ

Iparunk vezetőségének évek óta tartó céltudatos munkája folytán ma már eljutottunk oda, hogy a korábbi túlnyomórészt kisipari jellegű vállalatok helyett korszerű, a modern gyárpar mértékét megütő üzemünk vannak. Jelentős lépéssel haladtunk előre a munka megszervezése terén is. Több előzőleg kézzel végzett munkafolyamatot gépesítettünk. Több nagyobb üzemünkben megszerveztük a folyamatos gyártást is. Ezek következtében termelésünkben mindig nagyobb szerep jut a gépeknek, ami megfelel a szocialista célkitűzéseknek. A folyamatos gyártás megszervezése s az állandósult munkaverseny, a gépkapacitás jobb kihasználása azonban növekvő igényeket támaszt géparkunkkal szemben. A fokozott gépkapacitással összefüggő gyorsabb elhasználódást és kopást minden erőnkkel meg kell akadályozni. Arra kell tehát törekednünk, hogy az elhasználódás és elkopás idejét minél távolabbra toljuk ki, mert csak így tudunk egyrészt jóminőségű munkát végezni, másrészt fontos termelőeszközünket népgazdaságunk javára tökéletesen kihasználni. Törekednünk kell ezenkívül arra is, hogy termelésünk zavartalanágát veszélyeztető géphibák vagy törések folytán előálló gépállási időket kiküszöböljük.

Tapasztalatból tudjuk, hogy egy-egy fontosabb gép hibája folytán néha egyes csoportok, sőt egész üzemrészek termelése hosszabb-rövidebb időre megbénul, veszélyeztetve ezzel a vállalat tervének teljesítését.

Eddig is voltak egyes üzemünkben karbantartó részlegek, melyeknek feladata volt a keletkezett hibák kijavítása. Ma már azonban nem elégedhetünk meg a hibák utólagos javításával. Arra kell törekednünk, hogy a hibák keletkezését akadályozzuk meg. Rendszeres gépápolással kell gondoskodnunk arról, hogy erő- és munkagépeink élettartamát meghosszabbítsuk. Az elkopott vagy megrongálódott alkatrészek idejében való kicserélésével eleve kiküszöbölhetjük a géptörések lehetőségét és megszabadulhatunk a termelést veszélyeztető gépállásoktól.

Üzemünk termelése ma már mindenütt tervszerűen folyik. Kézenfekvő tehát, hogy karbantartási munkánkat is tervszerűen végezzük, hogy itt is jobb eredményeket érthessünk el. Tervszerű megelőző karbantartás alatt tehát egy oly szervezési munkát értünk, mely számol az üzem összes adottságaival, felveti a felmerülhető hibák valószínűségét és tervszerű, rendszeres munkával igyekszik azokat megakadályozni.

A faipar gépeit a lerakódó fűrészpor még fokozottabb mértékben teszi ki az elhasználódás veszélyének, így iparágunkban még fontosabb, mint más iparágakban a karbantartás helyes, jól keresztülvitt és tervszerű bevezetése.

Munkánk végrehajtása két részből áll:

1. tervezés és szervezés,
2. gyakorlati megvalósítás.

## 1. Gépjavítási és felújítási tervek elkészítése.

Az üzem összes erő- és munkagépeiről, valamint elektromos berendezéseiről (transzformátor stb.) nyilvántartó karton fektetendő fel, mely tartalmazza a szükséges műszaki adatokat. Ezen kartonokra lesznek rávezetve az összes karbantartási és javítási adatok is. Minden év elején az üzem műszaki vezetősége felülvizsgálja az összes gépeket és egyéb műszaki berendezési tárgyakat, megállapítja, hogy azok közül melyeknél forog fenn alkatrészesere javítás, vagy esetleg generáljavítás szükségessége. Ezen adatokat felvezeti a gépkartonokra. Az ily módon összeállított javítási szükségletet fontosság és sürgősségi sorrendnek megfelelően ütemezik és gondoskodnak arról, hogy a munkálatok elvégzésére az üzem felújítási keretéből megfelelő összeg legyen tartalékolva.

Az ütemezésnél úgy kell eljárni, hogy már előre számolni kell azzal, hogy az üzemnek a javítás idejére megfelelő tartalékgép álljon rendelkezésére. A gépek és berendezési tárgyak felülvizsgálatának ki kell terjednie nemcsak az összes erő- és munkagépekre, hanem még az elektromos vezetékekre is, melyekre vonatkozóan szükség esetén szintén el kell készíteni a javítási terveket.

A gépállási idők nyilvántartására hibanaaplót kell felfektetni. Ebbe minden géphiba időrendben bevezetendő. Be kell vezetni azonkívül a gépállás okait, a javítás módját és előrelátható idejét, a kijavítás után a tényleges ráfordított időt, valamint a javítást végző nevét.

## Karbantartó műhely szervezése.

Minden üzem nagyságához és létszámához, valamint egyéb üzemi adottságaihoz viszonyítva megfelelő karbantartó műhelyt szervez és biztosítja az ehhez szükséges szakképzett karbantartókat. Azon üzemek, melyek saját energiateleppel rendelkeznek (gőzgép kazán), a karbantartó részleg vezetőjévé a hatósági rendeleteknek megfelelő képesítéssel bíró szakembert jelöljenek ki. Ez lehetőleg az üzem főgépésze legyen. Oly üzemek, ahol az erőgépek elektromos motorok, úgy szervezzék meg a műhelyt, hogy a részleg egy tagja feltétlenül erősáramú villamos szakmában jártas szakember legyen. A munkagépek megjavítása természetesen összes üzemünkben jól képzett üzem- és géplakatos alkalmazását teszik szükségessé.

Az üzemi adottságok figyelembevételére alapján az alábbi üzemfenntartó létszámok bevezetését tartjuk kívánatosnak:

100 fizikai dolgozónál kisebb létszám esetén	1—2 fő
100—200 fő között legalább	2—3 fő
200 fő feletti létszám esetén legalább	3—4 fő
300 fő feletti létszám esetén legalább	5—6 fő

Az üzemfenntartó műhely vezetője egyben az üzem gépkarbantartási felelőse is, aki személyes felelősséggel tartozik azért, hogy az

üzem összes erő- és munkagépei valamint elektromos berendezései állandóan jó és használható állapotban legyenek. Az ő feladata saját karbantartási munkájának elvégzésén kívül részlegének irányítása, a hibanapló, valamint a kartotékok vezetése. Ellenőrzi egyben azt is, hogy a gépek naponkénti letakarítása és az előírt időben való kenés és olajozás megtörténjen.

Mivel üzemeink egy részében a gépek takarítását és kenését maguk a gépmunkások, vagy segítőmunkásaik végzik, nem szeretnénk a korábbi gyakorlattal szemben más álláspontra helyezkedni. Ezért általában arra kell törekedni a vállalatoknál, hogy eddigi rendszerüket, amennyiben az bevált, építsék be a fenti irányelveknek megfelelően. Minden körülmények között szükségesnek tartjuk azonban azt, hogy a tisztítás és kenési munkák ellenőrzését a gépfelelős végezze.

### **Gépek rendszeres felülvizsgálása.**

Az üzemfenntartó műhely dolgozói kötelesek minden erő- és munkagépet az üzemi adottságnak megfelelően meghatározott időszakonként felülvizsgálni. Ezen időszak egyes gépeknél is változhat. Pl. elektromos motorok felülvizsgálata esetleg naponként is szükséges lehet. Ez alkalommal ellenőrzi azt is, hogy a motorok kifúvása megtörtént-e. Az olajtartályokban nem gyűlt-e össze nagyobb mennyiségű fűrészpor, mely az olajozás hatékonyságát gátolja. Felülvizsgálják az üzem elektromos berendezéseit és vezetékét is. Az esetben, ha valamely gépnél, vagy egyéb berendezési tárgynál hibát vagy oly jelenséget észlel, melyből bármikor hiba keletkezhet, rávezetik a gépkartonra s annak azonnali megjavítására a gépfelelős rövid úton jelentést tesz a műszaki vezetőnek.

### **Gépek negyedévi felülvizsgálása.**

Az üzemfenntartó műhely kötelessége, hogy minden erő- és munkagépet negyedévenként részletes felülvizsgálat alá vegyen. Ez alkalommal az erősebb kopásnak kitett géprészeket szét is kell szedni, nehogy esetleges rejtett hibák miatt géptörések stb. álljanak elő. Ezen vizsgálat eredménye szintén rávezetendő a gép-

kartonra. Az esetben, ha a vizsgálat során soronkívüli javítások szükségessége merül fel, úgy az eredeti gépjavítási tervek ütemezése módosítandó. Az üzemi gépfelelős munkájáért az üzem műszaki vezetőjének tartozik felelőséggel, aki viszont őt munkájában ellenőrizni és támogatni tartozik. A műszaki vezető kötelessége, hogy a gépfelelős által javasolt javításokat elvégeztesse, az esetben, ha annak szükségességéről meg van győződve. A gépkartonokat köteles havonként felülvizsgálni s a bejegyzett adatokat aláírásával igazolni. A felügyeleti szerv részéről a gépjavítási tervezet felülvizsgálását, valamint a gépkartonok időnkénti ellenőrzését szintén szükségesnek tartjuk.

1. Célszerű lenne, ha a vállalat az üzemfenntartó műhelyben lévő dolgozói részére oly bérezési tervezetet készítené, mely alkalmas arra, hogy ezen dolgozókat minél tevékenyebb munkára serkentse. Jutalmazza a gépállások csökkentéséért, az elektromos áram megtakarításáért stb. Ez ügyben szükségesnek tartanánk, ha a minisztérium XI. főosztályának bér- és normaosztálya intézkedne az irányelvek megadása tekintetében.

2. A faipar szétágazó volta, valamint az üzemben lévő gépek sokféle típusa lehetetlenné teszi azt, hogy egy cikk keretében részletesen foglalkozzunk minden egyes gép karbantartási és javítási munkálataival. Ezen munkát minden üzemnek a saját gépadottságainak megfelelően kell előírni és végrehajtani. Ezért helyesnek tartanánk azt, ha minden üzem műszaki vezetősége az általános irányelvek alapján maga állapítaná meg gépenként ezen munkálatokat és gondoskodna annak végrehajtásáról.

A szocializmus építésének útján Pártunk vezetésével már eddig is jelentős mértékben jutottunk előre. Véleményünk szerint, ha üzemeinkben be fogják vezetni a tervezett megelőző karbantartást, ez egy újabb akadályt fog termelésünk útjából elhárítani, s alkalmassá fogja tenni üzemeinket arra, hogy előírt tervekét zavartalanul tudják végrehajtani. Ezen munkához kérjük a faipari üzemek műszaki vezetőségének és összes dolgozóinak segítségét.

## Érdekes kezdeményezés a lengyel bútoriparban.

A Warszavában megjelenő „Zvecie Warszawy“-ban ismerteti hogy a giliwicki körzet 200 műhelyt foglalkoztató központja új, népművészeti bútorok gyártására kötelezte magát. Ezentúl a körzet műhelyeiben kizárólag a népi motívumok művészi felhasználásával tervezett bútorok fognak készülni.

Mivel a kezdeményezés nagyon előnyösnek ígérkezik, szó van arról, hogy más körzetek szintén kapnak egyöntetű feladatokat, például gyermekbútorok, gyer-

mekjátékok gyártását vállalják. A várt teljesítményemelkedés legalább 10 százalékos lesz a réggivel szemben.

### Lengyelország fagazdasága a hatéves tervben.

Lengyelország fagazdasága a hatéves tervben a következő számszerű eredményeket akarja elérni 1955-ig:

#### Évi termelés:

fűrészáru 4 millió m<sup>3</sup>,  
furnír és asztaloslemez 106 000 m<sup>3</sup>,  
építőlemez 80 000 to.  
egyeb. bútorok 5,9 millió darab,  
teljes lakásberendezés 137 000.

## Finnország fűrésziparának gépesítése.

A finn fűrészipar gépesítése terén újabb haladást jelent az első fűrészáru leszabó és osztályozó gépberendezés üzembehelyezése. A kitermelt fűrészáru önműködően nyer leszabást, méreti — és részben minőségi — osztályozást, ugyancsak gépesítésre történik a darabok megjelölése és kötegelése, mely utóbbi művelet során a mennyiség leszámlálását is a gépberendezés eszközli.

(„Papieri ja Pu“, november 1950.)



# Szabványok a szovjet faiparban\*

WINTER FÜLÖP

Azt hiszem valamennyien hallottunk már egyet mást a szovjet faipar gigászi méreteiről. Az évente feldolgozott párszáz millió m<sup>3</sup> faanyag mennyisége felfogó képességünket, kis számokhoz szokott elképzeléseinket messze meghaladja. Ha ezen óriási mennyiségekről hallottunk, amelyek a szovjet faipar mai állapotára jellemzőek, azt hiszem nem lesz érdektelen, ha visszatekintünk arra az időre, amikor a Szovjetunió a szocialista forradalom győzelme után és azt követően a sztálini ötéves tervek előtt az ipar kiépítését megkezdte. Ha az akkori helyzetet összehasonlítjuk a szovjet faipar mai méreteivel és arányosan párhuzamot vonunk hazai faiparunk mai állapotával, amely iparunkat most tervszerűen, békés viszonyok közt a baráti Szovjetunió önzetlen támogatásával építünk ki, úgy minden reményünk megvan arra, hogy hazai faiparunk gyors tökéletesedésében bizzunk. Ez a bizakodás szükségszerű, mert tervgazdálkodásunk egyik igen fontos nyersanyaga a fa, amelyet nem tudunk hazai erdőállományunkból előteremteni és mert faiparunk nagyrészenek berendezése — a kizsákmányoló kapitalista rendszer örökségeként — annyira elavult, hogy csak erőfeszítéssel tudja feladatát ellátni.

A forradalom előtti Oroszországnak meglehetősen fejlett faipara volt. A faipar azonban főképp az akkor még a birodalomhoz tartozó Finn- és Lengyelországban és Balti államokban volt kifejlődve. Ennek oka abban rejlett, hogy csak itt voltak télen be nem fagyó tengeri kikötők, csak ezekben a részekben volt imperialista célokat szolgáló és ezen szempontból fontos kiépített vasúti hálózat.

Ezek a részek a forradalom győzelmekor, a bresztlitovszki békét követően — amikor a fiatal szovjet államot mindenünnen külső és belső ellenség szorongatta — leszakadtak. A Szovjetunió többi részében akkor csak a nagy folyók mentén, a nagykikötőkben, vagy nagy városokban volt némi faipar, főképp fűrészek, amelyek még a belföldi szükségletet sem voltak képesek kielégíteni. Bútor és egyéb fafeldolgozó ipar úgyszólván számba sem jött. Ennek oka, a szocialista forradalom előtti gazdasági helyzetben rejlett, amely Oroszországra különféle olyan kereskedelmi szerződéseket kényszerítettek, amelyek következménye az ipar fejletlensége lett.

Az erdei fahasználat kezdetleges volt, főképp faházak építési anyagául szolgáló vékony fákat kerestek. Aránylag kevés fűrészrönköket termeltek, csak a bányák közelében bányafát, a fő kihasználása az erdőnek a tűzifa volt. Az első világháborúban erről magam is meggyőződtem. 1917-ben európai Oroszország északkeleti részében erdőben rendkívül gazdag helyén volt hadifogoly táborunk és az akkor városi hivatalnokok részére tűzifát termeltünk ki. A kijelölt erdő a várostól 20 km-nyire volt, gyönyörű 25—30 m magas, gyertyaegyenes, zárt

35—40 cm átmérőjű erdei- és vörösfenyőállomány. Mivel a törzsek, vastagságuknál fogva, házépítésre és bányafákra nem voltak alkalmasak, azokból csak tűzifát termeltünk. A legnagyobb munkát, a felső — koronarészek — elégetése adta, mert ezeket, mivel ágasak voltak, nehezen lehetett hasítani és az akkori — 33 év előtti — felfogás szerint tűzifára nem feleltek meg. Fogolytársaimtól hallottam, hogy ettől a helytől 150 km-re északabbra ember nem járt a vidéken gyönyörű cirobolya fenyőállományok vannak, amelyeknek egyetlen hasznosítása a tobozok ízletes magvainak összegyűjtése volt. A gyűjtés pedig úgy történt, hogy a törzseket ledöntötték, a tobozokat összeszedték, a fát ott hagyták. Ettől a helytől, amely erdőben mérhetetlen gazdag, a legközelebbi nagyobb tűrészüzem 1200 km-nyi távolságra, a volt Cárícinben, a mai Sztálingrádban volt, tehát olyan távolságra, mint ide Kijev, vagy Berlin.

Ilyen gazdálkodás folyt szerte a nagy birodalomban, amely másképp akkora, mint Európa, mely a sarkövön túról a forró övig terjed, amelynek szélessége több, mint 16.000 km, amelyben az egzotikus fafajtákon kívül minden lombos- és fenyőfafaj számtalan változatban, felbecsülhetetlen mennyiségben előfordul. Sem az első világháború, sem a polgárháború utáni évek nem voltak a faipar fejlődésére alkalmasak. Ha meggondoljuk, hogy a szovjet faipar már a most lezajlott második világháború előtt, tehát már 1941-ben is rendkívül fejlett volt, önkénytelenül felmerül bennünk az a kérdés, hogy mi volt az a mágikus erő, amely ezt a mérhetetlen nagyságú ipart alig másfél évtized alatt úgyszólván a semmiből elővarázsolta.

Ha semmit sem tudnánk a szovjet iparról, különösen a nehézipar jellemző hihetetlen nagyságáról, a több, mint 100.000 dolgozót foglalkoztató gép- és traktorgyárakról, úgy már maga a faipar is módot nyújtana annak a hatalmas erőforrásnak a megbecsülésére és megértésére, amelynek neve: *Tervgazdaság*. A tervgazdaság kiszélesítése a Szovjetunióban a sztálini ötéves tervekkel kezdődött, akkor, amikor a kapitalista államokat az első világháború után már a második gazdasági válság kezdte fojtogatni. A tervgazdálkodásnak mindent felölelő figyelme elsősorban arra terjedt ki, hogy abban a bábéli zűrzavarban, amely a több, mint 15 millió m<sup>2</sup> km-es területen uralkodott, rendet teremtsen. Ezen az elképzelhetetlenül nagy területen különféle, majdnem 100 nyelvű nemzetiség, egymástól teljesen elszakadt gazdasági egységekben éltek, egymással homlokegyenest ellenkező irányelvek szerint dolgoztak, illetve nem dolgoztak. Ebben a zűrzavarban rendet teremtett a tervgazdálkodás. Ennek céljaira alkották meg a Gosztot, erre a célra szervezték meg a tervezést, programozást, a munka- és anyagnormákat. Ennek érdekében fejlesztették tovább a munkaversenyt, az újító- és Sztahanov-mozgalmat, egyszóval mindazt, ami a Szovjetunió iparát a világ legfejlettebb iparává tette. A normák különböző fajai-

\* A Faipari Tudományos Egyesület és a Magyar-Szovjet Társaság rendezésében megtartott előadás.

ról, tervekészítésről, programozásról és más, az élejáró szocialista gazdaság és már nálunk is bevezetett alapjairól most nem beszélünk, mert ezeket a fontos alaptényezőket valamenynyien úgy hivatásunknál fogva, mint a napi sajtó beszámolóból ismerjük. Sokan közölünk azonban nem ismerik a szovjet szabványokat és ezért ezeket fogom röviden ismertetni.

A szovjet szabványokat Goszt néven ismerik. Goszt rövidítése a Goszudarsztvennii Oosztoszozuznii Sztandard, ami magyarul Állami Összszövetségi Szabványt jelent elnevezésnek — A szabványok — a Goszt törvényerővel bírnak, be nem tartásuk büntetendő cselekmény. A szabványokat a szovjet szabványbizottság szerkeszti, amely közvetlen az összszövetségi kormány mellett működik. Sajnos, még nem sikerült valamennyi fára vonatkozó szabványba betekintést nyernem, de az eddig áttanulmányozottakból csak azt állapíthatom meg, hogy azok roppant gondosan, tervszerűen lettek felépítve, rendszeresen és nagyon könnyen érthetők. Alapvonásuk, hogy úgy a termelő, mint a fogyasztó érdekeit legobjektívebben mérlegeli, főcéljuk az anyaggal való takarékoság, az anyag gondos megóvása és intézkedéseiben mindig csak a célszerűséget tartja szem előtt. Külön ki kell hangsúlyoznom, hogy a Goszt a fa természetes adottságaival szemben, hogy érthetően mondjam a legnagyobbfokú „előzékenységét“ tanúsítja, míg a feldolgozásnál, tehát az ipari minőség iránt a legnagyobb igényeket támasztja. Lazaságból eredő minőségi hibákat legszigorúbban bírál el.

Azt hiszem nem lesz érdektelen, ha legelőször és legrészletesebben az úgynevezett kiegészítő szabványokkal foglalkozunk, amelyek tulajdonképp nem is kiegészítőszabványok, hanem alapszabványok. Ezek valamennyi minőségének és tulajdonságának elbírálásánál egyformán kötelezőek. Ezen alapszabványok a következők:

1. A fa hibái.
2. Beszáradási túlméretek a) fenyőfűrészárúnál, b) tölgyfűrészárúnál, c) bükkfűrészárúnál.
3. Fenyőfűrészáru természetes módon való szárítása.
4. A faanyag nedvességtartalmának meghatározása.
5. A faanyag fizikai, műszaki tulajdonságainak meghatározási módszerei.
6. A fa feldolgozása és raktározása folyamán keletkező alakhi hibák.

A felsorolt szabványok minden a fával összefüggő kérdésre, legyen az rönk, fűrészáru, tűzifa, vagy bármely készáru, pontos és precíz útmutatással szolgálnak. Ezek minden fára vonatkozó szabványban szerepelnek és betartásuk kötelező.

