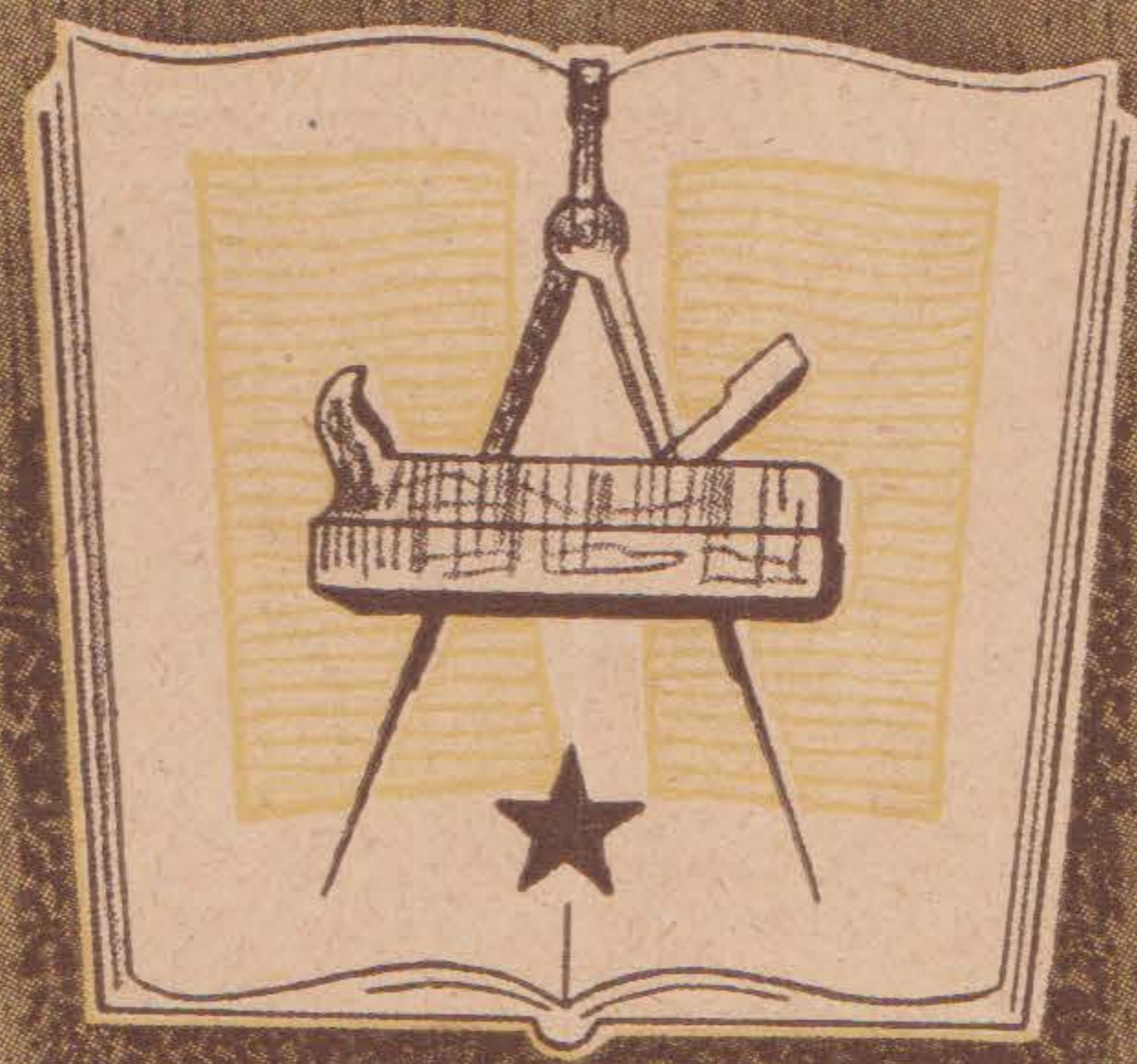


FAKUTATÓ INTÉZET
ÉRKEZETT
1952. MÁJ. 22.
1039.

