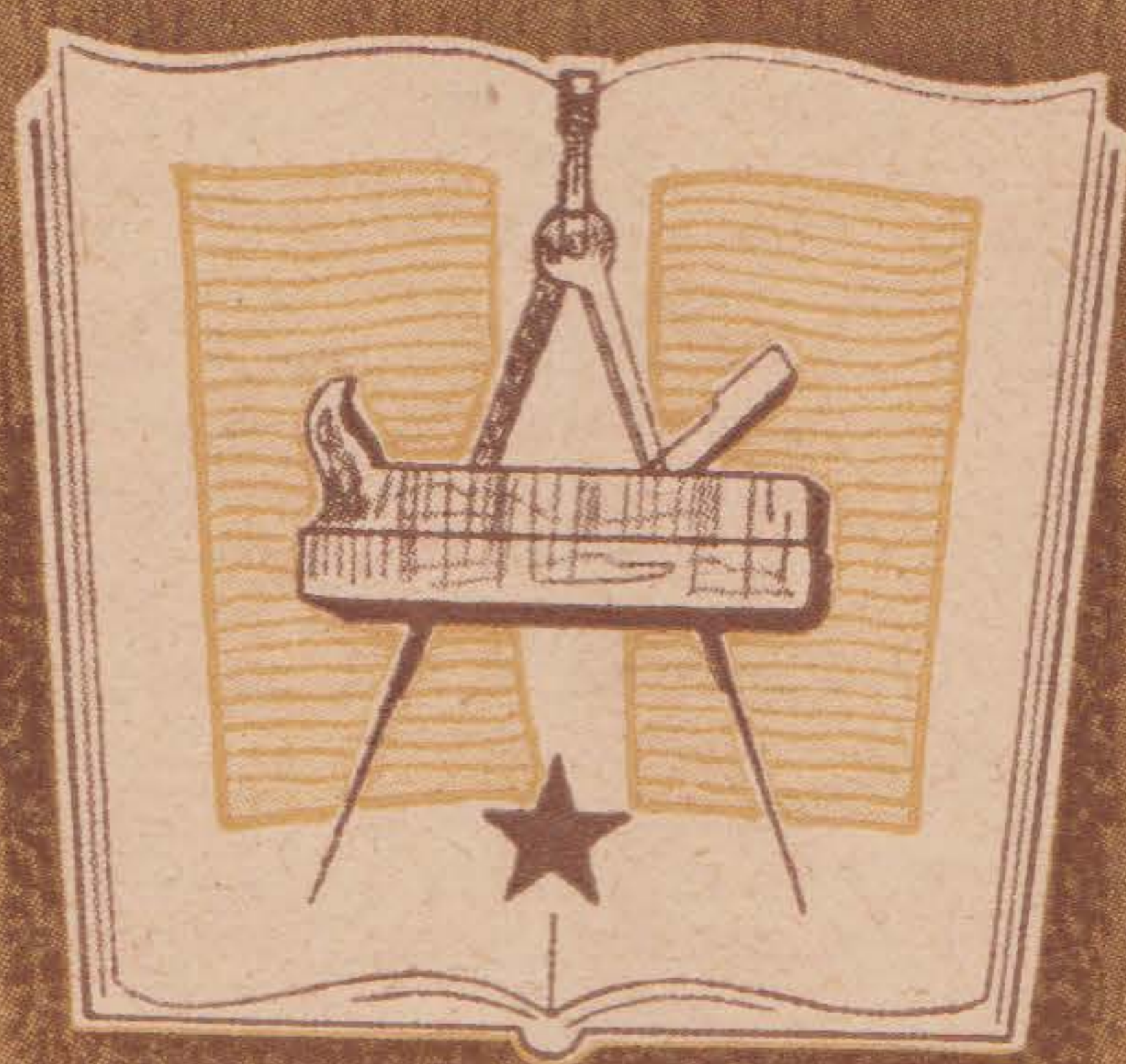


FAIPAR



FAIPAR

A Faipari Tudományos Egyesület, mint a
MTRSZ tagegyesületének lapja

Főszerkesztő:

HUBER LAJOS

★

Felelős szerkesztő:

JUHÁSZ ISTVÁN

★

Felelős kiadó:

a Könyv- és
Folyóiratkiadó Vállalat igazgatója

★

Szerkesztők:

Czagány Lajos, Róka Pál, Rosner Miklós,
Somogyi László, Szentés János,
Váczy Mátyás

★

Szerkesztőbizottság:

Babos Zoltán, Bozsó László, Czagány Ferenc,
Jászai Károly, Kardos László,
Lugosi Armand, Pál Armand, Stróbl Kálmán,
Szabó Dénes, Dr. Walek Károly

★

Előfizetési ára havi 3 Ft

★

Szerkesztőség címe:

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

2-5111966. Athenaeum (F. Y. Soproni Béla)

»Meg kell javítani a forgalomba kerülő áruk minőségét, beszüntetni a nem szabványos termékek forgalomba hozatalát és büntetéssel sújtani mindazokat az elvtársakat, személyre való tekintet nélkül, akik a Szovjet Hatalomnak a termékek minőségére és szabványaira vonatkozó törvényeit megszegik, vagy megkerülik.«

(Sztálin)

»Nagy figyelmet kell fordítani a minőség kérdésére. Nem szabad megengednünk, hogy a szocialista ipar termelvényeinek minősége rosszabb legyen, mint a kapitalistáké volt. Ellenkezőleg, a szocialista ipar főenyének a minőségben is meg kell mutatkoznia.«

(Rákosi)

JELEN SZÁMUNK A FAIPAR MINŐSÉGI ÉS MŰHELY- SZÁMADÁSI KÉRDÉSEIVEL FOGLALKOZIK

TARTALOMJEGYZEK

	Oldal
Róka Pál: Tegyük a termelés törvényévé a minőség állandó javítását	321
Hajnal Ferenc: A fűrészáru minőségi kérdései a tárolás és kezelés tükrében	323
Brunner József: Típusbútor	324
Timár József: A minőség alakulása a Budapesti Irodabútor-gyárban	325
Szekeres János: <u>Javítsuk</u> az épületasztalosipari termékek minőségét	326
Czagány Lajos: Nagyobb éberséget a tervezésnél és kivitelezésnél	327
Faragó György: Minőségi sportszergyártás	328
A negyedik faipari MEO-tanfolyam hallgatóinak levele	329
Nyíri Sándor: Tervszerűség a minőség biztosításának alapja	331
Fénuszárosi Károlyné: Minőségcsökkentő hiányosságok a Kéfé- és Seprőipari Egyesülés üzemeiben	332
Frey István: Levél az Iskolabútorgyárból	333
Katona Ferenc: Minőségi bútorlapgyártás a Budapesti Bútorlapgyártó Vállalatnál	334
Kukla János: Hiányosságok a Mechanikai Hordógyárban	334
Matuszka Antal: Levél a Budapesti Fűrészektől	335
Hornyák Sándor: Az Angyalföldi Bútorgyár MEO-szervezeté- nek munkája és nehézségei	336
Petrányi Gyula: A bútorgyártás minőségi feltételei	336
Kozári László: A minőség kérdése a Budapesti (Lingel) Bútorgyárban	338
Szabó Dénes: A műhelyszámadás tapasztalatai a faiparban	340
Dr. Kassai Antal: A műhelyszámadás számviteli vonatkozásai	342
Biró Andor: A műhelyszámadás fontossága az egyes műhely- tervek és teljesítésük minőségi kiértékelése szempontjából	344
A Szék- és Faárugyár nyerte el a III. évnegyedben a Bútor- ipari Egyesülés vándorzászlaját	346
Mácsik Ferenc—Horváth Jenő: Az önálló vállalatban belüli gazdaságos számadás megszervezése és bevezetése az Iskolabútorgyárban	347
K. L.: Tudósítás Lübke Roland »Belső anyagmozgatás kér- dései« című előadásáról	351
A FATE üdvözli a faipar kitüntetett dolgozóit	351
Tokár Péter: A Magyar Tudományos Akadémia Nagy- gyűlése elé	
J. K.: Egyesületi hírek.	

Tegyük a termelés törvényévé a minőség állandó javítását

RÓKA PÁL

Ahhoz, hogy a munkatermékek jóminőségben való készítésének népgazdasági jelentőségét világosan megértsük és a rendelkezésünkre álló erőforrásokat ennek megfelelően tudjuk hasznosítani, az alábbi három főkérdésből kell kiindulni:

1. Milyenek a termelési viszonyok?
2. Mit termelünk?
3. Hogyan termelünk?

Az első kérdés vizsgálatánál arra kapunk választ, hogy milyen a dolgozóknak a termelési eszközökhöz való viszonya, kinek a tulajdonában vannak azok, magántulajdonban-e, egyes élősdie személyek, csoportok vagy osztályok birtokolják-e azokat, ami lehetővé teszi számukra a termelési eszközökkel nem rendelkező, a nekik és értük dolgozni kényszerülő munkások kizsákmányolását, vagy a dolgozó társadalom, a nép államának tulajdonában-e, amely a társadalom fejlesztésére, a társadalom gazdagságának növelésére, a dolgozó nép kultúrájának és életszínvonalának emelésére hasznosítja azokat. Erre a kérdésre közel hét év története adja meg a választ. Az ipari termelési eszközöket a Szovjetunió útmutatása alapján és baráti segítségével, pártunk a dolgozók széles tömegeire támaszkodva, a felszabadulás, illetve a fordulat éve után társadalmi tulajdonná tette. A társadalmi termelés és egyéni kisajátítás közötti ellentmondás felszámolásával (a termelési eszközök társadalmi tulajdonba vételével) megteremtettük a szocializmus építésének alapfeltételeit.

A megváltozott szocialista jellegű termelési viszonyok elősegítik a termelőerők, a termelés mennyiségi és minőségi fejlődését. A megváltozott termelési viszonyok által nyújtott lehetőségeket azonban mégcsak igen kismértékben hasznosítottuk faipari gyártmányaink minőségének megjavítására. Sőt a fűrészárúk kezelésénél és tárolásánál, a bútortároló, a hajlítóbútor, a hordó, a tanszer, a faipari szerszámok, a háztartási fatömegcikkék és az épületasztalosipari termékek gyártásánál a termékek minőségét (tartósságát, használhatóságát, tetszetőséget) illetően a multtal, a kapitalista termeléssel szemben visszaesést tapasztalhatunk. Ezeken a termelési területeken a törekvés kizárólag a mennyiség növelésére, az önköltség bármilyen áron való csökkentésére irányul. Az utóbbi időben az épületasztalosipar és a minőségi bútorgyártás területén észlelhető komolyabb próbálkozás a minőség javítására. A felsorolt többi gyártási területeken még a Szabad Nép szeptember 19-i »Harcot a jobb minőségért!« című vezércikke sem váltott ki komolyabb igyekezetet a termékek minőségi szintjének emelésére. Ebben nem kis szerepe van annak, hogy a faipar felső vezetése

sem látja elég világosan a mennyiség, az önköltség, a termelékenység és minőség elválaszthatatlan összefüggését, egységét.

A fegyelmezett, lelkiismeretes munkával készített jobbminőségű munkatermék, több felületes, hanyag munkával előállított munkatermék értékével egyenlő. Például az olyan íróasztal, iratszekrény, hajlítóbútor vagy hordó, amely mondjuk 6 éven keresztül zavarmentesen használható 3 olyan íróasztallal, iratszekrényel, hajlítóbútorral vagy hordóval egyenértékű, amely 2 évi használat után tönkremegy. Ha a termelés mennyiségi növelését illetve az önköltség csökkentését minőségrontáson keresztül érjük el, becsapjuk a fogyasztót, megkárosítjuk népgazdaságunkat. Gyengeminőségű, selejtes termékek előállításával csak látszólag növeljük, valójában azonban csökkentjük a termelékenységet, elpocsékoljuk a népgazdaság által rendelkezésünkre bocsátott drága anyagokat, munkaidőt és gépi energiát. A minőség biztosítása illetve javítása, ha nem szűklátókörűen az egyes vállalatok hiányos tervekészítése vagy rossz gyártásszervezése szempontjából nézzük, a termelés mennyiségi növelésével, az önköltség csökkentésével egyenértékű. A termelés és a termékek minőségi megjavításának az életszínvonal emelkedésére gyakorolt hatása abban jut kifejezésre, hogy a széles dolgozótömegek ugyanazért az árért jobb közhasználati cikkeket (bútort, ruhafélét, stb.) tudnak vásárolni.

A második kérdésnél azt kell megvizsgálni, hogy milyen fajtákat, típusokat, milyen külső formában és szerkezeti összeépítéssel termelünk. Ezen a kérdésen belül nem annyira a kivitelezést, mint inkább a tervezést, a tervezőintézetek és egyes tervezők munkáját és annak eredményeit kell vizsgálat tárgyává tenni. Ilyen vonatkozásban elsősorban azt állapíthatjuk meg, hogy tervezőink nagyrésze még ma sem tudja magát függetleníteni a kapitalista tervezés formai megoldásaitól. Az első mérész lépések után az 1948-ban bemutatott típusbútorok és a MEMOSZ-székház berendezési tárgyainak tervezése után, mivel azok nem találtak osztatlan tetszésre, (a kiállított típusbútor-minták 80 százalékát elsöpörte a fogyasztók kritikája), tervezőink félrehúzódtak csigaházaikba. Ugyalátszik arra várnak, hogy a helyes, célszerű, a fejlődésnek megfelelő formák és szerkezetek, önmaguktól az ő közreműködésük nélkül fognak kialakulni. Nagy hiba, hogy a kivitelezés vagyis az ipar és a tervezés elvannak szakadva egymástól, pedig az ipar élenjáró dolgozói, a gyakorlati kivitelezés mesterei, a sztahanovisták az új típusok, formák és szerkezetek kialakításában komoly segítséget tudnának nyújtani a tervezőknek. Ennek az egészségtelen elkülönülésnek a következménye például az is, hogy a típusbútorokon

több mint három év alatt semmiféle formai javítás sem történt. Nem kedvezőbb a helyzet az épület-asztalosipar vonalán sem. A tervezők megtervezik ugyan a kivitelezés számára az ú. n. »nyílászáró szerkezeteket« ezek azonban sok esetben a nyílások elzárására is alkalmatlanok, nem is beszélve arról, hogy azok nyitására, zárására vonatkozóan igen sokhoz külön használati utasítást kellene mellékelni. Az üzletberendezések tervezésénél pedig sok esetben úgy néz ki a kérdés, mintha az észszerű anyagtakarékosság a tervezésre nem is vonatkozna. *Anélkül, hogy tervezőink értékes munkáját lebecsülném, javasolom, hogy jövőbeni munkájukban az eddiginél sokkal nagyobb mértékben támaszkodjanak az iparra, a gyakorlati kivitelezést végző élenjáró dolgozókra.*

A harmadik kérdés, hogy milyen módon termelünk, a jó gyártási előírásokon alapuló gyártás szervezésre, a technológiai előírások maradéktalan betartására vonatkozik. A faipar területén ilyen vonatkozásban van a legtöbb hiányosság. Ötéves tervünk feladatainak, a szocializmus építésének megfelelő gyártástechnológiai előírások legfeljebb ha egy-két üzemben vannak meg. Mintha a faiparra nem is vonatkozna *Gerő elvtárs Pártunk II. Kongresszusán tartott beszámolójának következő pár sora: »Az új öt-éves népgazdasági tervünkben, igen jelentősen fel-emelt termelési feladatok megvalósításához elengedhetetlenül szükséges, hogy üzemekben részletesen kidolgozott, kötelező erejű, írásban rögzített gyártási előírások legyenek.«*

A gyártástechnológiai előírások hiánya egyrészt azt eredményezi, hogy az azonos rendeltetésű félkész és késztermékek gyártásának egyöntetűsége, azoknak méret-, alak- és kidolgozási hűsége nincs biztosítva, másrészt a gyártástechnológiai előírások hiányában a minőségellenőrzésnek nincs mire támaszkodnia, nem tudja a termékeket mivel egyeztetni, vagyis a minőség elbírálása kizárólag (szubjektív) gyakorlati alapon történik. *A faipar felső vezetésének sürgősen el kell készítenie az egyes üzemek termelési adottságainak figyelembevételével, a fejlett gyártási módszereket és az élenjáró munkások, sztahanovisták termelési tapasztalatait magában foglaló gyártástechnológiai előírásokat. Ezek elkészítésébe be kell vonni az üzemek műszaki értelmiségét és a legjobb gyakorlati szakembereket, elsősorban az új technika mestereit a sztahanovistákat.*

A minőség tárgyalásánál feltétlenül beszélni kell arról a helytelen beállítottságról, amely vállalatvezetőink, de főként műszaki vezetőink részéről abban jut kifejezésre, hogy a gyártás és a gyártmányok összes minőségi vonatkozású kérdéseit MEO feladatnak tekintik. Ennek természetesen következménye, hogy minden ilyen vonatkozású hiányosságért a felelősséget a MEO-ra, illetve annak vezetőjére igyekeznek áthárítani. Ez egy kényelmes, de igen veszélyes álláspont. Ezek szerint a műszaki vezetésnek, a művezetőknek és részlegvezetőknek csak a terv mennyiségi és cikkek szerinti teljesítését, illetve túlteljesítését kell szorgalmazni, a minőséghez, mint »reszort-feladathoz« semmi közük sincs. Ennek az alapjában helytelen felfogásnak gyakorlati eredménye a silányminőségű, selejtes árúk tömege, amelyeknek gyártásával óránként — naponként komoly károkat okoznak

népgazdaságunknak. Egyik legsürgősebb feladatunk, hogy az egyéni felelősség hiányát ilyen vonatkozásban is felszámoljuk.

Vállalatvezetőinknek végre tudomásul kell venniük, hogy az üzemekben előforduló összes gyártási hiányosságokért, tehát a silány minőségért és a sok selejtért is elsősorban a termelés vezetői, vagyis a vállalatvezetők, a műszaki vezetők, a művezetők a felelősek. Faipari üzemek egy részében főképp a továbbfeldolgozó üzemekben, az a helytelen gyakorlat kezd kialakulni, hogy a minőségi ellenőrök az egyes műhelyek vagy műhelyrészek termelő munkájának irányítását látják el, miközben azok termelés vezetői a gépműhely, a furnérenyvező, az előkészítő-műhelyek, és a raktár között futkosva igyekeznek részlegük zavartalan munkájához szükséges alkatrészeket, félkészgyártmányokat, segédanyagokat időben biztosítani. Sok esetben a termelési részlegek vezetőinek munkája nagyrészt anyagmozgatásban merül ki. Ez a helyzet többek között az Irodabútorgyárban és az Angyalföldi Bútorgyárban, amelyekben a gépműhely munkájának hiányosságai, a rossz anyagellátás és rossz munkaszervezés, termékeik gyenge minőségében jut kifejezésre. Itt kell megemlíteni tervmunkánk hiányosságait is, amelyek készítésénél, jóváhagyásánál faipari vezetőszerveink megfedelkeznek *Kalinin elvtárs* egyik igen jelentős megállapításáról: *»A nagy munkatermelékenység nemcsak az előállított gyártmány mennyiségét, hanem annak minőségét is jelenti.*

A gyártási hiányosságok többsége annak a következménye, hogy a művezetők, műhely- és csoportvezetők elnézőek a fegyelmezetlen dolgozókkal szemben, nem mernek erélyesen fellépni a munka- és gyártástechnológiai fegyelem megsértői ellen. Ez az engedékenység helytelen és káros. Az ilyen vezetők azt hiszik, hogy a munkásokhoz való jó viszony biztosítéka az, ha elnézők a fegyelem megsértőivel, a rendszeresen hibákat elkövetőkkel szemben. Szem elől tévesztik, hogy népi demokratikus államunk, szocializmust építő dolgozó népünk érdeke nem a fegyelmezetlenségek és hibák takargatását, hanem azok feltárását és megszüntetését követeli meg a termelés parancsnokaitól. *Az üzemi párt- és szakszervezeti alapszerveknek, a kommunistáknak és fegyelmezett pártonkívüli munkásoknak kell a termelés vezetőit, a munka és technológiai fegyelem megteremtésében és megszilárdításában támogatniok.*

»Annak a légkörnek kialakításában — mondotta Rákosi elvtárs a Tatabányai Bányásztanácskozáson —, amelyben minden dolgozó kötelességének tartja a fegyelmezett, szervezett, területes és pontos munkát és elítélendőnek, megvetendőnek tartja a fegyelmezetlenséget, a lógást, az igazolatlan elmaradást; a kommunistáké a döntő szerep.«

Az üzemek termelő munkájának irányítása a műszaki vezetés feladata. Ennek természetesen velejárója, hogy a gyártástechnológiai előírások hiánya, a rossz gyártásszervezés, a termelési fegyelmezetlenség eredményeként jelentkező minőségi hiányosságokért is ő a felelős. A MEO tagjai a rosszul, hiányosan ellátott ellenőrzésért, illetve azért vonhatók felelősségre, ha minőségileg meg nem felelő alap-

vagy segédanyagot, félkész- vagy készterméket megfelelőnek minősítenek.

A MEO-k feladatait röviden a következőkben foglalhatjuk össze:

1. Csak az előállítandó termék rendeltetésének megfelelő, alap- és segédanyagok felhasználásának (beépítésének) engedélyezése.

2. A termék jóminőségben történő előállításának biztosítása, az egész gyártásfolyamat ellenőrzésével.

3. A selejt termelésének megelőzése.

4. Az üzemből csak jóminőségű termékeknek kiengedése.

Ezen feladatok maradéktalan ellátásához azonban biztosítani kell az előfeltételeket. Az első tennivaló ilyen vonatkozásban, annak a helytelen beállítottságnak a felszámolása, amely a MEO-t teherként tekint, és mint szükséges rosszat kezeli. Ilyen beállítottságot tapasztaltunk a faipar felső vezetése és az üzemek vezetőinek többsége részéről. A második teendő, az üzemeken belüli MEO-hálózat kiépítése, mert az üzemek többségében egy, esetleg két minőségi ellenőr harcol a tengernyi minőségi hiányosság ellen. Vannak azonban ennél rosszabb esetek is. A Budapesti Fűrészek hat üzemének, amelyek közül három vidéken van, összesen egy minőségi ellenőre van. A vállalatvezetés ezt azzal indokolja, hogy nem fér több a létszámkeretbe. A Tan-

szergyártó Vállalatnak június elejétől szeptember végéig nem volt minőségi ellenőre. Nem véletlen, hogy mindkét vállalat termékeinek nagyrésze gyenge minőségű, hogy a Tanszergyártó Vállalatnál a selejt hegyekké nőtt.

Végül, de nem utolsó sorban, a MEO-kat el kell látni a legszükségesebb vizsgálati műszerekkel és mérőeszközökkel. Ilyen vonatkozásban a faipari üzemek túlnyomó többségében manufakturális állapotok vannak; fanedvességmérő készüléke pl. az üzemek jelentős részének ma sincs. Ugyanez a helyzet a MEO-k tolómércével, mikrométerrel való ellátottságát illetően is. A Budapesti Bútorlapgyártó Vállalatnál pl. a műszaki vezetésnek és a MEO-nak együttesen egyetlen használható mikrométere van.

A Szabad Nép már idézett, szeptember 19-i vezércikkében többek között a következő áll: »A mi társadalmunkban az áru jobb minőségéért és olcsóbb áráért folytatott harc a termelés törvényévé válik.« Ennek a törvénynek gyakorlati megvalósítására hívom fel faipari vezetőink figyelmét.

A faipar öntudatos, fegyelmezett dolgozói pedig tegyék üzemükben gyakorlattá a fentebb jelzett vezércikk következő felhívását: »Minden gyárban, műhelyben, brigádban olyan hangulatnak kell kialakulnia, amelyben a dolgozó szégyenkezik, ha hanyag, selejtes munka kerül ki a keze alól. Legyen dicsőség a jó minőségű munka!«

A fűrészáru minőségi kérdései a tárolás és kezelés tükrében

A fűrészárut felhasználó iparban, sokszor találunk olyan hiányosságokkal, melyek a helytelen anyagkezelés és tárolás következményei és mint ilyenek elkerülhetők lennének. A hibák kiküszöbölése egyetemes érdek, melynek szolgálatában foglalkozunk néhány idevágó elvi és gyakorlati kérdéssel — egy a fűrészáruellátásunk fejlődésére vetett visszapillantás kapcsán.

Fűrészáruellátásunk fokozatos szocializálódása viszonylag rövid multra tekinthet vissza. Az első döntő lépés 1948 tavaszán következett be a nagyüzemek államosításával és a külkereskedelmi »egykéz« életrehívásával.

Ebben az időben a fűrészárutermelés jelentős része, a fűrészáru-import pedig teljes egészében állami ellenőrzés alá került. A fogyasztók felé az elosztás még magánkereskedelem útján történt.

A második döntő jelentőségű esemény fűrészáruellátásunk terén 1949. évben következett be a FAÉRT (Fűrészáru és Épületfaértékesítő V.) alapításával. Szerepe a megnövekedett fogyasztás igényeit, a szocialista ipart, szükségletének megfelelően fővárosi kereskedelmi telepeiről kielégíteni, míg a vidéki szükségletet a TŰZÉP fedezi vidéki telepeiről. A feladat teljesítésén belül a belkereskedelmi szektor *szakmai* feladatává lett:

1. Az import-fűrészárut hazai minősítési irányelvek szerint osztályozni;

2. A telepeire szállított fenyőfűrészárut szakszerűen tárolni, illetve kezelni.

A belkereskedelem — a rendelkezésére álló lehetőség keretén belül — mindent megtett feladata teljesítése érdekében, mégis nehézségekbe ütközött, amikor az ipar feszített tervezése folytán a megszkott igényeknél fokozottabb követeléseket támasztott. A nehéz helyzetet fokozta az, hogy külföldről, a különböző országokból, különböző minőségi szokványok szerint érkezett a fűrészáru. A belföldi értékesítés a hazai minőségi előírások szerint történt. A többszáz rendeltetési helyre beérkező külföldi minősítési fűrészárut a gyakorlatban nem tudta a belkereskedelem egységesen átosztályozni, ennek következtében — az amúgyis javításra szoruló — magyar minősítési irányelvek nem érvényesültek egységesen. Így előállhatott az az eset is, hogy az ország különböző területein a fogyasztók eltérő minőségű fűrészáruhoz juthattak ugyanazon minőségi osztály fejében. Ezt gyakorlatilag előidézte az, hogy a belkereskedelem üzletszerű számvetésén alapuló osztályozási normát adott ki, azzal az indokolt elgondolással, hogy az telepein egyszersmind zsinórmértékül szolgáljon ahhoz, hogy egyes külföldi minőségekből milyen belföldi minőségeket kell osztályozni.

A vázolt körülmények között példaként vehetünk két különböző telephelyre érkező és azonos külföldi osztályozású fenyőfűrészáru szállítmányt, azzal a megkülönböztetéssel, hogy az egyik szállítmány lucfenyő, a másik szállítmány jegenyefenyő, mint ahogy az a gyakorlatban számos esetben előfordult. Természetesen a lucfenyő kedvezőbb feltételekkel osztályoz-

ható, mint a jegenyefenyő szállítmány, következésképpen az osztályozás után kikerülő hazai minőségek is különbözőek, különös tekintettel a már említett minősítési normára.

A minősítési különbségek műszaki és árvetési vonalon egyaránt érintették iparunkat. Nélkülözhetetlen a félre nem érthető egységes minősítés, amely a felhasználás szempontjain nyugszik, mert népgazdaságunk számára egyformán káros, akár a szükségesnél jobb, akár a szükségesnél rosszabb anyag kerül a felhasználóhoz.

Iparunknak jól kezelt, minél szárazabb nyersanyagokra van szüksége. Ennél a kérdésnél nem függetleníthetjük magunkat a mennyiségi kérdéstől. A mesterséges szárítás kivételével a fűrészáru szárításához feltétlenül hozzátartozik a huzamosabb tárolás. Ennek lehetőségét a megfelelő készlet teremti meg. Az eddigi gyakorlat szerint igen sok helyen tároló kis készletek kizárták a huzamosabb és tervszerű tárolás lehetőségét, ugyanakkor lehetetlenné tették az egységes anyagkezelést, illetőleg annak tüzetes ellenőrzését.