A legfontosabb és legterjedelmesebb ezek közül a „fahibákra“ vonatkozó szabvány. Bennünket ez érdekel elsősorban, ezen a téren van a legtöbb vita, ezekből erednek a többé-kevésbé tudálékos szakvélemények, amelyek különösen akkor, ha a másik fél ebben a kérdésben nem bír kellő jártassággal és szakismerete nem alapos, gyakran a népgazdaság rovására vezetnek. Itt őszinte önkritikával kell élnem, magam is, noha több, mint 40 éves gyakorlati életben szerzett tapasztalattal rendelkezem, csak amikor a szovjet fahibákra vonatkozó szabványokkal kezdtem foglalkozni, ismertem

fel, hogy mennyire egyoldalú volt a felfogásom, mert a legtöbb fahibára vonatkozó kérdésben csak a fűrészipar szempontját néztem. Ezért felhívom a figyelmét erre a szabványra. A szabvány bevezető sorait szószerint idézem, ezek a következőképp hangzanak:

„A faanyag felhasználásánál a normától való eltéréseket és sérüléseket figyelembe kell venni. Ezeket a normáktól való eltéréseket hibának nevezzük. A hibák a fa műszaki felhasználhatóságára más és más befolyást gyakorolnak. Ez a befolyás függ a hiba fajtájától, a hiba által előidézett sérülés kiterjedésétől, a választékban lévő elhelyezkedéstől, továbbá az illető választék jellegétől és rendeltetésétől. Egy és ugyanaz a hiba pl. az egyik választékban egyáltalában nem fordulhat elő, a másikban csupán csak a minőséget csökkenti, a harmadiknál pedig semmi, vagy csekély jelentőséggel bír. Van olyan hiba is, amely egyes esetekben még a fa-választékra nézve más előnyt is jelent.“

Ezzel a pár mozdulattal a Goszt élesen rávilágít a hibák tekintetében nálunk uralkodó bizonytalanságra. Ezért ennek a szabványnak mielőbbi kötelezővé tétele nálunk rendkívül fontos lenne. Ez rendet teremtene és megszüntetné a bizonytalanságot. A kezdő és tapasztalatlan dolgozóknak, sőt még a tapasztaltabbaknak is munkájuk sikeres elvégzéséhez ez a szabvány biztos alapot nyújtana. Gondoljunk csak arra, hogy milyen nagy értékek vannak az erdőkitermeléssel foglalkozó dolgozókra bízva akik nem ismerik, mert nem ismerhetik a fa összes ipari felhasználhatósági lehetőségeit, akik pusztán jóindulatból, csak hogy a termelt fának szép alakja legyen, a kevésbé tetszetős, vagy nem arányos részeket tűzifába kaszabolgatják, noha az bizonyos ipari célokra szerfaként is megfelelné. De ugyanez történik más formában a fafeldolgozó iparban is. Bármelyikünk közülünk számtalan példát tudna erre vonatkozólag felsorolni.

A fahibasabvány:

1. tartalmazza a hiba nevét;
2. megmondja, hogy milyen hiba mely fajtaánál fordul elő;
3. leírja, miként lehet a hibát felismerni;
4. ismerteti, hogy milyen befolyása van a hibának a faanyag felhasználása tekintetében egyes választékoknál;
5. útmutatást ad arra vonatkozólag, hogy mily módon kell a hiba nagyságát megmérni.

Magukat a hibákat csoportba, fajtákra és egyedekre osztja. A csoportosításból is látható, hogy a rendszert rendkívül alapos és tudományos módon építették fel. A hibacsoportok a következők:

- a) ággöcs;
- b) rendellenes elszíneződések és korhadások;
- c) rovarokozta sérülések;
- d) repedések;
- e) a fatörzsének alakhi hibái;
- f) faanyag szerkezeti hibái;
- g) sebek, sérülések;
- h) rendellenes képződmények.

Ezen a 8 csoporton belül kb. 100 hibaejedre ad mindenre kiterjedő részletes tájékoztatást és útmutatást.

A szabvány rendkívüli fontosságáról és mielőbbi bevezetésének szükségességéről fogalmat alkothatunk magunknak, ha megemlítem,

hogy nem kevesebb, mint 12 fajta ággöcsöt ismert. A mi figyelmünket eddig 2, legfeljebb 3 ággöcs fajtára terjedt ki, noha valamennyi említett 12 fajta nálunk is előfordul. Részletesen leír pl. mindenfajta színeződést, fülledést, korhadást és mint mondtam majdnem 100 hibát is igen értékes megnyugtató felvilágosítást nyújt azok hatása tekintetében. Mivel a hibák alapon ismerete nélkül a faszabványok el sem képzelhetők, A Magyar Szabványügyi Intézet a Goszt nyomán a magyar fahibasabvány megalkotását elrendelte. A Goszt 2140/43 alapján egy külső előadó fahiba szabványtervezetet készített el. Ez a tervezet más rendszer és saját elgondolás szerint épült fel, a mostani állapottal szemben jelentős haladást jelentett, de a Goszttal összehasonlítva fogyatékosai már az első szabványügyi tárgyalásokon hamarosan kiderültek. A bizottság rövid vita után elhatározta, hogy a most készülő magyar szabvány alapja a szószerinti Goszt fordítása lesz. Reméljük, hogy ez a szabvány hamarosan megjelenik.

Nem tartozik szorosán a tárgyhoz, de célszerűnek tartom megemlíteni, hogy ugyanígy jártunk más szabványoknál is. Érdekes a fenyőfűrészáru szabványa. A magyar szabványok eddig három minőségi osztályt ismertek, a Goszt ötöt. Nálunk külön szabvány van a lúcs és jegenyefenyő és külön az erdeifenyőre. A Goszt valamennyi fenyőre egy szabvánnyal szolgál. A tárgyalásnál heves viták voltak a régi három osztály fenntartására és a Goszt elfogadása kérdésében. Három, vagy öt osztály minősége volt a kérdés. Egy kompromisszum alapján négyes alapon próbálkoztunk. Amikor ennek gyakorlati kiértékelésére került a sor, kiderült, hogy az egyetlen járható út az öt osztályba való sorolás, mert a fűrész- és feldolgozóipar közös érdekei csak öt osztályba való sorolással lehet megvédeni és így a Goszt tökéletes és hazai viszonylatra is úgyszólván szóról-szóra alkalmazható.

A Goszt egyszerűségére és célszerűségére jellemző, hogy míg nálunk úgyszólván valamennyi fafajtának rönkjére és fűrészárújára külön-külön szabványleírás, vagy azokat pótló rendelkezések vannak érvényben, addig a Goszt csak az összes lombos kemény, az összes lombos, lágy és az összes fenyőfajták számára csak 1—1 rönk- és 1—1 fűrészáruszabványt ismer. Ily egyszerűség csak akkor képzelhető el, ha komoly tudásra alapozott rendszer áll segítségül.

Ugyanúgy, ahogy a Goszt rendet teremtett a fahibáknál, rendszert vezetett be a beszáradási túlméretezések tekintetében is. A törvényerejű szabványok intézkednek arra nézve, hogy bizonyos méretű faanyagok, ha nedvtartalmuk a légszárazsági fokot meghaladja esetenként — a nedvtartalommal való tekintettel — mily vastagsági és szélességi túlmérettel kell rendelkezniük. Ezeket az előírásokat minden fafajtára külön-külön adja meg.

Az úgynevezett kiegészítőszabványok közül a fahibákra vonatkozókon kívül legfontosabb a fa természetes száradásánál alkalmazandó rendelkezéseket tartom, amit mi még egyáltalán nem is ismerünk és ily rendelkezésekről úgyszólván nem is tudunk. Eddig, sajnos, csak a fenyőfűrészárura vonatkozó tárolási szabványokat kaptam meg, amelynek címe is nagyon ér-

dekes. Fordítása így hangzik: Fenyőfűrészárurak természetes szárítására és a természetes szárításnál alkalmazandó tárolóhelyekre és máglyákra vonatkozó szabályok". Megállapítja először a legfelső nedvességi fokot, amelynél fenyőárut szállítani szabad. Ez 22 százalék víz-tartalom abszolút száraz fára vonatkoztatva. Ennél nedvesebb fát szállítani nem szabad, minden deszkát fel kell máglyázni. A szabványok betartása megakadályozza repedések, valamint vetemedések, elszíneződések és korhadások keletkezését és útmutatással szolgál, miképp kell a már kiszáradt anyagot továbbkezelni.

Külön előadást igényelne ezen szabvány részletes ismertetése. Kötelezően előírja a faanyagok bizonyos ideig a máglyákba való tartását, megadva a máglya építésének legrészletesebb leírását. A máglyázás tekintetében, mivel a mérhetetlenül nagykiterjedésű unióban legkülönbözőbb éghajlati viszonyok vannak, négy zónát különböztet meg, amelyek mindegyikénél megadja, hogy az év egy-egy időszakában mily méretű árut mennyi ideig kell felmáglyázva raktáron tartani, addig amíg nem válik elszállíthatóvá. Így pl. hazánk éghajlati viszonyainak megfelelő negyedik zónában április-májusban a 25 mm vastag fenyőfűrészárúnak 15—18 napig, a 35—50 mm-esnek 20—25 napig, az 55—75 mm-esnek 25—40 napig kell máglyába száradnia. Pontosán előírja a máglyázólécek vastagságát, a bemáglyázott deszkák egymástól való távolságát, az alkalmazandó takaródeszkákat stb.

Hogy a fában nálunk ezerszerre gazdagabb Szovjetunió mily becsben tartja a fát, arra jellemző a szabvány 14 pontja, amely azt mondja: „Meleg időben a természetes szárítás céljára raktárra kerülő fűrészanyagot még ugyanazonnap fel kell máglyázni.“

Ebből látható, hogy népgazdaságunk szempontjából milyen fontos lenne a szabvány bevezetése.

Az alapszabványok előírják minden átadásra, a szállításra kerülő fa nedvességtartalmának meghatározását. A nedvességtartalom meghatározásánál a legprecízebb — egyúttal a legolcsóbb — megoldási módszert, próbadaraboknak egy százalékra való kiszáraitását alkalmazzák.

Az alap-, azaz kiegészítőszabványokon kívül szabványok intézkednek a nyersanyagra, félkészárura, továbbá készárura vonatkozóan. Felépítésük szerint tárgyalják az egyes választékra fontos műszaki részletet, az áru jelzéssel való ellátását, minőségellenőrzésre vonatkozó előírásokat, intézkedik miként folyják le az átadás-átvétel, a mérés, számlázás, stb.

Az eddig áttanulmányozott a már kész választékokra vonatkozó szabványokból meg lehet állapítani, hogy azok harmonikusan alkalmazkodnak a tervgazdálkodás célkitűzéseire, mert alapelvük a nyersanyag minél gazdaságosabb felhasználása a legnagyobb mérvű takarékoság.

Engedjék meg, hogy egy pár példát felsorolhassak.

A fűrészárúnál a különböző kisebb, a fa technikai tulajdonságait nem befolyásoló ággöcsöket egyáltalán nem veszi tekintetbe — megengedi a bükknél a fülledés kezdeti stádiumát, megfelelő felhasználás esetén a nálunk

csak tűzifaként értékesíthető, utolsó állapotát is. Engedélyezi a különböző elszíneződéseket, sávokat, kékülést, de szigorú a raktári kéküléssel szemben, ugyanígy jár el a lemezeknél is. Hámozási rönkökre alkalmasnak minősíti már azokat a 18 cm-től vastagabb nyírfarönköket, amelynek 4 cm-es furnirövezetük van. A hámozási rönköknél a lehető legtoleránsabb az ággöcsökkel szemben, de viszont páratlanul érdekes utasítást ad ezeknek megítélése szempontjából. Engedélyezi pl. a csavarodottságot, amiről a mi átvevőink hallani sem akarnak, a korhadó belet, stb.

Dongáknál összehasonlíthatatlanul kisebb igényű, mint a mi dongafogyasztóink, parkettáknál pedig a legprecízebb kidolgozás és a használhatósági fok a lényeg. Érdekes, hogy csak 17 mm vastag és fédernélküli parketták termelését engedélyezi.

Próbáljunk egy csoporttal, amely úgyszólván valamennyi fafeldolgozóipar alapanyaga a henger alakú faválasztékokkal foglalkozni. A következő rönkfajtákra van külön szabvány: fenyőfűrészrönk, kemény, lombosrönk, lágy, lombosrönk, talpfarönk, ceruzagyártásra használt rönk, hangszer- (rezonánc fa) rönk, repülőgépkatrészre alkalmas rönk, akkumulátorlemezre alkalmas rönk, építőipari rönk, árbocfarönk, hídfarönk, vékony fenyőrönk, vezetőoszlopok, bányafák, lemezipari rönk és kivágások, papírfa-, gyufaipari rönk, dongarönk halkészítmények számára, dongarönk olajipari hordók részére, rönk: nyírfá, csévék készítésére, bognárfá, síléckészítésre alkalmas rönk és még többfajta a hadsereg által használt rönkről.

Minden választékra rá kell vezetni a választék meghatározott jelét, a minőségét, a méretét. A rönkök vastagságát két cm-es fokozattal mérik. A vastagság megjelölése nagyon elemés módon történik. Mivel a vastagságokat 10—10 cm-ként egy kis gyakorlattal szemben is meg lehet állapítani, csak a 2—2 cm-eket jelzik és pedig oly módon, hogy két cm egy fejszevágás bütün 4 cm 2, 6 cm 3, 8 cm pedig 4 egymás melletti kirovátkolás. Ezáltal olcsó és maradandó méretmegjelölést nyernek. Ráütik még a bütüre az átadó és átvevő, a termelő és MEO-ellenőr jelét.

Érdekes intézkedés pl., hogy 100 darabnál nagyobb tételátadásnál az átmérőt nem kell kétirányú méréssel megállapítani, hanem egy irányban történő mérés is elegendő.

A kivágásokat űrmértékben mérik. Intézkedések vannak a szabványokban a köbözést, számlázást illetően, de legértékesebb a részletes utasítás a raktárokon alkalmazandó rend, tisztaság fenntartására és fáknak károk ellen való megvédésére szóló intézkedések. Részletes útmutatások vannak az egyes raktárak nagyságára, beosztására, helyközi utakra, stb.

Egyszerűen a faválasztékok szabványa, amely, mint említettem, törvényerővel mindenkit kötelez, mindenről intézkedik. Nálunk még mindez hosszas egyezkedés tárgya, és ahol a nehézségeket mindegyik fél igyekszik a másikra áthárítani.

Röviden, nem is dió-, hanem mogyoróhéjban ismertettem a fára vonatkozó szabványokat. Természetesen nevetséges lenne az összes Goszt faszabványok átvétele, mert az ugyanaz lenne, mintha egy törpe egy óriás ruháját öltötené magára, de a lehető leggyorsabban át kell

venni a szabványoknak azt a részét, amelyet a viszonyaink mellett is használnunk kell, ha gazdaságosan akarunk a faanyaggal bánni. Amint a szovjet szakkönyvekből látom, a gyárak pontos, egységes, minden nagyságra külön méretezett, minden részletre kiterjedő egységes terv szerint épülnek. A gyárban minden gép helye meg van állapítva. Gondoskodás történik a nyersanyag- és készáruiaktárak célszerű elhelyezéséről. Minden gép erőszükségletéről, teljesítőképességéről pontos számítások vannak megadva, ugyanígy a dolgozók szükséges létszámáról is.

Meglátásom szerint a tervezés a gépek lehető legnagyobb kihasználására van alapítva, erre következtetnek a fűrésziparnál, mert a teljesítményszámítások alapja mindenütt a dupla műszak. Az anyagmozgatás mindenütt gépesítve van.

A feldolgozóiparok, fűrészek, furnirgyárak, vagy közvetlenül a termelési helyek közelében — erre a célra a mozgó keresztfűrészeket is használják — vagy pedig a fogyasztóhelyeken vannak. A fűrész- és hámozóüzemek egyike-másika nagyobb mennyiséget termel, mint az egész hazai fűrész-, vagy lemezipar együttvéve. A 24 keretes, éjjel-nappal működő, évente 350—400.000 m<sup>3</sup> feldolgozóüzemek egyáltalán nem ritkák.

Amint az irodalomból látom az a törekvés, hogy a fűrészipar a továbbfejlesztőiparnak lehetőleg félig, vagy teljesen kész méretre szabott felhasználható árut bocsásson rendelkezésére. Ezért a fűrészüzemek mindenütt nagy teljesítményű, modern szárítókamrákkal és továbbfeldolgozó részlegekkel vannak kombinálva.

Előadásom során igyekeztem egy rövid áttekintést nyújtani, amint mondtam ama mágikus erőről, amely a semmiből a felmérhetetlen nagyságú, minden igényt kielégítő faipart elővarázsolt. Rámutattam a tervgazdálkodásra a szabványok fontosságára, a tervezésre, normákra, programozásra, stb.-re.

De a Goszt, a normák, a tervek mind csak üres szavak és papírra vetettek betűk maradtak volna, ha a szovjet nép nem lett volna a legnagyobb nehézségek idején már öntudatos, ha nem lett volna politikailag felvilágosult ha a háborúk és az intervenciók okozta nélkülözések, sőt éhség ellenére nem követte volna a Bolsevik Pártot és vezetőjét Sztálin elvtársat. Sztálin elvtárs bölcsességé, előrelátása, mindenkit átható akarata volt az a mágikus erő, amely a kietlenségéből egyre fejlődő és terebélyesedő virágzó életet varázsolt elő.

Ma, amikor a nemzetközi helyzet egyre feszültebbé válik, ma, amikor a béke megvédésére minden eszközt meg kell ragadnunk, nekünk is szent kötelességünk a béke fokozott védelme. A békét szolgálja minden megtakarított deszka, minden jól sikerült lemez, minden az anyagnormán felül készített munkadarab. Szolgáljanak a Szovjetunióban elért hatalmas eredményei példamutatóul munkánk fokozottan jobb elvégzéséhez. Remélem, hogy e rövid ismertetés alapján érdeklődésünk erősödő mértékben fog a szovjet önzetlenül nyújtott tapasztalatai felé fordulni, hogy azok segítségével azon a helyen ahová a Párt és a dolgozó nép bizalma bennünket állított, Rákosi elvtárs bölcs irányításával a béke ügyét előbbrevigyük.

# Moszkvai tapasztalataimból

SOMOGYI LÁSZLÓ

A Magyar-Szovjet Barátság Hónapja keretében szeretnék beszámolni a „Faipar“ olvasóinak azokról az élményekről, amelyeket két-hónapos moszkvai tartózkodásom alatt szereztem.

Az indulás percétől kezdve olyan élményben volt részem, amilyenről azelőtt egy munkás még nem is álmodhatott. A budapesti repülőtérrel elindulva, hat óra alatt értünk a moszkvai repülőtérre, ahol felejthetetlen látvány tárult elém. A kétpercenként érkező és induló gépek, a gépekből kiszálló munkások és parasztok tömege volt az első, amely világosan mutatta, hogy a Szovjetunióban minden a dolgozók érdekét és kényelmét szolgálja.

Már az első pillanatban felűnt, hogy milyen sok nő dolgozik mindenfelé. Ennek a hatalmas repülőtérnek az igazgatója például fiatal nő.

Háromnegyedórás autóút után beértünk a városba. A 40 kilométeres utat hatalmas ZISZ-kocsin tettük meg. Itt ilyenek a taxik. Menetközben mindenütt nagyarányú építkezéseket láttunk, gyárak, iskolák, lakóházak tömegét építették mindenfelé. Moszkva lakossága az utolsó tíz évben több mint a duplájára emelkedett s ma közel nyolc millió lakosa van.

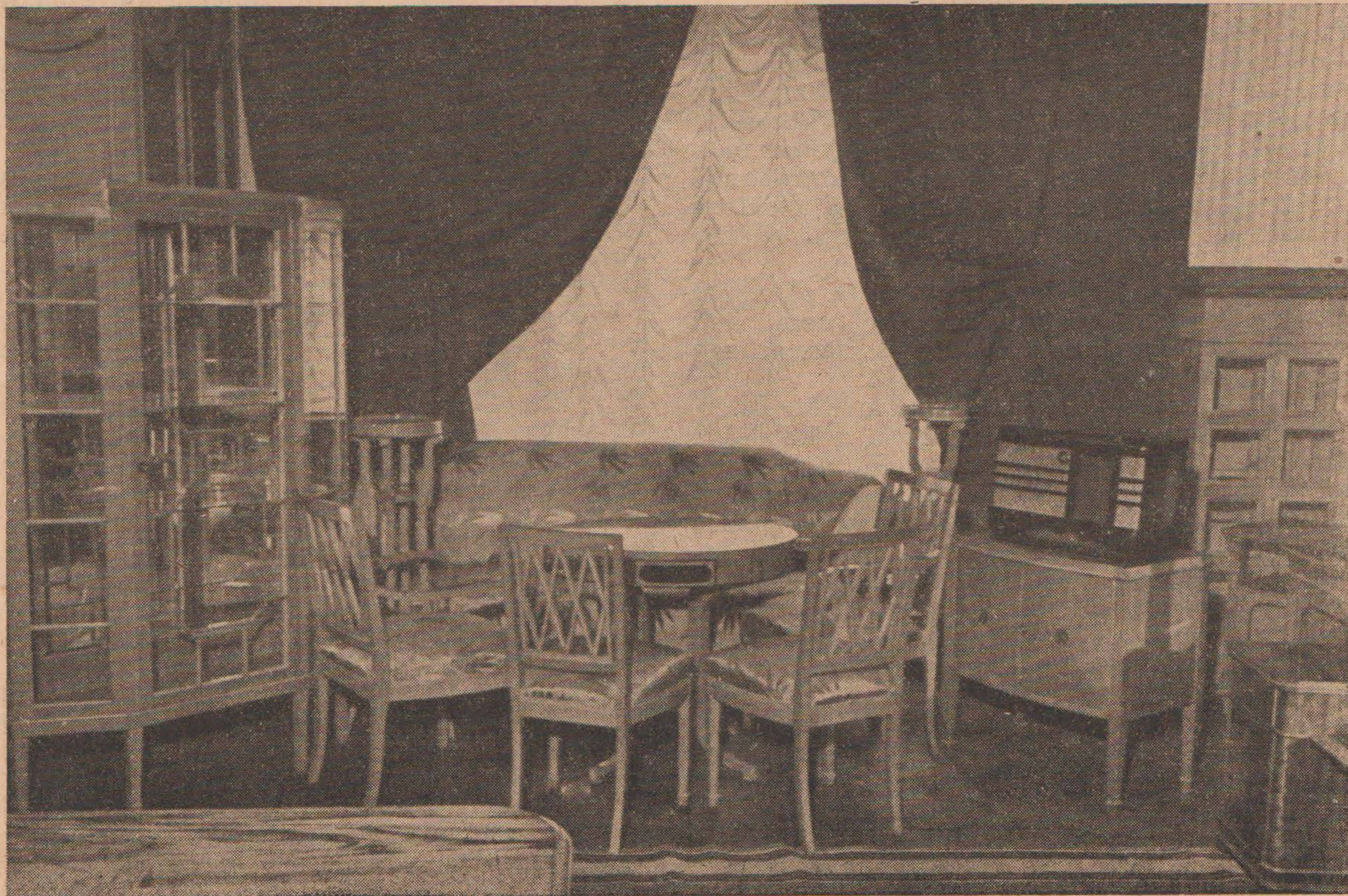
Korareggel első dolgomnak tartottam felkeresni Lenin elvtársat. Hihetetlen fegyelm-

mel állnak sorban asszonyok, munkások és katonák, fiatalok és öregek — hogy láthassák Lenint. Üvegkoporsóban fekszik, bebalzsamozva. Megállás nélkül ömlik a tömeg reggeltől estig. Olyan fenséges érzés volt, hogy utána mégegyszer beálltam a sorba és újra megnéztem Lenin elvtársat.