2591 A 97
18. V. 1952

FAIPAR



FAIPAR

A Faipari Tudományos Egyesület, mint a
MTESZ tagegyesületének lapja

Főszerkesztő:
HUBER LAJOS

★

Felelős szerkesztő:
JUHÁSZ ISTVÁN

★

Felelős kiadó:
a Könnyűipari Könyv-
és Folyóiratkiadó Vállalat igazgatója

★

Szerkesztők:
Czagány Lajos, Róka Pál, Rosner Miklós,
Somogyi László, Szentés János,
Váczai 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

2-523769 Athenaeum (F. v. Soproni Béla)

»Ostobaság volna azt gondolni, hogy a termelési terv nem egyéb, mint számok és feladatok felsorolása. A valóságban a termelési terv az emberek millióinak eleven és gyakorlati tevékenysége. Termelési tervünk realitása — a dolgozók milliói, akik új életet alkotnak. Programmunk realitása — az eleven emberek, mi mindannyian, a mi munkaakaratumk, készségünk, hogy új módon dolgozzunk, eltökéltségünk, hogy a tervet teljesítsük.«
(Sztálin Művei 13. köt. 84. old.)

ÜDVÖZÖLJÜK AZ ORSZÁGOS FAIPARI KONFERENCIÁT ÉS A FATE KÜLDÖTT-KÖZGYŰLÉSÉT

TARTALOMJEGYZÉK

	Oldal
<i>Somogyi László:</i> Az Országos Faipari Konferencia és a FATE közgyűlése elé	129—130
<i>T. M. Benenszon:</i> Faanyagszükséglet tervezése a Szovjetunióban	131—132
<i>Botond György:</i> A vállalati tervszámadások elemzésének kérdései	133—138
<i>Tóth Györgyné:</i> Levél a szerkesztőséghez	138
<i>N. N. Peics:</i> Fűrészárak szárítására szolgáló szárítókamrák típusai	139—143
<i>Petrányi Gyula:</i> A tervezőnevelés kérdéseiről	144
<i>Szabó Dénesné:</i> Tapasztalatok a ládaipari szegezésben a Kovaljov-módszer kialakításánál	145—151
<i>Juhász István:</i> Mit vár a FATE a MTESZ közgyűléstől	151
<i>Füzes László—Fehér László:</i> Szakmai tapasztalatok és munkamódszerátadási mozgalom a mintakészítőiparban	152—153
<i>Vass Gábor:</i> A bútortalapgyártás profilozása	154—155
— Hoksári Mihály munkaérdemrendes sztahanovista keretfűrészversenyfelhívása	156
<i>Mészáros Aladár:</i> Hogyan lett élüzem a Fa- és Vásznonredőnygyártó Vállalat	157—158
<i>Maurits László:</i> Glutinenyvek ismertetése és vizsgálata	158—160

Az Országos Faipari Konferencia és a FATE Közgyűlése elé

SOMOGYI LÁSZLÓ

Május 23—24-én tartjuk meg Budapesten a faipar első Országos Konferenciáját.

Hosszú utat tettünk meg, amíg eljutottunk odáig, hogy a kisipari jellegű faipari üzemekből kifejlődhettek gépesített állami nagyüzemeink. Az eredményeket elsősorban az tette lehetővé, hogy a dicsőséges Vörös Hadsereg győzelmei nyomán hazánk is felszabadult az elnyomó fasiszta-kapitalista rendszer alól és a többi iparágakhoz hasonlóan a faiparban is megnyílt a fejlődés útja a szocialista ipar megteremtése felé. Hozzásegített bennünket az a hatalmas támogatás, amelyben állandóan részesíti hazánkat a Szovjetunió, a tapasztalatátadás, szakkönyvek, gyártási eljárások bevezetése révén és nem utolsósorban a nyersanyagellátás területén.

Hozzásegített bennünket eredményeinkhez pártunk tanítása és útmutatása, amely minden időben kijelölte azokat a feladatokat, amelyeket a szocializmus felépítése, a béke megvédése érdekében a termelés frontján meg kellett és meg kell oldanunk.