A helyes és szakszerű anyagkezelés a felhasználó ipar szempontjából óriási jelentőségű. A bütürepedéstől, megvetemedéstől, rovar-rágástól, elszíneződéstől, stb. megóvott anyagból lényegesen magasabbfokú kihasználást tud a felhasználó ipar elérni. Az anyag

fokozottabb kihasználása, egyrészt az importcsökkenés vonalán, másrészt az önköltségcsökkentés terén jelentkezik eredményként, ami végső fokon népgazdaságunk javát, életszínvonalunk további emelkedését szolgálja. Mindezt pedig a helyes tárolás és kezelés útján fokozhatjuk azzal, hogy az előforduló hibákat a helyes kezeléssel és tárolással elkerüljük, sőt egyes hibákat, mint pl. elszíneződés, penész, stb. megszüntetünk. Helyes tárolás és kezelés mellett a fűrészáru minőségét feljavíthatjuk.

A fentiekben vázolt szempontok is részei annak a nagy egésznek, amely fejlődésében szükségszerűvé tette fűrészáruellátásunk terén legutóbb bekövetkezett harmadik döntő változást, nevezetesen a FÜRFA (Fűrészáru és Faanyagnagykereskedelmi Vállalat) alapítását. A népgazdaság és ezen belül az ipar méltán várja, hogy a többi feladatai mellett a helyes, szakszerű tárolással és anyagkezeléssel a minőséget illetően is, beváltsa a hozzáfűzött reményeket, amihez lehetőséget nyújt az eddigi gyakorlattal szemben az a körülmény is, hogy az anyagkezelés kevésszámú telepre koncentrálódik. Ez az összpontosítás hivatott megoldani az eddig tapasztalt hiányosságok túlnyomó többségét, hozzájárulva ezzel ahhoz, hogy iparunk tervkötelezettségének maradéktalanul eleget tehessen és a békeharc ráeső szakaszán derekasan megállhassa a helyét.

HAJNAL FERENC

Típusbútor

A felszabadulás előtti úri Magyarországon a dolgozó tömegek jóminőségű bútorról legfeljebb csak álmodhattak. A legtöbb dolgozó lakásának bútorzata a Teleki-téren vásárolt ócska szekrényből és vaságyból állott. A kizsákmányoláson alapuló kapitalista rend gondoskodott arról, hogy akik a javakat termelik, ne részesedjenek azokból. Jó anyagi körülmények között lévő kispolgárnak számított az, aki a Dohány-utca környéki — vevőt és készítőt egyaránt megnyúzó — bútorkereskedőtől, silány minőségű, u. n. újpesti bútort tudott vásárolni. Bútorellátás vonalán az úri Magyarországon ez jutott osztályrészül a dolgozóknak. A világszerte elismert bútorgyári munkások minőségi gyártmányai a kizsákmányolók lakásait díszítették.

A felszabadulást követő lázasütemű újjáépítő munka során — különösen a hároméves terv időszakában — a termelékenység és ennek eredményeként a dolgozók életszínvonala Magyarország történetében példa nélkül álló mértékben emelkedett. Az igények, köztük a lakás és bútorigények is, ennek megfelelően nőttek. Pártunk és népi demokratikus kormányunk a lakóházak helyreállításával és új lakóházak építésével még arról is gondoskodott, hogy a dolgozók részére olcsó és jóminőségű típusbútorok készüljenek. A 18—20 egységből álló bútorokból ki-ki a saját izlése és szükséglete szerint összeállíthatja, otthonossá és széppé teheti lakását. Első időben a típusbútort formája miatt bizonyos bizalmatlansággal

fogadták a dolgozók és be kell vallanunk, nem teljesen indokolatlanul. Az ilyenirányú hiányosságok kiküszöbölése tervezőink közeli feladatát kell, hogy képezze. A formahiányosságok ellenére, mind több és több dolgozó rendezi be lakását típusbútorral. Ez nem kismértékben a Budapesti (Lingel) Bútorgyár dolgozóinak érdeme, akik annak tudatában, hogy ezeket a bútorokat dolgozótársaiknak készítik, ezek gyártásánál — kisebb hiányosságoktól eltekintve — lelkiismeretes, jó munkát végeztek. Ugyanilyen lelkiismeretes — sőt az adottságoknak megfelelően még jobb munkát várnak a típusbútort vásárló dolgozók az ország legkorszerűbb bútorgyárának, az Angyalföldi Bútorgyárnak dolgozóitól, ahova a típusbútorgyártás átkerült.

Az új, modern bútorgyárból kikerült első típusbútorszállítmányok minőségével szemben meglehetősen sok panasz felmerült. A panaszok teljesen indokoltak, mert az elég sűrűn jelentkező furnér felhólyagosodások, furnér-él egymásracsúszások, a külső felületek hiányos letisztításai, a furnérozott felületek átcsiszolásai, az ajtók megengedhetőnél nagyobb levegőjáratai, mind a felületes munkából és hiányos ellenőrzésből eredő hibák, amelyek a bútorok minőségét nagymértékben lerontják.

A műszaki vezetésnek a felsorolt hiányosságok mellett meg kell szüntetnie a típusbútor részlegnél mutatkozó szűk keresztmetszetet, ahol a nagyobb bútordarabok mozgatás közben legtöbb esetben

felületi sérülést szenvednek. Az üzem MEO-szervezetének pedig — a hibaokok feltárásával párhuzamosan — meg kell előznie a fennálló összes minőségi hiányosságokat. Ennek érdekében ellenőrző munkáját tervszerűbbé kell tennie. Elengedhetetlen feltétel a különböző gyártási részlegeknél a támaszpontok kiépítése.

A minőség javítása nemzetgazdasági érdek. Ennek az elvnek a dolgozók közötti tudatosítása az üzemi pártszervezet, az üzem kommunista dolgozói-

nak feladata. Az üzembrészleg-vezetőknek és sztahanovistáknak pedig szakmai tapasztalataikkal, munkamódszereik átadásával *kell* a szakmailag gyengébb dolgozók segítségére sietni.

Az üzemi dolgozók azzal a kitartó, szívós jó munkával harcoljanak a gyártányaik minőségének javításáért, amellyel már kétszer elnyerték a megtisztelő »Élüzem« címet.

BRUNNER JÓZSEF

A minőség alakulása a Budapesti Irodabútorgyárban

Ötéves népgazdasági tervünk szigorúan megköveteli, hogy üzemünk, tehát nemcsak az *Irodabútorgyár*, hanem az összes üzemek — köztük azok is, amelyek üzemünknek nyersanyagot, félkészárut és segédanyagot szállítanak — minőségileg kifogástalan termékeket állítsanak elő. Az eddiginél nagyobb figyelmet kell fordítani a *Hárosi Falemezművek* műszaki vezetésének és dolgozóinak az általuk készített rétegelt lemezek minőségére, elsősorban szélezésére, mert a rossz szélezés miatt majdnem minden szállításkor reklamálnunk kell. Nem mehetünk el szó nélkül a *Hungária Vegyiművek* által gyártott enyv minősége mellett sem, amely rendkívül hullámzó, az egyik augusztusi szállítmánynál pedig több zsákban zsíradékdarabokat is találtunk, ami tudvalevőleg nem előnyösen befolyásolja az enyv ragasztóképességét. A *Vasért* által szállított normapántok és facsavarok minősége is sok kívánnivalót hagy maga után. A beérkező lombos fűrészárak állapotán is meglátjuk, hogy a fűrészüzemeknél és a kereskedelmi telepeken nem túlnagy gondot fordítanak a faanyagok megfelelő kezelésére, tárolására.

Üzemi gyártmányainknak minőségi színvonala az utóbbi időben esett. Naponta 25—28 köbméter anyag kerül felszabásra, az ebből készítendő nagymennyiségű alkatrész feldolgozására gépmunkásaink száma kevésnek bizonyult. A két műszakban dolgozó gépház létszámát segédmunkásokkal kellett kiegészíteni. Ezek közül néhányan megállják a helyüket, de nem ártana őket hetenként egy-két órai üzemi tanfolyamán továbbképezni, rámutatva munkájuk olyan hiányosságaira, hibáira, amelyeket nemcsak ők, hanem a figyelmetlenül, felületesen dolgozó szakmunkások is elkövetnek. Nem mindegy az, hogy az anyaghibás vagy egyéb ok miatt rossz alkatrészt az egyengetőgépnél selejtezik-e ki, vagy pedig kész, összecsapolt fiókoldal vagy egyéb alkatrész formájában. Előfordult az is, hogy a már összeenyvezett fiókból, vagy egyéb munkadarabból kell a selejtes alkatrészt kiutni.

A műszaki vezetésnek gondot kell fordítani arra, hogy az előkészítő részlegnek az íróasztalalkatrészek megfelelő időben a szükséges mennyiségben álljanak rendelkezésére. Nem szabad előfordulni annak, ami nálunk már gyakorlattá vált, hogy az összeenyvezett fiókok vagy íróasztallap alatti keretek egyórai száradás után további gépi vagy szabadkézi megmunkálás alá kerüljenek. Ennek a következménye az, hogy

a szerkezeti összeépítések kimozdulnak eredeti helyzetükből és a tisztítást (gépi csiszolást) sem lehet a követelményeknek megfelelően elvégezni, mert a még meg nem száradt enyv ráakódik a csiszolópapírra, amely ennek következtében nem letisztítja, hanem összeégeti a megmunkálandó felületet. A furnérélek összeillesztésénél és ragasztásánál pedig nagy figyelmet kell fordítani arra, hogy az egyes furnér-lapok erezetüknek megfelelően legyenek összefordítva. Ilyen vonatkozásban ez eddigi munka nem mondható kielégitőnek. A furnérel ragasztó részleg csoportvezetőjének és ezen munkarészlegben dolgozó régi begyakorolt munkásoknak a feladata, hogy az újonnan beállított ragasztókat kioktassák mindarra, ami munkájuk jó végzéséhez elengedhetetlenül szükséges. Az újonnan beállított dolgozóknak viszont nem szabad a jóindulatú oktatást vagy figyelmeztetést vállvonogatással fogadni. A furnér-szabász pedig rosszul értelmezett anyagtakarékosságból ne adjon a külső részekhez olyan minőségileg meg nem felelő furnér-lapokat, amelyek a további megmunkálásnál nehézségeket támasztanak és végül legtöbb esetben mégsem megfelelőek az előirányzott célra.

Az üzem egyik szűk keresztmetszete a furnér-enyvezés, ahol az egyszerre nagy tömegben megennyvezett és leszorított furnérozott alkatrészeket 2 $\frac{1}{2}$ —3 óráig hagyják csak az enyvezőprésekben. Emiatt sok a felhólyagosodás, furnérfelválás. A ragasztószalag letisztításánál is sok esetben feláztatják a furnérozást. Ennek a következménye, hogy az összeállító üzembrészben javítási munkákra egyre több időt kell fordítani. A másik szűk keresztmetszet a gépműhely, amely a napi 150—160 db előkészítő íróasztalhoz szükséges alkatrészeket nem tudja folyamatosan a továbbfeldolgozó részlegeknek a rendelkezésére bocsátani. Ez az egyik legnagyobb hiba, mert emiatt a továbbfeldolgozó részleg dolgozóinak sok esetben munkakiesésük van, amit azután a minőség figyelmen kívül hagyásával igyekeznek behozni. Az egyes munkadarabokat ilyenkor egymás kezéből kapkodják ki. Így történik meg, hogy az íróasztal szekrényrészeket összeállítás után azonnal tisztítják (puccolják), pácolják és sok esetben a még meg sem száradt pácolásra fényeznek. Ez természetesen nemcsak az íróasztal oldalrészeknél, hanem egyéb munkadarabok készítésénél is számtalanszor előfordul. A felhasználásra kerülő faanyagokkal — elsősorban a lombosfűrészárúval — is baj van. Üzemünknek

ugyanis szárítója nincsen, emiatt 30—35% nedves-ségtartalmú faanyagok kerülnek bedolgozásra. Ezek után kérdéssel fordulok a felettes faipari szervekhez: lehet-e ilyen körülmények között minőségileg kifogástalan bútordarabokat készíteni?!

A vállalatvezetésnek a gépműhely munkájánál mutatkozó szűk keresztmetszetet feltétlenül ki kell küszöbölnie, mert annak megtörténte nélkül helyes munkaszervezés el sem képzelhető. Jelenleg az üzemvezető és a csoportvezetők — akiknek feladata lenne a munka irányítása és ellenőrzése — a napi mennyiségi teljesítés biztosítása érdekében, a hónap alatt orvosságként hordják fel a gépműhelyből az elkészült alkatrészeket a továbbfeldolgozó részlegeknek. Ezáltal a termelés mennyiségi és minőségi irányítóiból anyagmozgatókká válnak. Az üzem MEO szervezeté-

nek tagjai sem tudnak a gyártmányok minőségének ellenőrzésével és javításával foglalkozni, mert munkaidejüket nagyrészt anyagmozgatással és anyagválogatással töltik el.

A vállalat- és műszaki vezetésnek azonkívül, hogy hány íróasztal készül el, azzal is törődnie kell, hogy milyen azok minősége. Gyártmányaink minőségének megjavításához szükséges még ezenkívül a felettes faipari szervek segítségére is. Jelentéseinket és kéréseinket minden esetben vizsgálják felül és az azokban foglalt hibák kiküszöböléséhez adjanak támogatást. Ha ez meglesz, a terv mennyiségi teljesítése mellett gyártmányaink minősége is nagy mértékben javulni fog.

TIMÁR JÓZSEF
MEO ellenőr.

Javítsuk az épületasztalosipari termékek minőségét

Az *Ipari Minőségellenőrző Intézet Faipari Osztálya* két évvel ezelőtt kezdte meg működését, de az épületasztalosipari üzemek gyártmányaira csak három hónappal ezelőtt terjesztette ki ellenőrzését. Ha figyelembe vesszük, hogy ötéves tervünk beruházásainak jelentős részét építkezésekre fordítják, akkor meg kell állapítani, hogy ellenőrző tevékenységünk körébe ezt a területet már régebben kellett volna bekapcsolni. Ennek a mulasztásnak következménye az, hogy olyan hibák, melyeket kellő ellenőrzés mellett már kiküszöbölhettünk volna, csak most kerülnek felszínre.

Ellenőrző munkánk során majdnem az összes épületasztalosipari üzemeknél egyöntetű hibaként megállapítottuk, hogy a fűrészáru tárolásától kezdve, a gyártáson keresztül, a készáruk raktározásáig, sehol sem fordítanak kellő gondot a minőségre, illetve annak megóvására. A *Kecskeméti Épületasztalosipari Vállalatnál* pl. 300 m³ fenyőfűrészáru hosszú hetekig bemáglyázatlanul állt s az árun ellenőrzésünkör már gombásodás jelei mutatkoztak. Ugyanott több elkészített raktárkapu hevert az udvaron, az időjárás viszontagságainak kitéve. Ugyanígy kezelik a készrevasalt alapozatlan gyártmányokat az *Egyesült Épületasztalosipari*, valamint a *Miskolci Épületasztalosipari Vállalatnál*, ahol a rossz tárolás következtében a pallótokok végig megrepedeztek.

A munkák leszabásánál is komoly hiányosságokat észleltünk. Elsősorban az ú. n. pallószabás helytelenségére kell rámutatni. A *Győri- és időnként a Kecskeméti Épületasztalosipari Vállalatnál* olyan szabási módot alkalmaznak, amely komoly minőségromlást és anyagvesztést jelent, mert pl. az így szabott rámafáknál nem lehet a görcsöket kikerülni. Sok esetben az egyébként helyes stafliszabásnál sem járnak el kellő gondossággal. A *Budapesti Épületasztalosipari Vállalatnál* például párosával szabnak, ennek következménye, hogy gépi megmunkálásra kerülnek olyan darabok is, amelyeket a későbbi megmunkálás folyamán el kell dobni, vagy ha ezt nem teszik, a készáru szilárdsága nagy mértékben csökken.

A szerkezeti összeépítéseknel és átviteleléseknél is komoly hiányosságokat észleltünk. A *Kecskeméti Épületasztalosipari Vállalatnál* például a Teschauer-rendszerű erkélyajtótokokat a helytelen előrajzolás és gépi megmunkálás miatt összeenyvezés után, a külső tokok alsó- és a belső tokok felsőrészénél ki kellett foltozni. Találtunk olyan gerébtokokat, amelyeket a helytelen berajzolás, illetve fúrás miatt alul-felül szintén foltozni kellett. Ennél a vállalatnál előfordult az is, hogy az egyik építkezéshez szállított 160 darab lemezelt ajtó 1.5 cm-rel szélesebb volt, mint az előzőleg szállított és már befalazott pallótokok. A méretkülönbséget szegezéskor szabadkézzel kellett az épületen utánamunkálni.

A *Kőbányai Épületasztalosipari Vállalat* szabadkézi műhelyében is sok a hiba. A tisztítás (pucolás) hiányos, a különböző felületeken sok esetben még a fűrészvágás nyomai is láthatók. A kieső, sőt sok esetben a már kiesett görcsök helyeit nem foltozzák ki és ha mégis foltoznak, azt gondatlanul, felületesen végzik.

Külön kell foglalkozni az enyvezés körül tapasztalt hiányosságokkal. A *Székesfehérvári Épületasztalosipari Vállalatnál* például ellenőrzésünk időpontjában az ablakrámák összeenyvezésénél a szorításhoz nem használtak alátétfát, hanem közvetlenül a padvas közé szorították azokat. Megkocsonyásodott, hideg enyvet használtak az ablakrámák enyvezéséhez, az egyébként is rossz helyre fúrt faszegeket pedig szárazon beütötték. A *Bajai Épületasztalosipari Vállalatnál* pedig 25 darab lemezelt ajtót enyveztek egyszerűen, amelyek csak egyórai állás után lettek az enyvezőprésben leszorítva, ezalatt az enyv befagyott és nem volt meg a szükséges kötőképessége. Miután az épületasztalosipari termékek szilárdsága, tartósága nagy mértékben a jó enyvezéstől függ, az egyes vállalatok műszaki vezetésének és ellenőrzésének (MEO) erre az eddiginél nagyobb gondot kell fordítani.

Az épületasztalosiparban az ajtók, ablakok tartósságának biztosítására, a külső és időjárás viszony-

tagságainak kitett szerkezeteket (külső ablaktokok és ablakkeretek) erdei fenyőből készítik. A *Székesfehérvári Épületasztalosipari Vállalat* két üzemében ettől a helyes műszaki követelménytől eltértek. Az egyik helyen az ablakokat teljes egészében lucfenyőből készítették, a másik helyen a külső tokokon és szárnyakon kívül a belső szárnyakat teljes egészében, a belső tokokat pedig mintegy 80%-ban erdei fenyőből készítették, de ugyanakkor találtunk olyan külső ablakszárnyakat, amelyeknek vízvezetője lucfenyőből volt. Az ilyen felületes, hanyag munka azt mutatja, hogy a vállalat- és műszaki vezetés nem állt hivatása magaslatán.

Üzemi ellenőrzéseink és az *Épít. M. XI. B. Főosztályával*, valamint az *Épületasztalosipari Egyesü-*

léssel meglévő jó együttműködés eredményeként, a legtöbb üzemnél máris jelentős javulás észlelhető. Elsősorban vonatkozik ez a *Békéscsabai Épületasztalosipari Vállalatra*.

Az üzemek és MEO-k ellenőrzését a jövőben az eddiginél fokozottabban folytatjuk. A fennálló minőségi hiányosságok kiküszöbölésére azonban ez nem elég. A vállalatvezetőknek, a műszaki vezetésnek, a párt- és szakszervezeti alapszerveknek munkájuk központjába kell állítani a dolgozók politikai és szakmai színvonalának emelését, hogy az épületasztalosipari üzemeink is eleget tegyenek mennyiségi és minőségi vonatkozásban egyaránt, az ötéves tervből reájuk eső feladatoknak.

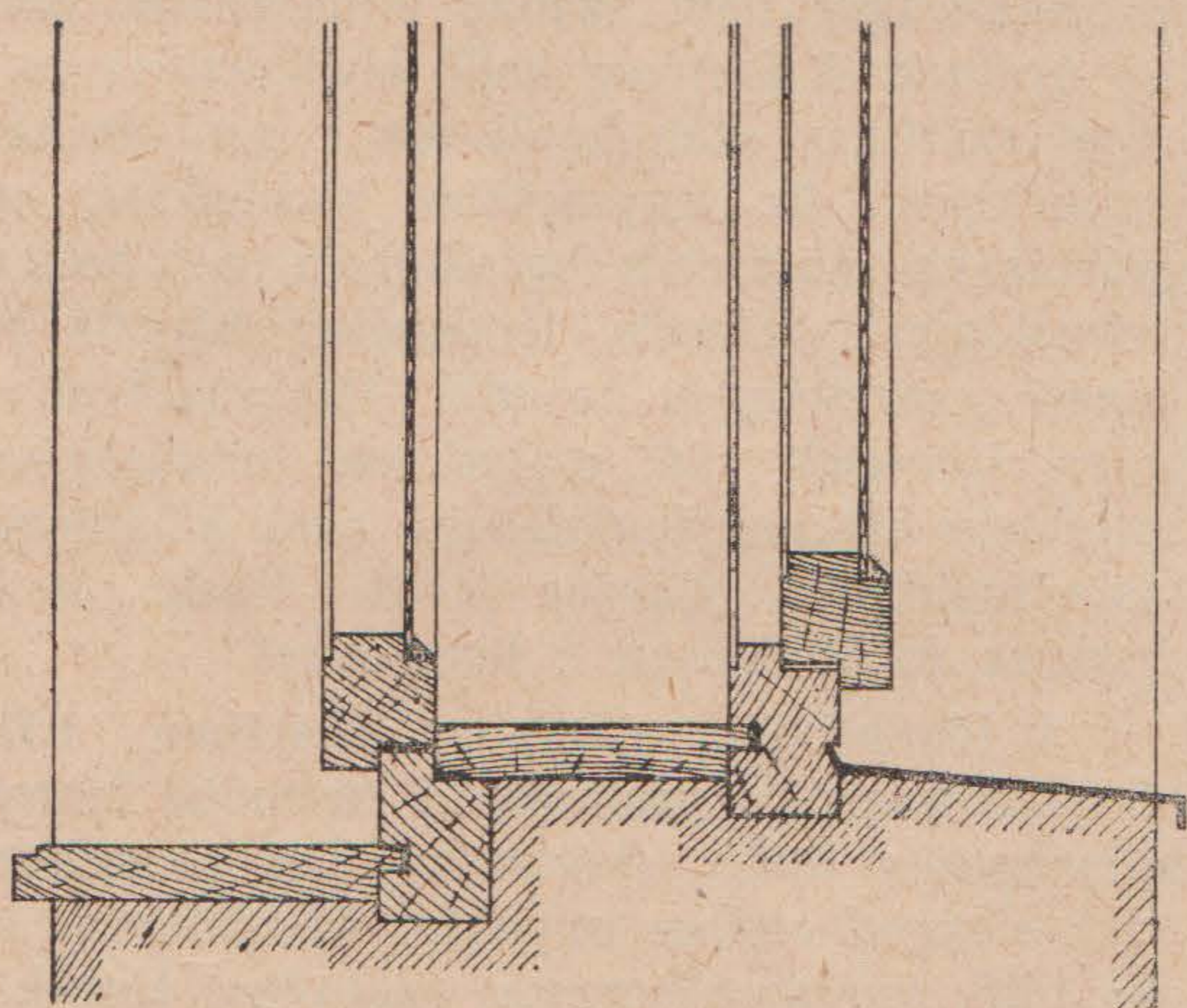
Szekeres János

Nagyobb éberséget a tervezésnél és kivitelezésnél!

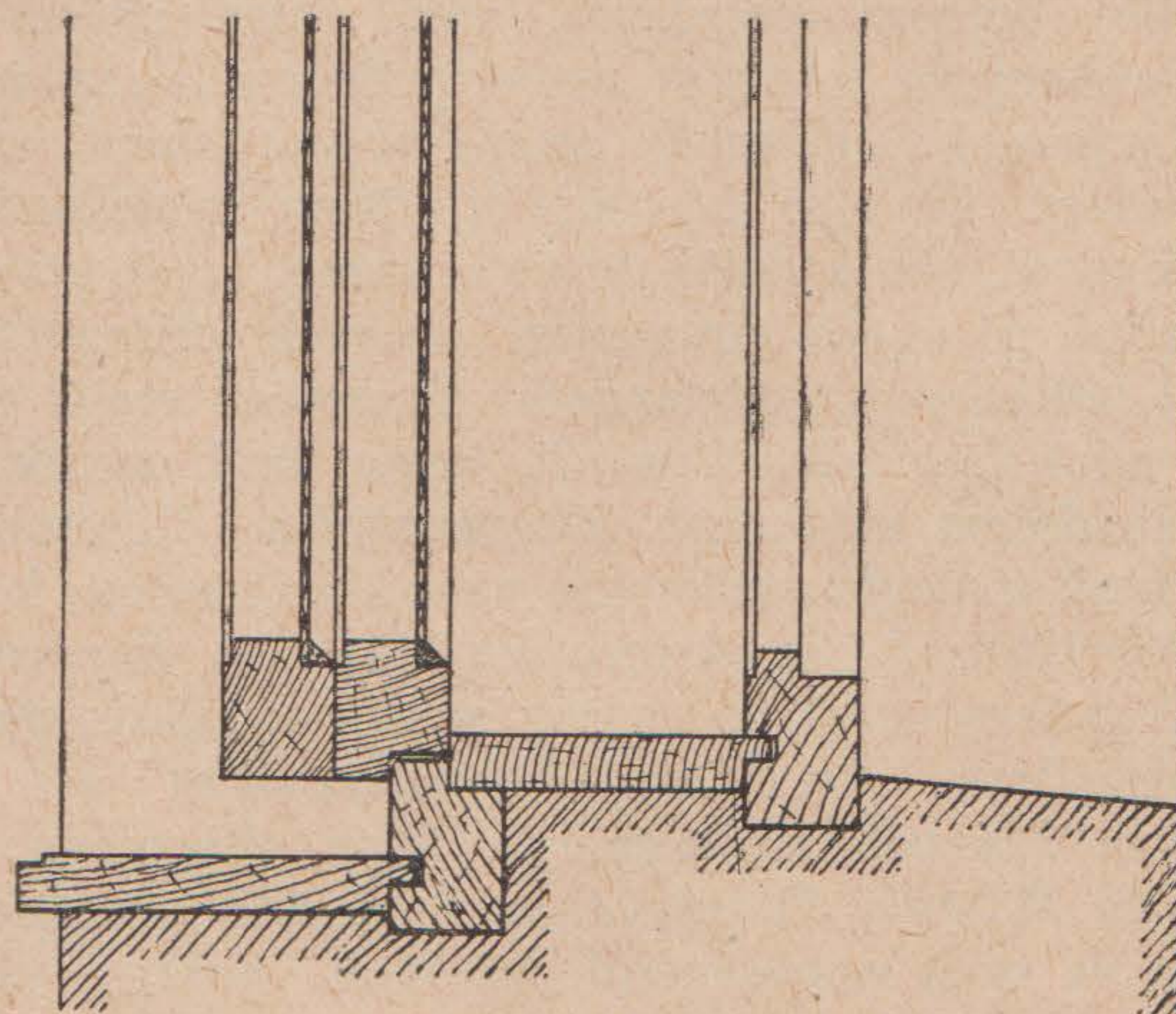
Hazánkat, pártunk vezetésével, magunknak építjük. Ezt a tényt a magyar nép túlnyomó többsége — a termelésben elfoglalt helyzetére való tekintet nélkül — magáévá tette és munkájában is kifejezésre juttatja. Építőmunkánk eredményeivel párhuzamosan emelkedik dolgozó népünk életszínvonala is. Ez azonban nem jött magától. Sok kemény harc és éber helytállás kellett ahhoz, hogy eredményeinket elérjük és megvédelmezzük, az ellenség egyre agyafurtabb támadásaival szemben. Az ellenség, — ahol erre lehetőség kínálkozott — megpróbálta megtörni építőmunkánk lendületét, amit sok esetben nehezen észre-

uak azzal a különbséggel, hogy azok külső-belső ki-benyíló rendszerű ablakok voltak. Az ostrom alatt ezekről a mozgatható faalkatrészek (ablakszárnyak) eltűntek és csak a beépített részek maradtak meg. Ezeket az eltűnt részeket kellett a Gyárépítő Vállalat asztalosüzemének pótolni. A kész ablakokon nehéz megállapítani, hogy ki az elkövetett baklövés értelmi szerzője, sajnos azonban az eredménye megvan. A ráépített új emelet ablakait kapcsolt kivitelben készítették, utána a régi ki-benyíló rendszerű ablakokat is átalakították kapcsolt ablakokká.