Majd ezt követően, végigjártam a Kreml pompás termeit. Megcsodáltam a hatalmas „Tretyakovszkaja“ képtárat. Az Opera ragyogó előadásaiban többször is gyönyörködhettem. Természetesen nem mulasztottam el Obrazcov együttesét sem, egyik este pedig volt alkalmam háromdimenziós filmet látni, mely egy fiatal szovjet diák találmánya. Szemüveg és minden segédeszköz nélkül lehet élvezni az előadást. Nagyon érdekesek a szem előtt röpködő madarak vagy az eldobott kő, mely elől az ember önkéntelenül elkapja a fejét.

Láttam a sztálini ötéves terv egyik legjelentősebb alkotását, a Moszkva—Volga-csatornát. Himki nevű kikötője a várostól mintegy 30 kilométerre van, melynek egyik nevezetessége, hogy a német fasiszták egy éle idáig tudott eljutni, a Nagy Honvédő Háború idején. Itt azután megmutatták a moszkvaiak, mire képes egy szabad nép, ha a szabadságát védi.

Üzemlátogatásaink során megtekintettük a moszkvai 1. számú bútorgyárat. Ez a bútorgyár



Vendégszobaberendezés, az 1. számú bútorgyár készítménye.



Gregorij Uralszkij, az üzem tervezési és szabási brigádvezetője

a szovjet bútoringar egyik legnagyobb vállalata.

A gyár húsz évvel ezelőtt állt üzembe. Nagymennyiségű kárpitozott típusbútort — diványokat, pamlagokat, karosszékeket, ágybetéteket állított elő. Egy évvel ezelőtt a gyár, hogy kielégítse a lakosság fokozott igényeit, megkezdte a minőségi ebédlőgarnitúrák gyártását.

— Nézzék meg először készbútorainkat — mondta Vlagyimir Svedov, a gyár főmérnöke.

A kikészítő műhelyben vagyunk. Fényesre politúrozott bútorgarnitúrák töltik meg az óriási, világos termet. Egy-egy garnitúra ebédlőszekrényből, ebédlőasztalból, gördülő tálalóasztalból, rádióállványból, két virágállványból és 12 kárpitozott székből áll. Mahagóni, paliszander, karéliei nyírfa-furnírral van borítva minden egyes bútordarab. Rögtön feltűnik tökéletes kidolgozásuk. Gyönyörű művészi faragásokkal, bonyolult virágminta-berakásokkal, bronzveretekkel és tükrökkel vannak díszítve.

A bútorgarnitúrák új típusait a Szovjet Építőművészeti Akadémia mellett működő Művészeti Tanács is jóváhagyta.

A kikészítő műhely másik felében a dolgozószoba-berendezések helyezkednek el. Egy könyvszekrény, egy íróasztal, egy bőrdívány és négy bőr karosszék képez egy ilyen garnitúrát. Itt a szigorúbb vonalak érvényesülnek s bonyolultabb a kidolgozás.

Vezetőnk elmondja, hogy a gyár naponta szállít bútorokat a főváros áruházainak. A moszkvaiak szívesen megveszik ezeket a garnitúrákat, amelyek lakásaik díszét képezik.

Sokan dícsérő leveleket küldenek a gyárnak. Az akadémiások, munkások, a kultúra és művészet művelőinek dícséretei boldoggá teszik a bútorkészítőket, akik napról-napra javítják a termelést és tökéletesítik a technológiát.

A világ és az unió minden részéből érkezik hozzánk az igen értékes faanyag: mahagóni és paliszander, távol-keleti diófa, citromfa és a híres karéliei nyírfa, tölgyfa, körtefa stb. — mondja a főmérnök. — A legkitűnőbb fajta furnírt kapjuk, amely pompás színeivel és árnyalataival kápráztatja el a szemet.

A faanyagot meghatározott ideig szárítókamrákban tartjuk. Innen kerül a gépműhelybe, ahol az összes munkafolyamatokat gépesítettük. A modern gépek egy töredék részre csökkentik a bútoralkatrészek megmunkálási idejét.

A hazai gyártmányú marógépek a gyár büszkeségei. Ezek a gépek lényegesen megkönnyítik a művészi faragás munkálatait. Lehetővé tették, hogy a faszobrászok kétszere-sére emeljék munkájuk termelékenységét.

A gépműhelybe bevezették a futószalag rendszerű termelést. A futószalag új jelenség a bútoringarban, azonban máris jól bevált. A futószalag rendszerű termelésre átállva, a gépműhely termelékenysége mintegy 25 százalékkal emelkedett, amit főképpen a műhelyen belüli anyagmozgatás és a segéd munkák csökkentése tett lehetővé.

Belépünk az asztalosműhelybe. Az elsőben a nagyobb méretű bútorokat — ebédlőszekrényeket, ruha- és könyvszekrényeket, asztalokat, a második műhelyrészlegben a karosszéke-

ket, székeket, rádió-, telefon- és virágállványokat stb. — állítják össze.

Az első műhelyben a legtapasztaltabb műbútorasztalosok dolgoznak. Egyikük, Grigorij Uralszkij — furnérozó specialista. Uralszkij a gyár megindulása óta, vagyis több mint húsz éve itt dolgozik. Négyfőből álló kis brigádja külön munkarészleget képez s rendszeresen két-három normát teljesít műszakonként.

Az asztalosműhelyben még szembeötlőbb a futószalagrendszerű termelés alapelvének az érvényesülése. Magunk előtt látjuk a ruhaszekrényösszeállítás szalagját. A munkahelyek itt több különálló részlegre vannak felosztva. Az egyik részlegen az oszloptalpak összeállítása, a másikon az oldallemezek politúrozása, a harmadikon a fedőlap összeállítása folyik.

Ugyanilyen alapelv szerint szervezték meg az ebédlőszekrények és asztalok gyártását is. Az egyes munkaműveleteket a maximális munkamegosztás alapján végzik s a műveletek szigorú sorrendben követik egymást.

—A futószalagrendszerben dolgozó munkások versenyeznek egymás között — mondja Mihail Jonov sztahanovista, aki az elsőosztályú ebédlőbútorok összeállításának kiváló szakembere. — Jonov elnyerte azt a kitüntető jogot, hogy technikai ellenőrzés nélkül adhatja le készítményeit. Saját bélyegét üti rájuk, ami a kiváló minőség tökéletes biztosítékát jelenti.

Kérdem Jonovtól, mennyiben változik meg a munka szervezése a megrendelések megváltozása esetén, mert hiszen a bútortípusok nem egyformák.

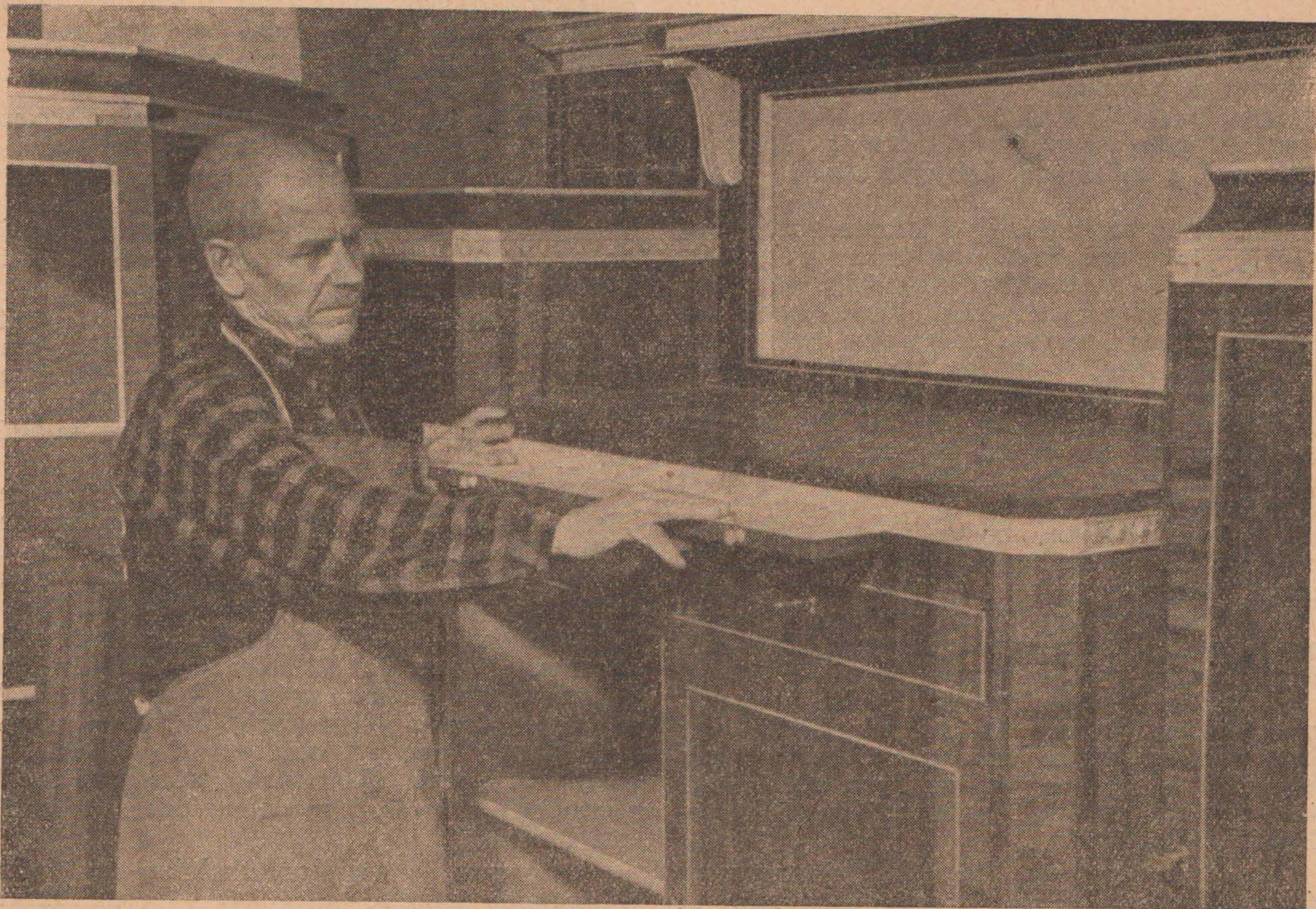
— A futószalagrendszerű termelés megmarad mindenegyes bútorfajta készítésénél — vá-

laszolta Jonov. — Az üzem igazgatósága jóelőre ismerteti az új munka jellegét, a műhelyben pedig eldöntik, hogy milyen futószalagot készítsenek elő az újabb bútorok gyártásához. Az átállítást menetközben végzik el és ez semmiféle kiesést sem okoz a termelésben.

Tovább megyünk a futószalag mellett. A folyamat elején még csak alkatrészeket látunk, a végén pedig már kész szekrények, ebédlőszekrények és asztalok állanak. Külön versenytáblákon vezetik az asztalosok műszakonkénti egyéni és brigádteljesítményét. A műhely valamennyi dolgozója résztvesz a versenyben. Havonta egyszer a legjobb brigádnak átnyújtják a Vándor Vörös Zászlót, amellyel együtt jár pénzjutalom is, a második és harmadik helyet elfoglaló brigádoknak pedig ösztönzésül prémiumot adnak.

Mindenfajta bútorból először külön mintadarabot készítenek. A mintákat csak elsőosztályú, tapasztalt mesterek készíthetik, akik értenek a bonyolult számításokhoz és kitűnő ízléssel rendelkeznek. Vaszilij Djemidov asztalosban meg vannak mindezek a tulajdonságok. Több száz bútorgarnitúra mintáját készítette már el. Djemidov folyamatosan javítja mintáit, segíti a munkásokat abban, hogy minél tökéletesebb kidolgozású és minél szebb bútorokat készítsenek. „A kiváló munkáért” érem díszel a mester mellén.

A műasztalosok munkája sok tekintetben művészi munka. Ennek megfelelően ezek valamennyien különleges szakképzettséggel rendelkeznek. Nemrégiben 80 mestert kapott a gyár, akik a hároméves Iparművészeti Főiskolát végezték el Moszkvában.



Michail Janov sztahanovista műasztalos, az utolsó simításokat ellenőrzi egy ebédlőszekrényen.

Szemjon Guszev mester vezeti a legbonyolultabb munkálatokat — a faragást és politúrozást. Guszev 34 évet töltött el életéből a bútorgyártásban. Még jól emlékszik az Októberi Forradalom előtti magánvállalatok kisipari bútorgyártására s most büszkén beszél arról az eljáró technikáról, amelyet a szovjet bútorgyártás teremtett. Guszev szeme előtt nőttek fel a gyár legkiválóbb szakemberei. Vlagyimir Svedov főmérnök is az ő tanítványa volt.

— Már régen nyugdíjat kapok az államtól és már nem kellene dolgoznom; annál is inkább, mert valamennyi gyermekem főiskolai képesítéssel rendelkezik és anyagilag jól elvannak látva — mondja Szemjon Guszev —, de nem tudok megválni a mesterségemtől. Az üzemnek szüksége van az én sokéves tapasztalatomra. És én boldogan tanítom a bútorkészítés új kádereit.

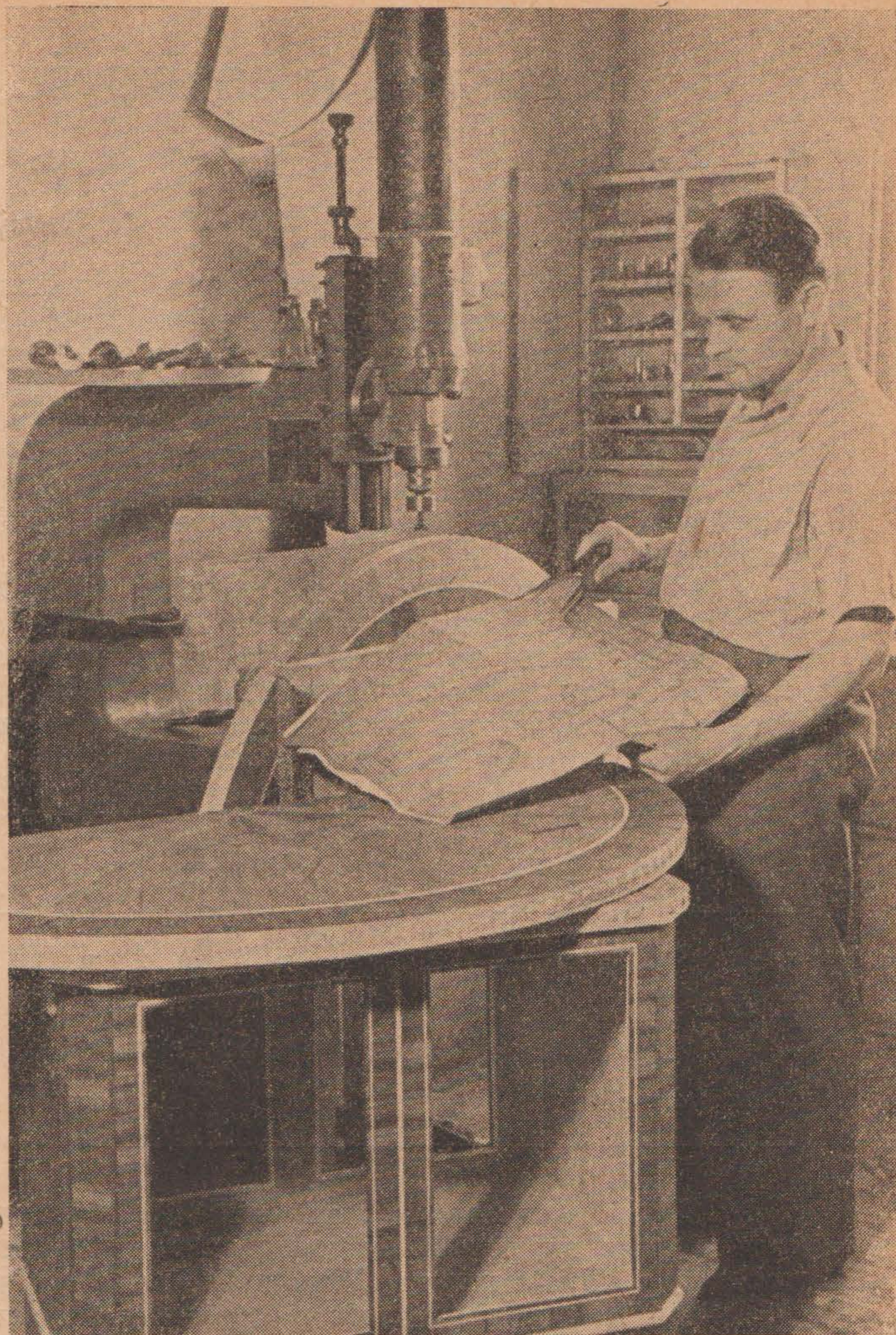
A gyár dolgozói változatos kultúréletet élnek. Saját klubbal rendelkeznek s egy üzemi újságot — „A sztahanovista hagjá“-t — is adnak ki. Az üzemben étkezdé és napközi otthon működik. Nyári úttörőtábort szerveztek. A gyárnak többtucat lakóháza van Moszkvában és a városon kívül.

Évente számos munkás tölti szabadságát gyógyfürdőkben és üdülőotthonokban az állam költségére.

A bútorkészítők valamennyien jól keresnek. A fiatal munkások általában 1000—1200 rubel fizetést kapnak. A műbútorasztalos mesterek átlagos keresete eléri a 2500 rubelt.

— A mi békés munkánk a nép jólétének emelését szolgálja, — mondta nekem búcsúzásunkkor Vlagyimir Svedov főmérnök. — Amikor igyekszünk szép bútorokat előállítani, beleadjuk munkánkba minden tudásunkat, mert tudjuk, hogy a szovjet emberek jólétének emelkedésével együtt nő a jó bútorok iránti kereslet is. A mi üzemünk például ez év végéig az elmúlt évihez képest kétszeresére fogja emelni termelését.

Az üzemlátogatások és egész moszkvai tartózkodásom alatt tapasztaltam, hogy a szovjet dolgozóknak minden lehetőségük meg van, hogy tanuljanak és képezzék magukat. A legjobb ideológiai és szakkönyveket fillérekért vásárolhatják. A továbbtanulni akarók tandíjmentességet, a jó tanulók ösztöndíjat kapnak, mely gondtalan tanulási lehetőséget biztosít számukra. Ez az egyik magyarázata a szovjet ember hallatlan öntudatának, politikai éleslátásának és önbizalmának.



Bizin, a gépműhely sztahanovista marósa.

Örömmel tapasztaltam azt is, hogy a népi demokratikus Magyarországnak igen jó híre van a Szovjetunióban. Ismerik munkánkat, melyet a felszabadulás óta végeztünk, ismerik erőfeszítéseinket melyek Hitler utolsó csatlósából a Szovjetunió által vezetett béketábor egyik megbecsült tagjává tették hazánkat. Szeretik és tisztelik Rákosi elvtársunkat és tudják, hogy az általa vezetett dolgozó nép, az MDP irányításával biztosítja az eltéphetetlen szovjet-magyar barátságot, a dolgozók jólétét, a békét és a szocializmus építését.



## A Faipari Tudományos Egyesület első választmányi ülését

folyó hó 10-én tartotta. *Villám* János elnöki megnyitója után *Juhász István* tartotta meg titkári beszámolóját, melyben az egyesület szakosztályainak és központi bizottságainak működését ismertette. Rámutatott az elért eredményekre, de feltárta azokat a hibákat és hiányosságokat is, melyek az egyesület eddigi munkájában jelentkeztek.

*Janza Károly*, az egyesület főtitkára a jövőbeli feladatok ismertette. Hangsúlyozta, hogy mozgósítani kell a fizikai és a

műszaki dolgozókat, a faipari problémák megoldásának elősegítésére, a társadalmi munka eszközeivel. Fejleszteni kell a műszaki oktatást, előmozdítani a szocialista munkaversenyt, a Sztahánov- és újítómozgalom ügyét, a műszaki dolgozókat a marxizmus-leninizmus szellemében kell nevelni.

Ezután az egyesület szakosztályainak és központi bizottságainak vezetői számoltak be röviden munkájukról. A választmány tagjai hozzászólásaik során fel-

hívták a figyelmet arra, hogy az egyesület munkásságát az üzemek dolgozói nem ismerik eléggé és javasolták, hogy egy brosúra kiadásával és minél több üzemi előadás tartásával segítsék elő az egyesület feladatainak és jelentőségének megismerését.