Dolgozóink öntudata és harcoss helytállása az elmúlt évek munkaverseny és tervteljesítési eredményeiben szemléltetően mutatták meg, hogy a faipar dolgozói és vezetői felismerték azokat az összefüggéseket, amelyek az ő munkájuk és a béke megvédése között fennállanak.

A konferencia olyan időben ül össze, amikor az imperialista háborús gyújtogatók fokozzák erőfeszítéseiket a háború kiterjesztése érdekében és a hitleri gyilkosokat is megszégyenítő módszereket alkalmaznak a hazájukat védő koreai és kínai nép ellen.

A mi feladatainkat ezek a nemzetközi események határozzák meg. Meg kell gyorsítanunk szocializmust építő öt éves tervünk ütemét. Fokozni kell a takarékosagot a faipar minden területén. Meg kell javítani a faipar gyártmányainak minőségét, hogy ez is jelentős önköltségcsökkentést eredményezzen. Azt reméljük, hogy az Országos Faipari Konferencia ezeknek a kérdéseknek megoldásában jelentős segítséget fog nyújtani.

A FATE elnöksége és vezetősége azt várja a konferenciától, hogy az ott megjelent faipari szakemberek, vezetők és sztahanovisták feltárják mindazokat a nehézségeket, amelyek munkájukat hátráltatják, akár az iparvezetésben, akár a termelés más területén.

Mindnyájunk előtt ismeretes, hogy kormányunk intézkedésére ez év április 1-től a faipar vezetését

szakosították a könnyűiparban. Nem kétséges, hogy az új rendszer kedvező hatása hamarosan mutatkozni fog a termelés vonalán is, azonban, hogy az igazgatóságok valóban jó munkát tudjanak végezni, ahhoz meg kell ismerni az új vezetőknek a hozzájuk tartozó iparág minden problémáját. Ehhez felbecsülhetetlen segítséget kaphatnak a konferenciától, ha az ott elhangzottakat fel is használják és a helyes javaslatokat megvalósítják.

Az Országos Faipari Konferencián találkozni fognak a nemzetgazdaság valamennyi területéről meghívott faipari szakemberek. A konferencia résztvevőinek összetétele is bizonyítani fogja, hogy a faipar nem csupán könnyűipar, vagy építőipar, hanem igen fontos kiszolgálóipara a nehéziparnak is, továbbá, hogy a faanyaggal való takarékosag országos, minden tárcát érintő nemzetgazdasági kérdés.

A meghívott állami szervek és vállalatok küldöttei mellett ott lesznek a tudományos egyesületek, tervezőirodák, szakiskolák, szövetkezetek és kereskedelmi szervek küldöttei is, akik kölcsönösen megismerkednek a bútór- és építőipar, a vegyesfaipar, fűrész- és lemezipar, vagon- és hajógyártás, a mintakészítő asztalosok, a csomagolástechnika stb. területek problémáival.

A konferencia feladata lesz rámutatni arra, hogy az alapanyag méreteinek megváltoztatásával a feldolgozóipar milyen megtakarításokat érhet el, és a rönk- és fűrészárak helyes tárolása és kezelése mennyi nyersanyagot menthet meg a pusztulástól vagy a minőségi romlástól. A konferencia feladata lesz javaslatokat kidolgozni a drága importáru helyes minőségi elosztása érdekében, hogy amikor a feldolgozóiparnak alacsonyabb minőségű anyagból kell jó munkát előállítania, ne használhassanak az építőiparban elsőrendű minőségű fűrészárut zsaru- zúzóhoz és állványozáshoz.

A konferencia feladata feltárni azokat a rejtett tartalékokat, amelyek nélkülözhetetlen értéket jelentenek a szocializmus építésében. A jó szervezés és üzemek közötti szocialista kooperáció lehetővé teszi gépparkunk teljes kihasználását és megszünteti az olyan hiányosságokat, hogy a könnyűipari üzemek szárítókamráinak elégtelensége mellett pl. az EMAG szárítókamrái az évnek csak három hónapjában legyenek kihasználva.