Az 1. ábra azoknak a nálunk szokatlan szerkezeti



1. ábra



2. ábra

vehető, csendes kártevással igyekezett elérni. Ilyesmi tapasztalható a *Műszaki Fejlesztési Hivatal* újonnan rendbehozott épületének asztalosmunkájánál is. A következő ábrák bizonyítják, hogy a felületes vizsgálat alapján jó kivitelezésűnek látszó munka, milyen kárt okozhat a népgazdaságnak.

A *Műszaki Fejlesztési Hivatal* részére a *Magyar Gyárépítési Vállalat*nak egy a háború alatt erősen megrongálódott épületet kellett helyrehozni, amelyre egy emeletet is kellett ráépítenie. Az emelet ablakai teljesen új, 4-es osztású kivitelben készültek. Ezek homlokzati képe megfelel a régi ablakok beosztásá-

összeépítésű ki-benyíló ablakok alsórészének keresztmetszetét ábrázolja, amelyek a régi épületben voltak beépítve.

Az *Épületasztalosipari Vállalat*, nem tudni, hogy tervezői utasításra, vagy saját elgondolása alapján a régi ablakokból a 2. ábrán látható kapcsolt ablakokat hozta létre. Az újonnan elkészített belső, egy aljjal rendelkező ablakszárnyakra Teschauer csavarral ráerősítettek második ablakszárnyakat, melyeknek a két üveg közötti levegő szigetelőhatásának biztosításán kívül más szerepe nincs. A külső tokra pedig nem szereltek ablakszárnyakat.

Milyen hibák származtak ebből?

1. Kettős ablakszárny alkalmazása dacára a levegőjárat nincsen kiküszöbölve.

2. Az esős időben, beázás következtében az alsó tokdarabok az ablakdeszkával együtt, elrohadnak.

3. A belső és külső vakolat a leszivárgó nedvesség hatására leválik, foltos lesz.

Miből adódik a hiba és mi annak az eredménye?

1. A régi tok külső darabja megakadályozza, hogy a tok alsó felén esetleg megálló víz, a szabadba kifolyhasson, amit a külső alsó tokdarabon kifelé lejtő lyukak fúrásával elősegíthettek volna.

A megálló víznek tehát csak két lefolyási útja van:

a) A tok és az ablakszárny alsó felfekvési részei között befolyik a szobába, végigcsurog a vakolaton a parkettára, amelyen keresztül beszivárog a mennyezetbe.

b) A külső tok alsó darabja és a tokbélés alsó darabja között beszívódik a falba, ami a fal, illetve a vakolat hátrányára válik.

Ez a példa is meggyőzően bizonyítja, hogy az épületasztalosipari termékek szerkezeti és kivitelezési megoldásainál több éberségre van szükség és nem szabad mechanikusan elfogadni mindent, amit a tervezés vonaláról vagy egyéb helyről adnak. Az ilyen károkozások veszélyessége az, hogy nem azonnal jelentkeznek a hátrányok, hanem lassan, esetleg évek múlva.

A Horthy-tőkésrendszer idején az ilyesmire sokkal jobban vigyáztak és nem mertek hasonló, az épület állagában komoly károkat okozó megoldásokkal kísérletezni. Nekünk, akik magunknak építünk, fokozottan kell ügyelnünk arra, hogy ilyen és ehhez hasonló esetek ne hogy megismétlődhessenek. Reméljük, hogy a Találmányi Hivatal, illetve a Műszaki Fejlesztési Hivatal épületének szóbanforgó ablakait sürgősen kijavítják, illetve hiányosságait kiküszöbölik, amivel elkerülhető lesz a későbbi nagyobb károsodás. Legyen ez az eset intő példa az épületasztalosipar dolgozói felé, hogy a jövőben éberebben ügyeljenek gyártmányaik tervezésére és kivitelezésére.

CZAGANY LAJOS

Minőségi sportszergyártás

FARAGÓ GYÖRGY

Népi demokratikus államunk egyre nagyobb fontosságot tulajdonít a különböző sportágaknak minél szélesebb dolgozó rétegekre való kiterjesztésére. A termelékenység fokozása mellett minden üzemben nagy figyelmet fordítanak az MHK-mozgalom kiszélesítésére. Minden jelentősebb üzem rendelkezik sportpályával, sok közülük tornateremmel is. A szak-szervezetek és egyéb társadalmi szervek felismerték a sport hallatlan tömegmozgató, összefogó erejét és ügyis, mint testedzési tényezőt, ügyis mint szórakozási lehetőséget munkájuk középpontjába állították. A sportnak tömegmozgalommá való kiszélesedése komoly feladatot ró sportszergyárainkra. A faiparon belül 2 gyárra hárul az ország sportszerszükségletének biztosítása. Az *Óbudai Sportszergyárra* és a *Sport- és Műszaki Faárugyárra*. Jelen cikkemben a *Sport- és Műszaki Faárugyárban* készülő gyártmányokról és azok minőségéről kívánok néhány szót szólni.

Gyárunkban 20—22 féle főleg fából és fémből gyártott sportcikk készül. A jelentősebbek: ugrómerce, ugrószekevény, ródli, sítalp, gyűrűhinta, diszkosz, ping-pongasztal, ping-pong ütő, jéghekeybot. A teniszkerettel, mint egész különleges gyártási folyamatot igénylő sportcikkkel, a cikk második részében külön kívánok foglalkozni.

Mi szükséges ahhoz, hogy ezeket a sportszereket megfelelő minőségben tudjuk a dolgozók rendelkezésére bocsátani? A fából készült sportszereknél első-sorban a faanyag leg gondosabb kiválasztása és annak a megfelelő cikkeknel való alkalmazása a legfontosabb követelmény. Mert például a sítalpnak

megfelelő kőrifaanyag nem felel meg teniszkeret gyártásához, viszont a teniszkerethez szükséges jávorfaanyagot nem szabad felhasználni ping-pong-ütő nyélnek. A faanyag kellő kiválasztása és mesterséges szárítása után kerül sor a gépi és kézi munkálásra. Az egyszerűbb sportcikk minőségi gyártásával most nem foglalkozom, mert azok gyártástechnológiai folyamata, lényegében egyezik az egyéb faipari gyártmányok hasonló folyamatával. Három olyan sportcikk van, melyeknek minőségével fokozottabban kívánok foglalkozni, azok különleges gyártástechnológiai eljárása miatt. Ezek: a sítalp, a diszkosz és különösen a teniszkeret.

A jóminőségű sítalphez általában 100 mm-es kőrifűrészárut használunk. A normális faanyagkövetelményeken felül (korhadás- és csomómentesség, stb.) elengedhetetlen minőségi követelmény az egyenesszálú, csavarodásmentes szálirány. Ennek elsősorban a hajlítás szempontjából van döntő szerepe, de a rugalmasság szempontjából is alapkövetelmény. Tudni kell, hogy a 45—50 km-es sebességgel száguldó sífutó, vagy az 50—60 km-es távolságot repülő síugró élete komoly mértékben a sítalp rugalmasságától függ. Mindez indokoltá teszi, hogy a sítalpak anyagának kiválasztását a legkiválóbb szakemberekre bizzuk. Ennél a sportszernél fokozottan érvényesül a MEO-s felelőssége, mert egy sítalp felületes minőségi átvétele esetleg egy ember életét, jobb esetben testi épségét veszélyeztetheti. Rugalmasság és törésmentesség szempontjából a 6—7 rétegből összeállított u. n. ragasztott sítalp sokkal előnyösebb, mint az egy darabból hajlított, viszont az előállítási költsége

is lényegesen nagyobb. Ennek következtében az előbbinek az ára kb. négyszerese az utóbbiának. A ragasztott sítalp enyvezése rendkívüli körültekintést és lelkiismeretességet igényel. A ragasztása víz- és hőálló Melocol enyvvel történik.

Míg a sítalp készítésénél a faanyag szárazsága nem elengedhetetlen követelmény, addig a diszkoszok gyártásánál ez egyik legfontosabb szempont, mivel a fa száradása súlykülönbséget is előidéz, a diszkoszoknál pedig a megállapított súlytól egy deka-grammnyi eltérés sem engedhető meg. Előfordult, hogy világrekordot azért nem hitelesítettek, mert a diszkosz, amivel azt elérték, 1 dkg-mal könnyebb volt az előírtnál. Rendkívüli figyelmet és gondosságot igényel a vas- és faalkatrészek egymáshoz illesztése, mivel az itt mutatkozó esetleg fél mm-es eltérés is már minőségi kifogás alá esik. A vas- és faanyag kúpos (konikus) összedolgozása pedig rendkívül kifinomult formaérzékkel és szakértelmet igényel.

Végül rátérek a legigényesebb munkát és nagy szakértelmet követelő sportcikk, a teniszkeret gyártásának minőségi feltételeire. Egy teniszkeret maximális súlya 35 dkg és általában 16—18 faalkatrészből áll, ami annyit jelent, hogy egy alkatrész súlya általában 2 dkg. Elképzelhető, hogy egy ilyen csekély súlyú, sok alkatrészből álló gyártmány összeillesztése és ragasztása milyen begyakorlottságot és figyelmet igényel. A keret 2—2,2 mm vastag bükk-, kőris- és jávorfa lécekből áll. E faanyagok összeválogatására a lehető legnagyobb gondot kell fordítani. A múltban a faanyag nem megfelelő minőségéből kifolyólag sok selejtünk keletkezett. Ennek a megisméltődését úgy igyekeztünk kiküszöbölni, hogy felállítottunk egy külön félkészáru raktárt, ahol a raktárnok minden egyes alkatrészt átvizsgál és a megfelelőket megjelöli. Ha az anyagnak a legkisebb hibája van, akkor azt mielőtt a gyártás folyamatába kerülnek, kiselejtezzük. A teniszkereteket szárazon hajlítjuk, ezért csak tökéletesen egyenes szálú ritkarostú faanyagokat használhatunk fel. A látható részeken gombostűfej nagyságú görcs, vagy más hiba sem engedhető meg. Különös tekintettel kell lenni a kőris és jávorfa fehérségére, mert már a legcsekélyebb elszíneződés is ki-

fogás tárgyát képezheti. A 3—4 féle ragasztási és gépi művelet elvégzése után a keret a kézi megmunkáló műhelybe kerül, ahol már művészi munkát igénylő műveleteken megy keresztül. A hajlatok tökéletes kidolgozása mellett döntő a keret ívének és nyélének mm-es pontossággal való kidolgozása. Ennél a műveletnél az anyagot a súlykövetelménynek megfelelően kell formálni, figyelemmel arra, hogy a keret súlya nyélre, középre, vagy fejre húzzon. A keretet minden művelet után grammra le kell mérni, mert a súlya az igényeknek megfelelően 32—35 dkg-ig terjedhet fél dkg-os változásokkal. A dolgozóknak itt munkájukat művészi tökélyre kell fejleszteniük.

Ugyancsak művészi készségnek kell jó szemmértékkel párosulva érvényesülni a díszítési és fényezési munkálatoknál. Különösen vonatkozik ez a celluloiddal való díszítés műveletére. Itt már tizedmilliméteres eltérés is új megmunkálást és új anyagfelhasználást igényel. A fényezésénél a legdöntőbb követelmény az elszíneződés- és repedezésmentes szintelen nitrolakk használata. Itt kell felhívnom a Lakk-kutató és a vegyipari gyárak dolgozóinak figyelmét arra, hogy minden igyekezetükkel azon legyenek, hogy megfelelő minőségű és a külföldi — holland — lakkok tulajdonságaival rendelkező lakkot adjanak a továbbfeldolgozó iparnak. Éppen a közelmúltban fordult elő, hogy a nem megfelelő lakk szállítása eredményeként több ezer teniszkeretünket újra kellett átdolgozni, újabb munkaidő és anyagráfordítással, amely komoly kárt jelentett üzemünknek éppúgy, mint egész népgazdaságunknak.

Az elmondottakból láthatjuk, hogy sportszereink minőségének biztosítása komoly feladatok elé állítja gyáraink műszaki vezetését, minőségellenőrző szervezetét és az összes dolgozókat. Hatóságainknak a minőségi követelmények szem előtt tartásával meg kell találni a lehetőséget arra, hogy ennek a komoly exportlehetőségekkel rendelkező iparágak minél előbb egy minden tekintetben megfelelő korszerűen felszerelt üzem álljon rendelkezésére. Ezt követeli az exportlehetőségeken kívül a dolgozó magyar nép élet-színvonalával párhuzamosan növekedő sportszer-szükséglet is.

A negyedik faipari MEO tanfolyam hallgatóinak levele

Ipari gyártmányaink minőségi fontosságának megértéséhez tisztán kell látnunk azt, hogy »a szocialista ipar fölényének a minőségben is meg kell mutatkoznia«. Mi, a faipari MEO-tanfolyam hallgatói üzemlátogatásaink során a következő minőségi hiányosságokat tapasztaltuk.

Az *Irodabútorgyárban* az anyag tárolásnál komoly hiányosság, hogy a fűrészárúkat nem a követelményeknek megfelelően máglyázzák, a bútorlapot és a rétegeltlemezt pedig nyitott fészemben raktározzák, ami — különösen nedves időjárás esetén — azok minőségét nagymértékben lerontja. A továbbiakban az íróasztal-összeállító részlegnél azt láttuk,

hogy a mérethűsége nem nagy figyelmet fordítanak. Az íróasztalok szekrényrészei sok esetben 10—15 mm-t is ki vannak a derékszögből. Ez részben a helytelen összeállításból, részben pedig abból ered, hogy a frissen összeenyvezett szekrényrészek száradás nélkül további megmunkálásra kerülnek. A fényező részlegnél azt tapasztaltuk, hogy olyan hibás darabokat, amelyeket már pácolás előtt kellett volna kijavítani, a fényezők kénytelenek javításra visszaadni, vagy ők maguk végzik el a nem rájuk tartozó javítási munkákat. Helytelennek láttuk még azt is, hogy a bepácolt darabokat nem hagyják megszáradni, hanem úgyszólván a pácolók kezéből kike-

rülve, a fényezők munkáveszik azokat. A kényesebb igényű bútoroknál a pácolt felületeket legalább 24 órai száradásnak kellene kitenni, de a kevésbé igényes irodabútoroknál is 18—20 fok C hőmérséklet mellett 4—5 órai száradás szükséges. Ezáltal egyrészt a fényezők munkáját is megkönnyítjük, másrészt kevesebb politúr használata mellett is simább, egyenletesebb felületet kapunk.

A *Furnír- és Lemezműveknél* a nedves eljárású lemezről nem is beszélve, a száraz eljárású lemez készítésénél azt tapasztaltuk, hogy a több darabból összeállított belsőrészeket (magot) nem illesztik kellően össze, azok élei között hézagok maradnak. Ezeket a hézagokat masszával való kikenéssel, vagy egyéb módon javítgatják ugyan (legtöbb esetben felületesen), de ezáltal a hibákat legfeljebb csak kisebbítik, azonban meg nem szüntetik. Az ilyen felületen munkával készített lemezek a továbbfeldolgozó iparban vagy feleslegesen sok hulladékot, vagy azok készgyártmányain komoly mértékű minőségromlást eredményeznek. A rönktér is sürgős rendbehozatalra szorul, mert ott több begombásodott alátétet és hulladékot láttunk, amelyek már több rönköt megfertőztek, többek között egy szép diórönköt is.

Az *Angyalföldi Bútorgyárban* rossz benyomást tett ránk, hogy mindjárt a kapun belül rendetlenül összedobált toronymagas szélezésből eredő hulladékhegybe ütköztünk. Ilyen kezdet után nem túlságosan lepett meg bennünket, hogy a gépműhelyben az egyengetőgépnél félig kész bútoralkatrészek ugyancsak rendszertelenül egymásra dobálva heverték. Meg vagyunk győződve arról, hogy az ilyen hanyagul kezelt alkatrészekben, mire beépítésre kerülnek, megvetemednek, vagy egyéb minőségi romlás következik be. Az egyengetőgéphez hordott kollégiumi ágyak oldalain az élösszeenyvezések a faanyag nagy nedvességtartalma miatt szétnyílottak. Ezt elkerülhették volna azáltal, ha a felhasznált faanyagokat előzőleg kiszárítják. A kollégiumi szekrények összeállításánál pedig meglepetve tapasztaltuk, hogy a hátfalakat képező rétegeltlemezeket, keretlécek alkalmazása nélkül, csak a szekrényoldalfalak hátsórészének árkolásába szárazon enyvezés nélkül tolták bele. Mivel a szekrényoldalfalak hátsó darabjai majdnem kivétel nélkül kifelé görbültek, a hátfallemek nem megfelelően illeszkedtek az árkolásokba. Ezen úgy segítettek, hogy a szekrényoldalfalak hátsórészét megnyomva az árkoláson keresztül megszegezték a lemezeket. Véleményünk szerint szekrényeket, de különösen nagy igénybevételnek kitett kollégiumi szekrényeket ilyen szerkezeti összeépítéssel gyártani nem szabad, mert ezeknek szerkezeti összeépítése szállításkor, vagy a rendeltetési helyén tologatás közben meglazul. Ezeknek a szekrényeknek ajtóvasalása csapos, ú. n. ablakpánttal történik. Ezek beszegezése, illetve a szeglyukak berajzolása olyan felületen, hogy egyes pántoknál a faanyagon 5—6 lyuk is éktelenkedett. A bútorlap és furnírraktározó helyiségben a tanfolyamon tanultak alapján gyakorlatban tapasztaltuk, hogy hogyan nem szabad ezeket az értékes anyagokat kezelni.

Végül meg kell mondani, hogy az Angyalföldi Bútorgyártól, mint »Élüzem«-től, gyártmányaik minőségét illetően sokkal többet vártunk.

A *Budapesti (Lingel) Bútorgyárban*, ahol az előbbi üzemekhez viszonyítva elég jó munkák készülnek, szintén találtunk elég komoly minőségi hiányokat. Az üzem egyik részlegében éppen nagy ívben hajlított fiókokat illesztettek, amelyekből három darab jön szoroson egymás fölé választólécek nélkül. Mivel a fiókelek merőleges szálirányú befűrészt, úgynevezett fésültfából, a három fiók szélességének megfelelő hosszban lettek összeenyvezve, azok ívgörbése az egyes fiókelejekre való szétvágás után elhúzódtott. Ez azt eredményezte, hogy az egymás fölé kerülő fiókok hajlása nem egyforma. Véleményünk szerint hajlított fiókeleket ilyen megoldással készíteni még raktári bútoroknál sem szabad, de különösen komoly hiba ez minőségi bútorok gyártásánál. Tetőzte a hibát, hogy az egy egységet képező fiókeleket a szétvágáskor nem számozták meg s ennek hiányában a fiókfenekek árkolásának kimarásánál a szinturnír erezetének találkozását nem tudták figyelembe venni. Ez arra vezetett, hogy egyes fiókelejeknek a felső részére került az árkolás, amelyeket a felületen munkából eredő hiba észrevétele után alul is ki kellett árkolni. A gyártás alatt lévő — egyébként jóminőségű szekrények — ajtóinak egyrészénél pedig a színfurnérozásra, illetve a színfurnérok összeillesztésére nem fordítottak kellő figyelmet. Az ajtókon a színfurnérok ugyanis két hosszából lettek összeállítva, az illesztésnél azonban a hanyag munka következtében a furnérerezetek, amelyeknek egymásba kellett volna futniok, két-három centiméterrel is eltolódtak. Az enyvezőrészleg munkájával kapcsolatban az a véleményünk, hogy egyrészt túlerős enyv használnak, másrészt a szükségesnél nagyobb mennyiséget visznek fel a furnérozandó felületre, amiáltal sok enyv megy veszendőbe. A fényezőműhelyben azt tapasztaltuk, hogy az egymásra csúszott furnérélek kijavítása sok esetben fényezés közben történik, holott ezt a műveletet már a tisztítás és pácolás előtt el kellett volna végezni. Az így javított felületek majdnem elkerülhetetlenül foltosak lesznek, mert a színezéssel (smírelés) csak a legritkább esetben sikerül a szín egyöntetűségét biztosítani. Az általunk látott háromajtós szekrények lábmegoldását sem tartottuk helyesnek, mert azok nem az alsó keret vonalának megfelelően voltak beépítve.

Az általunk felsorolt hiányosságokat a fentemlített üzemek műszaki vezetése és az ott dolgozó szakértársaink együttes munkával igyekezzenek minél előbb kiküszöbölni, mert a minőség javításával gyártmányaink értékét növeljük. Mi, a tanfolyam hallgatói az üzemekbe visszatérve az általunk tanultaknak továbbadásával és jó ellenőrző munkával szélesítjük a minőségért harcolók táborát, hogy a faipar a termékek mennyiségi növekedése mellett a minőség javításával is elősegítse öt éves tervünk sikeres befejezését.

A tanfolyam hallgatói nevében:

Fogas István, Szegedi Lemezgyár

Jámbor Elemér, Budapesti Bútorgyár

Kovács József, Ujpesti Bútorgyár

Horváth Zoltán, Cardó Bútorgyár

Móritz István, Budapesti Üzletberendező Vállalat

Vavra Ferenc, Ujpesti Rádiószekrénygyár

Tervszerűség a minőség biztosításának alapja

NYIRI SÁNDOR

A világtörténelem legszörnyűbb háborúját, a második világháborút követő felszabadulásunk a magyar faipart is siralmas állapotban találta. Szétdúlt műhelyek, anyagihiány és rendezetlen életviszonyok között várt a faiparra az a szinte megoldhatatlannak látszó feladat, hogy az újjáépítés kezdetéig ideiglenesen lakható hajlékot biztosítson a háború és ostrom által meggyötört lakosságnak. Mivel a fa, mint természetes építőanyag a leginkább alkalmas a gyors építkezésre, a faiparra várt az építőipar ideiglenes-jellegű munkájának rögtönzött elvégzése is.

A faipar ebben a hősi korban valóban csodálatos helytállással harcolt és vette ki részét a hiányok pótlásában. A lassan beálló konszolidáció során a faipar ugyancsak derekasan hozzájárult az ország újjáépítéséhez. Nagy leleményességgel előteremtette a szükséges faanyagot, (romépületekből kitermelt épületgerendák felfűrészelése stb.) hiányos szerszámaival a megrongált üzemekben küzdött a felszabadítás sikerének megszilárdításáért.

Valódi lendületet a faiparnak a hároméves terv megindítása adott. Ekkor mutatkozott meg teljességgel életképessége és az óriási és azonnali szükséglet minden munkáskezet sorompóba állított. Nagy tömegekben kellett pótolni az elpusztult ajtókat, ablakokat és berendezési tárgyakat. A tervgazdálkodás beindításához szükséges adminisztráció, a szociális intézmények és egyéb közületek nagy tömegekben igényelték az asztalosipar gyártmányait. Faiparunk nem torpant meg, hanem becsülettel kiállotta a nagy próbát, tekintélyes mértékben hozzájárulva az új ország alapjainak lerakásához.

A hároméves tervnek ezen időszaka olyanformán képzelhető el, mint egy nagyarányú építkezés előkészülete. Ott is először barakkokat építenek az építkezés dolgozói, a szerszámok és gépek elhelyezése számára. Ezek azonban nem véglegesek, mert ha a nagy mű elkészül, lebontásra kerülnek. A nagy mű, az új ország építése, az ötéves terv során kerül kivitelezésre. Itt már időálló építkezés folyik, amely az esetleges viharokkal is dacolni tud. Az ötéves terv már nem engedi meg a felületes, összecsapott és ideiglenes jellegű munkát, itt már időálló, minőségi munkára van szükség, hogy amit egyszer megépítettünk, az megannyi oszlopa legyen a nép országának. A gyorsütemű tömegtermelés egy káros hagyatékát, az összecsapott felületes munkát végleg fel kell számolnunk.

Fában szegény ország vagyunk, ezért minden darab fát, mint becses nyersanyagot a feldolgozásra és nemesítésre fordított munkánkkal kell minél értékesebbé tennünk. Ezt pedig csak kitartó és türelmes minőségi termeléssel tudjuk elérni. Tudatában kell lennünk, hogy ha ettől a legkevésbé is eltérünk, komoly károkat okozunk népgazdaságunknak. Csak a legszigorúbb tervszerűséggel, a legaprólékosabb gondossággal végzett munkánk lehet eredményes. Ha egyetlen láncszemet kifelejtünk termelési folyamatunkból, vagy nem kellő körültekintéssel készítjük elő gyártási terveinket, az nagyon komoly hátrányokat

és károkat okozhat. A tervszerűség a minőségi munka alaptörvénye. Nézzük ezt meg egy gyakorlati példán keresztül. Az elmúlt fakitermelési évadban erdőgazdaságaink kétségkívül nagy feladatot oldottak meg, midőn az ötéves terv beindítási évében túlteljesítették vállalásukat és több fát termeltek ki az előirányozottnál. Termelési teljesítményük igazán dicséretreméltó volt. A kitermelt fát azonban az enyhé tél miatt nem lehetett folyamatosan leközelíteni és szállítani. Amikor koratavasszal lehetővé vált a szállítás, nagy tömegekben öntötték a rönköket a fűrészüzemekhez. Ezzel egy olyan sokszorosán visszaütő hibát követtek el, amely a teljesítményben elért eredményeiket alaposan megnyírta. Először is nem számoltak a kedvezőtlen időjárással és nem gondoskodtak az ilyen időjárásnak megfelelő szállítási lehetőségekről. Nem vették figyelembe azt, hogy a fűrészüzemek ily nagy mennyiségben betóduló fát kellő időben nemcsak feldolgozni, de még megfelelően tárolni is képtelenek. Elmulasztották megtenni — ami pedig lényeges enyhítést jelentene volna a szorult helyzetnek —, hogy a fülledékeny bükk- és gyertyánrönköket előbb küldjék, mint a meleg iránt kevésbé érzékeny tölgy- és cseranyagokat. Ez a csekélynek látszó mulasztás és sorrendbeli csere igen nagy munka- és költségtöbbletet okozott a fűrészüzemeinknek és lemezgyárainknak. A május—június hóban beérkező bükk-rönkök teljes mértékű megmentése a legnagyobb erőfeszítések ellenére sem sikerült, egyrésze befülledt. Hiba volt az is, hogy a rönköket fafajta és méret szerinti szétválogatás nélkül, keverten rakták a vagonokba. Megtörtént az, hogy egy-egy vagonrakományban tölgy, cser, kőris érkezett összekeverve.

Nyilván tudják az erdőgazdasági üzemek azt, hogy a fűrész- és lemezüzemekhez beérkező vagonokat záros határidőn belül ki kell rakni és eközben nincs idő a rönkök szétválogatására és helyrevitelére. A vagonokból a rönköket egyszerűen kidobálják a sínek mellé és később viszik a rönktéri helyükre. Nagyobb mennyiségek beérkezése esetén — mint ahogy ez a Budapesti Fűrészek újpesti rakparti telepén megtörtént — a sínek mellett kilométerhosszú útvonalon heverték a rönkök rendetlen rakásokban. A szomorú következmény nem maradt el. A drága faanyagok egyrésze a helytelen tárolás és késői feldolgozás következtében befülledt és ipari célra alkalmatlanná vált. Súlyosbító körülmény, hogy a fűrészeknek a befülledt rönköket fel kellett dolgozniok, hogy a még menthető megmentésük és a fülledt részeket már fűrészáruban kellett kidobniok. Így a faanyag egyrésze kárbaveszett és az erdőgazdaságok túlteljesítménye semmivé foszlott. A részben fülledt faanyagok pedig megnehezítik a továbbfeldolgozó üzemek munkáját és rontják a gyártmányok minőségét. Mennyivel egyszerűbb lenne a fűrészüzemek munkája, ha osztályozott rönkök érkeznének a vagonokban. Sokkal kevesebb munkaerővel tudnák a rönkterületet rendben tartani, a behordás és rendezés időnormáit pontosan meghatározni és ami a leg-

fontosabb, a beérkező rönköket kellő időben fűrész alá tudnák vinni.