A választmány úgy határozott, hogy a szakosztályokat mozgósítani kell az egyesületi közgyűlés előkészítésére, és hogy a közgyűlés előtt a szervezés alatt álló épüle asztalosipari szakosztály alakuló ülését meg kell tartani.

# A szegedi falemezgyár programozási módszere\*

HAJDÚ JÓZSEF és TÖRÖK ATTILA

Hároméves tervünk során igen gyakran merültek fel ismeretlen és előre nem látott tényezők, amelyek a reális terv készítését megnehezítették. Annakidején nem voltak még részlettervek és azok végrehajthatósága, illetve a terv részleteinek betartása nem mindig sikerült és örültünk annak, ha globálisan teljesíthettük azt a tervet, amelyet az év elején készítettünk.

Ötéves tervünk első évében fokozottan éreztük Pártunk segítő kezét és felhasználtuk az időközben megjelent szovjet szakirodalomban és a napi sajtóban közölt útmutatásokat. Ennek megfelelően 1950. évi tervünk már sokkal részletesebb, pontosabb és gyakorlatibb volt.

tervezett termelést ölelik fel bérhetenként. A programmszerűségnek a bérhét eltelt utáni kiértékelésére a következő rovatok állnak rendelkezésre: tényleges termelés, felhasznált munkaóra, százalék. A határidőtáblára annyi munkanapot, illetőleg bérhetet tervezünk meg, ahány munkanapból áll a tárgyhónap. Egy-egy eltelt bérhét után megejtjük a kiértékelést, amelyet grafikonra viszünk fel, melyből azután szemléltetően megállapítható a termelés állása. Minthogy egy-egy munkanap diagrammpapíron 15 mm-t tesz ki, a beütemezett munkafázist gépenként betűkkel, vagy jelekkel határozzuk meg és jelmagyarázatot fűzünk a programhoz. Pl.: „B” = bük, „Ny” = nyár.

Művelet	Műszak	6. b é r h é t						Létsz.	Munka-óra	Terv. term.	Tényleg. term.	%	Felhaszn. munkaóra
		5.	6.	7.	8.	9.	10.						
Hossztolás	I.	B	B	B	B	B	B-Ny	7	336	195			
Hámozás	nagyg.	B	B	B	B	B	Ny	10	480	117			
„	kisg.	B	B	B	B	B	B	10	480	78			
Hengerhámozás stb.													

Ötéves tervünk második évének megtervezésére már rányomta bélyegét szocialista termelésünk követelménye. Most már kevesebb ismeretlen tényezővel kellett megküzdeni, hiszen az előző évből rendelkezésre álló teljesítmény és anyagnormák, valamint előző operatív terveink végrehajtásának adatai, részletes statisztikai adatok, várható nyersanyag és segédanyagok, valamint üzemünk keretszáma, mind rendelkezésre álltak. Ugyancsak rendelkezésre állt az előzetesen elkészített műszaki fejlesztési terv is.

Mindezen tényezők ismeretében így már lényegesen könnyebb volt a tervezés, azonban annak kiegészítő része — a havonkénti program elkészítése — szükségsszerűvé vált a nyersanyag és a munkaerő jobb kihasználása, üzemszervezés és rejtett tartalékaink feltárása céljából.

A havonkénti program elkészítésének alapjai az operatív terv, annak legaprólékosabb felbonthatása, valamint a keretszerződések. Ennek megfelelően programunk váza, is 3 részre oszlik és pedig: *bérhetekre, munkagépekre és létszámra bontott termelési programra*. A nyersanyagfelhasználás ugyan csak bérhetekre felosztott és a keretszerződések alapján felfektetett szállítási programra oszlik.

A program határidőtábláját mm beosztású diagrammpapírra készítettük el. Az első rovatban függőleges irányban fel vannak tüntetve az egyes munkagépek és munkafázisok, a második rovat a szükséges műszakok számát határozza meg. A további rovatok a munkanapokat, az előírt létszámot, munkaórát és a

A szóbanforgó diagrammpapírra a termelési program alá felvezetjük külön a hámozási részleg hámozási programját, mely ugyancsak napokra meghatározza, hogy egyes furnírvastagságokból légm<sup>3</sup>-ben milyen mennyiséget kell előállítani ahhoz, hogy az üzemtől megkívánt és keretszerződésben szállításra vállalt méretű lemezek, illetőleg bútorlapok a többi gép által legyárthatók legyenek.

A szükséges nyers- és segédanyagok külön „anyagszükségleti lapon” lesznek utalványozva az üzem részére és az utalványozottnál többet felhasználni csak a gyártásvezető engedélyével lehet. A többletfelhasználást azonban, ha mögötte nem áll többleteljesítmény, a gyártásvezetőnek kellőképpen meg kell indokolnia.

A készáru-program szerves része a határidőtáblának, mely ugyancsak naponként, fajtánként és méretenként határozza meg a készáru-aktár által az egyes üzemszervegektől átveendő készítménymennyiséget.

A program kiegészítő része a beütemezett szállítási terv is, mely ugyancsak munkanapokra bontva előre meghatározza, hogy melyik napon, melyik vállalat felé, milyen mennyiségben kell szállítanunk lemezt, bútorlapot, vagy egyéb árut.

Könnyebb áttekinthetőség céljából a diagrammpapíron oldalt felsoroljuk tárgyhónapra beütemezett és szállításra vállalt áruk méreteit, rendelőnként külön csoportosítva. Pl.: Újpesti Bútorgyár 1185 db. 1220×173×20 mm egy oldalon diófurnírral, hátoldalom bükfurnírral színelt bútorlap stb.

A fent leírt formában programunk lényegileg azonos maradt, azonban különböző megfontolások alapján és egyéb munkák — mint pl. dekádjelentések, kongresszusi versenykiér-

\* A szerkesztőség kéri az olvasók hozzászólásait.

tékelés stb. — megkönnyítése végett nem bér-  
hetekre programmozunk, hanem dekádokra, 10  
naponként. Természetesen ez csak annyiban  
módosította előző programmunk formáját,  
hogy pl. 4 munkahét helyett 3 dekádra osztot-  
tuk fel a hónapot.

Fentiek ismertetése után meg kell állapí-  
tanunk, hogy *a programmiroda felállításával*  
*a műszaki vezetés határozott segítséget kapott,*  
egyrészt a munkaerő és gépek jobb kihaszná-  
lása, másrészt az anyagtakarékosság és a rej-  
tett tartalékok feltárásának érdekében. Ezt bi-  
zonyítja az is, hogy januári feszített tervünket,  
minden részletében 108%-ra teljesítettük.

A jó program elkészítéséhez azonban el-  
engedhetetlen a legaprólékosabban felbontott  
operatív terv, annak a dolgozókkal való kitár-  
gyalása, javaslataik figyelembevétele és ezt  
követőleg az üzemi háromszög és a műszaki ve-  
zetés, valamint a terviroda együttműködése.

A program végrehajtásához a jó szerve-  
zésen túlmenőleg szükség van állandó munka-  
fegyelemre, a munkaverseny lendületére, dol-  
gozóink állandó, folyamatos politikai és szakmai  
továbbképzésére, mert a fenti feltételek mellett  
tudjuk százszázalékban kivenni részünket abban  
a békeharcban, melynek vezetője a hatalmas  
Szovjetunió és bölcs vezére Sztálin.

# Korpuszbútorok folyamatos szerelése a szovjet bútorgyárakban

S. N. Korszovszko, E. F. Kijan és A. J. Kukujev mérnökök tervei szerint

ROSNER MIKLÓS

A Magyar Dolgozók Pártjának II. Kongresszusán, a műszaki fejlesztés alapvető kérdéseiről szólva, Vas Zoltán elvtárs a következőket mondotta:

„Népgazdaságunk csaknem minden ágában új, haladottabb gyártási és technikai eljárásokat kell bevezetnünk, felhasználva a technikai újítások tízezreit.“

„Mint minden más területen, a műszaki fejlesztés kérdéseinek megoldásánál is felbecsülhetetlen az a segítség, amit a Szovjetunió baráti támogatása nyújt.“

Faiparunk szintén egyike azoknak a termelési ágaknak, ahol új, haladottabb gyártási és technikai eljárásokat be kell vezetnünk. Műszaki fejlesztési tervezésünkben szinte felbecsülhetetlen támogatást nyújt nekünk a Szovjetunió példamutatása. A „Faipar“ szerkesztői ezért indították meg a lap első számától kezdődően a szovjet példák, a szovjet faipari kutatás, gyártástechnika megismertetését célzó tanulmányaik sorozatát. A Faipari Tudományos Egyesület eddigi, jó sikerűt ankétjai ugyancsak előmozdították ezt a célkitűzést. „Bútoriparunk problémáiról“ tartott előadásában Bódogh István már rámutatott a szovjet példák gyakorlati átvételétől várható nagy eredmények egy részére.

A faipar dolgozóinak kívánságát teljesíti lapunk, midőn jelen számában a bútorgyártás területéről közöl tanulmányokat a szovjet példamutatás felhasználása révén.

## I.

### Miképp gyártják futószalagon a korpuszbútort a MOSZKVAI 3. SZÁMÚ BÚTORGYÁR-ban

Legelőször ebben a bútorgyárban alkalmazták a futószalagon történő bútor összeszerelést. Már jó ideje keresték annak módját, miképp lehetne a faipar terén felzárkózni a fém, a rádió, a ruházati, stb. iparok folyamatos gyártási módszereihez, míg amellettt döntöttek, hogy a *bútorgyártás egyik legnehezebb fázisában*, a darabok és tartozékok összeszerelésénél, a gyártást befejező üzemszakaszban fogják azt megvalósítani.

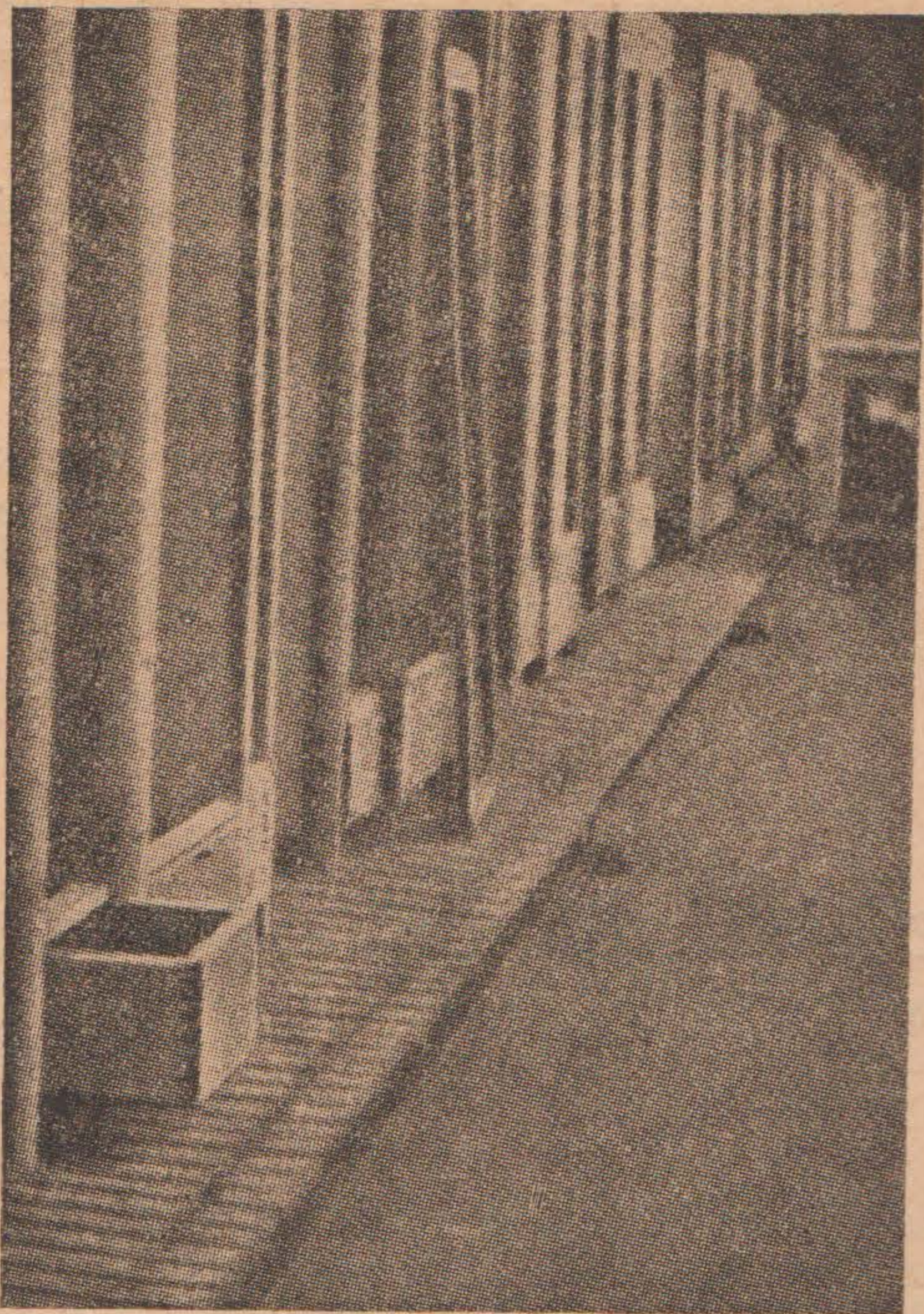
Más iparágak tapasztalatai mutatták, hogy az ilyen összeszerelési üzemszakaszokban *tekintélyes idővesztést lehet kiküszöbölni a folyamatos gyártómódszer bevezetésével*. Megtakarításokat értek el a dolgozók szakmai begyakorlásának, kiképzésének költségeiben. Az önköltségek csökkentésével egyidejűleg jobbá vált a termékek minősége is.

A bútorgyártásban az összeszerelés üzemága valóban megérdemli ezt az előkészítő, tanulmányi, tervezői és szerkesztői tevékenységet. Ezek eredményeképpen a szerelés, az összeenyvezés, a kikészítés, általában a bútoralkatrészek adott csoportjából véglegesen kialakítandó felületek időigényes munkálatai jóval kevesebb belső, ideoda szállítással, mozgatással fognak lehetővé válni, szemben az eddigi, nemigen gazdaságos, sok idővesztéssel járó üzemmegoldásokkal.

A moszkvai 3. sz. bútorgyárban a folyamatos bútorösszeszerelést futószalag használata révén oldották meg a „*guruló összeszerelés*“ nevet kapta. A „guruló összeszerelés“ tulajdonképpen a szállítóberendezés, mely a saját hosszúságában hordozza az egyes munkadarab-csoportokat, a legkezdetlegesebb állapotáról a mindinkább előrehaladó szerelési állapoton át, a végső bútoralakig, miközben a dolgozók megfelelő munkacsoportjaival, illetve munkahelyével állandóan párhuzamosan mozog. A moszkvai 3. sz. bútorgyárban elsőül létesített „*guruló összeszerelés*“ beigazolta, hogy képes biztosítani a legkorszerűbb folyamatos munkamenetet.

Az alkalmazott futószalag a műhely padlójába van mélyítve, felső felülete egy síkban van a műhely padlózatával. A futószalag, két láncsal összekötve, görgők segítségével mozog. (Innen kapja a nevét.) A láncok egy elektromotortól kapnak erőmeghajtást.

A futószalagon egymással szembehelyezett állítók vannak felszerelve. Ezek kötő-szorító segédeszközök és feladatuk tárgyának, a szekrény összeszerelésének megfelelő távolságokra kerülnek, egy-egy munkahely hosszával egyező közökben. A futószalag mozgása periódikus. — Üteme egy óra segítségével van megállapítva. (A szalag mozgását egyenlő időközökben és egyező távolságokra szabályozták. Az említett különleges óra a motor felé adja az ütemet. A



1. ábra. Szekrények összeszerelése futószalagon.

termelő munka a futószalag megállapodásának tartama alatt folyik. Az órát minden dolgozó jól láthatja és így tájékoztatva vannak a munka időszakáról.

Egy perccel a futószalag megindítása előtt egy élénken hallható jelzést (egy hosszabb és egy rövidebb csengetést) adnak, ugyancsak az óra segítségével.

*A munka olcsóbbá és kényelmesebbé tételére a futószalagok még külön emelőszerkezettel vannak ellátva.* Amikor ugyanis a kisebb darabokon folyik a munka, pl. fiókok, a tárgy helyzetét, a szerelési munka könnyebbsége által megkívánt magasságra lehet változtatni. Ez az emelőszerkezet különleges része a futószalagnak, könnyedén oldja meg a darabok kívánt magasságra emelését. A szalag továbbindulása előtt a darabok visszasüllyesztendők a szalag síkjára és a következő munkahelyhez érve, ismét az ott kívánt magasságra emelhetők.

Egyes szerelési mozzanatok megkívánják, hogy a munkadarab helyzetét teljesen meg lehessen változtatni. Erre a célra egy külön *emelő rúdszerkezetet* használnak, mely a szekrényt vízszintes elhelyezéséből függőlegesen változtatja és fordítja. Az emelő rúdszerkezet légsűrítő hengerekkel ellátott készülék révén léptethető működésbe. Ezenkívül, hogy a mozgás közben a szekrények felülete meg ne sérüljön, egy *segédfutószalagot* is beállítanak. A segédfutószalag két párhuzamos szíjból készül, melyekre a szekrény ráfektethető, vízszintes helyzeténél az elejével a föld felé. A segédszállítóberendezés mozgása összefügg a fő futószalag mozgásával.

Az említett berendezéseken kívül természetesen a — futószalaggal párhuzamosan elrendezett — munkahelyek is el vannak látva kellő felszereléssel, munkapadokkal polcokkal s az egyszerűbb gépi segédeszközökkel, melyek villamosáram segítségével működnek.

## A termelési eredmények

A fentiekkel leírt folyamatos bútor összeszerelő munkamenet termelőképessége a következő.

Közvetlen a „gördülő összeszerelés“ létesítése után a termelés 8 óra alatt 44 szekrény volt, 10 perces munkaütemezés mellett. Később lehetőségessé vált az ütemezést 9 percre módosítani, miáltal a termelés kerekén 50 szekrényre emelkedett.

Egyidejűleg a minőség is javult. Az elsőosztályú termékek számaránya 92%-ról felemelkedett 97%-ra.

A „gördülő összeszerelés“ útján kialakult teljes önköltségcsökkentés, már az első évben, a tervezett arány háromszorosát érte el.

## II.

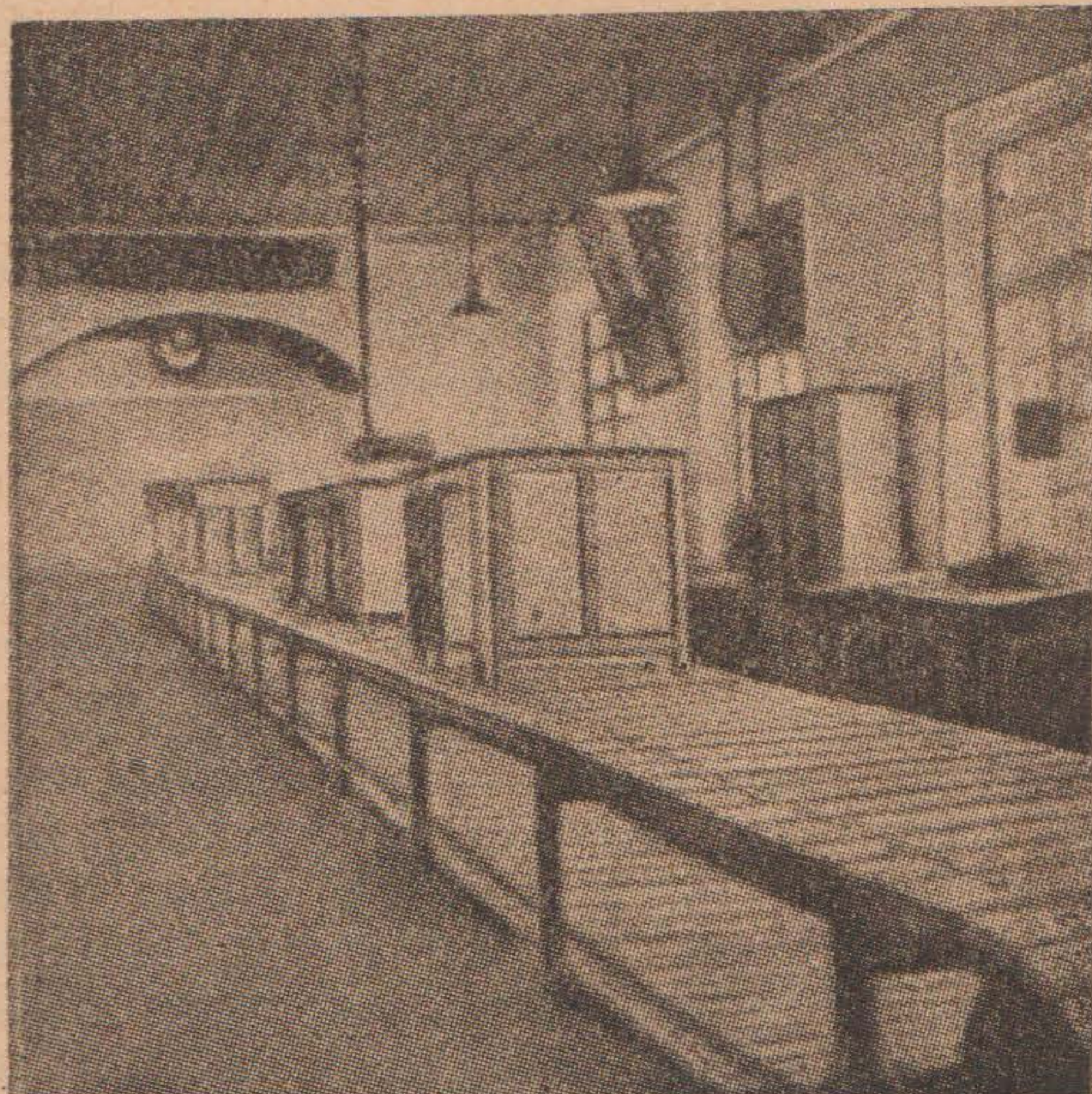
### Guruló összeszerelés a kievi „BOZSENKO“ bútorgyárban

A bevált munkamódszert átvette a kievi „BOZSENKO“-bútorgyár és ruhaszekrények, valamint íróasztalok készítésénél vették alkalmazásba.