A Gazda-mozgalom már eddig is hozott bizonyos eredményeket a faiparban, de ez nem jelenti azt, hogy nincs lehetőség jelentősebb megtakarításokra. A konferenciának foglalkoznia kell a szerzőszámok felhasználásának terén elérhető takarékos-sággal is. Elhasználnak minősített és ócskavasba dobott körfűrészzeink ezreit lehet regenerálni újrafogazással, s mint kisebb átmérőjű fűrész, a megfelelő munkánál használni. Minden beruházási költség nélkül jóminőségű új fűrészlapokat állíthatunk ismét a termelés szolgálatába, amelyeknek értéke alig mérhető fel.

Az első Országos Faipari Konferencia egy nagy kezdeményezés, amely összefogva a faipar egészét, szervezés és anyagfelhasználás terén javaslatokat lesz hivatva kidolgozni az önköltség leszorítására, a minőségi munka megjavítására és a termelékenység emelésére. Az Országos Faipari Konferencia abból a szempontból is első a faipar történetében, hogy először ad alkalmat a legkülönbözőbb nemzetgazdasági szektorban dolgozó faipari szakembereknek, együtt megtárgyalni a faipar problémáit.

Segítsük elő a másfélnapos tanácskozás munkáját azzal, hogy feltárjuk munkánk közben adódó nehézségeinket. Gyakoroljunk építő bírálatot a munka megjavítása érdekében, de arra is vigyázzunk, nehogy panasznapra sekélyítsük a konferenciát.

Pártunk és kormányzatunk a Műszaki és Természettudományi Egyesületek Szövetségén keresztül komoly anyagi támogatást nyújtott egyesületünknek a konferencia sikere érdekében, éppen azért, mert sokat vár tőle.

Legyen büszke minden meghívott, hogy részt vehet egy ilyen nagyjelentőségű tanácskozáson, amely arra van hivatva, hogy segítséget nyújtson az iparvezetés részére, a szakmát érintő kérdésekben.

Legyünk méltók erre a bizalomra, készüljünk fel lelkiismeretesen, hiszen tudjuk mindnyájan, hogy ezzel is segítjük pártunkat, kormányunkat és szakszervezetünket abban a hatalmas küzdelemben, amelynek békénk megvédését és a szocializmus mielőbbi felépítését kell eredményeznie hazánkban.

*

A másfélnapos konferencia befejezése után május 24-én délután kezdődik a FATE évi rendes közgyűlése. Nem véletlen, hogy a feladataiban és összetételében is különböző két tanácskozás időpontja összekapcsolódik. Az Országos Faipari Konferencia megrendezése a FATE erőpróbája, hogy meg tudjon felelni rendeltetésének. A tudományos egyesület feladata mozgósítani a műszaki értelmiséget és a szakma élenjáró dolgozóit, hogy előbbrevigyük a szocializmus építését.

A FATE kétéves fennállása óta már jelentős eredményeket ért el és sok esetben komoly segítséget tudott nyújtani az iparnak, különösen a szakmai oktatás terén.

A májusi küldött-közgyűlésen az elnökség egyesztendős munkájáról fog számot adni és a küldöttek feladata lesz a végzett munka felett bírálatot gyakorolni és olyan új vezetőséget választani, amely nemcsak meg tudja szilárdítani eddigi eredményeinket, hanem újabb sikerekkel, újabb eredményekkel segíti előbbrevinni a nagyüzemi szocialista faipar fejlődését.

A küldött-közgyűlés feladata lesz tudatosítani a társadalmi munka jelentőségét és megerősíteni az önként vállalt társadalmi munkában a szocialista fegyelmet. Az elnökség jelentése az eredmények mellett be fog számolni fogyatékoságainkról is. Az állami szervekkel kapcsolataink még kezdetlegesek. Meg kell tanulni aktívainknak a hivatali munkát összekapcsolni az egyesületi feladatokkal. A műszaki propaganda eszközeit nem használtuk fel eléggé s ezen a területen nagyon sok a tennivaló. A sztálinista munkamódszerek tudományos kidolgozása és általánosítása, az újítások felkarolása egyesületünk megoldásra váró feladatai közé tartoznak.