Nézzük meg ilyen vonatkozásban a helyzetet. A fűrész rendelést kap különböző szelvényű árura; ennek bevágása tervszerűen kell, hogy történjen, de történetesen akad olyan szelvény, amelyhez alkalmas rönk, valamelyik halomrahányt rönktömög alján található. Ekkor vagy rögtönzött munkával — ami többletköltséget jelent — kell a rönköket kiszabadítani, vagy a bevágást meg kell szakítani és várni addig, amíg a rönkök a folyamatos munka során kiszabadulnak. Ez néha heteket vesz igénybe. Ezalatt a részben már bevágott áru, amit természetesen nem érdemes máglyába rakni, az udvaron tárol egy halomban. Az idén nyáron szerzett tapasztalatok azt mutatták, hogy az így rakásolt áruban, amelyet hol a nap sütött, hol az eső vert, 40%-ig terjedő minőségi romlás állott elő a befülledés, vetemedés és repedések következtében.

Nagy ellensége a minőségi termelésnek a hanyagság, a könnyebb ellenállás vonalában való haladás. Példaként hozhatjuk fel erre a vasszilánkos rönköknek a jelenleg szokásos kezelését. Az elmúlt években, de még ma is, tekintélyes számban érkeznek a fűrészekhez a háborúban sérült rönkök, melyekben a lövedékek repeszdarabjai bennmaradtak. Ezek a szilánkok, amelyek külsőleg sok esetben nem látszanak, bevágás közben a fűrész menthetetlenül kicsorbitják vagy eltörik. Emiatt a munkával meg kell állni, hogy a keretbe új fűrészlapot tudjanak be-

helyezni, eközben sok értékes munkaidő vesz el. A szilánkok felkutatására a Szovjetunióban korszerű készülékeket használnak, melyeknek segítségével a legkisebb szilánk is felfedezhető és így az a rönkből bevágás előtt eltávolítható. Az illetékes szerveknek intézkedniök kellene, hogy minden fűrésztelep kapjon ilyen készüléket, ami sok fűrészlapot mentene meg az időelőtti pusztulástól. De addig is, amíg a készülékek beszerezhetők, ajánlatos lenne, ha a fűrészüzemekben a rönköket bevágás előtt a régi módszerrel végigvizsgálnák. Ez csak annyiból áll, hogy egy pálca végére fonállal mágnest függesztünk, a pálcát egyik ujjunkon vízszintesen egyensúlyban tartjuk és így végighaladunk vele a rönk fölött. Ahol szilánk van a fában, a mágnes lebillen és körülbelül megmutatja a szilánk helyét. A szilánkot aztán faragással távolítjuk el. Ehelyett azonban a rönköket úgy, ahogyan érkeznek, fűrész alá viszik és azokat rongálják.

Nem mehetünk el szónélkül a fűrészlapok gyenge minősége mellett sem. Általában vagy lágyak, vagy kemények, de legnagyobbbrészt rétegesek. A fűrészlapokat készítő vállalatok és azok dolgozói nem tartják szem előtt, hogy ezáltal milyen károkat okoznak a termékeiket használó iparoknak.

E pár hiba felsorolásával néhány fontos szempontra rámutattunk, hogy mely irányban és milyen felkészültséggel kell harcolni, hogy a szocialista termelést a minőségi vonalon is élenjáróvá fejleszthessük.

Minőségcsökkentő hiányosságok a Kefe- és Seprőipari Egyesülés üzemeiben

Az Egyesülés felügyelete alá tartozó üzemek az ötéves tervidőszakra súlyponti feladatként tűzték maguk elé gyártmányaik minőségének állandó emelését. Üzemeink a nagy mennyiségben gyártott közfogyasztási cikkek (háztartási kefe- és seprőfélék) mellett a különböző iparágak részére műszaki kefe- és ecsetféléket is készítenek. Üzemeink műszaki vezetésének és összes dolgozóinknak tervük mennyiségi teljesítésén túl, erőfeszítésüket arra kell irányítani, hogy mindkét felhasználási területet a legjobbminőségű árukkal lássák el. A döntőfontosságú minőségjavító célkitűzéseink végrehajtását azonban a következő tényezők komoly mértékben akadályozzák.

Üzemeinknek ahhoz, hogy a nehézipart és egyéb iparágakat jóminőségű műszaki kefe- és ecsetárukkal, valamint a dolgozókat tetszetős és tartós kivitelű háztartási kefefélékkel tudják ellátni, légszáraz műhasábot rendszeresen kellene kapniok. A nyers faanyagok felhasználása következtében a műszaki kefestek mérete kimunkálás után megváltozik, sok esetben megrepédezik, aminek következményeként a már kész munkadarabokat újból kell elkészíteni. Ez azonkívül, hogy munkaerő és anyagvesztést eredményez, zavarokat okozhat úgy a gyártó, mint a felhasználható üzem munkafolyamatában. A nyers, nedves fa felhasználása a háztartási keféknél is komoly

minőségi hibaforrás, mert a csomók gépi bekötéséhez használt dróthuzal megrozsdásodik és eltörik. Az ecsetféléknél pedig a nyelek már kész állapotban összeszáradnak, ezáltal a szőrányagot összetartó fémhüvelyek meglazulnak. Az ilyen hibás ecsetek újabb munkaráfördítést igényelnek. A nedves kefestek a lakkozásra is hátrányos befolyást gyakorolnak, a lakkozott felület elveszti fényét, vagy a száradó fáról teljesen lepereg.

Komoly hiányosság, hogy üzemeink egyáltalán nem rendelkeznek szárítóberendezésekkel. Átmeneti megoldásként — addig is, amíg üzemeinkben szárítók készülnek — egy-egy üzemnek hathavi faanyagkészletet kellene tárolni. Ezen légszárítási idő a faanyagok minőségét nagymértékben megjavítaná.

A különféle műszaki kefefélék minőségét komoly mértékben csökkenti az is, hogy az előállításukhoz felhasznált drót keménysége és vastagsági mérete 5—10 méterenként változik. Ez rongálja a bekötőgépek tömörszerkezetét a vágókések pedig ugyancsak emiatt gyakran eltörnek, tehát a kefék minőségének csökkentésén kívül szerszámrongálást és munkakiesést is eredményez.

A különböző serteféléket nagyrészt a *Bélerterkesítő Vállalattól* kapjuk. Ezek minősége sok esetben súlyos kifogás alá esik. Nem zsírtalanítják eléggé,

nem főzik ki az előírásoknak megfelelően, aminek az a következménye, hogy a bedolgozott serte, a korong- és marokecseteknél megcsavarodik és használhatatlanná válik. E súlyos minőségi hiba kiküszöbölését úgy látjuk lehetségesnek, hogy saját kezelésben egy központi szörkikészítő műhelyt létesítünk, amely üzemünket *mindenkor* igényüknek megfelelő, jóminőségű, szakszerűen kidolgozott szőrányagokkal ellátná.

A fogkefegyártásnál a minőséget hátrányosan befolyásolja, hogy a kefenyelek készítésénél az import celluloid használatáról áttértünk a Nagytétényi Gumigyár által gyártott műanyag, az u. n. P. V. C. használatára. Ezen műanyag gyártása jelenleg még a kísérletezés állapotánál tart, tehát nem tökéletes. Az anyag változóan hol kemény, amikor is a nyelek megmunkálás közben, vagy készállapotban könnyen eltörnek, vagy túlságosan puha, ez esetben nem lehet megfelelően marni, csiszolni, fényezni.

Üzeméinknél nagy hiba, hogy a műszaki vezetők általában olcsó népszerűsége törekednek. Nem mernek a dolgozók munkájával szemben minőségi igé-

nyeket támasztani, pedig tudniok kellene, hogy az a műszaki vezető szolgálja jól a népgazdaság érdekeit, aki a terv mennyiségi teljesítése mellett súlyt helyez üzemé gyártmányainak minőségére, annak biztosítására, illetve javítására. Üzemünk vállalat- és műszaki vezetése hibát követett el a minőségi ellenőrök kijelölésénél is. Sok esetben azokat a dolgozókat adta át a MEO-nak, akiket a műszaki vezetés a legkönnyebben tudott nélkülözni. Elképzelhető, hogy ezek nem a politikailag tisztánlátó, jó szakemberek közül kerültek ki. Ennek az a következménye, hogy a MEO beosztottak egy része nem mer rámutatni a műszaki vezetés azon hibáira, amelyek üzemünk gyártmányainak minőségét hátrányosan befolyásolják. Az üzemi párt- és szakszervezeti szerveknek segíteniök kell úgy a műszaki vezetést, mint a MEO tagjait abban, hogy munkájukból a hiányosságokat minél előbb kiküszöböljék.

FÉNYSZÁROSI KÁROLYNÉ
Kefe- és Seprőipari Egyesülés
MEO felelőse

Levél az Iskolabútorgyárból

Vállalatunk dolgozói őszinte lelkesedéssel, munkaversenyben harcolnak a termelési eredmények állandó növeléséért, s valamivel kisebb lelkesedéssel igyekeznek gyártmányaink minőségét is javítani. Ezen törekvésük elé azonban szinte leküzdhetetlen akadályt állít a feldolgozásra kerülő faanyagok rendkívüli nedvessége. A kiutalt faanyagok rendszerint közvetlenül a keretfűrészek alól kerülnek üzemünkbe. Legutóbb a Délmagyarországi Fűrészek barcsi üzemétől kiutalt 380 köbméter tölgyfafűrészáru átvételét csak késve tudtuk megkezdeni, mert a kiutalás kézbevételekor a fűrészüzemnek a részünkre szállítandó fűrészáruhoz szükséges gömbfa még nem állt a rendelkezésére. Az ilyen anyagbeszerzési nehézségek leküzdéséhez a Fűrészáru és Faértékesítő Nagykereskedelmi Vállalat (FÜRFA) részéről nemhogy támogatást kapnánk, hanem ellenkezőleg, határozott meg nem értést tanúsítanak ilyenirányú nehézségeinkkel szemben. Ezidőszertől például a Hárosi Falemezművektől van kiutalva vállalatunk részére faanyag, a FÜRFA ezen kiutalást az éppen fűrészelés alatt álló anyagokra adta, holott ugyanakkor a fűrésztelepen hatalmas máglyákban tárol olyan száraz anyagot, amelyek felett a FÜRFA rendelkezik. Ez az eljárás annál inkább is érthetetlen, mert a szállítási feltételek értelmében csak olyan faanyagot volna szabad kiadnia, amely már legalább hat héten keresztül felmáglyázva, légszárításban állott.

A nedves faanyagok kényszerű felhasználása abból is adódik, hogy vállalatunk ezévi tervében csak 44 napi anyagszükséglet előtárolása van engedélyezve. Ez olyan rövid idő, hogy a beérkezett frissvágású, nedves anyagok felületi száradásához sem elegendő. A vállalatnak van ugyan szárítója, ez azonban korszerűtlen és kiskapacitású. Kb. két hét szükséges ahhoz, hogy ebben a vállalat egy napi anyagszükségletét kiszáríthassuk. Az úgyszólván élő

faanyagot egyébként sem szabad mesterséges szárításnak alávetni, mert össze-vissza repedezik. A mesterséges szárításra kerülő faanyagnak legalább felületileg száraznak kell lennie, a szárítókamrába való berakás előtt. Ezen hiányosság leküzdésére felettes hatóságunk nagyfokú támogatást nyújtott azáltal, hogy az 1952. évre 180 napi anyagszükséglet folyamatos előtárolását engedélyezte. Terobeveztük ezen túlmenően szárítónk kibővítését és korszerűsítését.

Hogy a nedves faanyagok feldolgozása milyen munkatöbbletet jelent, mennyire fokozza a gépek elhasználódását, gépkések, fűrészlapok kopását, stb., nem szükséges bővebben bizonyítani, de ezenkívül fékezi a munkaverseny lendületét is. Nyilvánvaló az is, hogy a nedves faanyagok beépítése a gyártmányok minőségét, rendeltetésszerű használhatóságát nagymértékben csökkenti. Emiatt állandó nézeteltéréseink vannak az Általános Beruházási Vállalattal, amelynek képviselői — bár tisztában vannak a rendelkezésünkre álló faanyagok nedvességével — az ebből eredő következményeket tudomásul venni nem hajlandók. Gyártmányaink minősége, valamit javult azóta, amióta dolgozóink kezdeményezésére felettes hatóságunk és megrendelőink hozzájárultak ahhoz, hogy az iskolapadok írólapjait lemezelt kivitelben, az ülésfelületeket és háttámla-részeket pedig több részből lécezett kivitelben készíthessük. Az Állami Beruházási Vállalat kifogásolta azt is, hogy az ülésrészek nem elég simák. Ez egyrészt a nedves faanyag, másrészt a Mázolópapír Vállalat által használt gyenge minőségű lakk használatának következménye.

A minőség megjavításáért folytatott harcunk eredményességét nagymértékben elősegítené, ha felettes hatóságunk kieszköznél a FÜRFA-nál, hogy részünkre — gyártmányaink nemzetgazdasági jelentőségét figyelembevéve — megfelelő szárazságú faanyagokat szállítson.

FREY ISTVAN

Minőségi bútorgyártás a Budapesti Bútorgyártó Vállalatnál

Ma, amikor életszínvonalunk emelkedése folytán a dolgozók igényei megnöttek és egyre szélesebb rétegek szeretnék lakásukat jóminőségű bútorokkal berendezni, a bútorgyártó vállalatoknak is javítani kell gyártmányaik minőségét. Mi szükséges a jóminőségű bútorgyártásához? Elsősorban megfelelő minőségű rönk, ami sajnos, ezidőszerint nem igen áll rendelkezésre. Valami szervezési hiányosság következtében rönkellátásunk nincsen folyamatosan biztosítva. Előfordul pl., hogy egyik nap a szükségesnél több vagon érkezik be, azután hosszabb szünet következik. Ez az üzem termelő munkájában is hullámzást eredményez. A termelés folyamatosága megszakad, ennek következtében a dolgozók akkor, amikor több alapanyag áll rendelkezésre, igyekeznek minél többet termelni. Ilyenkor természetesen nem nagy figyelmet fordítanak a minőségre.

A minőségi bútorgyártás igen fontos két segédanyaga a ragasztószalag és a véralbumin.

1. A ragasztószalag minősége általában nem felel meg a követelményeknek. Az összeragasztott fedőlaprészek gyártás közben, vagy mielőtt még odakerülnének, a préseknel szétszakadnak. Különösen veszélyes ez, ha az összeragasztott részek a présbe való berakás közben válnak szét, mert ilyen esetben menthetetlenül gyengeminőségű, vagy selejt bútorgyártást kapunk.

2. A véralbumin minősége igen ingadozó. A legutóbbi szállítmányunk el volt égetve, ezáltal a ragasztóképessége igen komoly mértékben csökkent.

Helyes volna, ha a ragasztószalagot és a véralbumint gyártó üzemek dolgozói nagyobb figyelmet fordítanának gyártmányaik minőségére.

Gépeink általában nem korszerűek, az élgyalu és a dugózógép, valamint a bútorgyártó üzemek belső részét össze-

rakó úgynevezett Torwegge gép nem megfelelő munkája, komoly mértékben csökkenti gyártmányaink minőségét. Ha a Torwegge-gépre és a hibakivágó körfűrészre beadott újítások kivitelezésre kerülnek, gyártmányaink minősége észrevehetően javulni fog.

Gyártmányaink minőségét hátrányosan befolyásolja a munkafegyelem és az egyéni felelősség hiánya is. A közelműtben dolgozóinknak egy része még minden indokolás nélkül könnyen kimaradt a termelő munkából. Elképzelhető, hogy a kimaradt dolgozó helyére egyik vagy másik géphez beállított dolgozó munkája — miután az a gép kezelését nem ismerte — nem javított gyártmányaink minőségén. Az egyéni felelősség hiánya főképp abban mutatkozott, hogy a hibákat elkövetők azokért sohasem saját magukat, hanem vagy a gépet, vagy valamelyik dolgozótársukat okolták, vagyis igyekeztek a felelősséget magukról elhárítani. Ilyen vonatkozásban az üzemi pártszervezeti- és szakszervezeti alapszerveknek jó politikai felvilágosító munkájával sikerült már némi javulást elérni. Gyártmányaink minőségének visszaesésében része van annak is, hogy vállalatunknak egy hónapig nem volt MEO-ellenőre. A Könnyűipari Minisztérium XV. Faipari Főosztálya MEO-felelőse pedig négy hónap óta nem ellenőrizte az üzem MEO-szervezetét, illetve annak munkáját. Az utóbbi időben a fent elmondottak ellenére némi javulás észlelhető, mert a középrészhez felhasznált fűrészárú minősége javult. Igyekezni fogunk az ellenőrzés megjavításával a többi üzemszervek termelőmunkáját is úgy megjavítani, hogy jóminőségű bútorgyártást tudjunk bűtorgyártó üzemek rendelkezésére bocsátani

KATONA FERENC
MEO vezető

Hiányosságok a Mechanikai Hordógyárban

A magyar kádáripár elmúlt rendszerben gyártott termékei jó minőségükkel Európaszerte jó hírnevet szereztek a magyar iparnak. Ma, amikor a magyar dolgozók a szocializmus építésén munkálkodnak, fokozott mértékben kell gyártmányaink minőségére, használhatóságára vigyázni. Nézzük meg, milyen feltételek szükségesek a jóminőségű (selejtmentes), minden igényt kielégítő hordók gyártásához.

A minőségi hordók gyártásához elsősorban kifogástalan minőségű egészséges tölgyfadonga anyag szükséges. Ezt csak egyenesszalú sűrűszövetű vörös csíktól és szúrágásoktól mentes fehér tölgyfarönkből lehet kitermelni. E követelmény figyelmen kívül hagyásával az Állami Erdőgazdasági üzemek sok esetben vörös, csavartszalú, görbe, 30—35 cm-nél kisebb átmérőjű tölgyfarönköket szállítottak dongakészítés céljára. Ezt a kérdést — a kész hordókkal szemben támasztott minőségi követelmény szem előtt tartásával — több megértéssel kellene az Erdőgazda-

ságok vezetőinek kezelni. Helyes volna, ha a dongagyártás céljaira szükséges rönkök kitermelését már az erdőben olyan szakemberek irányítanák, akik tisztában vannak a hordógyártás minőségi követelményeivel. Egpár szóval érinteni kívánom a fehér, (tehát a színe miatt hordógyártásra alkalmas), de csavartszalú rönkök hátrányait, amelyek feldolgozás közben jelentkeznek. Ha hasítás útján próbálunk belőlük dongát termelni, akkor hordódonga helyett légcavarokat nyerünk, amelyekből mechanikai (gépi) hordógyártás nem képzelhető el, mert a megvetemedett (kajsza, görbe) dongaanyagokat gépen megfelelően megmunkálni nem lehet. Ha pedig fűrészelés útján próbálunk az ilyen rönkökből dongát termelni, akkor átvágjuk a szálakat, aminek a következménye egyrészt, hogy a hajlításnál sok a törés, másrészt — ha az átvágott szalú donga véletlenül nem törik el — a kész hordóknál ezeken a folyadék átszivárog. A kész hordókban értékes árukat tárolunk és igen

sok ezek közül exportálásra kerül, ezért nemzetgazdasági szempontból nagyfontosságú azoknak a feltételeknek megteremtése, amelyek lehetővé teszik jóminőségű, szivárgásmentes hordók gyártását.

Gyártmányaink minőségét hátrányosan befolyásoló egyéb okok a következők:

1. A nagyfokú szakmunkáshiány.
2. Gépi berendezésünk elavultsága.
3. Üzemeink túlzsúfoltsága.

A szakmunkáshiányt úgy próbáljuk megszüntetni, hogy a tanulókon kívül átképzősöket is beállítunk üzemeinkben. A gépek elavultsága okozta hátrányokat és a túlzsúfoltságot csak egy modern gépekkel felszerelt, korszerű új hordógyár építésével lehet kiküszöbölni. Addig is, amíg ez lehetővé válik, gépeink állandó javításával és hatásfokuk növelésével próbálunk ilyenirányú nehézségeinken könnyíteni.

A hordógyártásnál igen fontos segédanyag az egészséges, ú. n. kádárgyékeny. Ebből sem kapjuk

meg minden esetben azt a minőséget, ami kellene. Például a Balatoni Nádgazdaság keszthelyi üzemege legutóbb három vagón, majdnem teljesen használhatatlan, multévi vágású, fulladt, rothadt gyékényt küldött üzemünknek. Az ilyen anyagok esetleges felhasználása is hozzájárul a hordók szivárgásához. Meg kell említeni még, mint komoly minőségrontó okot, a munka- és gyártástechnológiai fegyelem hiányát, amelyekkel mindkét üzemünkben gyakran találkozunk.

Elavult gépeink hiányos munkájának kijavításával, a munka- és gyártástechnológiai fegyelem megjavításával igyekszünk gyártmányaink minőségét javítani. Ahhoz azonban, hogy ilyen vonatkozásban komoly eredményeket tudjunk elérni, az is szükséges, hogy az erdőgazdasági üzemek és a dongatermelést végző fűrészüzemek szintén javítsanak az eddigi, nem egészen kifogástalannak mondható munkájukon.

KUKLA JÁNOS
MEO főellenőr

Levél a Budapesti Fűrészektől

A Budapesti Fűrészek Vállalatához hat üzem tartozik, ebből három Budapest különböző pontjain, három pedig vidéken (Franciavágás, Nógrádverőce, Vinnye-Sándormajor) van. A hat üzem termelésének minőségi ellenőrzésére, mint MEO főellenőr csak egyedül vagyok beállítva (és egyéb munka alól mentesítve). A könnyűipari minisztérium XV. Faipari Főosztálya a vállalat vezetőségének adott ugyan utasítást, hogy a Vinnye-sándormajori és az Ujpesti-rakparton lévő üzembe egy-egy — egyéb munka alól felmentett — minőségi ellenőrt állítson be, erre azonban az volt a válasz, hogy nem fér bele a létszámkeretbe. Az egyes üzemekben a termelő munkában résztvevő dolgozók közül van egy-egy MEO-felelős kijelölve, ezek azonban termelő munkájuk mellett a kikerülő termékek minőségének ellenőrzésére nem tudnak időt szakítani. Arra hivatkoznak, hogy az ellenőrző munka végzése kiesést eredményezne termelő munkájukból s ennek következtében anyagi károsodás érné őket. Miután a minőségi ellenőri teendőket a hat üzemben én egyedül ellátni nem tudom, a termelés, de különösen az anyagtárolás vonalán, súlyos mulasztások történnek.

Harmincnégy éve dolgozom a fűrésziparban. Ez alatt az idő alatt sokmindent láttam, de kénytelen vagyok megállapítani, hogy a kapitalista termelés idején 10 év alatt sem ment tönkre a fűrésztelepeken annyi faanyag, mint most egy év alatt. Véleményem szerint hazánkban, — mint fában szegény országban — amikor fa- és építőiparunk iparifa szükségletét nagyrészt külföldi behozatalból fedezzük, nem engedhetünk meg magunknak ilyen hanyag, népgazdaságunknak komoly károkat okozó anyaggazdálkodást. A kapitalista termelés idején a keretfűrészből kikerült fűrészárukat azonnal osztályozni és máglyázni kellett. Ma pedig a szocializmus építésének időszakában

ezek az anyagok hónapszámra, egymásradobálva, az időjárás viszontagságainak kitéve hevernek. Az ilyen gondatlanul kezelt anyagok begombásodnak, összevissza repedeznek és vetemednek. Ezáltal a továbbfeldolgozó üzemekben a kihozatali százalék nagy mértékben csökken. Ugyanakkor, amikor a Gazda-mozgalom keretében a hulladékok minél nagyobb mértékű felhasználására törekszünk, akkor a faiparban, elsősorban a fűrésztelepeken történő helytelen anyagkezeléssel sok hasznos faanyagot veszendőben hagyunk. Abból a fűrészáruból, amelyből helyes kezelés mellett nagyrészt I. osztályú anyagokat kaptunk volna, a helytelen tárolás következtében csak II. oszt., illetve nagyrészt III. osztályú anyagok kerülnek ki. Ezek a károk üzemenként néhány munkaerő beállításával elkerülhetők lennének.

Felső iparvezetésünkre bizzuk annak elbírálását, hogy nemzetgazdasági szempontból melyik elintézés a helyesebb. De dolgozóinknak is számot kell vetniök azzal, hogy ha rosszul termelnek, ha nem használják ki a lehető legjobban szocialista építésünk érdekeinek megfelelően a rendelkezésükre álló anyagokat, ha selejtet termelnek, nem a békés építőmunkát végző magyar nép ügyét szolgálják, hanem az ellenségnek, a háborus uszítóknak malmára hajtják a vizet. A minőség javítása és a selejt csökkentése nemcsak a MEO-k kötelessége, hanem beosztásra való tekintet nélkül minden dolgozóé, legyen az bár vállalatvezető, műszaki vezető, munkapadon vagy gépen dolgozó munkás.

Fűrészüzemeink dolgozói a termelés minőségi megjavításán túl az anyag helyes kezelésével, tárolásával is járuljanak hozzá öt éves tervünk sikeres befejezéséhez.

MATUSZKA ANTAL
MEO főellenőr

Az Angyalföldi Bútorgyár MEO szervezetének munkája és nehézségei

A múltban a gyárak tulajdonosainak, a vezérigazgató uraknak legfőbb törekvése arra irányult, hogy a nekik és értük dolgozókat minél jobban kiszákmányolják. Üzemeik gyártmányainak minőségére nem sokat adtak, mivel a selejtet úgyszólván a dolgozók nyakába varrták. Ma, a felszabadulás hetedik évében, amikor hazánkban minden hatalom a dolgozó nép kezében van, arra kell törekednünk, hogy üzemeinkben csak jóminőségű, selejtmentes munkatermékeket állítsunk elő. Ez a szükséglet hívta életre a MEO-szerveket, melyeknek feladata azt ellenőrizni, hogy a bútorgyártó üzemekben külső formáikban és felületi kidolgozásukban mutatós, szép, szerkezetükben pedig szilárd, jó összeépítésű bútorokat készítsenek. A MEO szerepét és ilyenirányú törekvéseit azonban az üzemek vezetői és dolgozói nem értékelik mindenütt helyesen. Éppen ezért, szeretnék néhány sorban foglalkozni üzemünk MEO-szervezetének nehézségeivel.

Munkánkat nagy mértékben akadályozza, hogy üzemünkben sokfajta munka készül, s mire egy gyártmányfajtánál az ellenőrzési súlypontokat ki tudjuk építeni, akkorra már újabb, másféle munkák készítése kezdődik. Ez a MEO-n kívül a dolgozóknak is komoly nehézséget okoz, mert a minőségi követelmény, esetenként más és más. Sokszor megnehezíti munkánkat az is, hogy a műszaki osztály a műszaki előírást, többszöri felszólítás dacára sem bocsátja a MEO rendelkezésére. Egyes műhelyvezetők pedig a hibás alkatrészeket eldugdossák a gyártásközi ellen-

őrzést végző MEO-s elöl, aminek az a következménye, hogy a hibák feltárása csak a végellenőrzésnél történhet meg. E helytelen viselkedésükkel, vagy a hibás munkadarabot előállító dolgozónak ártanak, akinek a hibát a kész munkadarabon már sokkal nehezebb kijavítani, vagy — amennyiben a MEO éberségét sikerül kijátszani — a fogyasztónak, aki minőségi árban gyengeminőségű, esetleg selejtes bútort kap. Az ilyen természetű hibák elsősorban a gépműhelyben jelentkeznek. Az innen kikerülő alkatrészek továbbmunkálása, összeépítése sok esetben többletmunkát igényel. Ilyenkor rendszerint nehéz megállapítani, hogy a hiányos vagy helytelen gépi megmunkálásért személy szerint kit terhel a felelősség.

Ilyen és hasonló hibákból még nagyon sokat lehetne felsorolni, de soraimat nem panaszlevélnek szántam, hanem olyan hibákra akarom felhívni az illetékesek figyelmét, amelyek kisebb-nagyobb mértékben majdnem minden faipari üzemben fennállanak. Üzemünk becsülete megkívánja, hogy a műszaki vezetés és a MEO vállvetve harcoljon gyártmányaink minőségi színvonalának emeléséért. Az üzemi párt- és szakszervezeti alapszerv támogatásával pedig meg kell értetni dolgozótársainkkal, hogy mindannyian úgy végezzék munkaműveleteiket, mintha a kollektív munkával előállított bútorokat sajátmaguknak készítenék.