A szekrények összeszerelésénél a használatos futószalag mozgási ütemezése 15 perces. Az első pillanattól az utolsó simításig 4 óra telik el. Az anyag és a munkacsoportok a szalag mentén nyernek elrendezést.

A szekrények összeszerelésére beállított futószalag minden 15 percben egy-egy teljesen kész munkadarabot szállít. A futószalag végén egy-egy fotocella van elhelyezve melyre a szemközti falról egy fénysugár vetítődik. Mikor egy-egy, készen összeszerelt szekrény éppen áthalad a futószalag végén, a fénysugarakat felfogja. Az így elsötétített fotocella működésbe lép és a kiváltott villanyáram egy számlálókészüléket mozdít előre. A számlálógép tehát minden kész munkadarabot papírszalagra jegyez és összegezi is az egy-egy munkaszakban a guruló szerelésből kikerült kész termékek mennyiségét.

Az 1. sz. ábrán a guruló összeszerelés szekrényekhez alkalmazott megoldását láthatjuk. Megfigyelhető a futószalagot alkotó felület beillesztése a műhely padlózatába, továbbá a futószalag elemeiként használt léceket összekötő, illetve rögzítő fémszerkezet. A kép jobb oldalán, a háttérben egy munkapadot látunk.



2. ábra. Íróasztalok folyamatos összeszerelése.

A kievi „BOZSENKO“-bútorgyár az íróasztalok folyamatos összeszereléséhez a szekrényekétől eltérő módon alakította ki a guruló összeszerelést. (Lásd a 2. sz. ábrát.)

Az íróasztalokat szerelő üzemágban az egyes munkahelyek 2,20 m hosszúak és ehhez alkalmazták a guruló összeszerelést. A szállítóberendezés maga egy végnélküli szalag, melynek elemei keményfából készültek. Az egyes elemeket alkotó keményfadeszkák méretei a következők:

1—1,20 m hosszú  
80 mm széles  
40 mm vastag.

Az 1 m hosszúság, illetve az 1,20 hosszúság a külön-külön beállított két futószalagnál alkalmazott keményfa elemekre vonatkozik.

A keményfa elemeket itt is fémvezetékre szerelve alkalmazzák és lényegükben ezek a vezetékek 9 mm átmérőjű kábelek, melyek két fadobon át fordulnak meg. A két fadob egymással szemben, a guruló összeszerelés két végén nyer elhelyezést. A két fadob közül az egyik közös tengelyű azzal a reduktorral, mely a hajtóerőt szolgáltató motorral kapcsolatos. Ez a dob egyszersmind nemcsak fordítja a végtelenített futószalagot, hanem annak mozgásához szükséges erőt is átadja. A reduktor célja az, hogy a motor fordulatszámát a végtelenített futószalag részére megállapított fordulatszámra csökkentse le.

A guruló összeszerelések alsó részükön különleges görgőkre helyezve mozognak. Ezeknek a görgőknek egymástól számított távolsága 100 mm. A görgőkön haladó, keményfa elemekből álló szállítóberendezés 15 percenként, egy különleges áram megszakító berendezés segítségével jut mozgásba, illetve áll meg, mihelyt egy munkahelynek megfelelő távolsággal előrehaladt, azaz 2,20 méterrel.

A kievi „BOZSENKO“-bútorgyár, kísérletképpen, a guruló összeszerelésnél az ütemezés irányítására rádió használatát vezette be. Ebből a célból a mikrofónt és a többi szükséges elektroberendezést, melyhez egy tízwattos idő relais

automata tartozik, az üzemben felszerelték, bár az üzem az úgynevezett ügyeletési fülkében rendelkezik az egyébként szokásos ütemező és irányító készülékkel.

Az általában használatos ütemezés 15 perces, de maga a készülék olyan, hogy eltérő ütemezésekre is beállítható. Az íróasztalok összeszerelése egyébként 2 óra 30 percet vesz igénybe.

A 2. sz. ábra előtérben a forgató dobot és végtelenített futószalagot látjuk. Jobboldalt, a középen a munkahelyek felszerelését, a futószalagon néhány munkadarabot, a háttérben az időjelző órát látjuk.

Az ügyeletes fülkéje a következő berendezésekkel van ellátva. Az áramszolgáltatás kapcsolói, a fotocella, a számláló készülék, az ütemszabályozó készülék. A futószalag indítását és megszakítását színes jelzőlámpák mutatják. Ezek a jelzőlámpák szintén az ügyeletes fülkéjére vannak rászelve. Az ügyeletesfülke egyben a munkavezető irányító munkájának színhelye.

Ez az üzemág még egy második teljesen azonos kapcsolóberendezésekkel és számlálókészülékkel, stb. felszerelt fülkével rendelkezik és csak az ütemező indítók hiányoznak benne. Ez a fülke az igazgatási szobában van felállítva és így áttekintést nyújt az üzemágban folyó munka állásáról. Szükség esetén ennek a fülkének berendezései lehetővé teszik a munka menetének megváltoztatását, esetleg megszakítását.

### A termelési eredmények

A kievi „BOZSENKO“-bútorgyárban létesített guruló összeszerelés, teljes kihasználása esetén, évente 24.000 íróasztalt és 21.000 szekrényt termel. Az egy év alatt megállapított önköltségcsökkentés 368 000 rubelt ért el.

A Szovjetunióban a guruló összeszerelés alkalmazásával más gyártmányok, illetőleg más üzemágak területén is jó eredménnyel dolgoznak. Az előbbieken leírt szállítóberendezések, aránylag kevés átalakítással még sok más üzemágban is beváltak.

### Lengyelország erdő- és faipara

Lengyelország a borzalmas erdőpusztulások következtében nem lehet önellátó faszükséglete tekintetében. Az 1949-es behozatal az 1937. évinek hatszorosa volt. Az ország talpfa, bányafa, fűrészáru és különleges faanyagok behozatalára szorult Bulgáriából, Csehszlovákiából, Finnországból, a Német Demokratikus Köztársaságból és Romániából. Belgiumból és Hollandiából exotikus fát vásárolt.

Ezzel egyidejűleg azonban a lengyel fakivitel 1947. és 1949. között csaknem tizenkétszeresére emelkedett. A kiviteli listán tűzelő, pépfa, villanyoszlop, donga, furnírlemez, hajlított bútor stb. szerepelt. Az európai országokon

kívül Egyiptom, Izrael, és Pakisztán érdeklődött leginkább lengyel faipari cikkek iránt.

A faipar korszerűsítése a nyersanyagok teljesebb kihasználását és a hulladék révén keletkező veszteség jelentős csökkentését eredményezi. Az eddig selejtszámba menő hulladékok teljes mértékben felhasználásra kerülnek. Az új faipari üzemek a fűrészport előgyártott építőipari elemek, alkohol, takarmány készítése számára használják fel. Más hulladékokból farostlemezeket, illetőleg faforgács-lemezeket készítenek.

A faipari cikkek legfontosabb fogyasztói — az építőipar, — a nagyüzemek, valamint a háztartások — csökkentik fafogyasztásukat, főleg azzal, hogy más anya-

gokkal helyettesítik az erdők értékes termését. 1949-ben az irtások 82 százaléka került mint haszonfa a piacra ez az arány 1955-ig 84,5 százalékra emelkedik.

Az észszerű erdőgazdálkodás eredményei máris megmutatkoznak. 1949-ben a lengyel erdők 24 százalékkal több fűrészelt árut szolgáltatottak, mint 1947-ben.

Növekszik más cikkek termelése. Hajlított bútorból például 2 800 000 darabot (az 1949-es termelés 262 százalékát), kisipari szobaberendezésből 137 000 komplettet (az 1949. évi termelés 588 százalékát) állítanak elő. Növekszik a cellulózegyártás mennyisége, úgyhogy a papír és műrostipar legfontosabb nyersanyagából 414 000 tonnát termelnek, vagyis csaknem négyszerannyit, mint a háború előtt. (R. M.)

# Sztahanovista munkamódszer és tapasztalatcsere

RÓKA PÁL

1. *Szekrényösszeállító prés.* Bódogh István újítása. (XI. Faipari Főosztály.) Az újítás a Lingel Bútorgyár kétajtós típus szekrényeinek összeenyvezéséhez készült, amelyeknél a tető és fenék az oldalak közé van építve. Az újítás lényege az, hogy a szekrény összeenyvezése egy munkaművelettel történik, egyben a présbe befogott szekrénybe beszerelik a hátfalat, színbegyalulják azt és felszerelik a lábazatot is, tehát csak a belső alkatrészek beszerelése és az ajtók felszerelése marad hátra.

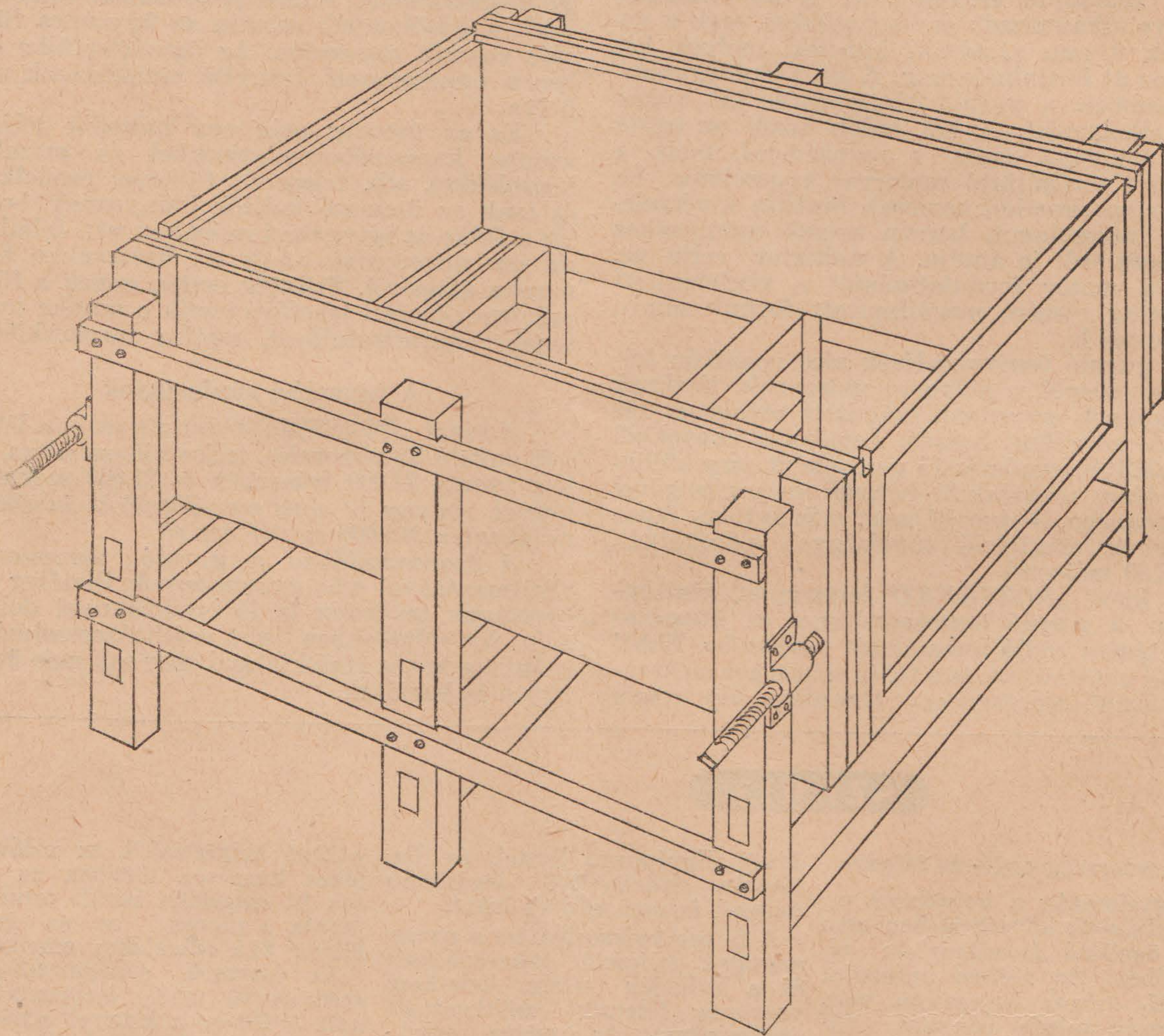
A régi munkamódszerrel a tetőt és fenéket külön két-két szorítócsavarral kellett össze-

préselni. A munka nehezebb és kevésbé pontos volt.

A ráfordított munkaidő a régi munkamódszerrel 91,080 perc volt, az új idő 50,141 perc. Az időmegtakarítás szekrényenként 40,639 perc.

A szekrényösszeállító csoport vezetője elmondta, hogy az újítás nemcsak a termelékenységet emelte, hanem megkönnyítette munkájukat és a keresetüket is növelte.

Bódogh István újításával egyidőben Kulcsár Sándor (Cardó Bútorgyár) hasonló újítást dolgozott ki olyan kétajtós szekrények összeenyvezéséhez, amelyeknél az oldalfalak a tető és a fenék közé vannak építve.



## Opra Józsefné, a Lingel Bútorgyár sztahanovista pácolónőjének munkamódszere:

A Magyar Dolgozók Pártja azon felhívása, hogy minden magyar dolgozó kövesse a Szovjetunió dolgozóinak példáját, kapcsolódjon be a munkaversenybe, érlelte meg azt az elhatározást, hogy a munkámat úgy szervezzem meg, ami által könnyebben, de egyben többet is tudok termelni.

A régi munkamódszerrel szemben, amelynél az összeépített szekrényekről a nyersen kikészített ajtókat először leszereltük és csak az-

után végeztük el azokon az előpácolást, új munkamódszeremmel a helyükre felcsavarozott ajtókon leszerelés előtt végzem el az előpácolást. Ez azt jelenti, hogy a leszerelt ajtókat pácolás céljából csak egyszer, a színpácoláskor kell kézbevenni. Megkönnyítettem és termelékenyebbé tettem munkámat azáltal is, hogy a síkfelületeknél az ecsettel való pácolásról áttértem a kefe használatára.

A fent elmondottakkal teljesítményemet 180%-ra emeltem, melyet hazánk megerősítése és békénk megvédése érdekében tovább kívánok fokozni.



## Bútorgyártási útmutató

„Most kezdünk rátérni, hogy tapasztalatainknak azt a mérhetetlen tárházát, mely a szovjet szakirodalomban van lefektetve, a mi szocialista építésünk számára hozzáférhetővé és felhasználhatóvá tegyük. Az elmúlt évben, de különösen az utolsó hónapokban valóságos roham indult meg a Szovjetunió szakirodalmára. Mérnökeink, technikusaink most ismerik csak fel azokat az óriási előnyöket, melyeket számukra a szovjet szakirodalom ismerete jelent és tudásvágyuknak egyik mutatója az, hogy hirtelen óriási hiány keletkezett megfelelő szakfordítóknak. El lehet mondani, hogy ezen a téren csak most fedezi fel a mi technikai értelmiségünk — és rajta túlmenően az egész magyar intelligencia — a Szovjetuniót. Most fogják csak fel a maga jelentőségében, hogy mennyire élenjáró és mennyire termékenyítő hatású számukra a Szovjetunió kimeríthetetlen tudományos és tapasztalati fegyvertára.“

Rákósi elvtársnak ezeket a szavait idézzük emlékezetünkbe, Maszlenkov, Moiszejev és Szaharov „Bútorgyártási útmutató“ c. könyve néhány fejezetének olvasása közben.

Az enyvező anyagokról szóló fejezet részletesen foglalkozik a különféle enyvfajtákkal és jól áttekinthető táblázatban tünteti fel az egyes enyvfajták fontosabb tulajdonságait, összetételét, raktározhatóságát, ragasztókéességét, jó és rossz tulajdonságaikat és közli azokat a Gosztszámokat, amelyek az enyvek különféle fajtáival foglalkoznak. Megadja az enyvek használhatósági időtartamát, alkalmazásuk hőmérsékleti viszonyait, a szükséges nyomást, a nyomás időtartamát, a fajlagos felhasználást és alkalmazásuk lehetőségeit. Részletesen foglalkozik a nálunk kevésbé használatos nitrocellulóze enyvek sajátosságaival. Ezeket az enyveket a Szovjetunióban szövetek, bőrök, kartonok, cellulózlemezek egymáshoz és fához való ragasztására használják. Vízállóak, hő- és gombaállóak.

Példás részletességgel közli az enyvkötések vizsgálati módszereit és az egyes enyvektől megkövetelhető szilárdsági értékeket.

Az enyvezés és furnérozás c. fejezetben taglalja az enyvoldatok készítésére vonatkozó előírásokat, az anyag megengedett nedvességtartalmát az enyvezésnél, a fa nedvességének hatását a kötés szilárdságára a különféle enyvek használata esetén, az enyvezendő felület előkészítését, az enyv felhordását, a préselési előírásokat, a hőmérséklet hatását az enyvezésre, az enyvezés folyamatának gyorsítását a furnérozás fajtáit, a furnérozandó felület és a furnér előkészítését, a furnér kiválasztását, a furnérozási előírásokat stb., stb.

A székek folyamatos összeszerelése és lakkozása futószalagon c. fejezet különös érdeklődésre tarthat számot hazai székgyártásunkban, miután a szovjet tapasztalatok átvétele a futószalagon való gyártás megvalósítására ebben a tömeggyártó iparágban különösen időszerű. Az a részletesség, mellyel a szerzők ezt a problémát

tárgyalják, különösen alkalmassá teszik ezt a könyvet arra, hogy szakembereink a lehető legnagyobb alaposággal foglalkozzanak a leírt technológiai eljárással és abból a lehető legtöbbet igyekezzenek megvalósítani a hazai székgyártásban.

E fejezetek olvasása azt a meggyőződést keltette bennünk, hogy a három kiváló szerző könyvének lefordítása és szakmai körökben való megismertetése igen fontos és sürgős feladat. Reméljük, hogy ennek megvalósítására nem kell sokáig várnunk,

## „Közlemények“

A „Szevtranszljesz“-tröszt ilyen szerény egyszerű cím alatt küldi szét nemcsak saját vállalatainak, hanem a közlekedésügyi minisztériumhoz tartozó többi fafeldolgozó trösztnek is azokat a nagyjelentőségű körleveleit, amelyekben az észszerűsítők javaslatait közli. A közleményekhez részletes rajzok is tartoznak, amelyek a javaslatok megvalósítását igen megkönnyítik.

Az egyik ilyen közlemény leírja azt az újítást, amelyet Petr Iasin műszaki vezető javaslatára a pervomilszki fűrésztelepen alkalmaztak. A gatterokat sokszor használták kis átmérőjű rönkök, gerendák és rudak felvágására. Nyilvánvaló, hogy ez nem volt észszerű és a gatterok termelékenységét igen lerontotta. Petr Iasin úgy oldotta meg a kérdést, hogy a körfűrészben több fűrészlap alkalmazását ajánlotta. Javaslatára át is alakították egy körfűrész és újítását nyomban átvette a salakusi fűrésztelep.

Mindkét fűrésztelep a Szevtranszljesz-tröszt-höz tartozik. Ez a tröszt minden eszközzel támogatja az újítókat és gondoskodik arról, hogy a bevált javaslatok ne csak saját üzemeiben kerüljenek megvalósításra, hanem minél szélesebb körben terjedjenek el.

A 27. számú közlemény a pleszecki üzem munkásainak újításait ismerteti. Az üzem egyik fűrészénél, mely egy kis tó közelében fekszik egy 50 kw teljesítményű ideiglenes villanytelepet építettek. A telep építési költsége — nem számítva a gépi berendezést — 2500 rubel. A fűrészek könnyen áthelyezhetők, mert áramellátásuk a villanyteleptől két és fél—három km távolságban is biztosítható. Ennek az ideiglenes villanytelepnek körzetében évi 50.000 m<sup>3</sup> fát termelnek ki. Ezzel a megoldással az úgynevezett szállítható villanyteleppel szemben köbméterenként 30 kopeket takarítanak meg. Az újítás annyira bevált, hogy ugyanebben az üzemben egy másik ilyen ideiglenes villanytelep építéséhez is hozzáfogtak.

A Szevtranszljesz-tröszt gyakorlata jól szemlélteti, hogy a termelési technikai tapasztalatok kicserélésére milyen alkalmas eszköz lehet az ilyen közlemények szétküldése. Ezek segítségével lehetővé válik, hogy azok az értékes újítások, melyeket egy üzemben kikísérleteznek és megvalósítanak, a lehető leggyorsabban alkal-

mazásra kerüljenek a többi hasonló üzemekben. De ezekből a közleményekből az is látható, hogy a szovjet faipar milyen gazdag olyan haladó dolgozóknak, akik képesek értékes, alkotó kezdeményezésekre és olyan vezetőkben, mint Boricsev, a tröszt igazgatója és Novoszelov főmérnök, akik a helyszínen tanulmányozzák az újításokat, elősegítik azoknak a termelésbe való bevezetését és a legnagyobb gondot fordítják arra, hogy az elért eredményeket más vállalatokhoz is eljuttassák.

### Egy körfűrész, mely egyben gyalugép is

Loginov, a műszaki tudományok kandidátusa egy olyan fűrész szerkesztett, mely a fűrészeléssel egy munkamenetben az anyagot meg is gyalulja. Ezt a fűrész közönséges körfűrészlapból készítik, a fogakat is a szokott módon élesítik. A hajtogatás is úgy történik, mint minden más körfűrésznel, de a fűrészlapból két kés emelkedik ki az egyik balra, a másik jobbra kihajtva, kb. 0,2—0,4 mm-rel jobban, mint a fűrészfogak. A késeknek a körfűrészlap átmérőjén való elhelyezése a fűrészelési pálya magasságától függ, míg a kések számát és hosszát a vágási sebesség és a gép anyagellátásának sebessége határozza meg. A gyalukéseket reszelővel vagy köszörűvel élesítik.