A nehéziparban és a szövetkezetekben dolgozó műszaki értelmiség és a legjobb szakmunkások bekapcsolása a tudományos egyesület munkájába, szélesebb perspektívát nyit meg egyesületünk fejlődése felé. A közgyűlés feladata lesz összefogni minden becsületos, népi demokráciánkhoz hű és szakmáját szerető faipari dolgozót, aki segíteni tud és akar szocialista hazánk felépítésében.

A közgyűlésre való készülődés közepette ünnepeljük a nemzetközi proletariátus nagy ünnepét, május 1-ét. A közgyűlés jó előkészítésén és egy munkaképes, új, aktív vezetőség megválasztásán fordul meg a következő esztendőben, hogy egyesületünk milyen mértékű segítséget tud az iparnak nyújtani, milyen mértékben tud hozzájárulni a szocializmus építéséhez és a béketábor megerősítéséhez.

Gondoljunk arra, hogy eredményeinkre nemcsak mi vagyunk büszkék, hanem a kapitalista országok elnyomott dolgozói is, akik a mi sikereinkből merítenek erőt harcaikhoz. Gondoljunk arra, hogy eredményeinket a nemzetközi proletariátus támogatásának is köszönhetjük. Ugy kell dolgozni, ahogy Sztálin elvtárs mondotta a gazdasági vezetőkhez intézett beszédében:

»Mi a világ munkásosztályának egy része vagyunk és nemcsak a Szovjetunió munkásosztálya segít bennünket győzelemre, hanem a világ munkásosztályának támogatása is.

Miért támogat bennünket a nemzetközi proletariátus? Azért, ... mert belefogtunk egy dologba, amely ha sikerül, felforgatja az egész világot és felszabadítja az egész munkásosztályt. Ugy kell előrehaladnunk, hogy az egész világ munkásosztálya ránkmutasson és azt mondhassa: ez az én élcsapatom, az én munkáshatalmam, az én hazám. — Jól csinálják a maguk dolgát, a mi dolgunkat.«

Faanyagszükséglet tervezése a Szovjetunióban *

A fa népgazdasági jelentősége és felhasználásának sajátossága

T. M. BENENSON

(Folytatás)

Az erdőben szegény kerületekben a talpfa és hídfa termeléséhez a legvastagabb rönköket használják. Ezért a termelési és ellátási tervekben különös figyelmet kell fordítani a vasút részére szükséges faanyagok termelésének kerületi elosztására. A talpfa telítéssel történő konzerválása annak élettartamát több mint kétszeresére emeli. A vasút további fejlődéséből eredő szükségletek növekedését, a fából termelt vasúti talpfák mennyiségét ezért úgy korlátozhatjuk, hogy az egy kilométerre eső, évenként kicserélendő talpfák normáját emeljük. Ez pedig csak a teljes és jóminőségű talpfatelítéssel érhető el.

A talpfák minőségi állapota a vasúti szállítás egyik legfontosabb eleme, ez határozza meg a közlekedés sebességét és a közlekedési eszközök hatásfokát. Az áruszállítás terve, valamint a vasútvonal állapota és gördülőanyaggal való ellátottsága között közvetlen kapcsolat van. A vasútvonalhálózat kihasználása a mozdonyok és vasúti kocsik számától, valamint azok utánpótlásától és javításától függ. A fedtkocsik és nyitottkocsik építésénél és javításánál igen nagy szerepe van a tűlevelű és lomblevelű fafajokból termelt fűrészárúnak. Ugyanilyen nagy jelentősége van a mezőgazdasági gépek, gépkocsik, hajók, kocsik gyártásához szükséges fűrészanyagellátás tervének, továbbá azoknak a terveknek, amelyek a textilgyárak vetélőkar, spulni, szárnyaselőfonó, orsó és más fából készült elemeknek és eszközeinek szükségletét hivatottak ellátni.