HORNYÁK SÁNDOR
MEO vezető

A bútorgyártás minőségi feltételei

PETRÁNYI GYULA

Manapság sok szó esik ipari gyártmányaink minőségéről, amely súlypontja minden termelési területnek. Különösen időszerű ez a kérdés a bútorgyártás területén, miután itt a minőség igen sok kívánni valót hagy maga után. Tudjuk, hogy kisipari jellegű bútorgyártásunk a letűnt kapitalista rendszerben elég magas minőségi színvonalon állt. Azt is tudjuk, hogy bútorgyártásunk alapanyagát — a fát — kevés kivételtől eltekintve, külföldről hozzuk be, ezért nem megengedhető, és a világ legnagyobb anyag pazarlása, ha ezekből az anyagokból silány minőségű, selejtes munkadarabokat készítünk. Népi demokráciánk a dolgozók állama. Kötelességünk termelő munkánkkal államunkat erősíteni; rossz, selejtes munkatermékek előállításával azonban ennek az ellenkezőjét tesszük. Ez azt jelentené, hogy fegyelmetlenül, rossz gazda módjára gazdálkodunk. A szocialista termelésnek pedig éppen azt kell mennyiségi és minőségi vonatkozásban egyaránt bebizonyítania, hogy fejlettebb és magasabbrendű a tőkésrendszer

termelésénél. Sok kiváló bútorszakmunkásunk van, akik tudnak jót és szépet alkotni. Szép, de nehéz mesterség a bútorasztalosság, amelyhez a fizikai erőn kívül szakmai tudás és fejlett szépérzék is kell. Szükséges még a szakma szeretete is, mert enélkül nem lehet szemet gyönyörködtető, művészi kivitelű bútorfélét készíteni. Az ilyen nemes tulajdonságokkal rendelkező bútorasztalosokra vár a jelentkező minőségi bútorszükséglet kielégítésén túl, a szakmai utánpótlás biztosítása, az iparba bekapcsolódó fiatalok nevelése, oktatása.

A fentiek előrebocsátása után rátérek a minőségi bútorgyártás feltételeinek dióhéjban való ismertetésére. Első feltételként kell megemlíteni, hogy a bútorgyártás jóminőségű száraz faanyagokat igényel. Ez azt jelenti, hogy *minden körülmények között* mesterséges szárítást kell alkalmazni, mert az u. n. *légszáraz faanyag* nem eléggé száraz ahhoz, hogy jóminőségű bútort készíthessünk belőle. Ezért rendkívül fontos, hogy a bútorgyáraknak modern szárítóberen-

dezéseik legyenek. A faanyagok mesterséges szárítása azért elengedhetetlen a bútorigarban, mert a jól kiszáritott fánál igen kevés a mozgás, vetemedés veszélye. A faanyagok szárazságát biztosítja, ha a továbbfeldolgozás minden rész munkája megfelelő szárazságú üzemhelyiségekben történik. Feltétlenül ügyelni kell arra is, hogy a szabást — a fát és annak tulajdonságait jól ismerő szakember végezze, aki ha ránéz a rendelkezésére álló fanyagra, már tudja, hogy az egyes darabokból, illetve azok bizonyos részeiből mit fog szabni. A bútorokhoz — elsősorban azok legjobban szem előtt lévő részeihez — csak puha természetű faanyagot szabad használni. Az ilyen anyagnál kisebb a vetemedés veszélye és jól megmunkálható. Vannak olyan fahibák, amelyeket a szabásnál feltétlenül ki kell kerülni. Ilyenek a fenyőnél a gyantatáska, a benőtt kemény ággöcs és a kieső ággöcsök, keményfaféléknél a szijács, a repedés, a szű- és cincérrágás, a csavarosodottság, korhadás és az alkatrész szilárdságát csökkentő göcsök. Korhadt anyagokat egyetlen fajfajtából sem szabad felhasználni. Ajtókeretekhez csak csomómentes, egyenesszálú lucfenyőt vagy hársfát, esetleg ugyanilyen természetű tölgyfát használjunk.

A bútorlapból készülő homlokrészeket, az alapfurnér szálirányát merőlegesen vagy ferdén keresztelő szálirányú vak színfurnírral kell borítani. A vak színfurnér anyaga lehet kevésbé szép dió, jávor, cseresznye vagy más nyugodt természetű faféle. Lényeges az, hogy a furnér egészséges és lehetőleg egyenesszálú legyen, kártyás, göcsös furnérok nem használhatók. A furnérozásnál általában nagy gondot kell fordítani arra, hogy az egymásra kerülő furnérok száliránya azonos sohasem legyen. Mert pl.: ha a színfurnér száliránya azonos a vak színfurnér szálirányával, akkor a színfurnérozás meg fog repedezni. Vannak esetek, amikor egyes részeken ez elkerülhetetlen, pl.: a parkettszerű berakású vagy intarziás furnérozásnál, ilyen esetekben a színfurnér alá molinót kell használni, ami közömbösíti a szálirányokat. Ugy a vak színnél, mint a színfurnérozásnál elengedhetetlen követelmény, hogy a furnérozandó felület mindkét lapja azonos szálirányú és lehetőleg azonos természetű furnérral legyen borítva. A furnérok felhasználásánál ügyelni kell arra, hogy az eretnek és árnyalatoknak megfelelően legyenek pontosan összeforgatva, illetve arra, hogy a legszebbrajzú furnérok a bútor homlokrészére kerüljenek. A furnérok helyes és gondos összeválogatásával, illetve összeforgatásával nagymértékben fokozhatjuk a bútor szépségét.

A bútorgyártás egyik legfontosabb segédanyaga az enyv. Felhasználásra legalkalmasabb a bőrenyv, amelynek kötőképesége 30 százalékkal felülmúlja a csontenyvét. Az enyv használatánál tudni kell, hogy forralni nem szabad, hanem kb. 60 fokos hevítéssel kell azt megömlasztani, mert az ennél magasabb hőfokra való hevítés által sokat veszít kötőképeségéből. Használunk ezenkívül kazein ragasztóanyagot is, amelynek a melegenyvvel szemben hátránya, hogy nehezebben szárad, előnye viszont, hogy a nedvességnek jobban ellenáll. Kítűnő az u. n. kaurit-enyv, trópusvidékre szállítandó bútorokhoz feltétlenül ezt kell használni. Ideális ragasztóanyag a film, amely-

lyel semmiféle újabb nedvesség nem kerül a fába, percek alatt köt, szárítani nem kell, ezáltal az átfutási idő megrövidül. Furnérszínezéshez legjobbak a savas pácolók, mert ezek színtartóak és a legmélyebben hatolnak be a fa szövetébe. Csiszolóanyagoknak használjunk terpentinen oldott faggyút, esetleg len- vagy parafinolajat. Fényezőanyagoknak ezidőszerint még mindig a magasfokú denaturálszeszben oldott sellak a legjobb. Szép és állandó fényt ad az ú. n. dukkozás, hátránya, hogy a rendes politúrnál jóval drágább és ütődésre kiszűrkül.

A bútorok készítése a szabással kezdődik. Ennél a műveletnél fontos teendő a leszabott alkatrészek átválogatása mielőtt azokon további gépmunkát végeznének, ezzel sok selejtet előzhetünk meg. A továbbiak során ügyelnünk kell, hogy minden gépi megmunkálást rendszeresen elvégezzünk, mert ezzel a továbbmegmunkálást nagymértékben megkönnyítjük.

A furnérozandó felületeket gondosan kell előkészíteni és megvizsgálni, hogy vannak-e rajta folytonossági hiányok. Amennyiben ilyenek vannak, azokat ki kell javítani. A furnérok illesztése hézagmentes, jóragasztású legyen. A kényesebb részeken, ahol a furnérélek egymásra csúszásának veszélye fennáll, ajánlatos az összeillesztett éleket vékony vászoncsíkokkal összeragasztani. Intarziás vagy gyökérszínfurnérok alá minden esetben molinót használjunk. Az olyan alkatrészeknél, ahol nagy súlyt kell helyezni arra, hogy a színfurnér enyvezés közben el ne csússzon, a színfurnért az alaplapra pontosan a helyére felfektetve kis lécecskékkel (paknikkal) az alkatrész külső kerületének megfelelően körülragasztjuk. Tapasztalatom szerint a furnérenyvezést legjobb cínlemezek használatával végezni. Sűrű, de meleg enyvot használjunk, az enyvezéssel ne siessünk, jó, ha az megkocsonyásodik a fán. A cínlapokat ne melegítsük forróra, mert ezáltal a szorításnál az enyv túlságosan felhevül és a két enyvezendő felület közül kifolyik. A furnérozott felületeket az enyvezőpréssből való kiszedés után 12—14 napra hézaglécekkel felmáglyázva időközi szárításnak kell alávetni. A furnér-ragasztópapírokat általában vízzel áztatva távolítják el a furnérozott felületről. Ez helytelen, mert ezáltal az enyvot is feloldhatjuk. Az olyan bútoralkatrészekről, amelyekre különösen nagy gondot fordítunk, finom fogasgyaluval szárazon kell a ragasztópapírokat eltávolítani. A keményfaalkatrészeket — különösen amelyek profilon vannak — ajánlatos melegvízzel beeresztetni és a csiszolást akár gépen, akár szabadkézzel történik, száradás után végezni. A bútorok külső felületeit a gépi csiszolás elvégzése után szintén eresszük be vízzel és ezeket is csak száradás után csiszoljuk át. A csiszolt felületeket gondosan át kell vizsgálni és a legcsekélyebb hibákat is ki kell javítani. A pácolást nedves felhordással ecsettel végezzük, mindig a fa hosszirányában, majd egyenletesen széthordjuk, nehogy a felület foltos legyen. Az egy bútorregységhez tartozó keményfa- és furnérozott részek pácolásánál ügyelni kell a színazonosságára. Minden pácolt felületet a további megmunkálás előtt legalább 24 óráig kell szárítani. Ennek megtörténte után kopott, finom csiszolópapírral átcsiszoljuk és a már említett módon beeresztjük. Az így beeresztett felületet 8—10 óra

hosszáig pihenni hagyjuk, majd erős dörzsöléssel a felületet áttöröljük. A fényezési alapozást (grundo-lás) magasfokú szesszel, finomra őrölt habkőpor használatával végezzük mindaddig, míg a pórusok teljesen be nem töltődnek. Ehhez a művelethez olajat használni nem szabad. Alapozás után a felületet legalább 48 óra hosszáig száradni hagyjuk, utána politúrral, paraffinolaj és habkőpor használatával át-fényezzük. A második fényezési művelet után a felü-letet olajos finom habkőporral átcsiszoljuk (filcez-zük), majd újból átfényezzük. Ezt követően újabb 24 órás száradás után a felületet készre fényezzük. A kifényezett felületnek tükörfényűnek és simaságú-nak kell lennie, azon sem olajfolt, sem szemcse nem lehet. A bútorok külső felületeit általában négyszer, az oldalakat és keményfaalkatrészeket elég, ha há-romszor fényezzük.

A bútortestek összeszerelésénél ügyelni kell a pontos, hézagmentes illesztésre és szilárd összeépí-tésre. Az ajtók illesztésére különösen nagy gondot

kell fordítani, csak annyi levegőjáratot szabad hagyni, amennyi a súrolódásmentes csukást és nyi-tást biztosítja. A fiókoknak sem szorulni, sem pedig kotyogni nem szabad. A jól járó fiók fokmérője a finom bútorkészítésnek. A fiók csúszófelületére min-dég csúszólécet kell szerelni, de nem alapfurnérból, hanem finomra csiszolt keményfából. A fiók csúszó-felületét viasszal, vagy száraz szappannal kell be-dörzsölni. A vasalásokat pontosan kell felszerelni, a csuklópántokat nem szabad ferdén felrakni, a zára-kat jól kell beágyazni. Minden vasalást facsavarral kell felerősíteni, a csavarokat feltétlenül csavarhúzó-val hajtsuk be.

Befejezésül felhívom dolgozó társaim figyelmét arra, hogy szocialista termelésünk színvonalát úgy mennyiségi, mint minőségi vonatkozásban lelkiisme-retes jó munkával kell emelnünk, mert ezzel hozzá-járulunk ötéves népgazdasági tervünk sikeres be-fejezéséhez.

A minőség kérdése a Budapesti (Lingel) Bútorgyárban

KOZÁRI LÁSZLÓ

Vállalatunkban néhány hónappal ezelőtt áttértünk a minőségi (export) bútorok gyártására. Az áttérés — mindamellet, hogy üzemünk dolgozói, műszaki vezetői egyaránt megértették a minőségi bútorgyártás nagy jelentőségét — nem ment egészen simán. A nehézségek különösen a minőség terén mutatkoztak. Bár a késztermékeinket a megrendelő szervek minden esetben kifogás nélkül átvették, mégsem mondhatjuk, hogy termékeink olyanok voltak, mint amilyeneknek mi szeretnénk volna. Főleg gyártás közben adódtak nehézségek, amiknek leküzdésére a műszaki vezető a MEO-vezető bevonásával célbrigádot alakított és naponként megtárgyalta az üzemben előforduló nehézségeket, különös tekintettel a minőség kérdésre. A célbrigád működése hatékonyan elősegítette a termelés minőségének javulását, főként azért, mert a célbrigád értekezletein rendszeresen részt vesz az üzemi Pártszervezet titkára és az Ü. B.-titkár, akik jó politikai munkával támasztják alá a célbrigád műszaki tevékenységét. A célbrigád súlypontokat alakított az üzemben és mindig ott igyekezett segíteni, ahol a legnagyobb hiányosságok mutatkoztak. Ezzel a módszerrel sikerült a vállalat termelő munkáját megjavítani és a minőségi szintet emelni. Nem elég azonban annak megállapítása, hogy a minőség nem volt kielégítő, meg kell nézni azt is, hogy mik voltak ennek okai.

A szállítási határidők rövidege az, ami a legnagyobb mértékben kedvezőtlenül befolyásolja a minőségi bútorgyártást. A külkereskedelmi szerv — ARTEX — vezetői nem értették meg azt, hogy a jó bútor gyártására elegendő időt kell biztosítani. Különböző okokra hivatkozva (a vevő határidős kikötései, akkreditív stb.) igyekeztek mindig lehető leg-rövidebb szállítási határidőket kikötni. Az »ARTEX«

vezetőinek ez a tevékenysége odavezetett — miután a vállalat vezetői tapasztalatlanságuknál fogva nem tudták ezeket a kívánságokat kivédeni —, hogy a vállalat a határidők be nem tartása miatt nagyobb összegű kötbér megfizetésére kötelezhető. Helyes lenne, ha az »ARTEX« vezetői változtatnának az eddigi gyakorlaton és olyan kereskedelmi szerződéseket kötnének a vevőkkel, hogy azok a gyártó vállalat részére a bútorok előállítására megfelelő időt biztosítsanak.

De itt kell megemlíteni azt is, hogy a már — nehéz körülmények között — elkészült, de még nem szállított bútorokban a nem megfelelő raktározás is komoly károkat okoz. Az »ARTEX« várakozásunkon felüli mennyiségű bútort tároltat vállalatunkkal. Miután erre ilyen mértékben nem voltunk felkészülve és nincs elegendő nagyságú és megfelelő raktárunk, komoly károkat okoz az elkészült bútorokban, összeverődnek, a fényezésük leáll stb., stb. Van olyan bútor a raktárunkon, amit június óta rakosgatunk az egyik helyről a másikra.

Persze nem szabad azt gondolni, hogy minden bajnak az »ARTEX« a kútforrása. Nem. Vannak még más okok is.

A minőségi bútorgyártás alapja a jóminőségű száraz alapanyag. Ezt azonban ritkán kapunk. A szállított fűrészáru általában egészen friss, sok esetben a gatterről kapjuk és általában minőségileg gyenge. Jó lenne, ha fűrészüzemeink több gondot fordítanának az osztályozásra és a jobb minőségű anyagokat odaadnák, ahol arra szükség van. Ez vonatkozik a »FAÉRT«-re is, illetve annak utódaira. Nagyon fontos, hogy a fűrészárut helyesen máglyázzák, mert a görbeségek oka elsősorban a helytelen (vagy semilyen) máglyázás.

A kooperációs elvet elsősorban itt kellene alkalmazni és a fűrészüzemek, valamint a kereskedelmi szervezetek dolgozóinak segítséget kellene adniok a feldolgozóüzem dolgozóinak ahhoz, hogy jóminőségű termékeket gyárthassanak. De arról is kell gondoskodni, hogy megfelelő minőségi furnér álljon az ipar rendelkezésére. Köztudomású, hogy külföldön — de főleg nyugaton — csak a széprajzú diófafurnért szeretik. Az ilyen furnérral készült bútorokat könnyebb elhelyezni, de ilyen furnér nincs, nem lehet beszerezni. Nem tudjuk pontosan, hogy mi az oka, nincs megfelelő rönk, vagy nem válogatják ki megfelelően azokat. Fontos, hogy ezt a problémát sürgősen megoldják, mert az a bútort nagyon tetszetőssé teszi.

A minőségi bútorgyártás legsúlyosabb anyagproblémája azonban a bútorlap. Nem vitás, hogy csak megfelelő minőségű bútorlapból lehet jó bútort készíteni. Itt őszintén meg kell mondani, hogy bútorlap gyáraink nem olyan árut készítenek, ami a célnak a legkisebb mértékben is megfelel. Nincsenek a lécek gondosan összeválogatva, egyik nyárfa, a másik fűzfa, egyik vékonyabb, mint a másik. A bútorlap alapja nem megengedhető rövid darabokból készülni, mégpedig úgy, hogy azok egymással nem érnek össze, sőt néha 10—12 milliméteres hézagok is vannak egy-egy lécz között.

A borítólapok sem kifogástalanok. Mindezek a hiányosságok azt eredményezik, hogy a feldolgozó ipar minden komoly erőfeszítése ellenére sem tud jóminőségű bútort gyártani. A bútorlapgyártást sürgősen meg kell javítani. A bútorlapgyár dolgozóinak meg kell érteni, hogy a jó bútor gyártása az ő jó munkájukkal kezdődik.

Az enyvvel, illetve az enyvezéssel is sok baj van. A leggondosabb enyvezési munka ellenére is aránylag sok hibásodás van a furnírozott felületeken, s ezek csak a fényezésnél lesznek láthatók. Ha jó bútort akarunk gyártani, jó kötőképeségű enyvvel kell, hogy adjanak számunkra az enyvgyár dolgozói.

Említhetnénk még sok más »anyaghibát«, de mivel a leglényegesebbeket már elmondtuk, beszéljek inkább az üzemünkről.

A legnagyobb nehézséget az átállás okozta. A műszaki vezetésnek komoly feladatot jelentett a típusbútorok gyártásáról a minőségi bútorok gyártására áttérni. Ez a nehézség kisebb-nagyobb zavarokat okozott. A szervezési zavarokat a célbrigádok közreműködésével nagyrészt sikerült kiküszöbölni.

Nagy probléma volt a megfelelő szakmunkások kiválogatása is. Azoknak, akik már régebben műbútoron dolgoztak, újból meg kellett szokniok a finomabb munkát. Ez nehezen ment és amíg ez a folyamat tartott, addig ezek a dolgozók nem végezték kifogástalan minőségben munkájukat. A probléma még fokozódott azoknál, akik kevesebbet dolgoztak műbútoron. Ezek a dolgozók még ma is sok hibát követnek el a minőség terhére és még sok idő szükséges ahhoz, hogy kifogástalan minőségi munkát készítsenek. Üzemünk munkásállományának 70%-át át kellett adni más üzemnek, mert nem feleltek meg minőségi munkán. A pótlásukra felvett dolgozók nagyrésztével ugyanígy jártunk. Az ilyen nagymértékű munkaerő-hullámozásnak igen rossz hatása van, akadályozza az egyéni felelősség kialakulását, rontja a munkafegyelmet.

Pedig az egyéni felelősség kiszélesítése a legfőbb biztosítéka a minőségi munkának. Még gyakran előfordul, hogy egy-egy műveletet hanyagul, sőt rosszul végzik egyik vagy másik műhelyrészben és ezt a következő műhelyrész dolgozóinak kell kijavítani, illetve kellene kijavítani, ha minden dolgozó elég lelkiismeretes lenne. Számtalanszor előfordul, hogy a kezdeti hibák végigmennek a gyártmányokon és végül a kész terméken kell kijavítani sokkal több idő alatt, mint azt a munkafolyamat elején lehetett volna.

Ezeknek a hibáknak a kiküszöbölésére minőségi ellenőrző támaszpontokat építettünk ki, ahol gyártás közben ellenőrizzük az alkatrészeket. Ez a módszer segít valamit, de nem eleget. Az egyéni felelősségérzést jó politikai nevelőmunkával kell ébrentartani, illetve fokozni. Ezt a feladatot üzemi párt- és szakszervezeti alapszerveink végzik.

Ha a műszaki vezetés szorosán kapcsolódik a párt- és szakszervezet munkájához és a feladatokat igyekeznek közösen megoldani, az eredmények hamarosan mutatkozni fognak.

Ahogy fentebb mondtam, minőségi kifogás ezideig munkánkkal szemben kevés volt. De bennünket, akik ízig-vérig asztalosok és a Magyar Népköztársaság munkafrontjának harcos katonái vagyunk, nem elégíti ki gyártmányaink jelenlegi minősége. Mi még találunk hibákat, amelyeknek a kiküszöbölése a legfőbb feladatunk, mert szeretnénk tökéletes, jó munkával az új *szocialista* magyar bútoripar hírnevét növelni s biztosra vesszük, hogy ez sikerülni is fog.

Eredeti ötéves tervünk megvalósításához 480.000 új munkást és alkalmazottat tartottunk szükségesnek. A megemelt tervekhez ennél sokkal több, 600.000—650.000 munkás és alkalmazott szükséges, köztük 11.000 új mérnök, több, mint amennyi mérnök ötéves tervünk kezdetén volt és 17.000 új technikus.

Rákosi Mátyás, az MDP II. Kongresszusán mondott beszámolójából.

A műhelyszámadás tapasztalatai a faiparban*

SZABÓ DÉNES

A Magyar Dolgozók Pártjának II. Kongresszusa irányt szabott a kormányzat szerveinek a vállalatok belüli önálló gazdasági elszámolás bevezetésére. Ezt követte a 3300/1951. sz. N. T. rendelet, amely kijelölte a mintavállalatokat, s egyben módot adott az önként kezdeményező vállalatoknak a műhelyszámadások bevezetésére.

Az idézett rendelet a faipar két vállalatát jelölte ki mintavállalatnak: a Furnír- és Lemezműveket és a Hárosi Falemezműveket. Ezek a vállalatok a műhelyszámadást ez év szeptember 31-ig voltak kötelesek bevezetni, viszont a kezdeményező vállalatok részére folyó évi december 31. a műhelyszámadás bevezetésének határideje.

Mintavállalataink közül a Hárosi Falemezműveknél a műhelyszámadás beindítása már 1950. augusztus havában megtörtént, de nem épült szervesen össze a vállalat adminisztrációjával, sem tervezésével, így egy bizonyos idő után csak adatszolgáltatásra szorítkozott. A fentidézett rendelet újabb lendületet adott a Hárosi Falemezműveknél is a műhelyszámadásnak és bár az elején lassan indult, s az ezzel való törődés sem volt megfelelő, a Főosztály kritikája után — el kell ismerni — komoly eredményeket értek el. A szeptember havi kiértékelésnél a Kip. Min. mintavállalatai közül a negyedik helyet foglalták el. Háros ezt az aránylag jó eredményt Róth igazgató támogatásának, továbbá a sok munkatárs közül Niver György munkásságának köszönhetette. Róth igazgatót példaképpül állíthatjuk e téren a többi vállalatvezető elé, mert minden támogatást megadott a műhelyszámadók számára, s emellett — tudomásom szerint — nem kevesebb, mint nyolc jutalmat tűzött ki és adott a műhelyszámadást előmozdító javaslattevők és eredményt felmutatók részére.

Nagyjelentőségű volt az is, hogy itt a terv- és műszaki osztály kivette a részét a műhelyszámadás bevezetéséből és szorosan összekapcsolták a munkaversennyel, továbbá a művezetők premizálásával. Ezek voltak azok a döntő szempontok, amelyek a Hárosi Falemezművek sikerét meghozták.

Nem hallgathatom el azonban azt sem, hogy a XV. Főosztály Hárostól többet várt. Minden adott-sága megvan arra, hogy a legelső között legyen, csak a megkezdett úton tovább kell haladnia. Elsősorban szorosabbra kell fűzniök a műhelyszámadás és a számvitel kapcsolatát; a kiértékeléseket rendszeresíteni kell, olyképpen, hogy maguk a művezetők követeljék annak meghatározott napokon való megtartását. Így lesz a műhelyszámadás a tervezés igazi motorja, így tudjuk csak elérni azt, hogy a műszakiak részére *ne felesleges adminisztráció*, hanem megbecsült segítőtárs legyen.

Itt ragadom meg az alkalmat, hogy a műhelyszámadás műszaki vonatkozásairól egy-két szót írjak.

Altalánosságban tapasztaltam, hogy a műszakiak lebecsülik a műhelyszámadást, illetve túlzott adminisztrációnak tekintik. Ennek következtében nem segítenek a megszervezésében, hanem azt a számviteli dolgozókra hagyják. Természetesen az ilyen helyeken a műszakiak nem is veszik hasznát ennek a magasabb szervezési formának.

Tisztában kell lennünk azzal, hogy a műhelyszámadás elsősorban műszaki feladat és csak azután terv- és számviteli munka. Műszaki feladat a műhely technológiai folyamatának olyképpen megszervezése, hogy a műhelyek különválaszthatók, az egyes hatáskörök elkülöníthetők, a munkáslétszámok műhelyenként megtervezhetők legyenek; a műszaki anyagnormák elkészítésével a pontos anyagutalványozás lehetővé váljék, a gépi kapacitások helyes összehangolása útján eltüntessék a szűk keresztmetszeteket, megteremtsék a napra kész programozást, határidőzést, ami a tervteljesítést kell, hogy megadja. A műhelyszámadás a műszaki mutatókat is megadja, ami a műhely termelékenységére ad felvilágosítást és nélkülözhetetlen a művezető részére, a felemelt tervek teljesítésénél.

Sajnos, műszaki embereink jórésze nem látja ezt és nem veszi észre, hogy munkája éppen ezért hiányos, a műhelyvezetés terén sötétben tapogatózik és kétségbeesve kap a fejéhez egy-egy dekádor, vagy a hó végén, amikor közlik, hogy baj van a tervteljesítéssel. »Pedig én mindent megtettem«, hajtogatja és nem emlékszik vissza már, hogy egyik nap ezért, másik napon másért maradt el valami, amit — mivel nem volt mellette hűséges segítőtársa, a program, a műszaki mutatószámok — elfelejtett a többi napokon behozni és így végleg lemaradt a tervteljesítéssel. Ezek a számok mutatják meg éppen, hol a hiba a műhelyben, hol kell segíteni a termelésben, vagy hol kell csökkenteni a rezsi-órákat, hol kevés a létszám, hol van baj az anyagmozgatással.

Megmutatkozik ez a hiba a műszakiak részéről a legtöbb vállalatunknál, ezért *a műhelyszámadás csak ott jó, ahol a műszakiak belefolytak és megoldják a rájuk háruló feladatokat és ezeken a helyeken fokozatosan javul a műszaki vezetés is.*

A továbbiak során az egyes vállalatok bírálatánál rámutatok e tétel helyességére.

Visszatérve még egyszer a Hárosi Falemezművekre — itt megvolt a műszakiak kapcsolata a műhelyszámadással (bár ez még javulhatna) és ennek köszönhető, hogy komoly sikert értek el. Nem véletlen ezzel kapcsolatban, hogy műszaki vezetésük, műszaki dokumentációjuk is jó. A műhelyszámadás közvetett eredménye volt az, hogy a gépállási órák szépszámmal csökkentek, az anyag-takarékossági mozgalom annak kimutathatósága révén jelentősen feljavult, a tervezés megkönnyebbedett s végül a tervek teljesítéséhez biztos adatokat nyújtott.