Ezt az újfajta fűrész az archangelszki fakutató intézetben már kipróbálták és megállapították, hogy alkalmazása nagy megtakarítással jár. Lehetővé válik, hogy egy gép két gép munkáját végezze el és megtakarítják az anyagnak egyik géptől a másikhoz való szállítását is. A fűrész igen egyszerű, elkészítése nem kíván nagyobb befektetést.

Ilyen késeket lehet alkalmazni a gatterek fűrészlapjain is. Akár körfűrészben, akár a

gatter lapjain alkalmazzák ezeket a gyalukéseket, minden esetben úgynevezett gyorsacélból vagy igen kemény, vörös izzó állapotban sem lágyuló lemezszerű anyagból kell ezeket készíteni. A késeket a fűrészlapra szegeccseléssel erősítik fel.

Az ilyen fűrészben gyalult anyag felülete nem különböztethető meg a más gyalugépen gyalult deszka felületétől, mert a gép pontos, tiszta munkát végez.

### Egy faipari város az Uralban.

Tavda egyike annak a 14 új városnak, mely az Uralban az elmúlt évtizedben épült. Egy elmaradott, sötét kis település helyén fejlődött ki a faipar egyik legjelentősebb központjává.

A város Kujbisevről elnevezett fűrészüzeme naponta 100 vagon számra szállítja a fűrészanyagot az ötéves terv hatalmas építkezéseihez. A háború alatt alapított enyvezettlemezugyár már kétszer annyit termel, mint amennyit a tervben előírtak számára. Legutóbb bevezették, mégpedig sikerrel, a tölgyfalemezek gyártását.

A tavdai bútorüzemek szép, tartós, kényelmes bútorokat készítenek. Az Ural és Szibéria folyóin közlekedő hatalmas uszályok a tavdai hajógyárban készülnek.

De a város legkiválóbb üzeme a vagongyár. Ez a gyár készítette a szverdlovszk—moszkvai vasút fényűzően kiállított személykocsijait is.

Tavda városa kiváló példája a szovjet ipar szervezésnek. Természeti adottsága, a nyersanyag és az üzemanyag közelsége olyan ipari központ létesítését tették lehetővé, amely a környező vidék ipari szükségletének kielégítése mellett sikeresen szolgálja a Szovjetunió távolabbi vidékeinek építését és fejlesztését is.

## Szakmai nyelvünk kérdései

Fejlődő iparunk életében egyre gyakrabban kerülünk szembe azzal a kérdéssel, hogy szakkifejezéseink nem egységesek. Amellett idegenből, többnyire németből átvett, eltorzított vagy szolgai módon fordított kifejezésekkel van tele. Bútoriparunkban pl. csak úgy hemzsegnék a különböző idegen szavak és emiatt igen gyakori, hogy azonos fogalmak kifejezésére egyes üzemek más-más szót használnak.

Sztálin elvtárs a nyelv kérdéseivel foglalkozva, rámutatott arra, milyen hatalmas jelentősége van a nyelv tisztaságának. Tanítását nekünk is magunkévá kell tennünk.

Iparunk fejlődése szükségessé tette, hogy a külföldi szakirodalmat, így különösképpen a Szovjetunió élenjáró iparának legjobb szakkönyveit magyarra fordítsuk és ezzel javítsuk meg munkánkat. Ezért még időszerűbbé vált helyes szakmai nyelvünk kialakítása.

A szakkifejezések tisztázása és egységesítése elkerülhetetlen kelléke annak, hogy a lefordítandó szakkönyvek, a kialakítandó komoly magyarnyelvű szakirodalom valóban azt a célt szolgálják, amire hivatva vannak: a szakma legjobbainak továbbképzését, iparunk előmozdítását, ötéves tervünk sikerét.

A Faipari Tudományos Egyesület keretében a dokumentációs és könyvtári munkabizottság kezdeményezi a szakkifejezések gyűjtését, egységesítését. Munkáját csak akkor végezheti jól, ha tevékenységét a szaktársak minél szélesebb tömege támogatja. A Faipari Tudományos Egyesület ezúton is felkéri a szaktársakat, hogy az üzemekben előforduló szakkifejezéseket írják össze, s küldjék be az Egyesület titkárságának: Budapest, VI., Reáltanoda utca 13—15. sz. Az összeírt szavak mellett tüntessék fel az illető fogalomra az üzemben leginkább használt kifejezést és röviden jelöljék meg, hogy mit értenek a jelzett szó alatt,

Az összeírás során számításba jöhet minden szakkifejezés, amely:

- a) a faiparban használt gépekre,
- b) szerszámokra,
- c) felhasznált anyagokra,
- d) munkafolyamatokra,
- e) előállított termékekre és a gyártásban előforduló egyéb fogalmakra vonatkozik.

Reméljük, hogy felhívásunk a szakma nyelvének jobbátétele érdekében a szaktársak minél szélesebb köreiben talál visszhangra.

T. „ F a i p a r ” S z e r k e s z t ő s é g e .

B u d a p e s t .

A II. sz. Faipari Technikum Dolgozók III. Osztálya forró szeretettel és örömmel üdvözöljük a faipar most megjelent egyetlen szaklapját.

Fejlődő faiparunk életében valóban hézagpótló szerepet tölt be ez a lap, amely a problémák feltárásával és építő kritikával akar segíteni, és utat mutat a szocializmust építő iparunknak. Fejlődő iparunknak feltétlenül szüksége van szakképzett vezetőkre, így szükségesnek tartjuk, hogy a faiparunk lapja a szakmai közép-káderek képzésével is foglalkozzon és rámutasson káderképzésünk fontosságára.

Eddigi tanulmányaink folyamán szerzett tudásunkkal mi is támogatni kívánjuk a Szerkesztőséget nehéz munkájában, hogy közös erővel elősegítsük a szocializmust építő iparunk fejlődését.

Budapest, 1951 március hó 3-án.

Elvtársi üdvözlettel

Dolgozó III. Fa.

T Ó T H B Á L I N T

*A szerkesztőség köszöni a II. számú Faipari Technikum III. osztályának üdvözletét és a jövőben is arra fog törekedni, hogy a szakma most fejlődő fiatal műszaki értelmiségét tanulásában, műszaki képzésében támogassa.*

*Különös örömmel tölt el bennünket, hogy az első elismerő sorokat a dolgozók iskolájából kaptuk és reméljük, hogy azokat a tanulságokat, melyeket lapunk közvetít a dolgozókhoz, mihamarabb a termelő munkában is fel fogják használni.*

*Kérjük a Faipari Technikum hallgatóit, továbbá minden olyan szaktársunkat, aki szakmai képzésen részt vesz és lapunk minden olvasóját, forduljanak továbbra is a lapot illető kívánságaikkal, kritikáikkal, javaslataikkal a szerkesztőséghez. Segítsenek bennünket abban a törekvésben, hogy iparunk dolgozóinak mennél tökéletesebb műszaki és tudományos szaklapot nyújthassunk.*

***Éljen és viruljon a magyar és szovjet nép örök barátsága!***

# A tervteljesítés mérésének megkönnyítéséről\*

FARKAS LÁSZLÓ

A szocialista üzemvezetés fontos szempontja az, hogy minden üzemi eseményt részleteiben és összefüggésében nyomban megismerjen, hogy azok idejében való kielemezésével, operatív intézkedéssel, a hibaforrásokat idejében kiküszöbölhesse. Ennek a célnak elérésében ma már nagy segítségül szolgál a szocialista számvitel, mely nemcsak technikájában, de alapelveiben is lényegesen eltér a tőkés termelési rendszer könyvelésétől. A statisztikai szemlélet előtérbe nyomulása sok megdönthetetlennek vélt sallangot rázott le. Így például nem is egy helyen szakított a sokszor öncélú „filléres” pontossággal, miáltal felesleges hibakeresések kerültek el. Az így megtakarított időt inkább szemléltető csoportosításokra és adatelemzésekre fordítjuk. Gondoljunk csak arra, hogy az üzemszámlolási íveken elhagytuk a fillér-rovatot, vagy az időszakai mérleg és eredménykimutatásoknál éppen ezer forintig terjedő pontossággal dolgozunk.

A statisztikai eljárások alkalmazása azonban nemcsak az áttekinthetőség javára szolgált, hanem ugyanakkor a matematikai statisztika módszereinek bevezetésével a számvitelt valóban tudományos színvonalra emelte. Mindezek ellenére a problémák száma még sok és ezek egyikéről, a befejezetlen termékek *állománykülönbszetének* statisztikai módszer alkalmazásával való operatív méréséről kívánunk néhány szót szólni.

A befejezetlen termékek állománykülönbszetének ismerete elengedhetetlen egyrészt a számvitelben az időszakai és évvégi mérleg, valamint eredménykimutatások elkészítésénél, másrészt a statisztikában és tervmérésnél a negyedéves, havi és dekádjelentéseknél, illetve ezek helyes kiértékelése céljából.

A befejezetlen termékek állománykülönbszetének megállapítása, jól felépített üzemi könyvelés esetén, nem nehéz feladat és megbízható eredményt is ad. Éppen ezért most nem is erről akarunk beszélni. A könyvelési eljárás, bármennyire kielégítő legyen is a mérlegmunkálathoz, egyáltalában nem felel meg a tervmérésnél, mert még a leggyorsabb munkamenet mellett is az eseményeket a készletváltozások kimunkálása tekintetében 15—18 nappal követi, holott a statisztikai jelentéseket, tervjelentéseket a tárgyhónapot követő 14 napon belül kell szolgáltatni, sőt néha az időszak befejezése után már 2—3 nappal. Nincs tehát idő a termelési könyvelés kifutását bevárni és mégis megközelítően pontos adatot kell jelenteni. Ez ma gyakorlatilag úgy történik, hogy felvesszük a félkészállományt, szabályos havi leltárat készítünk, azt kiértékeljük, majd egybevetjük az előző havi eredménnyel. Ahol erre nincs lehetőség, ott egyszerűen durva becsléssel, rutin alapján állítják be a változást, mitsem törődve annak számszerű igazolásával.

*Mindezekből látható, hogy a fő nehézség a gyors és mégis jó megközelítésű, hiteles adatokon alapuló állományváltozás megállapítás.*

Az előbb említett befejezetlen termékek állományának havi felmérése, ha még kellő időre el is készül, csak tág keretek között mozgó, durva becslésnek tekinthető, hiszen a leglényegesebb feltétel, a készletléti fok meghatározása tiszta találgatás. Ahol utóbb az ilyen „értékeléseket” az üzemi könyveléssel összehasonlítják, nem egyszer hatalmas eltéréseket tapasztalnak. Ezenkívül a felvétel igen költséges. Nagyszámú fizikai, műszaki és adminisztratív munkaórát igényel, sok papírt fogyaszt és az irodagépeket napokra lefoglalja. Fel kell tehát vetni a kérdést, van-e mód gyors, jó, megközelítő pontosságú eredményt nyújtó eljárás kidolgozására?

A válasz egyszerű. Szocialista számvitelünk mai fejlettsége mellett erre van lehetőség. A most ismertetendő eljárás a kívánt követelményeknek mindenben megfelel, hibatényezője pedig minimális, 1—2 százaléknál nem nagyobb, amint ezt a tapasztalat a végzett kísérleteknél kimutatta.

A javasolt eljárás lényege abban áll, hogy olyan adatforrásokat használ fel, melyek amúgy is naprakészen már rendelkezésre állnak. Nagy előnye, hogy független a befejezetlen termékek állományának megállapításától, nem két hónap adatának összehasonlításából ered, hanem önmagában adja az eredményt, miáltal egy esetleges előző havi hibás értékelést nem visz tovább. Minden adata tényszámokon alapszik, néhány kisebb jelentőségű kombinációs számot kivéve. Végül pedig lényeges munkamegtakarítással végezhető el, tehát önköltségcsökkentő hatása van.

Az eljárás alapjául az alábbi munkalap szolgál. Ezt a váallat köteles lenne a kérdéses jelentések mellé csatolni. A munkalap előírja az adatforrások helyének pontos megjelölését, hogy bármikor könnyen ellenőrizhető legyen.

A munkalap egyes adatait az alábbi módon kapjuk meg:

a) *anyagfelhasználás*

az anyagkönyvelés kivételezési naplóinak egyszerű összeadása, levonva a visszavételezéseket. Ezen célból a naplókat naponként össze kell adni, hogy naprakészen legyenek.

b) *munkabér*

a munkabér dekád jelentések rendszere mellett pontos képet kapunk, ha ezeket a kérdéses időszakokra vonatkozóan összeadjuk, figyelembe vesszük az átkönyvelési jelentéseket. Mivel az utolsó dekád rendszerint a hó első napjaiban még elszámolva nincs, azt arányosítással számítjuk ki,

c) *közteher*

a fenti összeg 33 százaléka,

d) *értékcsökkenési leírás*

melynek összege az önköltségi tervből ismert. Beállítjuk az időszakra eső arányos részt,

\* Ezt a cikket a szerkesztőség vitairatnak szánta.

az 195... évi ..... havi befejezetlen termékek  
állománykülönbségének megállapításáról

Költségnem megnevezése	Hivatkozás	Forint
a) Anyagfelhasználás	Anyagkivitelezési naplók hivatkozási számai	
b) Munkabér	Munkabérdekád és átkönyvelések alapján; kombinácós szám részletezése hátlapon	
c) Közteher	b) pont után 33%	
d) Értékesítési leírás	Időszakra eső arányos rész	
e) Különféle költség	MNB 9-es számla kimunkálva a nem tárgyhavi részt és elkülönítő tételeket Részletezés hátlapon	
	Összes ráfordítás	
A) Levonandó: Raktárba időszak alatt beszállított készáru	Elszámolásra vagy diktált áron vagy előző havi önköltségen	
K <sub>v</sub>	Befejezetlen termékek állománykülönbsége	

e) különféle költség

ez a Magyar Nemzeti Bank alszámlán (9-es számla) jelentkezik, de nem a kérdéses időszakra pontosan, hanem átmenő és elkülönítendő tételekkel vegyesen. Ezeket egyszerű átolvasással kiemeljük, ami néhány perces munka,

A) raktárba beszállított készáruk értéke,

itt két lehetőség van: diktált ár, vagy előző havi üzemi önköltség.

Ezzel az eljárással bármely időszak befejezése után 1—2 nappal megkaphatjuk a kívánt eredményt. Ez alkalmazható úgy dekádra, mint havi jelentésre. Amint látjuk azonban, három pontatlansági tényező van és pedig: a munkabér még el nem számolt részének kombinálása, a különféle költségek kimunkálása és a készáruk értékelése.

Tapasztalat szerint mindhárom tényező jelentéktelen eltérést okoz azokhoz az előnyökhöz képest, amelyet a munkalap alkalmazása a kiértékelésnél nyújt, nem is szólva a nagy költségmegtakarításról.

A három hibaforrás közül a munkabér és különféle költség nem kíván különösebb magyarázatot. A bérlisták általában egyenlő szinten mozognak, az előző dekád eltéréseit az üzemben a bérelszámolás jól ismeri és így egy előirányzati számítás alig okoz lényeges pontatlanságot. A különféle költségnél pedig a hiba mértéke márcsak annál fogva is elhanyagolható, mert az egész költségvolumen 3—4 százaléka a termelési értéknek. Ennek pedig csak egy kis hányadát kell kombinálni.

Még leginkább a harmadik hibaforrással, a készáruk értékelésével kapcsolatban merülhetnek fel aggályok. Fel lehetne hozni, hogy amennyiben a készáru termelés értékét diktált áron vesszük, úgy ez komoly eltérést okoz. Az üzemszámlolási ív pedig nem a tárgyhónapra vonatkoztatva tartalmaz adatokat, ebből mindig csak az előző havi adatok állhatnak rendelkezésre.

Ezek az aggályok azonban nem indokoltak. Ha ugyanis a régi módszerrel dolgoznánk és a leltárat havonta felvennénk, annak a kiértékelése is csak egy előző időszak tényszámai alapján lehetséges és így is történt eddig mindig, minden helyen. De mennyivel nagyobb így a hibalehetőség, amint erről már szóltunk is. Ettől függetlenül, egyhavi időeltérés nem jelenthet lényeges elmozdulást az önköltségben csak akkor, ha valami rendkívüli esemény történt. Ez pedig figyelembe vehető. Ahol az üzemszámlolásnál fogva a havi önköltség alakulása nagy ingadozásoknak van alávetve, ott ajánlottuk a tapasztalati átlagos diktált önköltség alkalmazását. Ezt annál inkább tehetjük, mert a termelési könyvelésben is sok helyen ez az elfogadott gyakorlat.

Annak bizonyítására, hogy a javasolt eljárás matematikailag helyes eredményt ad a befejezetlen állomány felvétele nélkül és az előző havi készletek teljes figyelmen kívül hagyása mellett, szolgáljon az alábbi bizonyítás.

Legyen:

$K_i$  = befejezetlen termékek értéke az időszak elején,

$K_n$  = ugyanaz az időszak végén,

$K_v$  = befejezetlen termékek állománykülönbsége.

Minden további magyarázat nélkül világos, hogy

$$\pm K_v = K_n - K_i \quad 1)$$

Elemezzük ki már most hogy  $K_n$  a termelés folyamán miképpen keletkezik. Rövidítésül használjuk a munkalapon az előrovatolásban alkalmazott betűket az egyes költség tételekre. Például  $a$  = anyagfelhasználás,  $b$  = munkabér és így tovább.

Nyilvánvaló, hogy ha az időszak elején meglévő készlet értékéhez hozzáadom az összes ráfordítást és levonom a készáru termelést, akkor megkapom a hóvégi befejezetlen termékállományt önköltségi áron. Lesz tehát:

$$K_n = K_i + (a + b + c + d + e) - A \quad 2)$$

A 2. számú egyenleget behelyettesítve az 1. számúba, kapjuk az alábbi eredményt:

$$\pm K_v = [K_i + (a + b + c + d + e) - A] - K_i \quad 3)$$

Mivel azonban  $+K_i$  és  $-K_i$  egymást megsemmisítik, ezek a képletből kihagyandók. Így lesz:

$$\pm K_v = a + b + c + d + e - A \quad 4)$$

azaz pontosan a munkalap rovatolása.

Végül néhány szót kell még megemlítenünk a jelentések kiértékeléséről. Eddig nem volt mód arra, hogy a beadott jelentésekből ellenőrizhető legyen, nem történt-e az időszak befejezése előtti napokon anyagkivételzés, ami nagyban javítja a termelési eredményt, mert növeli

a félkészáru állományt. Ez még a termelési könyvelés főkönyvi kivonatából, vagy az üzemszámlolási ívből sem állapítható meg. Egyetlen lehetőség volt az, hogy az üzembe kiszállva átvizsgáltuk az anyagkivételezési jegyeket. Nézzük meg már most, mit mutat ebben a tekintetben munkalapunk?

Tegyük fel, hogy egy vállalat köteles a jelentési időszakban egy millió forintot termelni folyóáron forgalmi adó beszámításával. Ezzel szemben csak 800 000 forint készáru készült el az előbbi áron számítva, míg a befejezetlen termékek állománya így alakult:

a) anyagfelhasználás	320.000 Ft
b) munkabér	160.000 „
c) közteher	53.000 „
d) leírás	8.000 „
e) különféle költség	14.000 „
összes ráfordítás:	555.000 Ft
raktárra vitt készáru önköltségi áron	600.000 „
Befejezetlen termékek állomány- különbözete	— 45.000 „

Ezt átszámítva a statisztikai követelményeknek megfelelően forgalmiadóval, nyereség-hányaddal növelve és levonva a 800 000 forint készáru-termelés értékéből, kapunk 740 000 forintot, mely 26% lemaradást jelent.

Tegyük fel most, hogy ez a vállalat közvetlenül a jelentési időszak előtt 180.000 Ft értékű anyagot vételezett volna ki az üzemébe, akkor az alábbi munkalapot fogja beadni:

a) anyagfelhasználás	500 000 Ft
b) munkabér	160 000 „
c) közteher	53.000 „
d) leírás	8.000 „
e) különféle költség	14.000 „
összes ráfordítás	735.000 Ft
készáru-termelés önköltsége	600.000 „
Befejezetlen termékek állománykülönbözete	+135.000 Ft

ami a szükséges átszámítások után kiadja az egymillió forintos termelési értéket, tehát a teljesítés 100% papíron, holott valóban mégis csak 26% lemaradás van.

Ekkor a következőképpen kell eljárunk. Minden ellenőrző hatóság ismeri a vállalat anyag- és bérhányadának összefüggését, mert ez adva van a tervben is. Esetünkben legyen az anyaghányad 40% és a bérhányad, mivel bérigényes munkáról van szó, 20% az össztermelés viszonyában. Ez azt jelenti, hogy az anyag- és bérhányad egymással való összefüggése 200%, ami az első munkalapon látható is. Ha tehát kézbe kapjuk a második lapot, tüstént látjuk, hogy a hányad 300% felett van, tehát nagymennyiségű meg nem munkált anyag van a műhelyekben.

Mi sem könnyebb, mint ebből a helyes számokat kiszállás nélkül nyomban az íróasztalnál kimunkálni és megállapítani a valóságos helyzetet.

Végül megemlíthetjük, hogy a fenti módszerrel és munkalappal már magánál a tervezésnél is megállapíthatjuk, hogy a tervező vállalat helyesen állította-e be a „befejezetlen termékek állománykülönbözete“ tételét.



# A faipari géppark korszerűsítése

különös tekintettel a minisztertanács takarékosági határozatára

CSÁKANY SANDOR

A faipari üzemek gépparkját nem külföldről behozott gépekkel, hanem a meglévő géppark korszerűsítésével kell a termelés fokozásába beállítani, annál is inkább, mert ez minden különösebb befektetés nélkül gyorsan keresztülvihető.

Hogy a munka eredményes legyen, először is szükséges egy komolyan felvett gépkataszter, mely tartalmazza az országban fellelhető összes faipari gépeket, tekintet nélkül, hogy az állami, vagy magánkézben van, működik-e, vagy üzemen kívül áll. A kataszternek tartalmazni kell a gépek összes adatait, nagyságát, jelenlegi állapotát, gyártmányát, csapágyszámát, kb. gyártási idejét és rövid szakszerű leírását.

Itt akarom az illetékesek figyelmét felhívni arra a körülményre, hogy ez a kataszter terjedjen ki főképp azokra a nem faipari üzemekre, gyárakra is, ahol a faipari gép pusztán a karbantartást szolgálja. Felesleges ezekben az üzemekben a nagy teljesítményű különálló gépeket kihasználatlanul lekötni, mikor a karban-

tartás céljait kielégítik a kisméretű kombinált gépek és az így felszabaduló gépek a tényleges faipar gépszükségletét szolgálhatják.

Magyarországon a faipar legnagyobb része egész az utolsó időkig kisipari jellegű volt. A legtöbb modern gép is ezt a célt szolgálta. Azért nagyon sok a kombinált gép, amit jól felhasználhatunk más természetű üzemek javító és karbantartó részlegébe, oktatási célokra, s a honvédség javítóműhelyébe stb.

A pontos kataszter birtokában megállapítható az ország gépparkja és annak körülbelüli kapacitása. Másik adat amire szükség van, a meglévő faipari üzemek munkamennyisége a tervévek folyamán, amiből megállapítható, hogy mennyi gépre van szükség a munkamennyiség elvégzésére. E két adat összetevéséből kiadódik milyen mértékben kell a meglévő géppark teljesítményét emelni, hogy lehetőleg nemcsak a műszakok szaporításával, hanem a gépek korszerű átalakításával tudjuk a munkaigényt kielégíteni. A kataszter birtokában elsőrendű szakemberekből álló bizottság felülvizs-

gálna a gépeket és megállapítaná, mely gépek alkalmasak a jelen állapotban, vagy átalakítással racionális üzemi termelésre. Amely gép átalakításra sem alkalmas, azt mint nyersanyagot kell felhasználni, hogy így szolgálja a tervet. Az alkalmas gépeket használhatóság szempontjából három csoportba kell osztályozni. Az első csoportba azokat a gépeket, melyek minden átalakítás nélkül, úgy ahogy azok vannak, a termelést racionálisan folytathatják. 2-ik csoportba azokat a gépeket, melyek lényegtelen átalakítással a fokozott termelésbe állíthatók. 3-ik csoportba viszont azokat, melyek nagyobb átalakítással korszerűsíthetők.

A 2. és 3. csoport gépeit egy jól felszerelt javítóüzembe kell utalni, hogy azokat gyorsan korszerűsítve, a meglévő faipari üzemek gép-szükségletét fennakadás nélkül kiszolgálják. Ebből az üzemből igényelhető a gép a javítandó gép leadása mellett. Nem kell várni a gép elkészítésére, mert a javított gépet azonnal megkapja és a javítandó gépet annak megjavítása után más üzem kapja meg. Így a folytonosság rövidesen helyreáll és az üzemek megfelelően korszerűsített, gondosan feljavított munkagépeken teljesíthetik tervkötelezettségeiket. Ezen üzem közvetett célja lehet még egy kitűnő faipari gépépítő gárda képzése is, a későbbi új faipari gépgyártás céljaira, mert ezek a szakemberek, a különféle típusok és gyártmányok különbözőségei folytán kitűnően megismerik a faipari gép speciális szerkezeti felépítését, ami a tömeggyártásnál jól felhasználható. Továbbá széleskörű tapasztalatokat gyűjtve, nagyszerűen beválnak az egyes nagyobb faüzemek gép karbantartóinak és beállítóinak, ami viszont a gépek teljesítményét, így a faipari üzem termelékenységét és a gépek élettartamát növeli.

Magyarországon a faipar gépesítése az első világháború után, a 20-as években kezdődött, úgyhogy gépparkunk 75 százaléka elég korszerű ahhoz, hogy szakszerű üzemben aránylag kis átalakítással — tehát kis költséggel felhasználható legyen. A régi világ tervezői az anyaggal nem takarékoskodtak, mert a gépbe túlméretezett kilogrammokat jól megfizették, másrészt a kisiparos vevő főként azt nézte, hogy pénzéért nagy, masszív, súlyos gépet kapjon. Ez a körülmény erős géptesteket eredményezett, így a gép legértékesebb része változatlanul alkalmas lényegesen nagyobb teljesítmény elviselésére és ha az összes forgórészeket ki is kellene cserélni, az a legtöbb faipari gép esetében a megmunkált öntéstartesthez viszonyítva, csekély érték. A legtöbb gép, még ha nem golyóscsapágyas, vagy nem megfelelő golyóscsapágyazású is, alkalmas arra, hogy megfelelő golyóscsapágyazásra átalakítva fordulatszámát 50 százalékkal felemelhessük. Ezáltal a teljesítmény ugyanannyival emelhető. A másik nagyon célravezető eredményes átalakítás a motornak a géptestre való ráépítése egy motorhimba segítségével, mikor is a lapos szíjakat ékszíjjal s a szíjtárcsákat ékszíjtárcsákkal cseréljük fel. Megszűnik a szíjcsúszás, sok hely szabadul fel és a gép 20—25 százalékkal többet teljesít. Nézzük, hogy fest ez a gyakorlatban. Tegyük fel, hogy egy épületasztalosüzemünk van, amelybe a következő gépeket szerelték fel a századforduló utáni években. (A gépek akkor már gyűrűsketésű csapágyakkal készültek, külső formában már az első háború utáni gé-

pekhez hasonlítottak, magos öntéssel készültek. A csapágyházak levehetőek, tehát csavarral vannak a felfekvési helyükre felerősítve.)

- 1 db. ingafűrész,
- 1 db. asztalos körfűrész,
- 2 db. 800-as szalagfűrészgép,
- 1 db. 500-as egyengető gyalugép, 2,5 m hosszú asztallappal,
- 1 db. 400-as kelelő gyalugép, 2 m hosszú asztallappal,
- 1 db. 600-as vastagságú gyalugép, egyoldalas meghajtással,
- 1 db. 1000×1000-es asztallapú marógép,
- 1 db. félautomata láncmarógép,
- 1 db. hosszlyuk fűrógép, erős kivitelű,
- 1 db. 200 mm széles 4 fejes kelelőgép,
- 1 db. 150 mm széles késtengelyű 5 fejes csapológép, ráépített előtéttel,
- 1 db. 1000 mm széles három hengeres alsó meghajtású csiszológép és a szükséges mellékgépek, mint késélesítő-félautomata, szalagfűrész, terpesztő- és reszelőgép, fűrészforrasztó készülék stb.

Az üzemet gőzgép hajtotta meg, alsó és felső transzmissziók egész erdejével. Ebből az idejétmult, korszerűtlen, kisteljesítményű üzemből, aránylag kis költséggel, külön elektromotorú, modern üzemet készíthetünk, melynek teljesítőképessége nem marad el jelentékenyen a legmodernebb üzem teljesítményétől és az eredeti üzemnek átlagban két és félszeresét fogja teljesíteni, sokkal jobban, higiénikusabban és üzembiztosan.

### Szabófűrész

Az ilyen üzemknél a szabófűrész rendszerint a fatároló mellett az épület külső falára szerelt ingafűrészből áll. A gép ugyanott maradhat, ahol van, pusztán a régi körfűrész-tengely helyére egy szivaralakú három és fél HP 2800 fordulátú zártépítésű fűrészbefogó tárcsákkal felszerelt motort szerelünk fel és 450—500 mm átmérőjű körfűrészlapot alkalmazva, jó kerületi sebesség mellett, 150—180 mm anyagvastagságig kitűnően szabhatunk vele. Másik megoldás az, ha nincs könnyen beszerezhető beépítésre alkalmas motorunk, ha a lengő karra felszereljük a normál rövidre zárt motort, a körfűrész-tengelyt golyósra cseréljük ki és ékszíjtárcsa és ékszín segítségével hajtjuk meg a körfűrész-tengelyt. A kétféle átalakítás ára kb. egyenlő mert a speciális zártépítésű beépítésre alkalmas fűrészbefogótárcsával készült motor ára megegyezik a normál motor, körfűrész-tengely és a szükséges ékszíjtárcsa és ékszín árával, kb. 2500 forint. Ma a daraboláshoz a párhuzamos darabolókörfűrész használják, ha új gép beszerzése lehetséges, bár teljesítőképesség és üzemköltség szempontjából semmi előnye nincs, legfeljebb az, hogy szupporton vezetve vágása valamivel biztosabb és lényegtelenül kisebb körfűrészlap alkalmazható ugyanolyan vastagság átvágása mellett. Előnye csak nagyon széles vágásnál mutatkozik, ezzel szemben a beszerzési ára 25—30.000 forint.

### Asztalos körfűrészgép

Asztallap nagyság 1100×650 mm. Az asztallap szupporton emelhető és süllyeszthető és 30 fokig ferdére állítható. Vezető vonalzója durva és finom beállítású, szögvasáshoz tölhető vonla-

zóval felszerelve. Egyetlen tengelye van, egy körfűrész-tengely, melyet ha golyósra kicserélünk, a befogó pofákat visszahasználva, ékszíz közvetítésével, egy 3,5 HP-s 2800 fordulátú himbára épített elektromotorról, 3000 fordulatra meghajtjuk. Így 60 m kerületi sebességet adtunk a 400 mm átmérőjű körfűrészlapnak. Átalakításnál ügyelni kell arra, hogy a tengelymagasság és a körfűrészlap síkja ne változzon, hogy az asztal ferdéreállításánál a fűrészlap síkja az eredeti kivágásban helyét ne változtassa. Ez az átalakítás a motor és szerelvényei árán felül alig kerül valamibe és teljesítménye pontosan a legmodernebb gépével azonos.

### Egyengető gyalugép

Egyengető gyalugép legmegfelelőbb mérete 410—510 mm készzélesség és legalább 2,5 m asztallaphosszúság. Jóságának feltétele a tökéletesen egyenes asztallap, hosszú felfekvésekkel mely állításnál síkjával párhuzamosan emelhető és süllyeszthető.

Javításnál első dolgunk, az állítási prizmak tökéletes bedolgozása oly pontosan, hogy annak semilyen irányban mozgása ne legyen. Az így előkészített asztallapot a csúszórészével együtt a lap síkjára fektetve fogjuk fel a hosszgyalura és a csúszó rész prizmáját felszabályozzuk. Majd megfordítjuk a gyalulandó asztallapot és a megsabályozott részen fogjuk fel, hogy az asztallap síkját lenagyoljuk. Az ajaklemezek helyét megmélyítjük. Az így előkészített asztallapokat az előzőleg ugyancsak a hosszgyalun leszabályozott és feltusirozott csúszófelületre felfogjuk a leszorító csavarjaival, a két asztallapot egymagassági síkba állítva, a géptesttel együtt a hosszgyalura felfogjuk, az utolsó simítófogást és az esetleges recézőfogást egyszerre vesszük le a két asztallapról. Az így előkészített asztallapokhoz állítjuk be a már előre elkészített késtengelyt és végül az ajaklemezt pontosan felillesztjük. Az így kijavított egyengetőgép még 6 m-es deszkák egyengetésénél is tökéletes illesztést eredményez. A gép meghajtására a géptestre 4—5 HP-s 2800 fordulátú motort, himbára szerelve, ékszíz segítségével, 5500 fordulatot adhatunk, ha a késtengelyünk tökéletesen kiegyensúlyozott.

Ha tekintetbe vesszük, hogy a gyűrűskénésű csapágnál 3500 fordulát már magas volt, ami a szíjcsúszás következtében terhelésnél 3000 fordulát alá esett, akkor 5500 fordulát esetében máris 80 százalékkal többet teljesít és ha még a tengelyt is kicseréljük négy késesre és a késtengely kerületét megnöveljük, akkor a teljesítményt az eredeti gép háromszorosára is felemelhetjük. Ilyen modern többkéses nagyátmérőjű ékesbeszorítású késtengelyeket tömeges gyártással előre is készíthetünk, mert azok úgy az egyengető gépeknél, mint a vastagsági gyalugépeknél felhasználhatók. Az egyengető gépek általában 310—410—510—610 készzélességű méretben készülnek és az egyes géptípusok között nem nagy a különbség, a tengely-

csonkokat illetőleg. Azért tömeggyártásnál a tengelycsonkokat hosszabbra hagyva, minden géphez felhasználhatjuk, ha csúcsok közé fogva a rövid csonkoldalra a véggolyóscsapágyat s a hosszabb csonkra a golyóscsapágyat és az ékszíjtárcsát felékeljük. Általában sok alkatrészt készíthetünk folyamatos munkával előre, így az átalakítás munkáját megkönnyíthetjük és meggyorsíthatjuk. Áll ez öntésalkatrészekre, csapágyházakra és ékszíjtárcsákra is, annál is inkább, mert nálunk a legtöbb gép 2—3 német gyárból és három hazai üzemből került ki. Az egyengető gyalugép aránylag tehát nem nagy költséggel tökéletesen korszerűsíthető és az egyik legfontosabb minőségi munka alapgépe, ami a legtöbb üzemben a szűk keresztmetszetet is jelenti, a legmodernebb géppel egyenértékűvé tehető.

### Szalagfűrészgép

A leghasználatosabb méretek 7—8—900 mm kerékátmérőjű gépek. Átalakítani csak az olyan gépet szabad, melynek felső fűrészvezető kereke villásan ágyazott és amelynél a fűrészkerék bólintó mozgásának állító kereket a dolgozó oldalon van s a vágás magassága 400 mm-en felüli. Kicszerélendő az alsó és felső csapágy golyósra, mindkét tengelyt újjal pótoljuk és azokra a kerekek kúpos illeszkedéssel üljenek, amit finommenetű anyával szorítunk a helyére. Az alsó tengely végére legalább 300 mm átmérőjű ékszíjtárcsát szerelünk és kb. 5 HP, 1400 fordulátú motort himbára szerelve, a 800 mm átmérőjű gépnek 800 fordulatot adhatunk. Az erőátvitelt három darab 17-es ékszíz eszközli. Így kb. 30 m kerületi sebességet érünk el, ami a vágásnál előnyös. Természetesen mindkét kereket jól kell kiegyensúlyozni, nehogy a nagy átmérő kiegyensúlyozatlan tömegei a fűrészlapot szaggassák és a csapágyat időelőtt tönkretegyék. Ügyelni kell a gép összeszerelésénél arra hogy a két kerék egy síkban és a lefutó fűrészlap a vízszintesen állított asztallap síkjára merőleges legyen, legalább három fabetétes vezeték irányítsa a fűrészlap síma futását, a fűrészlap fonákja ne érintse a felső fűrészterelő golyóscsapágyas tárcsáját és a lap kihajtogatott éle ne feküdjön a gumibandázson. Ez a gép is a maximumát teljesíti annak, amit a lap megenged, tehát egyenértékű a legmodernebb géppel és teljesítménye a régi gép kétszerese. A szalagfűrész teljesítményét előnyösen befolyásolja a helyesen végtelenített és jól hajtogatott éles fűrészlap. Kihajtogatás mértéke jobbra-balra összesen a lap vastagságának fele, nedves fánál és hosszvágásnál valamivel több. Minden második fogat eredeti helyzetében hagyunk, tehát egy fog jobbra, egy fog változatlan és egy fog balra hajtandó. A kihajtott és élesített fogakkal felfogott fűrészlapot egyideig üresen futtatjuk és egy köszörűkődarabbal a kiálló fogakat lekoptatjuk, ezáltal a fűrészlap vágása egyenletesebb és jobb lesz. (Folytatjuk.)

---

Szerkesztőség: Budapest, V., Reáltanoda-u. 13—15. Telefon: 187—578

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

# MŰSZAKI DOKUMENTÁCIÓ

## FAIPAR

KIVONATOK KÜLFÖLDI MŰSZAKI FOLYÓIRATOKBÓL

SZERKESZTI:

A MŰSZAKI DOKUMENTÁCIÓS KÖZPONT

BUDAPEST, VIII., Rákóczi-út 5. TELEFON: 220—058, 223—679.

Felelős szerkesztő: Szabó János.

III. évf. 3. szám, 1951. március hó

MEGJELENIK HAVONTA

A FAIPAR ÁLLANDÓ MELLÉKLETE



A rövidítések magyarázata az utolsó oldalon.

Fordítások megrendelésénél a kivonatok vastagon szedett címét és baloldalon lévő számjelét kérjük megadni.

### Fakitermelés, szállítás és gépei.

621.86.065.3:621.967

**81. Acélkötelek vágásához alkalmazott emelős olló.** (Rücszsno blosesüe nozsičü dlja rezki sztal'nüh kanatov.) Gjarkin, E. — *Lesznaja Promislenoszt'*. 1950. ápr. p. 19. F:2,5. **M. D. Faipar 1951. 3.**

85 kg súlyú kerek állványra szerelt gép, melynek segítségével acélkötelek elvágásához 17,5 tonna helyett csupán 30 kg-os nyomóerőt kell alkalmazni. Közös tengelyen egy fix és egy mozgó kar nyugszik, melyeknek végén speciális acélkések vannak. A gépet, vagy a nagy kar mozgatásával, vagy a kis kar forgatásával hozzák működésbe.

634.97.031.32:674.001.4

**82. A nyárfaerdők technológiai és ipari jelentősége.** („Populiculture, technologie et industrie.“) Janis, A. — *Revue du Bois*, 1950. szept.—okt. p. 7—8. F: 4. **M. D. Faipar 1951. 3.**

Ha az erdészet, a faipar és a fatudomány munkáját azonos szempontok vezetnék, a nyárfa nagyobb szerepet kaphatna, mint hámozási rönk, továbbá fokozódnék jelentősége a papírgyártás és farostlemezgyártás terén is. Egészséges, egyenes fajfajták tenyésztése, fokozott ágtalanítás, küzdelem a kártevők ellen, volnának az együttműködés legfőbb szempontjai. A minőségi meghatározást pontosabbá kellene tenni.

634.982.45:621.93

**83. Szerszámisme. Fűrészek.** (Werkzeugkunde. Die Sägen.) *Die Holzindustrie*. 1950. aug. p. 15—16. F: 4. **M. D. Faipar 1951. 3.**

A keresztvágó fűrészek, mely gyűjtőfogalom alá a hasító, hasas, erdei és fadóntést szolgáló fűrészek tartoznak, mai alakjukat beható kísérletek és tudományos kutatás után nyerték. A fűrészek szabványosításával kapcsolatban ábrákban ismerteti a különféle fogazásokat.

634.982.524

**84. Karlshafeni rönkszállító.** („Der Karlshafener Langholzrückewagen.“) — *Holz-Zentralblatt*. 1950. aug. p. 1025. **M. D. Faipar 1951. 3.**

Teherautóalvázza négyszögletes, vasfogóval ellátott vaskeret van szerelve, melyben a nagy rönk lebegő helyzetbe kerül. A vasfogó gépi erővel emeli fel a rönköt, melyet biztonságból még drótkötéssel is megerősítenek. A rönk ily módon magasan szállítva nem rongálhatja meg sem a többi fát, sem a növekvő erdőállományt, sem az utakat. A leghoszszabb rönk is sértetlenül jut ki az erdőből.

634.982.524:621.87

**85. Méteres fa autóra rakása daruval.** (Pogruszka korotja avtomobil'nüm kranom.) Pimstein, A. Sz. *Lesznaja Promislenoszt'*. 1950. ápr. p. 16. F:2. **M. D. Faipar 1951. 3.**

A farakásban minden 1.5 méternyi részt támasztó fával kell ellátni és az egészet alátétfára rakni. Így könnyű drótkötéssel két helyen, cca 60 cm távolságra átkötni az 1.5 ürméternyi nyalábot. Minden drótkötél egyik végén karika, másikon kapocs van, melyet a karikán áthúzza, a daru által tartott mérlegkar két oldalára akasztanak és így másfél ürméteres nyalábokban rakják az autóra, miközben azok a rakás mentén állandóan előbbre haladnak.

634.982.54

**86. A fa csúsztatása csörlőkkel.** (Szkatka lesza lebedkami.) Prokof'ev, B. M. — *Mehanizacija Trudomkih i Tjazselül. Rabot*. 1950. 3. p. 13—15. F: 6. **M. D. Faipar 1951. 3.**

A csörlők segítségével végzett facsúsztatást ismerteti. Ez úgy történik, hogy a faköteghez köteleket erősítenek, a köteleket a tulsó oldalon elhelyezett támaszon át visszavezetik az innenső oldalra, ahol a csörlőn felcsavarodik. A munkaciklus és a termelékenység ismertetése.

634.982.54

**87. A faúsztatás szervezésének és mechanizálásának 30 éve.** (30 leite szplavnuh irganizacij i mechanizacija szplava.) Orlov, N. N. — *Mehanizacija Trudoeniki i Tjzsetuh Rabot.* 1950. 3. p. 5—8. F: 9. **M. D. Faipar 1951. 3.**

Lenin harminc évvel ezelőtti dekrétuma jelentette a szovjet faúsztatás fejlődésének kezdetét. A sztálini ötéves tervekben kezdődött meg a faúsztatással kapcsolatos nehéz munkák mechanizálása. Selejtező-tömörítő munkák komplex mechanizálása. Daruk, elektromos daruk széleskörű alkalmazása.

634.982.542

**88. A fa vízbehengergetése csörlős-csigák és traktorok segítségével.** (Szkatka lesza v vodu lebekami i traktorami.) Prokof'ev, B. M. — *Lesznaja Promislenoszt'*. 1949. júl. p. 13—15. F: 6. **M. D. Faipar 1951. 3.**

Az erdőben kitermelt és onnan a tutajozásra al-

## Ipari faárúk, fűrészelt, faragott, hasított, stb. árúk, egyesített készítmények gyártása, és gépei, fahulladékok, segédanyagok, szárítás, stb.