A Furnír- és Lemezműveknél egy kissé más volt a helyzet. A kiértékelés során a II. csoportban a kilencedik helyen végzett a könnyűiparban, mert

* A cikk az 1951. október 15-ig elért eredményeket ismerteti.

előírt ütemtervét nem teljesítette. Jóindulatban itt sem volt hiány, de ez kevés a jó eredmény eléréséhez. *Kassai Antal* ugyanezen lapszámban közölt kritikája teljesen helytálló, amit megtoldok azzal, hogy a műszak itt teljesen elszakadt a műhelyszámadástól és annak irányítása átment a számvitel kezébe. Igaz ugyan, hogy a műszak részéről »delegáltak« egy műszakit a műhelyszámadáshoz, de ezzel be is fejezték a tennivalókat és egyáltalán nem volt meg a kapcsolat a műhelyszámadás és a tényleges műszaki vezetés között. A tervosztály is csak az »előkelő idegen« szerepét játszotta. Nem látta a feladatait ezen a téren. Nyilvánvaló, hogy ily módon a műhelyszámadás megszervezése, annak ellenére, hogy a számvitel azt elég jó lendülettel vitte, egyoldalúvá vált és amikor különböző okok miatt a számviteli rész kihagyott, lemaradtak az ütemterveiktől. Nem vitás, hogy ha azzal az igyekezettel vitték volna az ügyeket, mint ahogy szeptember 15-től, sokkal jobb lett volna az eredmény, de az eddig elért eredmény is csak akkor lesz tartós, ha a műszak magáévá teszi a műhelyszámadás gondját. Soronkövetkező feladatuk szorosabb együttműködés a műszaki és tervosztály részéről a számvittel, a műhelyszámadás és számviteli könyvelés egybeépítése, a kiértékelések megtartása és annak alapján való premizálás.

A műhelyszámadás bevezetése jelentős eredményt hozott a vállalatnál, elsősorban a minőség mérése terén. Eddig a Fur-Lem-ben nem mérték a gyártmányok minőségi kihozatalát, ezáltal sokszor az elért anyagtakarékossági eredmények látszólagosak voltak. Erről különben lapunk hasábjain *Biró Andor* tájékoztatja olvasóinkat. Az aba-fa műhelyben szükségessé tette leltár felvételét, amely súlyos gyártási hibák megállapítására vezetett, s ennek alapján számos műszaki intézkedést hajtottak végre a gyártás megjavítására. Feljavította a pontos adatszolgáltatást az összes műhelyekben, amelyekben a műhelyszámadást bevezették.

A kezdeményező vállalatok közül legjobban az *Iskolabútorgyár* indult. Minden elismerést megérdemel az a munka, amellyel egy hónap alatt végrehajtották a műhelyszámadás teljes bevezetését. Kétségtelen, hogy ezt megkönnyítette a vállalat kisebb volta, de a siker azért teljes, mert a kezdeményező számvitel jó segítőtársakra talált a műszakon, elsősorban a programirodában és a normásoknál. Azonban az üzemvezetőség még nem ismerte fel teljesen e téren feladatát, s ezen sürgősen változtatni kell. Kiváló munkát végzett a bérelszámolás is. Lapunk más helyén teljes egészében ismertetjük a szép munka megszervezését. Külön ki kell emelnem, hogy jelenleg a tapasztalatcsere terén ez a vállalatunk jár az élen. A műhelyszámadással elért eredményeket olvasóink *Mácsik Ferenc* és *Horváth Jenő* cikkeiben részletesen olvashatják.

Hasonlóképpen eredményes volt a *Budapesti Kárpitosüzem* műhelyszámadásának megszervezése. Itt a műszakiak jártak az élen és már régen kiépítették pontos operatív műszaki számvitelüket, a *faiparban egyedülálló bélyegrendszerű bérelszámolásukat*. A számvitel megszervezése *Farkas László* főkönyveiő érdeme volt, aki ezzel a munkával felzárkózott a műszak mellé és irányt mutatott a műhelyszámadás és számvitel egybeépítésére. Ezen módszert lapunk decemberi számában szintén ismertetni fogjuk. Kár,

hogy a kárpitosüzem műhelyszámadási rendszerét — annak a faiparétól elütő gyártási profilja miatt — nem tudjuk tapasztalatcsere útján nagy körben ki szélesíteni.

A műhelyszámadás közvetett eredménye itt a tervszerű gyártás, a pontos bérelszámolás.

A *Szegedi Lemezgyárnál* a műhelyszámadás megszervezésében a terv- és a műszaki osztály járt elől. Szép munkát végeztek, különösen az egyes műhelyek termelési eredményeinek kimutatásánál. Olyan gyártási könyvelésük van, amely minden egyes gép teljesítményét nyilvántartja. Ez alapja lehet egy későbbi brigádelszámolásnak is. A műszaki mutatószámokat kell jobban kiépíteniök és a számvitelt szorosabban egybeépíteniök, ahhoz, hogy műhelyszámadásuk mintaszerű legyen.

A műhelyszámadás bevezetése ezen rövid idő alatt is hozott náluk egy-két eredményt. Elsősorban lehetővé tette a félkészáru pontos kimutatását és kiértékelését. Megvalósították a kazánházban a hulladékmérést, a gatter és középrész között a fűrészáru átadását, ezáltal pontosan ki tudják mutatni az anyagkihasználást. Beindították a műhelyek közti versenyt. A minősítést úgy oldották meg, hogy a rönkök hámozás után minősítik, amikor a lehámozott lapból látják a fa tényleges minőségét.

A *Debreceni Hajlított Bútorgyárnál* mind a három rész (műszak-, terv-, számvitel) elég szorosan együttműködik és szép eredményt várunk tőlük. Ők az üzemrészelés számolást is eredménnyel vezethetik be, mert külön felosztották a vállalatot alkatrészgyártó és összeállító üzemrészeire. A helyes munkamegszervezés miatt félkészáruraktárt létesítettek a két üzem között, ami gyakorlatilag jól bevált és az adatszolgáltatás, utókalkuláció jelentősen feljavult.

A fenti vállalatok után már nehéz a sorrendet megállapítani, mert vállalatainknak többsége egy-egy műhelyt szeptember hónapban beindított ugyan, de még igen sok a hiányosság. Például a *Csongrádi Bútorgyár* több üzemében is bevezette a műhelyszámadást, de az nem felel meg minden tekintetben a kívánalmaknak. A Bútor ES-nek feladata, hogy ehhez sürgős segítséget nyújtson.

A *Budapesti Fűrészek* az újpesti és a soroksári-úti telepen az operatív számvitelt megteremtették, de az volt a benyomásom, hogy az teljesen öncélú és a műszaki emberek nem használják fel a termelés megjavítására. A parkettaáruüzem azt sem tudta, mihez fogjon az ellenőrzésünk során. Ez azt mutatja, hogy a műhelyszámadás lényegével nincsenek tisztában és valami félelmetes adminisztrációt sejtenek mögötte.

A *Tiszamenti Fűrészeknél* is hasonló a helyzet. Operatív kimutatásuk van, vezetik is, de a műszakiak nem érzik azt magukénak. Tisztán számviteli részre csúszott át a műhelyszámadás, ezért természetesen nem lehet tökéletes.

Biztató az *Újpesti Bútorgyár* műhelyszámadása. Itt a műszak bekapcsolódásától reméljük a fejlemények egészséges alakulását.

A Főosztály többi vállalatától csak írásbeli jelentéseink vannak a beindulásról, kivéve az *Angyal-földi Bútorgyárat*, mely iskolapéldája annak, mit jelent, ha a műszak egyáltalán nincs tisztában a műhelyszámadás jelentőségével és nem teremti meg

a minimális műszaki feltételeket a számvitel részére, hogy a műhelyszámadás beindulhasson. Reméljük, hogy a Főosztály kritikája után ezen a téren is javulni fog a helyzet.

Az ES-ek között legtevékenyebb volt a *Bútor Egyesülés*. Az egyesülés műszaki szervezője jó munkát végzett. Sajnos, a biztató kezdet után vállalataik nem bontakoztak ki olyan iramban, amint azt elvártuk volna. Kivételt képez a *Kárpitosüzem*, amelyről már fentebb beszéltem.

A nagy reményekre jogosító *Budapesti Irodabútorgyár* kezdeti siker után gyorsan letört. A többi vállalatnál (*Szék- és Faárugyár*, *Ujpesti Asztalosüzem*) szintén elég gyenge lábon áll a szervezés, de különösen a *Rádiószekevénygyárban*.

A *Mű-Fa ES*-nél az egyesülés előadói teljesen elhanyagolták vállalataikat és nem adták meg a szükséges támogatást a műhelyszámadás bevezetéséhez, ezért nem tudtak kellő mértékben felfejlődni az Iskolabútorgyár mellé. Az Egyesülésnek sürgősen meg kell javítania e téren a munkáját. A magukra hagyott vállalatok munkája így is biztató, különösen a *Bőripari Fakelléké*.

A *Kefe ES*-nél az a hiba, hogy túlsokat gondolkoznak a meginduláson. Legbiztatóbb a *Monori Kefegyár* szervezése, de például a *Szegedi Ecsetgyárnál* még a műhelyeket sem jelölték ki és hatáskörüket sem tisztázták. Sem itt, sem a *Debreceni Kefegyárban* nem látják a műhelyszámadás jelentőségét és csak túlzott adminisztrációnak tartják, nem pedig a műszaki vezetés segítőtársának. Az ES-nek szervezési

munkáját feltétlenül javítania kell, mert az nem kiélegítő.

Az önként kezdeményező vállalatokon kívül későbbi időpontban jelentkezett még a *Szegedi Gyufagyár*, de nagyon lassan halad előre a szervezésben. Legutóbb is »objektív akadályok«-ra hivatkozott (tervkészítés), márpedig meg kell értenünk, hogy a műhelyszámadás nem lehet kampány, hanem a vezetésnek egy magasabb szervezeti formája, amelyre mindennap szükség van és nem lehet függővé tenni más munkáktól.

A *Hordó és Láda ES* területén a XV. Főosztály rendelte el a műhelyszámadás bevezetését két vállalatnál (*Budapesti Ládagyár* és *Mechanikai Hordógyár*), de az ott folyó munkálatokra bírálatot mondani még korai.

Az eddig elmondottakat összefoglalva: kétségtelen, hogy a műhelyszámadás gyökeret vert a faiparban és 1952-ben terebélyes fává fog nőni, de ma még számos helyen gyermekbetegségekkel küzd. A mi feladatunk az, hogy egyrészt az ezzel foglalkozóknak irányt mutassunk, tanácsainkkal támogassuk — ezt a célt szolgálják a »Faipar« ezen számában megjelent cikkek, másrészt építő kritikával mutassunk rá a hibákra, hogy vállalataink egészséges fejlődését elősegítsük. Hiszem, hogy rövid időn belül a műhelyszámadás kiépítésével a faipar vállalatai szervezetesebbé, adatszolgáltatásuk pontosabbá, a tervkészítés megalapozottabbá, a műszaki vezetés pedig biztosabbá válik. Mind-mind egy-egy lépés a tervek teljesítésére és ezen keresztül a szocializmus építésére.

A műhelyszámadás számviteli vonatkozásai

Dr. KASSAI ANTAL

A vállalaton belüli önálló elszámolás bevezetése a faiparban is erős lendületet vett.

A *Hárosi Falemezműveknél* az egyes műhelyek önálló számadásának bevezetését már tavaly megkezdték. Az idén az N. T. ismeretes határozata újabb, komoly lendületet adott a vállalaton belüli önálló elszámolás szélesebbkörű bevezetésére.

Kijelölt mintavállalataink közül a *Hárosi Falemezművek* kezdeti lendülete némi törést szenvedett, de reméljük, hogy december 31-ig, amikor a *Könnyűipari Minisztérium* alá tartozó vállalatok műhelyszámadási vonalon elért eredményei kiértékelésre kerülnek — ismét az élen lesz.

A *Furnir és Lemezműveknél* az éles profil hiánya, a gyártmányok sokfélesége és az ottműködő kísérleti üzemek komoly akadályát képezik a műhelyszámadás felfuttatásának. Ütemtervét sem tudta betartani és bár a minőség kiértékelésének vonalán eredményeket tud felmutatni — leszögezhetjük —, hogy nem foglalkoztak ezzel az kérdéssel oly mértékben, mint ahogy azt a faipar az üzemtől, mint kijelölt mintavállalatától, joggal elvárhatta volna.

A két mintavállalaton kívül több faipari vállalatnál elrendelték az önálló műhelyszámadás bevezeté-

sét és ugyanakkor önkéntes jelentkezés formájában az összes vállalatoknak megadatott az a lehetőség, hogy saját elhatározásából, tehát önkéntes jelentkezés formájában indítsák be a műhelyszámadást.

Az önálló műhelyszámadás bevezetésére önként jelentkezett vállalataink eddig elért eredményei biztatók, sőt bizonyos mértékig azt is mondhatnánk, hogy jobb képet mutatnak a kijelölt mintavállalatainknál. Igen komoly és szép munkát végzett e téren az *Iskolabútorgyár*, de biztató képet mutat a *Budapesti Kárpitosüzem* kiértékelése is és az *Ujpesti Bútorgyár* beindulása arra enged következtetni, hogy eredményeivel nem fog szégyent vallani.

A faiparban a gyárrészlegek önálló számadásáról jelenleg még nincsen szó. A brigád és az egyéni elszámolás formája a műhelyrészekre, illetve egyénekre bontott műhelyszámadás és ennél fogva a faiparban először a műhelyek önálló elszámolására vettük az irányt.

Az önálló műhelyszámadás bevezetésével kapcsolatban külön kiemelendő a műhelyvezetők egyéni felelőssége. A művezetők jogait és kötelességeit részletező N. T. határozat már a műhelyszámadás általános bevezetésére gondolt akkor, amidőn az egyéni

felelősség kidomborításával leszögezi a művezetők jogait és kötelességeit.

A műhelyszámadásnak a számvittel való kapcsolatát szeretném kimerítőbben tárgyalni és ezért tudatosan nem foglalkozom a műhelyszámadás bevezetését megelőző feladatokkal (feltérképezés, kiértékelés, műhelyek elhatárolása, stb.).

Nem hangsúlyozható ki eléggé, hogy a műhelyszámadás bevezetése, illetve megszervezése nem reszortfeladat. Nem kizárólagos feladata a műszaki osztálynak, de nem illetékes ez ügyben kizárólag a főkönyvelőség, vagy a tervosztály sem.

A műhelyszámadás jó megszervezésének előfeltétele a műszaki-, terv- és számviteli vonal legteljesebb együttműködése.

A műhelyszámadás szempontjából elhatárolható műhelyek meghatározása a programozás, a gyártás technológiai folyamatának a leszegezése, a műszaki fejlesztési terv és az anyagnormák megadása műszaki feladat. A vállalati terveknek műhelyekre való lebontása, illetőleg a termelési-, anyag-, munkabér- és létszámterveknek műhelyenkénti megadása a terv- és műszaki osztály együttes feladata.

Az önelszámoló műhelyek eredményeinek lerögzítése, a helyes adatszolgáltatás megszervezése és a kihozott eredmények számszerű ellenőrzésének a biztosítása elsősorban számviteli feladat. Számviteli feladat továbbá az operatív számvitelnek és a statisztikának a számvittel való összhangbahozása.

Adatszolgáltatási vonalon nézve a kérdést, súlyt kell helyeznünk arra, hogy az eddigi adatszolgáltatás felmérésével szüntessük meg az itt jelentkező esetleges kettősségeket. Az önálló műhelyszámadás bevezetése feltétlenül többletmunkához vezet akkor, ha párhuzamosan nem számoljuk fel azokat az adatszolgáltatásokat, amelyeket most már a műhelyszámadás szolgáltat, vagy aminek a kimunkálása, feldolgozása érdektelen.

Fel kell számolnunk azt a téves felfogást, mely szerint az önálló műhelyszámadás bevezetése többletmunkával jár és ennél fogva létszámemelést igényel. A Szovjetunió gazdag tapasztalatai azt mutatják, hogy a műhelyszámadás bevezetése leegyszerűsíti az adminisztrációt, megszünteti a kettős adatszolgáltatást és végeredményben az egyes műhelyek kimunkált eredményeinek összesítéséből kialakul az egész vállalatra és a jó vállalatvezetésre vonatkozó eredményes munka előfeltétele.

A számvitel ellenőrző feladata nagy jelentőségű. Az anyagtakarékosság kérdése ma döntő súlyponti kérdés. Az egyes műhelyek kimutatják az anyagtakarékosság terén elért eredményeiket, de ezek bizonyos mértékig kirakat-, tehát látszateredmények lesznek akkor, ha a kimunkált eredmények számvitelileg nincsenek alátámasztva.

Az anyagkönyvelés az anyagkivitelezések alapján költséghely és költségviselő megnevezésével megadja a közvetlen anyagfelhasználás értékét. A közvetett anyagokra nézve is megadja a kivitelező költséghelyet és ennél fogva a műhely által kimunkált anyagfelhasználás végösszegének egyeznie kell az anyagkönyvelés vonatkozó feladásával.

A tervosztály a műhelyekre lebontott terveken keresztül megadja a termelési terv teljesítéséhez meg-

tervezett anyag mennyiségét és értékét, s a műhelyek által vezetett operatív számviteli lap csengetésszerűen jelzi az esetleges túllépéseket, de mutatja ugyanakkor a műhely megtakarításait is.

A számvitelileg alátámasztott anyagmegtakarítás képezheti egyedül az anyagmegtakarítás premizálási alapját.

Az anyagtakarékosság azonban szorosan összefügg a minőség kérdésével. Minőségrontással elért anyagtakarékosság nem lehet premizálási alap.

Műhelyszámadásunk jó munkájának előfeltétele a minőségkiértékelés biztosítása. A műhely által legyártott befejezetlen termelés, félkész- vagy készgyártmány minőségi átvétele nélkül a kimutatott eredmények reálitása nincs biztosítva.

Minőségileg kifogástalan termelés esetén is az anyagtakarékosság csak akkor reális, ha az anyagutalványozás műszakilag alátámasztott technikai normákon és nem kizárólag tapasztalati számokon alapul.

A selejt kimutatása és párhuzamosan ezzel a selejtbérezés megszervezése nélkül műhelyszámadásunk nem áll feladata magaslatán.

Az előbb mondottak némi izelítőt adnak arról, hogy a műhelyszámadás bevezetése csak anyagvonalon mennyi követelménnyel lép fel. De egyben azt is leszegezhetjük, hogy ezek a követelmények a jó vállalatvezetés természetes kívánalmái is. Elképzelhető-e pl. egy olyan anyaggazdálkodás, ahol a gyártmányokra fordítható anyagfelhasználás pontos mennyisége nincs műszakilag kipróbálva — elképzelhető-e olyan vállalati gazdálkodás, ahol az egyes gyártmányokra, illetőleg munkaszámokra kiadható anyagmennyiség nincs limitálva és végül jó-e az az utókalkuláció, amely nem mutatja pontosan az egyes gyártmányokra felhasznált anyagok mennyiségét, illetőleg értékét?

A műhelyszámadás tehát nem ró új feladatokat a vállalatokra, de mindenesetre rákényszeríti azokat a vállalatokat a helyes anyaggazdálkodásra, amelyek eddig az előírásoknak megfelelő szervezeti felépítéssel nem rendelkeztek.

A termelési tervnek műhelyekre való bontása lényegileg programozás és itt operatív számviteli lapon vezetve a napi teljesítményt — a művezető naponként ellenőrizni tudja a tervteljesítés százalékát.

Ha a műhely termelése átmegy a következő műhelybe, akkor a következő műhely által átvett mennyiségnek egyeznie kell az átadó műhely által jelentett termelési mennyiséggel. Az esetben, ha a műhely készárut termel, akkor a letermeltnek jelentett mennyiségnek egyeznie kell a raktár által jelzett készáru-bevételezéssel.

A műhelyre lebontott munkaerő- és munkabérterv a beralapelemzés legbiztosabb alapja és egyben a relatív beralap túllépés megakadályozási lehetőségének a legalkalmasabb módja. (Lásd Faipar 6. számában megjelent vonatkozó cikket.)

A művezető gazdálkodik a beralapjával és az esetleges túllépésekre menetközben fel tud figyelni és ezáltal a további beralaptúllépés megakadályozása céljából megelőző és megfelelő intézkedéseket tenni.

Az önköltségcsökkentés szintén súlyponti kérdés. Elvként jelentkezik, hogy a műhely csak az általa

befolyásolható költségeket mérje. Mérje az anyagfelhasználás értékét, a beralapfelhasználást, a telmerült javítási, valamint karbantartási költséget, mérőeszköz birtokában a felhasznált víz, gőz, villanyenergiát, stb.

A számvitel feladata a műhelyek által kimunkált eredmények összesítése alapján a könyvelés, illetve a számszerű ellenőrzés végrehajtása.

A könyvelésnek műhelyekre való decentralizálása a faiparban nem képzelhető el, mert egy-egy műhely egy számviteli adminisztrátort nem bír el. Elképzelhető azonban, hogy több műhelynek egy számviteli dolgozója legyen, aki az elszámolásokat elvégzi és a szükséges adatokat a Központi Könyvelés rendelkezésére bocsátja.

Az üzemelszámolási íven minden műhely részére feltétlenül költséghely nyitandó ott, ahol a műhelyszámadás bevezetésre kerül. Az önálló elszámolásban működő műhelyek kimutatott közvetlen és közvetett költségeinek egyeznie kell a műhelyek által kimunkált eredményekkel.

Meggondolást érdemel az is, hogy vajjon nem célszerű-e gyártási számlák helyett a 7-es számlaosztályban minden önállóan elszámoló műhelyrészre egy-egy műhelyszámlát nyitni. Ez esetben a gyártási számlák nem az egyes termékek, vagy termékcsopor-

tok ráfordításait, hanem az üzemrészben gyártott termékek összes ráfordításait gyűjtik össze. Ezt az eljárást a »KÁLISZ 1951.« is kifejezetten megengedi és ezen a vonalon biztató kezdeményező lépéseket tett a *Budapesti Kárpitosüzem*.

A jól vezetett műhelyszámadás komoly előfeltétele a műhelyeredmények számviteli alátámasztása és ezért a számvitel feladata ennek olyformán való megszervezése, hogy adminisztrációs többletmunka nélkül elősegítse népgazdaságunk súlyponti kérdésének, az önálló műhelyszámadásnak sikeres bevezetését.

A kezdeti eredményeknek minél szélesebb körben való terjesztése érdekében nem hanyagolható el a tapasztalatcsere lehetősége sem.

A most beinduló és a már beindult vállalatok faipari vonalon a *Hárosi Falemezműveknél*, az *Iskolabútorgyárnál* és a *Budapesti Kárpitosüzemnél* bizonyára látni fognak olyan megoldásokat, amelyeket saját üzemükben hasznosítani tudnak.

Számviteli megoldás szempontjából helyes lenne a *Duna Cipőgyár* már hosszabb tapasztalatokon nyugvó műhelyszámadása számviteli felépítésének tanulmányozása és a *Budapesti Kárpitosüzem* számviteli megoldásának a megismerése.

A műhelyszámadás fontossága az egyes műhelytervek és teljesítésük minőségi kiértékelése szempontjából

B I R Ó A N D O R

Népgazdasági terveink teljesítése, illetve túlteljesítése a záloga az eddigi és jövőbeni eredményeinknek. Terveink megvalósításának egyik jelentékeny elősegítője a vállalatokon belüli önálló műhelyelszámolások bevezetése. Azt, hogy ennek milyen nagy fontosságot tulajdonít pártunk, kormányzatunk, arra talán a legjellemzőbbek Gerő elvtársnak a II. kongresszuson elhangzott szavai: *»Szükséges, hogy egy-egy nagyobb üzemben belül az egyes részlegek, műhelyek, telepek önálló elszámolás alapján működjenek, hogy világosan kimutatható legyen anyag- és energiafogyasztásuk, munkabéreköltségük és általában összes ráfordításaik, s ugyanakkor teljes világossággal kitűnjék, hogy az illető üzembrész milyen értéket termel, mennyire dolgozik gazdaságosan, hogyan változik a termelékenység, csökken-e vagy nem az önköltség«.*

E szavakkal kapcsolatban önkénytelenül is felvetődik az a kérdés, vajjon mérhető-e az egyes műhelyek gazdaságos munkássága anélkül, hogy a műhelyszámadás a minőségek eltolódásában rejlő termelékenységi változást is kiértékelné? A válasz erre természetesen az, hogy: nem. A tekintetben pedig, hogy ez mennyire fontos és szükséges és hogy milyen nagy súlyt kell helyoznünk a minőség kérdéseire, idézem Rákosi elvtárs tanítását: *»Nem szabad megengednünk, hogy a szocialista ipar termelvényeinek minősége rosszabb legyen, mint a kapitalistáké volt; ellenkezőleg, a szocialista ipar fölényének a minőségben is meg kell mutatkoznia«.*

Miután ez így igaz, nem vitás, hogy az önálló műhelyelszámolás legfőbb célja kell legyen a mennyiségi és minőségi előállítás mérése is. Egy egyszerű példával rámutatok arra, hogy a minőségi mérés beiktatása nélkül milyen torzképet kapnánk egyik-másik műhely gazdaságos munkásságáról:

Például feltételezve, hogy valamely üzemben a fűrészcsarnok havi terve a következő: 700 köbméter bükkgömbfa és 150 köbméter tölgygömbfa felvágása, amelyből kikerül az eltervezett 68 százalékos kihasználási kulcs mellett 476 köbméter bükkfűrészáru és 102 köbméter tölgyfűrészáru. Tervünk szerint a felhasznált rönkök 50 százalékban I. osztályúak, 50 százalékban II. osztályúak és a kikerülő fűrészanyag is ilyen minőségi arányban oszlik meg. A hó végén az operatív számviteli lapokból megállapítást nyer, hogy a tervezett mennyiségekkel szemben 1000 köbméter bükkgömbfát és 100 köbméter tölgygömbfát vágtak fel ténylegesen, a kikerülő fűrészáru pedig: 700 köbméter bükkdeszka és 70 köbméter tölgydeszka, vagyis a fajlagos kihasználás és eltervezett 68 százalék helyett 70 százalék.

Ezek a számok azt mutatják, hogy a műhely jobban dolgozott tervénél, hiszen az 1100 köbméter feldolgozott bükk- és tölgyrönkből a tervezett 68 százalékos kihasználás helyett 70 százalékos kihasználás mellett 748 köbméter fűrészáru helyett 770 köbméter, tehát 22 köbméterrel többet termelt a tervezett mennyiségnél. Vizsgáljuk meg azonban behatób-

ban ezeket az adatokat, vajjon állításaink helytállóak voltak-e? Ennek megállapításához szükséges, hogy úgy az anyagtervet, mint a termelési tervet minőségi

szempontból is figyelembevéve, forintokban értékeljük ki. Ezt legszembetűnőbben az alábbi táblázatok mutatják:

Anyagterv

Anyag megnevezése	Tervezett egységár	Fajlagos kihasználás %	Tervezett		Tényleges termelés alapján tervezett		Tényleges felhasználás		Különbözet m ³		Különbözet összeg		Tényleges fajlagos kihasználás %
			m ³	összeg	m ³	összeg	m ³	összeg	+	-	+	-	
Bükkrönk I. o.	350.—	68	350	122.500.—	500	175.000.—	800	280.000.—	300	—	105.000.—	—	70
Bükkrönk II. o.	300.—	68	350	105.000.—	500	150.000.—	200	60.000.—	—	300	—	90.000.—	70
Tölgyrönk I. o.	360.—	68	75	27.000.—	50	18.000.—	70	25.200.—	20	—	7.200.—	—	70
Tölgyrönk II. o.	300.—	68	75	22.500.—	50	15.000.—	30	9.000.—	—	20	—	6.000.—	70
	—	—	850	277.000.—	1.100	358.000.—	1.100	374.200.—	320	320	112.200.—	96.000.—	
											+ 16.200.—		

Termelési terv

Cikkelem megnevezése	Tervezett egységár	Tervezett		Tényleges termelés alapján tervezett		Tényleges termelés		Különbözet m ³		Különbözet összeg	
		m ³	összeg	m ³	összeg	m ³	összeg	+	-	+	-
Bükk fűrészárú I. o.	784.—	238	186.592.—	340	266.560.—	320	250.880.—	—	20	—	15.680.—
Bükk fűrészárú II. o.	653.—	238	155.414.—	340	222.020.—	380	248.140.—	40	—	26.120.—	—
Tölgy fűrészárú I. o.	866.—	51	44.166.—	34	29.444.—	40	34.640.—	6	—	5.196.—	—
Tölgy fűrészárú II. o.	711.—	51	36.261.—	34	24.174.—	30	21.330.—	—	4	—	2.844.—
	—	578	422.433.—	748	542.198.—	770	554.990.—	46	24	31.316.—	18.524.—
										+ 12.792.—	

Az anyagtervtáblázatban a ténylegesen felvágott 1100 köbméter rönk a 6. számú rovatban ugyanúgy, ahogyan tervezve volt (4. sz. rovat) 50 százaléka I. oszt., 50 százaléka II. osztályú minőségben van felosztva. A 8. rovat a tényeket mutatja mennyiségi és minőségi elosztás szerint. A kérdéses rovatokban szereplő mennyiségek mindenütt a tervezett elszámoló árakkal vannak besorozva. A termelési tervtáblázatban a tényleges termelés alapján tervezett mennyiség (5. sz. rovat) ugyanúgy, mint a tervezettben (3. sz. rovat) 68 százalékos kihasználási alapon van bevezetve és ugyancsak a tervszerinti 50 százaléka Ia., 50 százaléka IIa minőségben. A tényleges termelés (7. sz. rovat), itt is a tényeket mutatja, mennyiségi és minőségi megoszlás szerint. Minden mennyiség a tervárakkal van besorozva.

Az anyagterv kiértékelési tabellájából az tűnik ki, hogy a tényleges termelés figyelembevétele mellett 16,200 forinttal magasabb értékű rönköt használtunk fel a termeléshez, mint tervezve volt. Tekintettel arra, hogy a tényleges termelésnek megfelelően, a felhasznált rönk értékének a kikerülő fűrészárú 151.45 százaléka ($542198 : 358000 = 151.45$ százalék), vagyis 16.200 Ft 151.45 százaléka

$$= 24.535.— \text{ Ft}$$

értékű fűrészárú többletnek kellett volna termelődnie.

Miután a termelési terv kiértékelési tabellájából azt látjuk, hogy csupán 12.792.— Ft

értékkel magasabb fűrészárutertermelés volt ténylegesen, tehát végeredményben a műhely

$$11.743.— \text{ Ft}$$

értékkel kevesebb fűrészárut termelt, mint amennyit terve szerint termelnie kellett volna.

Azt, hogy számításaink helyesek voltak-e, egy egyszerű aránnyal is ellenőrizhetjük és pedig oly formában, hogy ha 358,000 Ft gömbfaértékből 542,198 Ft fűrészárúnak kell kikerülnie, akkor

$$374.200 \text{ Ft gömbfaértékből } X \text{ Ft fűrészárú}$$

$$X : 542.198 = 374.200 : 358.000 = 566.733 \text{ Ft.}$$

Ténylegesen pedig — mint a termelési terv kiértékelési tabellájából látható: 554.990 Ft értékű fűrészárú került ki; a különbség tehát 11.743.— Ft, azonos azzal az összeggel, amelyet előbbiekben, mint az üzemnek tervvel szembeni lemaradását kimutattuk.

Mint példáinkból világosan látható, a minőségi tényezők beiktatása a kiértékelésnél egészen mást mutat, mintha csupán a fajlagos kihasználás alapján bíráltuk volna el a fűrészcsarnok munkásságát. Kétségtelen, hogy példánk szerint végeredményben az üzem termelékenysége a tervvel szemben esett, jóllehet anyagmennyiségben megtakarítást ért el.

Felvetődik ezek után a második kérdés: vajjon a műhely dolgozói befolyásolhatják-e a minőségi kihatalt, vagy sem? Vagy az csupán a felhasznált rönkfa minőségétől és vastagsági megoszlásától függ? Szakembereink válasza az, hogy a dolgozók jó vagy rossz munkája feltétlenül nagymértékben befolyásolhatja a jobb minőségi kihatalt is, de ettől függetlenül előbbi megállapításaink a kérdéses üzemszámításos munkája tekintetében a tervvel szemben

akkor is fennállnak, ha ezen utóbbi tényező nem forogna fenn.

Azt is tudjuk, hogy a kihozatalt mindezen tényezőktől függetlenül, a tervtől esetleg eltérő fűrészáru vastagsági megoszlása is befolyásolhatja. Részletes és hosszantartó számításokkal ez az eltolódás ugyanúgy, mint a felvágott rönkök átlagvastagságában történő esetleges eltérés is kimunkálható; természetesen ez esetben a tervek felépítése is ezen szempontok figyelembevételével kell, hogy történjék.

Ezek után rátérünk arra, hogy vajjon — amit példánk szerint a fűrészcsarnok kiértékelésénél keresztül tudtunk vinni minőségi szempontból, — azt más üzembrészben is meg tudjuk-e oldani? Lemezgyártó üzemünket műhelyszámadási szempontból több önálló műhelyegységre bontottuk fel, figyelembevélve a technológiai folyamat megszakadását és az egyéni vezetés, illetve felelősség elvét. Természetesen ezeknél a műhelyeknél a megoldás már sokkal bonyolultabb, mint a fűrészcsarnoknál volt, azonban a tapasztalat azt mutatja, hogy hasonló módon és az úgynevezett közbeeső árak beiktatásával a kérdés mégis megoldható.

Ezekben a műhelyekben a tervfelbontás minőségi szempontból sokkal több munkát és körültekintést igényel, mint a fűrészcsarnok esetében. A tervek ugyanis ezideig nem műhelyegységenként készültek és így a készgyártmányokból visszaszámítás alapján kellett azokat az egyes műhelyekre utólagosan megállapítani. Komplikálja a tervfelbontást az a körülmény is, hogy többek között üzemünk nedves, száraz, kombinált, továbbá színelt lemezeket is gyárt. Igen lényeges az is, hogy milyen vastagságú lemezek gyártását terveztük meg hiszen a tervfelbontásra, illetőleg a visszaszámolásra ez a tényező is lényeges kihatással van. Az egész üzem termelési tervéből visszaszámítva kellett kihoznunk pld. azt, hogy a

hámozóműhelynek mennyi száraz egész és darab, illetve nedves egész és darab, lapnak alkalmas furnért kell termelnie, hogy tervét teljesítse.

Hasonló módon számítottuk ki a száraz előkészítőosztály tervét is — ugyancsak a késztermékekből, hiszen az sem közömbös, hogy a kikerülő szárazlapok hány százaléka lesz export-, illetve hazai minőségű. A közbeeső árak kiszámításánál is a végtermékek áraiból indultunk ki. Ez a munka sem egyszerű és — mint előbb említettem — igen sok számadást igényel, de szerintem ez szükséges és megéri a fáradságot. Nem közömbös ugyanis az, hogy a hámozóműhely vagy száraz előkészítőosztály tervét mennyiségileg teljesíti-e, vagy túlteljesíti; igen fontos, hogy ez a teljesítés a minőség tekintetében is túlszárnyalja a tervezetteket. Éppen ebből a körülményből kiindulva helyesnek tartanám, ha az egyes műhelyegységek dolgozói a minőségi kiértékelés alapján elért eredményekből prémium formájában részesednének.

A művezetők prémizálása ugyancsak ez alapon feltétlenül gazdaságosabb és reálisabb lenne, mint a jelenlegi formájában.

A Szovjetunió gyakorlati tapasztalatai azt mutatják, hogy ez a premizálási mód nagyszerűen bevált és a visszatérített megtakarításokból képezett, úgynevezett műhelyalapról való juttatás komoly ösztönző hatással van a műhely dolgozóira.

Az önálló műhelyelszámolás keretében a minőségi mérés nagymértékben hozzájárult a munkaverseny kiszélesítéséhez, a terv mérése reálisabbá válik, az egyes műhelyek gazdaságos működésére vonatkozóan hűségesebb képet kapunk és nem utolsósorban elősegítjük a minőségi termelés fokozását. *Ha ez sikerül, valóra válik Rákosi elvtárs tanítása: Termelvényeinkben nemcsak többet, de jobbat is nyújtunk a dolgozó nép államának.*

A SZÉK- és FAÁRUGYÁR nyerte el a III. évnegyedben a Bútoripari Egyesülés vándorzászlaját

A Nagy Októberi Szocialista Forradalom évfordulóját ünnepelte a Szék- és Faárugyár egybekötve a III. évnegyed termelési győzelmével, miután jólvégzett munkája következtében a Bútoripari Es. tizenöt üzeme közül elnyerték a Bútoripari Egyesülés vándorzászlaját. A zászló átadása ünnepélyes keretek között történt. A II. évnegyed győztese az Egri Bútorgyár dolgozói adták át a III. évnegyed győztesének a zászlót.

Takács elvtárs, a Bútoripari Es. vezérigazgatója megemlítette, hogy a Szék- és Faárugyár a vándorzászló elnyerését nagyrészt annak köszönheti, hogy a vállalat dolgozói megértették a szocialista verseny jelentőségét és 92%-a versenyszerződést kötött. A vállalatnak most arra kell törekednie, ha továbbra is meg akarja tartani ezt a zászlót, hogy legelsősorban Rákosi elvtársnak tett felajánlásuknak tegyenek eleget a vállalat dolgozói.

A vállalatnál ez év végére a jelenlegi 28 főnél tovább kell még emelkedni a sztahanovisták számának.

A vállalat igazgatója, Hajdók elvtárs megemlítette még, hogy a vándorzászló elnyerése dicsőséget és egyben kötelezettséget is jelent minden egyes dolgozó számára. A zászló elnyeréséhez nagyban hozzájárult a vállalaton belül szélesedő Gazda-mozgalom, melynek eredményeképpen a III. negyedévben a Szék- és Faárugyár 48.000 Ft-ot megtakarított.

A díjak kiosztása során a Bútoripari Es. vezérigazgatója átadta az »Egyesülés legjobb műszaki dolgozójának«, *Remmel Béla elvtársnak* (Ujpesti Rádiószekrénygyár műszaki vezetőjének) a hasonló feliratú versenyzászlót.

A díjak kiosztása után kultúrműsorával bebizonyította a vállalat, hogy nemcsak a termelés frontján tud jó munkát végezni, hanem a kultúra terén is.

Második helyre az Ujpesti Asztalosárugyár, harmadik helyre a Tisza Bútorgyár került.

Tamási Zoltán

Az önálló vállalat belüli gazdaságos számadás megszervezése és bevezetése az Iskolabútorgyárban

MÁCSIK FERENC—HORVÁTH JENŐ

1950 április 27-i 259/15/1950. N. T. határozat elrendelte, hogy a »Szovjetunió szocialista iparának mintájára az iparvállalat belüli egységeket az önálló elszámolás rendszere alapján kell megszervezni«. A faiparban az önálló műhelyszámadás bevezetésének előrelátható kezdete 1952 január 1. Az Iskolabútorgyár vezetősége a pártszervezettel és az üzemi bizottsággal karöltve üzemünkben 1951 október 1-ével az önálló gazdaságos műhelyszámadás bevezetését kezdeményezte. Ehhez fölöttes hatóságunk, a Könnyűipari Minisztérium és Műszaki és a Fatömegcikkipari Egyesülés beleegyezését kértük, majd ennek megtörténte után nyomban a szervezési munkához láttunk.

Mindenekelőtt a vállalat adminisztratív és műszaki dolgozóiból önkéntes jelentkezés alapján alakult komplex-brigád lefektette a szervezési feladatok elkészítésének ütemtervét és kijelölte az egyes felelősöket.

Szervezési feladatok.

1. Előkészítő munka és a dolgozók tájékoztatása a pártszervezet és a szakszervezet közreműködésével.
2. Az üzem feltérképezése, a gyártási folyamat műveletről műveletre való pontos lefektetése.
3. Az egyes műhelyrészek elhatárolása, különös tekintettel a gyártmányok műveleti és az üzem területi adottságaira.
4. Műhelyfelelős vezetők kijelölése, ezek bevonása a tervezés- és gyártáselőkészítés munkájába.
5. A műhelytervek elkészítése, a tervnyomtatványok átdolgozása a hóvégi elszámolás megkönnyítése szempontjából.
6. A programozás és gyártáselőkészítés jelenlegi menetének felülvizsgálása s a havi program felbontása az elhatárolt műhelyekre.
7. Operatív számvitel rendszerének kidolgozása, ehhez szükséges nyomtatványok és táblázatok elkészítése.
8. Anyagellenőrzés kiszélesítése, anyagkivételezés és nyilvántartás szétválasztása műhelyenként és gyártmányonként.
9. A Párt, az üzemi bizottság és a sztahanovisták széleskörű bevonásával a munkaverseny és a műhelyszámadás összekapcsolásának megszervezése.
10. Premizálás kidolgozása a műhelyvezetők és helyetteseik részére, különös tekintettel az anyagtakarékosságra és ezzel kapcsolatban az önköltségcsökkentésre.
11. Bérelszámolás megszervezése, munkalapok, összesítők és munkabérfelosztás szétbontása műhelyekre. Nyomtatványok szerkesztése.
12. Műhelyszámadás összekapcsolása a könyvvitellel.
13. Műhelyszámadás megindítása.

A vállalati komplex-brigád megértve, hogy a műhelyszámadás a szocialista termelés megszervezé-

sének döntő tényezője és bevezetése mind gazdaságilag, mind politikailag a fejlődés fontos állomása, lelkesedéssel — és a kezdeti nehézségektől vissza nem riadva — látott a szervezéshez. A szervezési munkák olyan mértékben haladtak előre, hogy a vállalt október 1. helyett, egy műhelyrészben már augusztus 15-én, az összes műhelyrészekben pedig szeptember 1-én bevezettük az önálló műhelyszámadást.

Az üzemet három technológiailag szervezett és egy zártciklusú műhelyre bontottuk. Több kisebb műhelyrészt a kevés létszám miatt egybevonjunk. Az alábbi séma a műhelyeket és műhelyrészeket a technológiai megmunkálás sorrendjében tünteti fel.

1. GÉPMŰHELY: Kazánház, Anyagtér, Szárító, Gépház, Enyvező, Csiszoló.

2. LAKATOSMŰHELY: Vasalkatrész megmunkáló csoport, Karbantartó részleg.

3. ASZTALOSMŰHELY: Összeállító csoport, Szerelő részleg, Csomagoló részleg.

4. ÓVODABÚTORMŰHELY: Gépház, Enyvező, Csiszoló, Összeállító.

A fenti elosztás egyben egy később megvalósítandó brigád elszámolási alapját képezheti.

A gépműhely az iskolabútorok faalkatrészeit dolgozza fel és csiszolás után részéről, mint kész alkatrészt adja át összeszerelés végett az asztalosműhelynek. Ugyanígy jár el a lakatosműhely is a padlábakkal, illetve egyéb vasalkatrészekkel.

A zártciklusú óvodabútorműhely nagyjából megrendelésenként változó egyedi bútorokat készít. Zártműhelyi szervezésével a gyártott sokféle bútor darab ellenére is tiszta elszámolási egységet alkot és anyaggazdálkodása, önköltségcsökkentésének mérve pontosan kimutatható.

A műhelyek egymásközötti átadás, illetve átvételének számszerű lebonyolítására, a komplex-brigád műveleti sorrendben megállapította a vállalat által gyártott összes alkatrészek ráfordításait s ennek alapján az alkatrész önköltségi árát. Az alkatrészgyártó műhelyek: azaz a gépház és a lakatosműhely, termékeiket ezen az önköltségi áron adják át az asztalosműhelynek, mely már végterméket állít elő. A végtermékek ára az operatív számvitelben meg egyezik a vállalati tervárakkal, tehát az asztalosműhely és a zártciklusú óvodabútorkészítőműhely termelési értéke képezi az egész vállalat termelését.

A termelés naponkénti nyilvántartása minden műhelyben látható helyen kifüggesztett operatív számviteli lapon történik, melyen alkatrészenkénti, illetve cikkelemenkénti felbontásban a műhely napi és kumulált termelése szerepel darabszámban és forintban, a teljesítés százaléka, valamint összehasonlítás céljából az egyes alkatrészek határidőzése naponként. Az operatív számviteli lapok adatai

állandóan tájékoztatják a műszaki vezetést éppúgy, mint a dolgozókat a műhely tervteljesítésének állásáról és ösztönzően hatnak a dolgozókra a termelékenység emelése és a műhelyekkel való verseny szempontjából.

Az egyes műhelyrészek összesített termelési adatait mindennap bevezetik a vállalatvezetőség részére készülő operatív számviteli könyvbe, a következő csoportosításban:

1. Nap (dátum).
2. Napi termelés (forintban).
3. Kumulált termelés (forintban).
4. Napi tervteljesítés százaléka.
5. Kumulált tervteljesítés százaléka.
6. Többtermelés, vagy lemaradás (5. és 7. különbözete).
7. Tervezett százalék (100% munkanapokra bontása).
8. Dolgozó létszám.
9. Szabadságon.
10. Igazoltan távol.
11. Igazolatlanul távol.
12. Összes létszám.

Ebből a naponta vezetett kimutatásból a vállalat vezetősége pontosan látja az egyes műhelyek és ezen keresztül az egész vállalat tervteljesítésének állását, viszonyítva a naponta előirányzott tervteljesítési százalékhoz (ez adja a »többtermelés vagy lemaradás« rovat adatait), valamint a dolgozó létszámot, a hiányzások okonkénti részletezésével. Esetleges lemaradás esetén a vállalatvezetőség rögtön operatív intézkedéseket tud tenni a lemaradás okának azonnali megszüntetésére.

Ez a kimutatás már az első hónapban rendkívül hasznosnak bizonyult az üzem termelékenységének szempontjából, mert az önálló műhelyszámadás bevezetése óta tett, gyors operatív intézkedések és a szűk keresztmetszetek megszüntetése szeptember hónapban 113%-ra emelte fel a vállalat tervteljesítését.

A létszámadatokat a vállalatvezetés a műhelyekben kifüggesztett létszámnyilvántartásokból kapja. Ez a létszámnyilvántartás feltünteti a műhely dolgozóinak teljes névsorát és beosztását. A műhelyek darabátvevői, akik egyben a műhelyrész munkalapjainak vezetését, kiszámlázását és a bér kiszámlázását végzik, naponta vezetik a személyi nyilvántartási lapon a műhely állományába tartozók jelenlétét, illetve távollétének okát. Ezeket a lapokat tíznaponként összesítik. A négy műhelyrész létszámnyilvántartási lapjainak összesített rovata, a vállalat munkaügyi-dekájának és fegyelmi jelentésének alapbizonylata. Ezeket a lapokat a személyzeti felelős kétnaponként felülvizsgálja és összehasonlítja a globálisan vezetett létszám nyilvántartásával.

Ez a két kimutatás alapul szolgál a vállalatvezetőség részére készülő fentemlített operatív számviteli könyvhöz.

Béreلسzámolás.

Az önálló műhelyszámadás bevezetése a legnagyobb adminisztrációs munkatöbbletet látszólag a béreلسzámolásra róttta. A valóságban azonban másképpen áll a helyzet. Az adminisztratív komplexbrigád úgy szervezte meg a béreلسzámolást, hogy a munkautalványokat minden műhelyben a függetleni-

tett darabátvevők vezetik, sőt az eddigi gyakorlattól eltérően a százalékot és a napibért is kiszámítják.

Ennek előfeltétele természetesen a darabátvevők műszaki és számolási készségének emelése, amihez az üzemi továbbképző tanfolyamok segítséget és lehetőséget nyújtanak. Ezekben a tanfolyamokon, vagy akár ezenkívül is, több oktatási órát kell biztosítani az önelszámolás adminisztrációjának és elméletének.

A darabátvevő-béreلسzámoló minden reggel kitölti az előző napi munkautalványokat, kiszámlázva és számfejtve beadja a normairódába és a béreلسzámolási csoportba, ahol számításának helyességét ellenőrzik. Ezzel a módszerrel biztosítva van a béreلسzámolás ellenőrzése. Ellenőrzés után a darabátvevő a munkautalványok másolatairól kiírja a százalékokat a műhelyekben elhelyezett versenytáblára és délben kiosztja a dolgozóknak, akik így azonnal értesülnek előző napi keresetükről.

A béreلسzámolás feladata tehát: ellenőrzés, összesítés és a listázással kapcsolatos munkák elvégzése.

Az adminisztratív újítóbrigád új béreلسzámolási nyomtatványsorozatot tervezett, mely lehetővé teszi a műhelytervek pontos elszámolását és ugyanakkor mégsem jelent adminisztrációs többletmunkát. Az új munkautalványokon ugyanis a darabátvevő-béreلسzámoló a napi teljesítményre ráfordított percek és a kifizetendő béreket már rögtön a közvetett, vagy közvetlen rovatba írja, a végzett munka jellege szerint.

A béreلسzámolásban naponta felvezetik az adatokat a tíznapos összesítőkre, melyeknek rovatai meg egyeznek a munkautalvány rovataival, közvetett és közvetlen felbontásban. A harmadik tíznapos összesítő egyben a munkavállaló havi béreلسzámolási lapja is. Az első és második tíznapos összesítő adatait azonnal rávezetik a harmadik összesítőre úgy, hogy az elszámolási alapot képező hónapot követő 1-én már csak a megfelelő rovatok összeadása és béreلسzámolások kiszámítása van hátra. Ezt a béreلسzámoló csoport 3-ig elvégzi úgy, hogy 4-én már jelentheti a havi felhasznált munkabért.

A harmadik összesítő rovatai a béreلسzámolással azonos számozásúak, ami a lelistázást lényegesen megkönnyíti, valósággal másolássá egyszerűsíti. A racionalizálás és munkaerőmegetakarítás főképpen abban mutatkozik, hogy a vállalatnak nincs szüksége külön béreلسzámolásra, mert a munkautalvány adatai, az egyes munkavállaló napi, a háromszor tíznapos összesítő pedig a havi béreلسzámolását tartalmazza, közvetett és közvetlen, darab- és időbére, valamint közvetett állásidőre. Tehát a harmadik tíznapos összesítő utolsó sorának a munkabéreلسzámolási ívre való átmásolásával teljesen elkészült a műhely béreلسzámolása.

Az új nyomtatványsorozattal a béreلسzámolási tiznaponként, sőt akár naponként is elvégezhető s így a hónap bármelyik napján az esetleges munkabéreلسzámolási túllépés okai azonnal kitűnnek.

TERVEZÉS.

A vállalati tervek lebontása műhelyekre minden egyes tervre vonatkozik, a pénzügyi terv kivételével. Tehát minden egyes műhely megkapja a maga:

1. Műszaki fejlesztési; 2. Termelési; 3. Anyag; 4. Munkaerő és munkabér; 5. Önköltségi tervét.

A komplex-brigád az adott tervnyomtatványokon olyan változtatásokat eszközölt, melyekkel magán a tervnyomtatványon, a tervben előírt követelmények teljesítése *közérthetően* és pontosan elszámolható. Minden tervnyomtatvány tehát csak fele részben tartalmazza a tervadatokat, másik felére az elszámolás kerül, a hóvégi kiértékelés megkönnyítése céljából.

1. Műszaki fejlesztési terv elszámolása a módosított tervszámokhoz viszonyítva történik. A fontosabb műszaki mutatók műhelyrészenként megtervezendők.

2. A termelési terv a terv- és tényszámokon, a teljesítési és tervszerűségi százalékokon kívül, még a befejezetlen termelésnyitó- és zárókészletét, a beérkezett, valamint továbbadott mennyiséget is tartalmazza.

3. Az anyagterv elszámolásához, az új üzemi megrendelési nyomtatvány szolgáltatja az adatokat. Az üzemi megrendelőlapokat a gyártásirányítás részletes utalványozással és az egy egységre eső anyagnorma feltüntetésével adja ki az egyes műhelyvezetőknek, üzemvezetőknek és segédanyag-, valamint anyagtérkezelőnek. A raktáros és az anyagtérkezelő az utalványozott anyagok megfelelő rovatai alá a műhelyvezetők kivételezési bizonylatainak számát és a kivételezett anyag mennyiségét feljegyzi és a munka elkészülte után, de legkésőbb a hónap végéig feladja az utókalkulációnak kiértékelés céljából. Magán az üzemi megrendelésen a kiértékelés a következő adatokra terjed ki: *Összes kivételezés mennyisége. Összes visszavételezés mennyisége. Összes felhasználás mennyisége. Elszámoló egységár. Összes felhasználás. Hulladék visszavételezés. Nettó felhasználás. Egységre eső hulladék. Egységre eső nettó felhasználás. Egységre eső bruttó felhasználás.* Ezzel az üzemi megrendelés az egyes gyártmányok utókalkulációjának, valamint a műhelytervek anyagelszámolásának alapját szolgáltatja és az anyagnormák pontos ellenőrzését biztosítja. Megszünteti továbbá az anyagkönyvelés által eddig készített anyagelőgyűjtést is.

4. *Munkaerő- és munkabérterv* nyomtatványán, a termelési tervek alapján kiszámított munkabérek és létszámok szolgáltatják a tervadatokat, az elszámolás viszont a korrigált tényleges termelés viszonyított tervszámai alapján történik. A hónap közben anyaghiány, vagy egyéb akadályok miatt megváltozott cikkszámszámokhoz kerül viszonyításra a kifizetett bér és felhasznált munkaerő. Így tökéletesen tiszta képet kapunk a műhelyek munkaerő és munkabér tervezésének pontosságáról.

5. Az önköltségi tervben azok a költségek kerülnek elszámolásra, amelyekre az illető műhelynek befolyása van. Az önköltségi tervek elszámolásának a vállalati számvittel való egyezőségét úgy oldottuk meg, hogy a négy üzemi rész önköltségelszámolásához egy ötödik költséghelyet is kapcsolunk, az: »Igazgatás«-t s az öt költséghely összesítése adja ki az egész üzem elszámolását.

Az önálló műhelyszámadás megindítása.

A szervezési munkák közben véglegesen lefektettük a munkavállalók részletesen meghatározott munkakörét és beosztását. A pártszervezet és az üzemi bizottság, a bizalmiak és a népnevelők útján továbbfolytatták a dolgozók között a politikai előkészítő munkát. Első feladatuk volt a felelősség tudatának az eddiginél is szélesebbfokú kiterjesztése a termelési feladatok teljesítésével szemben és a versenyszellem további javítása. Tudatosítani kellett a dolgozók között, hogy az önálló műhelyszámadás bevezetésével a műhelyek vezetői, a brigádok, sőt maguk a dolgozók is, a vállalati igazgatással együtt tényleges felelősséggel tartoznak a vállalati tervreájuk eső részének teljesítése, az anyag és munkaerő helyes kihasználása, s ezzel szorosan összekapcsolódva a gyártott alkatrészek önköltségének csökkentése tekintetében.

A komplex-brigád a műhelyvezetők és darabátvevők előtt több ízben részletesen ismertette a műhelyszámadás jelentőségét és a reájuk háruló feladatokat. A szervezési és előkészítési munkák lezárulása után, szeptember 1-én, mind a négy műhelyben egyszerre megindítottuk a műhelyszámadás munkáját.

Minden műhelyvezető *számozott átadási könyvvel* adja át az általa gyártott alkatrészeket a gyártási folyamat szerint következő műhelynek. Az asztalosműhely és a zártciklusú óvodaüzem végtermékeit a minőségi ellenőrnek adják át, aki a minőségi átvételt a jegyen aláírásával igazolja. A minőségi ellenőr a végtermékről készáru jelentési bizonylatot állít ki. A műhelyvezető az átadási jegyeket három példányban elkészíti. Egy példányt felad a könyvelésnek, egyet a gyártásirányításnak és egyet a műszaki vezetőnek.

A készárujelentés négy példányban készül, melyek közül egyet kap a műszaki osztály, egyet az anyag- és áruforgalmi csoport, egyet a könyvelés és egyet a statisztika.

A szállítási problémákat úgy oldottuk meg, hogy a gyártóműhely köteles az átvevőműhelynek leszállítani az elkészült alkatrészeket, az átadási jegy kíséretében.