621.93.024.7:621.923.6

**90. Új adatok a famegmunkáló fűrészfogazás élesítéséről.** („Neues vom Schärffen der Holzverarbeitenden Verzahnungen.“) — *Schweizerische Holzzeitung.* 1950. szept. p. 12—13. F: 2. **M. D. Faipar 1951. 3.**

„Hydromatik“ néven új, automatikus, fűrészfogélesztő gép került forgalomba, mely egyaránt végez egyenes és rézsutos élesztést. A gép teljes belső berendezése olajfürdőben van, ami igen hosszú élettartamot és pormentességet biztosít. Percenként 0—60 vágást tud végezni és bármely sebességre könnyen beállítható. Az egyenes és rézsutos vágások 0—20 fokig mozgatható fej segítségével történnek. Az élesztés porát, porszívó azonnal eltünteti.

634.95:632.9

**91. Bevezetés a favédelem terén kifejtett munkálatokba és javaslatok a gyakorlati favédelem tárgyában.** (Einführung in die Entwicklungsarbeiten und Vorschläge für den praktischen Holzschutz.) Teupser, J. — *Die Holzindustrie.* 1950. jan. p. 2—3. F: 3. **M. D. Faipar 1951. 3.**

Favédelemi lehetőségek leírása: 1. Kulturális vonalon még pedig a megelőző elhárító intézkedések az erdőtűz, kártékony rovarok ellen, helyes időszaki döntés, rönkök alján való tárolása stb. 2. műszaki vonalon a helyes szárítás és megóvás a gombásodás ellen, 3. kémiai vonalon, telítés, mázolás, fecskendezés és különböző itatási eljárások jönnek tekintetbe.

634.982.45:658.23

**92. Fűrészüzemek alapjának számításai.** (Calculul fundatiilor de gatere.) Malaescu, I. A. — *Buletin de Documentare Tehnice.* 1950. febr.—márc. p. 183. **M. D. Faipar 1951. 3.**

A fűrészüzemek alapterületéről, gyakorlati tapasztalatokat és számítási módszereket közöl. Az alapozásra vonatkozó és számításokban megközelítő pontossággal rögzíti az alaptömb súlyát, méreteit és az elvégzendő munkákat.

634.982.6

**93. A rönkfa beosztása felfűrészelés céljából.** (Einleitung des Rundholzes für den Verschnitt.) Pivdori, *Allgemeine Holzrundschau.* 1950. szept. p. 14—16. **M. D. Faipar 1951. 3.**

kalmas folyókhoz, vagy tavakhoz kiszállított gömbölyű szálfákat a folyó menti rakpartokon nagy halomokba (máglyákba) rakják össze és tavasszal, a jég eltakarodása után lehengetik és pedig szálfánként vagy csomóbakötve a vízbe, hogy ott tutajokba kötve a legolcsóbb szállítási eszközzel vízi úton szállítsák. A szálfák vízbehengerléséről szól, melyet eddig kézi erővel végeztek, újabban azonban gépi erővel bonyolítják le csörlős-csiga és traktorok segítségével az ismertetett és illusztrált különböző módszerekkel.

674.031.32.004.14:661.728

**89. Faanyagellátás és nyárfaállomány.** („Holzversorgung und Pappelanbau.“) Räder-Roitsch J. — *Holz-Zentralblatt.* 1950 aug. p. 1018. **M. D. Faipar 1951. 3.**

A Szovjetunióból 13 millió ha. területen lévő természetes nyárfaállományon kísérleteket végeznek a legjobb cellulóztartalmú faanyag elérése érdekében. A gyorsannövő nyárfa még ligetekben is 30 év alatt értékes, sokirányú felhasználású faanyagot ad.

Fűrészgyár előtti rönktéren a leglényegesebb munka a helyes és gazdaságos rönkfabeosztás. A beosztás méretileg (átmérő) és minőségileg történik és a beosztásra kijelölt munkaerő, az üzem egyik legfontosabb tényezője. Helyes beosztás elmulasztása a kihasználási százalék csökkenéséhez vezet. Prizmák helyes beosztására útmutatás.

674—416.047.3:66.042.95

**94. Furnirkemencékről.** (Etwas über Furnieröfen.) Nies, J. — *Das Schreinerhandwerk* 1950. szept. p. 442. **M. D. Faipar 1951. 3.**

Alacsony nyomású furnirszárító gőzkemencékhez egyszerű szerkezetű biztonsági nyomásmutatót ismertet, mely a robbanás veszélyét kizárja és fagy esetén vízteleníthető.

674.017:534.812

**95. Mai nedvességmérő.** (The Status of the Moisture Meter.) Dawe, F. W. — *Wood London.* 1950. szept. p. 330. **M. D. Faipar 1951. 3.**

Korszerű nedvességmérő teljesen önálló, válszíjjal ellátott szerkezet, melyeknek súlya kb. 8—10 kg. A szerkezettel kapcsolatos tűt a fába nyomják, mire a százalékos nedvtartalom két perc elteltével a mutatóról leolvasható. Pontosság tekintetében azonos a régebbiekekkel, gyorsaság tekintetében azonban jelentékenyen túlszárnyalja azokat.

674.03:543.812

**96. A fa nedvtartalma, a szárítási eljárás, a nedvtartalom, illetőleg a fa szárazsági fokának meghatározási módszere.** (Wassergehalt und Trockenvorgang des Holzes und die Methode zur Ermittlung der Holzfeuchtigkeit bzw. zur Prüfung der Holz trockenheit.) Teupse, J. — *Die Holzindustrie.* 1950. márc. p. 3. **M. D. Faipar 1951. 3.**

Álló fa nedvtartalma 50/70%, döntött fáé 25/30%, 4—8 hóval a felfűrészelés után 17/20%, ekkor rakodóképes. Több évi raktározás után a keményfa kb. 8%, a fenyő kb. 6—10% nedvességet tartalmaz. A nedvességmennyiség vizsgálati módjai: gőzfeszültség útján higrométer segítségével, 2. villamos vezetőképesség mérésével, 3. a víz mennyiségi meghatározása által. A szárazsági fok meghatározása a szárítóval, kloralkáliumos csővel és xilolos eljárással végezhető.

**97. Az ipari fa tulajdonságai.** (Die technischen Eigenschaften des Werkstoffes Holz.) — *Schweizerische Holzzeitung*. 1950. aug. p. 1—3. F: 9. M. D. **Faipar 1951. 3.**

Az ipari fánál megkülönböztetnek nagyon könnyű, elég könnyű, középnehéz, nehéz és nagyon nehéz faanyagot. A faanyagok műszakilag legfontosabb tulajdonságai, a keménysége és sűrűsége, valamint a fa nyomási és hajlítási szilárdsága. Mesterséges szárítás árthat a fa rugalmasságának, viszont a vízgőzkezelés kedvező hatással van rá. Az értékes faanyagok legtöbbször sűrű és nehéz. Hangszerfának a legfinomabb, gyantamentes tülevelűeket használják.

674.047.3

**98. Villamosság felhasználása a mesterséges szárításnál.** (Elektrizität in der künstlichen Trocknung des Holzes.) Moll, Fr. — *Die Holzindustrie*. 1950. szept. p. 6. M. D. **Faipar 1951. 3.**

Öt különböző felhasználási lehetőség: a) a szárítókamra villamos fűtése, b) villamoserővel táplált fémhálók a különböző fasorok között megrövidítik a szállítási időt és feleslegessé teszik a szellőztetőt. c) szárítás váltóárammal, d) szárítás egyenárammal, e) nagy frekvenciájú szárítás.

674.047.3.012.32

**99. Hogyan csökkenthető a faszárítóüzemek hővesztése?** (Wie lassen sich die Wärmeverluste von Holz-trocknungsanlagen verringern?) Wbf. — *Die Holzindustrie*. 1950. máj. p. 3—4. F: 3. M. D. **Faipar 1951. 3.**

Az üzemek sugárzási hővesztéseit általában a teljes hőszükséglet 15%-ra becsülik. E veszteségek csökkentése végett a szárítókamrákat lehetőleg a főépület középrészén kell elhelyezni és pedig a gőzkazántelep és a kémény közötti füstvezeték fölött. Legfontosabb a szárítókamrák falainak, tetőzetének és ajtóinak jó hőszigetelése. Erre vonatkozó részletes utasítások.

## Fafeldolgozó iparok, famegmunkáló gépek, segédanyagok, stb.

624.028.1:534.833

**103. Zörejmentes ajtók.** („Schallsichere Türen.“) — *Das Schreinerhandwerk*. 1950. okt. p. 501. F: 2. M. D. **Faipar 1951. 3.**

Mivel a jóminőségű fa jó hangvezető, a zörejmentes ajtók készítéséhez különféle szigetelőanyagokat (parafalemezt, laza farostlemezt, nemezt, gumit stb.) használnak. A rétegelés négy módját 4 rajzon mutatja be. Lényeges, hogy az ajtókat jól szerejjék be a falba és a falban lévő lyukakat szigetelőanyaggal töltsék ki.

624.028.1/3.014.2:389.6(43)

**104. Kelet-Német normák.** (Deutsche Normen.) — *Die Holzindustrie*. 1950. aug. p. 5. M. D. **Faipar 1951. 3.**

Kelet-Németországban az acélablakok, acélajtók és acélkávák (Stahlzargen), továbbá a faajtók és ablakok szabványainak méreteit megállapították. A norma szempontjából a felhasználandó anyag közömbös. A normákat három táblázatban és négy ábrán ismeretik.

667.61

**105. A festékrétegek vizsgálata.** (Zkoušení nátrových vrstev.) Hartvich, J. — *Drevo*. 1950. jún. pp. 92—95. M. D. **Faipar 1951. 3.**

**100. Biztonsági előírások a faanyag kezelésénél.** (Safety in Lumber Handling.) Benson, C. A. — *The Timberman*. 1950. szept. p. 44—46. F: 17. M. D. **Faipar 1951. 3.**

A fűrészből frissen kikerült szálkás deszka kezelésénél bőrkesztyűben, bőrköténnel dolgoznak. A nagyteljesítményű farakodó daru kezelője, a gép lendületének ellensúlyozására, biztonsági övet visel. Ha a kívülről irányított automatikus szárítóba, üzemidőben a kezelőnek mégis be kell mennie, azt csak kísérettel teheti. Előírás, hogy valamennyi famegmunkáló gépet, ha igazítani akarnak rajta, előbb meg kell állítani.

674.812

**101. Az ipari faanyag problémái.** („Probleme um den Werkstoff Holz.“) Winter, H. — *Holz Zentralblatt*. 1950. aug. p. 1100. F:4. M. D. **Faipar 1951. 3.**

A fának, mint ipari anyagnak minél sokoldalúbb felhasználására a farostlemezgyártásnál nyílik a legtágabb lehetőség. A farostlemezgyártás legújabb eredményei: préselés után újabb keményítési eljárásnak vetik alá a lemezt, miáltal szilárdsága erősen fokozódik. A nagy nyomásra a lemez sűrűbbé válik. A hajlékony fa előállításánál szintén nagy nyomás és hőhatás váltja ki a fa hajlékonyságát.

674.817—41:658.562.6

**102. Minőségi megjelölések a farostlemezeknél.** („Gütebestimmungen für Holzfaserplatten.“) — *Holz Zentralblatt* 1950. szept. p. 1164. F: 4. M. D. **Faipar 1951. 3.**

A farostlemez minőségében igen nagy eltérések vannak. A két főcsoport, a kemény és a szigetelő farostlemez. E mellett a keményrostlemezt is I. és II. osztályba sorolják. A minőségi vizsgálat kiterjed a farostlemez vízfelvehőképességére, melynek próbája 24 órás áztatás. Továbbá megvizsgálják a lemez nyomási, húzási, törési, hajlékonysági szilárdságát és színét, melyből a gyártásnál felhasznált anyagra lehet következtetni.

A festékanyagok vizsgálata. Kémiai és fizikai tulajdonságaiknak ismertetése. A festékek feldolgozása. A festékek szórópisztollyal és ecsettel való felvitele. A festékek száradóképessége, apadási tulajdonsága és a festékszükséglet.

667.668:628.518

**106. Bútorgyári szemmegbetegedések — lakozási és fényezési munkáknál.** (Augenerkrankungen in Möbelfabriken — beim Lackieren, Mattieren und Polieren.) — *Holz Zentralblatt*. 1950. okt. p. 1309. F: 2 $\frac{1}{2}$ . M. D. **Faipar 1951. 3.**

Butorgyárakban a lakozó-, mattoló- és fényezőmunkák gyakran fájdalmas, a szaruhártyát megtámadó betegséget idéznek elő. Megfigyelések eredményeként megállapították, hogy a betegséget a cellulóz-alapanyagú festékeknek kigőzölgése idézi elő. Ezért cellulózaalapanyagú festékekkel a fényezőmunkákat csak tágas, jól szellőztetett helyiségben szabad végezni.

668.3.036:674.028.9

**107. Az enyv előállításának jelentősége a faiparban.** (Glue Preparing and Spreading Skill Vital to Production.) Hyler, J. E. — *Veneers and Plywood*. 1950. aug. p. 10—12. F: 7. M. D. **Faipar 1951. 3.**

Az állati enyvet főzéskor csak mérsékelten szabad kavarni, hogy légbuborékok ne keletkezzenek, melyek gátolják a tapadást. Ezért a keverő fordulatszámát percenként csak 20. A gép jelzi a 60° C elérését, melyen feül már ártalmassá válhat a hevítés. Az enyvfőző-készülékek lehetnek gőz-, vagy villamosüzeműek.

674.028.9:668.3

**108. Régi és új kötőanyagok az enyvezésnél.** (Alte u. neue Bindemittel zu Holzverleimungen.) Teupsser, J. — *Die Holzindustrie*. 1950. szept. p. 5—6. F: 18—20. **M. D. Faipar 1951. 3.**

Az enyvekeverék főzése, használat alatti és utáni kezelése, penészedés elleni védelme. A minőség helyes és helytelen vegyi vizsgálata. Víztartalom megállapítása. Albuminok. Véralbumin előállítás, fajai, felhasználása.

674.05:621.85

**109. Közlőművek a famegmunkáló üzemekben.** („Transmissionen in holzverarbeitenden Betrieben.“) Ebert, F. A. — *Das Schreinerhandwerk*. 1950. okt. p. 486—487. F: 7. **M. D. Faipar 1951. 3.**

A helytelen közlőmű-konstrukció 50%-kal is megdrágíthatja az üzemi áramköltséget. Ezért faipari üzemekben a következő szempontokra kell ügyelni: A csapágy legyen pormentes, ajánlatos a jólkenhető golyóscsapágy használata. Fémtárcsák helyett alkalmazunk lakkozott faszíjtárcsákat, melyeknek jobb a tapadása. Legjobb a könnyen futó bőrszíjak. Akár

fix, akár oldható kapcsolót használunk, azok mindig a csapágyakhoz köze legyenek.

674.23:674.071

**110. Halványítás CIANEX-szel, a bútorasztalosiparban.** (Die Holzbleichung mit CYANEX in der Möbel-schreinerei.) Orth. — *Holztechnik*. 1950. aug. pp. 223—227. F: 4. **M. D. Faipar 1951. 3.**

A halványítás és az elszíneződések eltávolításának problémája igen nagyfontosságú a faiparban. Különös jelentősége van az erdei és lucfenyőnél gyakori kék színeződés eltüntetésének. A múltban erre mód nem volt. Halványításra eddig a hidrogénszuper-oxidot használták, de nem sok eredménnyel. Évekig tartó kísérletezés után Orth tanár egy készítményt állított elő, mely nemcsak az erősebb színeződések halványítására alkalmas, hanem a luc- és erdei fenyő kékülésének megszüntetésére is.

674.24:684.62.023

**111. Pácolás és fényezés.** (Beizen und Polieren.) — *Die Holzindustrie*. 1950. jan. p. 6. **M. D. Faipar 1951. 3.**

Intarziák, fa- és fémbetétek fényezésénél a hézagok és likacsok tömítését (Verkittung) iszapolt krétából és enyvből készült tömítőanyaggal végzik. Finom likacsú fát lakkal, goromba likacsút tömítőanyaggal tömítik. Előbb a sötét, utána a világos fabetétek kerülnek megmunkálásra, nehogy az utóbbiak pizskóldjanak. Tanácsok és előírások! További nyolc előírás a belső felület és 26 előírás a különböző fane-mek felületi megmunkálását illetően.

## Rövidítések jegyzéke:

BVI	Budapesti Várostervező Iroda	M. D...	Műszaki Dokumentáció... ipari kivonatok
D.	Ásványolaj Dunántúli Ásványolaj NV, Nagykanizsa	MDK	Műszaki Dokumentációs Központ
E.	Izzó Egyesült Izzó	MEE	Magyar Elektrotechnikai Egyesület
ÉM	Építésügyi Minisztérium	MRG	Magyar Ruggyantaárugyár
ERTI	Erdészeti Tudományos Intézet	NIM	Nehézipari Minisztérium
ETI	Építéstudományi Intézet	OMB	Országos Munkabérmegállapító Bizottság
F:	Körülbelüli oldalszám teljes fordítás esetén	OMIKI	Országos Mezőgazdasági Ipari Kísérleti Intézet
FÖTI	Fővárosi Tervező Intézet	OVH	Országos Vízgazdálkodási Hivatal
KgDK	Közgazdasági Dokumentációs Központ	p.	Oldal
KIM	Könnyűipari Minisztérium	R:	Referáló
KITI	Kohóipari Tervező Intézet	RM	Rákosi Mátyás Művek
KPM	Közlekedés- és Postaügyi Minisztérium	T:	A folyóirat megtalálható... üzem, intézmény könyvtárában
KTK	Központi Technológiai Könyvtár	TRT	Telefongyár
MAORT	Dunántúli Ásványolaj NV, Nagykanizsa	Tud. Ak.	Tudományos Akadémia
MASZOLAJ	Magyar Szovjet Nyersolaj R. T.	TÁKI	Távközlési Kutató Intézet
MÁVAG	Magyar Állami Vas-, Acél- és Gépgyár		

## Kivonataink készítésénél felhasznált folyóiratok címe, gyűjtőhelye és referálói:

Allgemeine Holzrundschau (Wien) T.: KTK, R.: Alberti Richard.	Przegląd Papierniczy (Warszawa) T.: Papíripari Kut. Int. R.: Marton Imréné.
Buletin de Documentare Tehnică (Bucuresti) T.: KTK, R.: Jakab Tibor.	Revue de Bois (Paris) T.: Lignimpex, R. Szántó Andorné.
Drevo (Praha) T.: Mélyépterv, R.: Voropajev Jenő.	Schreinerhandwerk (Augsburg) T.: KTK, R.: Mezei Péterné.
Holzindustrie, Die (Berlin) T.: KTK, R.: Alberti Richard, dr. László Gyula, dr. Fejér István.	Schweizerische Holzzeitung, Holz, (Zürich) T.: Lignimpex, R.: Szántó Andorné.
Holz-Zentralblatt (Stuttgart) T.: Lignimpex, R.: Szántó Andorné.	Soviet News (Moszkva) T.: Lignimpex, R.: Szántó Andorné.
Holztechnik (Mainz) T.: ERTI, Sopron, R.: Pallay Nándor.	Timber Trades Journal (London) T.: Lignimpex, R.: Szántó Andorné.
Lesznaja Promislenoszt' (Moszkva) T.: Lignimpex, R.: Rózsa István dr., Lux Árpád.	Timberman, The (Portland) T.: Lignimpex, R.: Szántó Andorné.
Mehanizacija Trudoemkih i Tjzselüh Rabot (Moszkva) T.: KTK, R.: Farkas Imre.	Veneers and Polywood (Indianapolis) T.: Lignimpex, R.: Szántó Andorné.
	Wood (London) T.: KTK, R.: Alberti Richard.

TERVGAZDASÁGI KÖNYVKIADÓ VÁLLALAT KIADÁSA



# Meghívó

A Faipari Tudományos Egyesület keretén belül

**1951. április 7-én, szombaton d. u. 2 órakor**

az Épületasztalosipari szakosztály alakuló ülésére. *Az alakulás helye: V., Reáltanoda-utca 13—15.*

*Napirend:*

1. Ideiglenes szervezőbizottság jelentése.
2. Jelölőbizottság megválasztása.
3. A szakosztály munkaprogramjának ismertetése, Czagány Ferenc.
4. Vezetőség megválasztása.
5. Esetleges indítványok.

Kérjük az épületasztalosipari dolgozók pontos megjelenését.

**FAIPARI TUDOMÁNYOS EGYESÜLET  
ELNÖKSÉGE**

## Központi előadás

1951. április 13-án, 1/26 órakor, V., Reáltanoda-utca 13—15.

A Szovjetunió tapasztalatainak felhasználása a minőség ellenőrzésében.

Előadó: *Róka Pál.*

## Üzemi előadások

1951. március 28-án, 1/25 órakor, Angyalföldi Bútorgyár, XIII., Lehel-út 8.

A Szovjetunió tapasztalatainak felhasználása a típusbútorgyártásban.

Előadó: *Czagány Lajos.*

1951. március 28, 1/25 órakor, Hárosi Falemezművek.

Megelőző karbantartás a lemeziparban.

Előadó: *Flamm József.*

1951. április 6, 1/25 órakor, Irodabútorgyár, VIII., Thék Endre-utca 5—7.

A Szovjetunió tapasztalatainak felhasználása típusbútorgyártásunkban.

Előadó: *Czagány Lajos.*

A Könnyűipari Könyv- és Folyóiratkiadó Vállalat kiadásában az alábbi faipari szakkönyv jelent meg:

**dr. Rózsa György:**

***Rostlemezek részleges rendszerezése,  
különös tekintettel a hazai kísérletek  
irányára***

*39 oldal s.— Ft.,*

mely szakkönyv a Könyvesbolt Kiskereskedelmi Vállalat Műszaki könyvesboltjában,  
Budapest, V., Szalay-utca 4. szám alatt kapható.