A műhelyekben kifüggesztett operatív számviteli lapokra, az átadási jegy bizonylata alapján, a műhelyrészvezető beírja az elkészült darabszámot. Addig is, amíg decentralizálni lehet a műhelyben a számvitel egy részét, az adminisztrációból egy megbízott műhelyellenőr számolja ki a megfelelő forintösszeget, százalékot és átvezeti az adatokat a vállalatvezetőség részére készült operatív számviteli könyvbé. A műhelyszámadás adminisztrációs munkáját a műhelyellenőr menetközben is állandóan ismerteti az érdeklődő dolgozókkal, sőt a közönyösek figyelmét is felhívja ennek döntő fontosságára és igyekszik a dolgozókat a számvittel megbarátkoztatni.

ELSZÁMOLÁS.

Az első hónapi operatív számviteli lapok lezárása után megkezdtük a műhelytervek teljesítésének kiértékelését. Először a termelési adatok alapján a

komplex-brigád elszámolta a műhelyterveket. Már az első elszámolásoknál kiugrottak a műszaki szervezés hibái. Lakatosműhelyünk, amely egész hónapban előljárt a termelésben, 98,7%-ra, az asztalosműhely pedig hóközbeni lemaradása ellenére az utolsó napok kiugró teljesítményeivel 105%-ra teljesítette tervét. *A lakatosműhely a helytelen munkaszervezés miatt nagy félkészárú készleteket halmozott fel, míg az asztalosműhelyben csökkent a félkészáru.* Ugyancsak az asztalosműhelyben a programozott nyolcféle cikkből hónap végére tizenkettő lett. A komplex-brigád építő kritikájára a felelősök belátták hibáikat és az új tervek, valamint az új program készítésénél felhasználták az így nyert értékes tapasztalatokat.

Az anyagterv elszámolásánál a kiértékelő-brigád tagjai arra a megállapításra jutottak, hogy a közvetett anyagok megtervezése helytelenül, tapasztalati adatok alapján történt. A következő havi tervek már műszaki mutatók figyelembevételével készültek. A munkaerő- és munkabérterv kiértékelése, mutatók megállapítása ugyancsak hasznos és építő tapasztalatokkal szolgált a vezetőség részére.

Az önköltségi terv kiértékelésénél konkrét önköltségcsökkentési feladatok bevezetésével és a műhelyek vezetőinek premizálásával való összekapcsolását javasolta a komplex-brigád. A prémiumrendszernek természetesen az egyes műhelyrészek és gyártmányok különböző adottságait is figyelembe kellett venni, különös tekintettel a tervteljesítésre és az anyagtakarékosságra.

KÉSŐBBI FELADATOK:

Önkéntes kezdeményezésünk csupán az első lépés az önálló gazdaságos műhelyszámadás kiépítéséhez vezető úton. Még számos területen kisebb-nagyobb problémákkal küzdünk, még adódnak hibák, de igyekszünk a hibákat minden egyes esetben a lehetőségekhez mérten a legjobban kijavítani, illetve megszüntetni. A Szovjetunió élenjáró iparának ilyenirányú tapasztalatai sokat segítettek bennünket a szervezési munkánkban, mégis azt kell mondanunk, hogy úttörő munkát végeztünk, hiszen a vegyesfaiparon belül nem támaszkodhattunk más üzemek tapasztalataira.

Komplex-brigádunk munkája közben számos olyan elméleti és gyakorlati probléma merült fel, melynek megoldása a jövő feladata. Lényeges kérdés elsősorban, hogy mennyiben különbözik a kis- és középállalati önálló műhelyszámadás a nagyállala-

lati rendszertől. Ennek végleges lefektetésére csak az első hónapok tapasztalatai után kerülhet sor.

Még lényegesebb probléma, amire a komplex-brigád már az első napokban felhívta a figyelmet — és amit a szervezési munkája közben igyekezett mindvégig szemelőtt tartani — az, hogy az önálló műhelyszámadás ne váljon csupán könyvelési többletmunkává, hanem többtermelésre ösztönző, minden dolgozó számára világos és érthető rendszerré.

Kétségtelen, hogy az önálló műhelyszámadás — mint ahogy neve is mutatja — nagyrészen adminisztrációs munka, de nem *csak* az. Az önálló elnevezés is élő valósággá kell hogy váljon, a vállalat keretei által megadott határokon belül. A kellő önállósággal bíró műhely a neki legmegfelelőbb módon használhatja ki a rendelkezésére álló erőforrásokat.

A termelés elszámolása: adminisztráció, de a termelés megszervezése, gyártás-programozása, a tervek lebontása műszaki feladat. Feltétlenül szükséges tehát, hogy a műszaki munkavállalók, a műhelyvezetők és maguk a műhelyek dolgozói is minél tevékenyebb részt vegyenek a műhelytervek készítésének munkálataiban és állandó érdeklődést tanúsítsanak a műhelyszámadás adminisztrációs munkája iránt, hiszen a cél úgyis a számvitel decentralizálása és kivitele a műhelyekbe. Mindez természetesen nem mehet egyik napról a másikra. Elsősorban megfelelő káderek kinevelésére és kiképzésére van szükség. Fokozatosan kell rávezetni a dolgozókat az önálló műhelyszámadás szükséges voltának felismerésére. Vigyázni kell arra, nehogy már kezdetben elriasszuk a dolgozókat, sőt magukat a vezetőket is, a túlzott adminisztrálással. Egyszerűvé, közérthetővé, gördülékennyé és főként pontosá kell tennünk a műhelyek számvitelét. A műhelyszámadás végső célja az egyéni felelősség fokozottabb kiépítésével, a gyártási feladatok és az anyag- és munkaerőgazdálkodás helyes megszervezésének segítségével, az egész vállalat s ezen keresztül az egész ipar termelékenységének és rentabilitásának emelése.

Mint ahogy Sztálin elvtárs mondotta: *»Bevezetni és erősíteni az önálló gazdaságos elszámolást, fejleszteni az iparon belüli felhalmozást, ez a feladat.«* (Leninizmus kérdései 446. old. 1951. évi kiadás.)

Ennek a feladatnak minden öntudatos dolgozónak nemcsak kötelessége, hanem érdeke is minél jobban megfelelni, mert végsőfokon egész népgazdaságunk jövőjét és életszínvonalunk emelkedését szolgálja.

„A nagy munkatermelékenység nemcsak az előállított gyártmányok mennyiségét, hanem annak minőségét is jelenti.“

(KALININ)

„Minőségi munkatermékek előállítása a leggazdaságosabb termelés a népgazdaság számára.“

(Gosztjev)

A belső anyagmozgatás kérdései

Október hó 10-én tartotta Lübke Roland a belső anyagmozgatásról szóló előadását, szépszámú érdeklődő előtt.

Lübke elvtárs bevezetőben arról beszélt, hogy üzemekben a belső anyagmozgatás terén mutatkozik a legkisebb fejlődés és az anyagmozgatás ma is a régi, elavult módon, hosszú és legtöbbször a termelőmunkát zavaró irányban halad.

E hiányosságot sürgősen fel kell számolnunk, s a felszámolás egyetlen gyakorlati útja a gépesítés. Találón idézte Sztálin elvtárs mondását: »A munkafolyamatok gépesítése az a számunkra új és döntő erő, mely nélkül terveinket és a termelés méreteit betartanunk lehetetlen.«

A különböző munkahelyeken (raktárba és raktárból való szállítás, műhelyeken belüli szállítás, valamint késztermék raktározás és szállítás) lezajló szállítási folyamatok során különböző anyagmozgatási fázisokat találunk, mint pl.: megfogás, emelés, továbbítás, stb. E különböző műveletek egységesíthetők a megfogási műveletnek az anyagtól való függetlenítésével. Ezt a kérdést oldja meg az ú. n. »egységrakományok« bevezetése. Az előadó egységrakományul a nemzetközileg is bevált 1200×1200 mm alapterületű egységrakományt ajánlja. Az egységrakomány továbbítására szolgáló eszközök közül legjobb az ú. n. villás emelőtargonca. E rendszernek egyetlen előfeltétele a jó szállítási út, egyébként minden iparban jól használható a rendszer.

E rendszer általában kielégíti azokat a követelményeket, melyeket a korszerű anyagmozgatással szemben támasztunk, mert mechanizálja a szállítás folyamatát és lehetővé teszi az anyag gyors, a termelőmunkát nem akadályozó továbbítását. Természetesen további fejlődést jelent az a fokozat, midőn maga az egységrakomány (láda) szolgál szállítóeszközzel, — míg a teljesen mechanizált anyagmozgatás módjai: a görgős padok, szállítószalagok, transzportörök.

Ugyanezen módokon továbbítható a gyártásközi hulladék is azzal, hogy itt az elszívás is tekintetbe jöhet.

Rátért ezután az előadó arra, hogy az egyes üzemekben bevezetendő belső anyagmozgatás megszervezése, komoly körütekintő előkészítést igényel. Az előkészítő munkák során a profiltervekből kiindulva megvizsgálandók az adott üzem jelenlegi szállítóberendezései, a tervezett szállítási útvonalak, a megmozgatandó anyag minősége és mennyisége, ettől függően az alkalmazandó szállítási eszközök fajtái is végül, de nem utolsósorban elvégzendők bizonyos gazdaságossági számítások, mint pl. beruházások, várható megtakarítás stb. Ilyen alapos és komoly előkészítés mellett kell hozzáfogni az üzemek belső anyagmozgatási kérdéseinek megoldásához és egyszersmindenkorra véget kell vetni az ötletszerű ideiglenes rész megoldásoknak.

Mivel a belső anyagmozgatás az egyik legtöbb fizikai erőt igénybevevő munkafolyamat, az előadó jogosan zárta be előadását Sztálin elvtárs egy idézetével: »A munkások számára még olyan munkaviszonyokat is kell teremteni, melyek megadják nekik a lehetőséget arra, hogy eredményesen dolgozzanak, emeljék a munka termelékenységét, javítsák a minőséget.«

Az értékes előadást több hozzászólás követte, melyekből kitűnik, hogy bár a belső anyagmozgatás mindenhol igen komoly kérdést jelent, eddig meglehetősen elhanyagolt területe volt az egész faiparnak.

Lübke elvtárs válaszában azzal zárta be a jól sikerült ankétot, hogy a belső anyagmozgatás területén komoly javulás csak akkor várható, ha a vállalatok — az elvi szempontoknak az irányító szervekkel való tisztázása után — maguk veszik kézbe e téren a kezdeményezést.

K. L.

Üdvözöljük a faipar kitüntetett dolgozóit

A Nagy Októberi Szocialista Forradalom 34-ik évfordulója alkalmával a Népköztársaság Elnöki Tanácsa a könnyűipar területén végzett kiváló munkájuk elismeréséül: *Babos Zoltán vezérigazgatónak* (Kefe- és Seprőipari Es.) a Magyar Népköztársaság Érdemérem ezüstfokozatát, *Ritzl János asztalos* (B.-pesti Minőségi Bútorgyár), *Riba Géza asztalos* (Egyesült Épületasztalosipari Váll.) és *Goda László ácsnak* (21/2. sz. Állami Építőipari Vállalat) a Magyar Munka Érdemérmét adományozta.

Az Építésügyi Minisztérium az Építő-, Fa- és Építőanyagipari Dolgozók Szakszervezetével egyetértésben az 1951. év második és harmadik negyedévének eredményeit figyelembevéve megállapította, hogy a faipar legjobb dolgozói: *Praksa Kálmán* (21. sz. Áll. Ép. Tröszt), *Bohoszlavec Tibor* (Lágymányosi Épületasztalosip. Váll.) és *Csáki János* (Lágymányosi Épületasztalosipari Váll.) asztalosok.

A Könnyűipari Minisztérium területén a következő famunkások lettek a szakma legjobbjai: *Ritzl János asztalos* (Minőségi Bútorgyár), *Kundermann Lőrincz szabász* (Budapesti [Lingel] Bútorgyár), *Juhász Dezső kádár* (Mech. Hordógyár), *Pánczél Eszter fényező* (Budapesti Minőségi Bútorgyár), *Deme József gatteros* (Északmagy. orsz. fűrészek), *Pálinkás János betanított munkás* (Ujpesti Bútorgyár), *Magyar Gyula présvezető* (Szegedi Falemez), *Zselezsnyi István szegező* (Budapesti Ládagyár), *Dudás József körfűrészkes* (Északmagy. fűrészek), *Gombos István marós* (Budapesti Irodabútorgyár), *Alföldi Eszter kefeip. szakm.* (Debreceni Kefegyár), *Szilágyi József seprőkötő* (Orosházi Seprőgyár), *Csikk József rönktéri dolgozó* (Északmagy. fűrészek), *Bleiczker György szalagfűrészkes* (Hárosi Falemez), *Lisztos Ferenc gépmunkás* (Debreceni Hajlítót Bútorgyár), *Ergitovszkij János művezető* (Hárosi Lemezművek).

A Faipari Tudományos Egyesület Vezetősége

A Magyar Tudományos Akadémia Nagygyűlése elé

A Magyar Tudományos Akadémia ezévből is megtartja évi Nagygyűlését. A Nagygyűlés során tudósaink beszámolnak a magyar tudomány legfelsőbb testülete előtt azokról a kimagasló eredményekről, melyeket ez évből a különböző tudományágak elméleti és gyakorlati továbbfejlesztése terén elértek. Az Akadémia osztályainak ülésein megbeszéljük az ötéves tudományos terv egyes kiemelkedő kérdéseit.

Az Akadémia nagygyűlésének keretén belül elvi és gyakorlati feladatokat tárgyaló tudományos kongresszusokat is rendeznek. Az Akadémia műszaki tudományok osztálya üléseinek keretén belül megtárgyalandó kérdések műszaki dolgozóink érdeklődésének középpontjában álló problémák. Így a többi között a kongresszusok tárgyát képezi öntödei-, kohászati-, építési-, stb. kérdések megvitatása. Hevesi Gyula akadémikus a Magyar Tudományos Akadémia műszaki osztályának eddigi munkájáról nyilvános osztályülésen számol be, míg Osztrovszki György akadémikus az ötéves tudományos kutatási terv feladatait ismerteti. A beszámolóhoz tudományos, műszaki életünk legjobbjai szólnak hozzá, így Tárczy-Hornoch Antal akadémikus, Gillemot László lev. tag, Geleji Sándor leg. tag, Vadász Elemér akadémikus. A hozzászóiók között van Rényi Alfréd lev. tag, Varga József akadémikus, Csergő János, a kohó- és gépipari miniszter első helyettese, valamint Réti Pál, a Rákosi Művek Metallográfiai laboratóriumának vezetője.

Az Akadémia műszaki tagozatának Bányászati Allandó Bizottsága behatóan foglalkozik népgazdaságunk bányászati kérdéseivel. Az Akadémiai Nagygyűléssel kapcsolatos konferenciák keretén belül több előadás hangzik el bányászati kérdéseinkkel kapcsolatban. Ajtai Zoltán Kossuth-díjas bányamérnök »Szénenergia gazdálkodásunk kritikai vizsgálata és szénbányászatunk komplex fejlesztésének irányelvei« címmel tart előadást. Péceli Antal a gépesített tömegtermelés alkalmazását és a fejlesztési rendszer újabb irányzatát ismerteti.

Az Akadémia műszaki osztálya Földtani Allandó Bizottságának gyűlésén Balogh Kálmán a Rudabányai Vasércvonulat hegység szerkezetéről, Pantó Gábor a gyöngyöses magma differenciációról és érc kérdésről tart előadást, míg Kertai György az ásványolaj és földgáz kutatásainak időszerű kérdéseiről számol be. A Vaskohászati Allandó Bizottság ülésén Zsák Viktor egyetemi tanár a kombinált acélgyártási eljárásokról tart előadást.

A Tudományos Akadémia ünnepi hetében öntödei konferencia keretében beszéljük meg nehéziparunk egyik legfontosabb kérdését, az öntödei problémákat. A konferencián Gillemot László lev. tag, »a grafit kialakulásának elmélete az öntött-vasban« címmel tart előadást, Frank László Kossuth-díjas mérnök a nagyszilárdságú öntöttvasakkal kapcsolatos kutatások eredményeiről számol be. Ugyanakkor Körös Béla a compound hengerekkel végzett kísérletekről, valamint a kéreghengerek gyártásáról tart előadást.

Az Akadémia műszaki osztálya Allandó Fém Bizottságának ülésén Gedeon Tihamér a bauxit feltárása újabb útjairól, Domony András az alumínium vezetőképesége javításáról, Jakobi László gyöngyösvideki ólom és cink-ércek hazai kohósításának lehetőségéről és jelentőségéről tart előadást. A Gépészeti Allandó Bizottság beszámolóiban Vörös Imre »fogaskerék-vita«, Zorkocz Béla automatikus hegesztés a gépiparban címmel tart előadást. Energetikai Allandó Bizottság munkájával kapcsolatban Geszti Pál Ottó a földvezetéses elméletét ismereti, Forgó László »Apró bordás hőkiecsérelő elmélete és alkalmazása« címmel tart előadást.

Így sorolhatnánk az Akadémiai ünnepi hét gazdag programjának számos eseményét a felsorolt témákból és láthatjuk, hogy Tudományos Akadémiánk a műszaki tudományok elvi továbbfejlesztése mellett, mint főszempontot felemlt ötéves népgazdasági tervünk megvalósítását tűzte ki célul maga elé. Akadémiánk ezirányú törekvése nyilvánul meg a Híradástechnikai Allandó Bizottság munkájában is, ahol az ünnepi héten Szigeti György a félvezetők technikai és fizikai jelentőségéről, valamint az ezzel kapcsolatos kutatási eredményekről számol be.

Felemlt ötéves népgazdasági tervünknek egyik központi kérdése, építéstudományunk, építőiparunk továbbfejlesztése. Az Akadémiai Nagygyűlés során rendezendő építési kongresszuson, a többi között Baksai Zoltán az előregyártás műszaki feltételeinek megteremtéséről, Gnédig Béla az újrendszerű utófeszített vasbeton hidakról, Gáspár Géza a nyomás alatti gőzöléssel kezelt nagyszilárdságú betonról tart előadást, míg Gábori Pál az anyagvizsgálati módszerek új szabályozásával kapcsolatos kísérletekről és azok eredményeiről számol be. Nagy István előadásában a komplex-gépesítés mai problémáit tárgyalja.

Vegyészeink nagy érdeklődéssel tekintenek Schulke Elemér akadémikus beszámolója elé, ki ismertetni fogja az Akadémia vegyészcsoportjának eddigi működését és beszámol a kémiai tudomány hazai helyzetéről.

A Magyar Tudományos Akadémia Nagygyűlésének kongresszusai visszatükrözik azt a hatalmas segítséget, amelyben a párt és kormányunk részesítik tudományos kutatóintézeteink munkáját és tudományos kutatóinkat. Tudósaink elvi és gyakorlati téren elért eredményeiben gyümölcsözően mutatkozik meg az a hatalmas erkölcsi és anyagi támogatás, amelyben tudományos munkásaink, tódosain, kutatóintézeteink részesülnek.

Eredeti ötéves tervünk 177.5 millió forintos előirányzatával szemben 775 millió forintot fordítunk felemlt ötéves népgazdasági tervünk keretén belül kutató intézeteink, laboratóriumaink fejlesztésére. Tudományos életünknek szoros kapcsolata az iparral és a mezőgazdasággal a szovjet tapasztalatokon alapszik. Ma már népi demokráciánkban a párt harca nyomán tudósaink, műszaki és fizikai dolgozóink mindinkább magukévá teszik a sztálini szavakat: »A tudomány és a gyakorlat egysége a proletariátus vezéricsillaga.«

A Magyar Tudományos Akadémia ünnepi hete a tudomány ünnepét jelenti, azt, hogy az emberi szellem legmagasabb alkotásai a tudomány vívmányai és ezek művelői, a tudósok, mélyszéges megbecsülésben részesülnek dolgozó népünk részéről. Kétségtelen, hogy a tudományos egyesületeknek tagjai a Magyar Tudományos Akadémia ünnepi hetének előkészítéséből és munkájából kivesszik részüket és ott lesznek az akadémiai rendezvények részvevői közt, meghallgatják tudósaink beszámolóit, hogy tapasztalatokat meríthessenek tudósaink, valamint az Akadémia Nagygyűlésén részvevő mintegy 40—50 külföldi delegátus, előadásaiból. Az ünnepi hét eredményes munkáját nagy mértékben elősegíti az a tény, hogy a világ haladó, élenjáró tudósai a szovjet tudósok küldöttsége is részt vesz a Nagygyűlésen. Az Akadémia vendégei lesznek a Kínai Népköztársaság, a népi demokratikus országok, valamint a Német Demokratikus Köztársaság tudósai. A Magyar Tudományos Akadémia a kapitalista országok haladó tudósainak kiváló képviselőit is meghívta. Az ünnepi hét ünnepét jelent műszaki dolgozóink számára is, akik számos területen akadémikusainkkal vállvetve harcolnak a tudományos problémák kimunkálásáért, együtt harcolnak haladó tudósainkkal, felemlt ötéves népgazdasági tervünk megvalósításáért.

Tokár Péter

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

Felelős kiadó: Könnyűipari Könyv- és Folyóiratkiadó Vállalat igazgatója

Kiadóvállalat: Könnyűipari Könyv- és Folyóiratkiadó Vállalat, V., Báthory-utca 7. — Telefon: 123—178, 128—694.

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

Telefon: 123—178, 128—694. — Egyszámlaszám: 936.548.

2-5111966 Athenaeum (F. v. Soproni Béla)

Egyesületi hírek

Tagszaporulat: szeptemberben 70, októberben 107 újonnan belépett taggal erősödött egyesületünk.

Egyesületi propaganda: A Bútoripari ES., a MŰ-FA ES. és az Épületasztalosipari Es. üzemének sztahanovista konferenciáin, valamint Szegeden egyesületi aktiváink felszólalásaikban ismertették a FATE szerepét a sztahanovista mozgalom továbbfejlesztése érdekében. A sztahanovista konferenciáról részletes összefoglalást adunk a »Faipar« decemberi számában.

Szabó Dénes elvtárs ankétja a »Kötelező tervszerű megelőző karbantartásról« nagy érdeklődést és élénk vitát váltott ki, amely sok hasznos szemponttal járult hozzá a kérdés megértéséhez és helyes megoldásához. A probléma részletes kidolgozására egy munkabizottság alakult.

Bódogh István elvtárs »Bútoripari folyamatos gyártás«-ról szóló előadására a vidéki üzemek is elküldték megbízottaikat és az egész hallgatóság feszült figyelemmel hallgatta, amint az előadó élénk vázolta a bútorgyártás perspektíváit. A vitában résztvevők hozzáértő felszólalásokkal emelték az előadás színvonalát.

Bozsó László elvtárs, a Szalai-utcai székházban tartott előadást, amelyet a Magasépítési Tudományos Egyesülettel közösen rendeztünk. Az előadás tárgya: »Farostlemez ipari felhasználása és a defibrátor eljárás.« A rostlemez nagyipari gyártása népgazdaságunk égető kérdése, amelynek meg kell oldania a más célra fel nem használható hulladék hasznosítását és a farostlemez alkalmazásával sok importfának a megtakarítását. Az építő- és faipar vezető szakemberei előtt megtartott előadás hiányossága volt, hogy nem mutatott rá, milyen eljárást dolgoztak ki a farostlemez hazai tömeggyártására.

Dr. Végházi István elvtárs, a győri FATE csoportban tartott előadást »A felületkezelésről«. Győri szaktársaink nem tettek meg mindent, hogy erre a fontos szakmai előadásra megfelelő számú érdeklődőt hívjanak meg. A felszólalók száma azt mutatja, hogy a felületkezelés problémája élénken foglalkoztatja a faipar dolgozóit.

Lemez- és Fűrészipari szakosztályunk vezetőségválasztó taggyűlést tartott az egyesület székházában. Az új vezetőség munkaprogrammot dolgozott ki, amelyet a taggyűlés magáévá tett.

Központi Oktatási Bizottságunk három ülést tartott, a következő napirenddel: 1. Az iparostanuló-nevelés felügyeletének és irányításának az illetékes hatóságokkal való összehangolása. 2. A faipari mérnökképzés és az egységes foglalkozási lista összeállítás. 3. A mérnöktovábbképző beindítása és a művezetőképző tanfolyam levelező-tagozatának tematikája.

A Szovjet Munkabizottság két ülést tartott. A munkabizottság átszervezésének kérdésével és orosz fordításokkal foglalkozott.

A felületkezelő munkabizottság az új, nem vizes pácokra vonatkozó tapasztalatok és további kísérletek, valamint a felületkezelésre vonatkozó adatgyűjtéssel foglalkozott.

A dokumentációs munkabizottság a Műszaki Dokumentációs Központ anyagának felhasználásáról tárgyalt.

A Bútoripari Szakosztály szabványosító munkabizottsága a rekamié szabványosításán dolgozott.

A győri FATE október havi jelentéséből. A Magyar Vagon és Gépgyár asztalosüzemében munkabizottság alakult, amely feladatául tűzte ki külföldi ragasztóanyagok helyett azonos értékű belföldi ragasztóanyagok felhasználási lehetőségének kivizsgálását.

A Magyar Vagon és Gépgyár üzemi helyiségében építendő korszerű szárítóberendezés tárgyában a Faipari Kutató Intézet részéről Salamon Marián mérnök elvtárs bevonásával értekezletet tartottak.

A MTESZ győri Intézőbizottságával karöltve megrendezett Dunántúli Gazda-ankéton a FATE részéről Szeclezky elvtárs tartott beszámolót. Az ankéton körülbelül 300 résztvevőből 25 hozzászólás hangzott el.

Olvasóink figyelmét felhívjuk az alábbi levélre, amely az előadásokon résztvevő szaktársakat érdekli és kérjük, hogy véleményüket közöljék velünk.

Hozzászólás két előadáshoz.

Örömmel állapítottam meg, hogy a KIOSZ-ban »A felületkezelés kérdései« címmel megtartott FATE-előadással csoportunkban is megkezdődött a szakmai ismeretek terjesztése.

Az előadás tömör anyaga és újszerűsége figyelmünket teljesen leköttette és igen értékes gondolatokat ébresztett a hallgatóságban. A hozzászólások azonban nem mindig sikerülnek, mert ilyen komoly szakelőadáshoz előzetesen kellene tanulmányozni a kérdést, mert közvetlen a hallottak után nehéz egy komoly hozzászólást rögtönözni. Jó lenne egy-egy előadás anyagát broszúrában kiadni, amit néhány fillér ellenében mindenki szívesen megvenne. Ez lehetővé tenné azt is, hogy maradandó nyoma legyen az előadásnak.

Véleményem szerint az előadást követő héten kellene megrendezni a vitát, hogy időt adjunk a hallgatóságnak komoly felkészülésre.

A fentemlített előadás előtt egy másikat hallgattam meg, a FATE központi székházában, a »Korszerű anyagmozgatásról«. A téma annyira újszerű volt nekem, hogy nem tudtam hozzászólni, de másnap, harmadnap a munkámban vettem észre, hogy mennyit tudok javítani eddigi helytelen munkamódszeremen. Az anyagmozgatás kérdése nagyon fontos a faiparban, mert minden üzemben lehet megtakarításokat elérni, ha helyesen megszervezzük.

A felületkezelésről szóló előadásra visszatérve megemlítem, hogy a szóbanforgó tányércsiszolót én már használtam, de tapasztalatom szerint ez csak tömörfa csiszolására alkalmas, mert a furnérozott felületnél felmelegíti az enyvezett anyagot. Lehet, hogy az említett új csiszolóanyaggal ez is elkerülhető, de az üvegpapír nem célravezető.

A tömítőanyag és az olajpác meggyorsítaná a fényezési munkát, de az anyag beszerzése körülményes.

Budapest, 1951. október 17.

Szabadság!

Halama György

Központi előadásaink anyagáról részletes ismeretetés lesz a »Faipar« következő számaiban.

Ára: 3.— Ft

AZ AKADÉMIA ÜNNEPI HETÉBEN
A MŰSZAKI ÉS TERMÉSZETTUDOMÁNYI EGYESÜLETEK SZÖVETSÉGE

MŰSZAKI KÖNYVKIÁLLÍTÁST

RENDEZ

DECEMBER 9-TŐL DECEMBER 22-IG

V., SZALAY-UTCA 4.

A SZOVJET KÖNYVTÁR HELYISÉGEIBEN

NYITVA: 11—21 ÓRÁIG