A mezőgazdaság — kolhozok és szovhozok — fejlődése kapcsolatban van a segédüzemek, állattenyésztő farmok, naktárak, kerítések, javítóüzemek, kocsik, mezei szállások, kulturális jóléti intézmények és lakóházak faanyagellátásának tervével. Ezért a mezőgazdaságnak, valamint egyes termelési ágának jövőbeni fejlődési kérdéseinek kidolgozásánál feltétlenül figyelembe kell venni a kolhozok, a szovhozok, valamint gép- és traktorállományok faellátására vonatkozó intézkedéseket.

A belföldi és külföldi áruforgalom állandó növekedése az áruk szállításához és csomagolásához hatalmas mennyiségű csomagolóanyag használatát tette szükségessé. Erre a célra igen jelentékeny mennyiségű fűrészárut, furnért, kartont, dongát és abroncsot használnak fel.

Az építkezés után a fűrészáruszkütséglet terén a ládagyártáshoz szükséges a legtöbb faanyag. A ládaiparnak igen jelentős szerepe van. A ládaüzemek különféle típusú és méretű ládákat gyártanak. A korszerű termelési technika, amely lehetővé teszi a ládagyártáshoz a vékony anyagok felhasználását, to-

vábbá, hogy gazdaságos típusú és méretű ládákat termelnek, azt eredményezte, hogy a leltári ládákat másodszor is felhasználják. A jövőben az erre a célra felhasznált fűrészáru és donga mennyiségét jelentős mértékben csökkenthetik (több mint felére). A fából készült ládákat egyre nagyobb mértékben karton és öntött göngyöleggel helyettesítik. A kartongyártás mindjobban fejlődik és nemcsak csomagoláshoz, hanem építkezéshez is használják.

A dolgozók kulturális-jóléti szükségleteinek kielégítésében a fa külön helyet foglal el. Lakóház, bútor, különféle szerszám, mindenféle házi eszköz, hangszerek, újságok, könyvek — mindezek a hosszabb vagy rövidebb időre szóló berendezések és eszközök — teljesen vagy részben a fával, annak mechanikai vagy kémiai feldolgozásából származó termékekkel kapcsolatosak. A műszaki és anyagellátási terv külön figyelmet fordít azokra a termékekre, amelyek a dolgozók szükségleteinek közvetlen kielégítését szolgálják. A fa- és fafeldolgozó-ipar termelési terveiben évről évre egyre nagyobbak azok a készletek, amelyekből lakóházak építéséhez szükséges anyagot termelnek — fűrészanyag, gerenda, furnér,



Talpfák vagonbarakása elektromos daruval Kama vidéken

ablakok, ajtók, továbbá bútorok, különböző rendeltetésű dobozok, karton. Egyre nagyobb figyelmet fordítanak a fakémiára és fahidrolízisre, amelyek különféle műszaki és közszükségleti cikkek előállítását teszik lehetővé.

A fakémia és a hidrolízis a fát a nehéz- és a könnyűiparral kapcsolja össze. A fakémia és a hidrolízis termékeinek szétoztása éppen úgy, mint az építkezési faanyagok elosztása évről évre nagyobb helyet foglalnak el a műszaki és anyagellátási készletek általános mérlegében.

Magától értetődő, hogy a Szovjetunió különböző gazdasági vidékein a fafogyasztás mértéke és szerepe különböző. Ez minden esetben az illető vidék népsűrűségétől, gazdasági és természeti feltételeitől függ.

A Szovjetunió népgazdaságában a fának, a népgazdaság egyes ágainak, az ország egyes területeinek fejlődését célzó tervek összeállításában igen nagy szerepe van.

A népgazdaság faanyagszükségletének meghatározásánál (éppen úgy, mint a műszaki és anyagellátás egyéb anyagainál) a tervezendő időtartamra (egy év, öt év, vagy nagyobb távlat) meg kell állapítani:

a) hogy a népgazdaság egyes ágai (vagy vállalatai) előtt milyen építési és termelési feladatok állnak (a feladat nagysága, struktúrája és fajtája);

b) milyen műszaki és anyagi eszközök szükségesek a tervezett termelési és építési feladatok megoldásához;

c) hol és milyen kerületekben van szükség egyes anyagok feltétlen pótlására — mennyiség és választék szerint;

d) milyen termelési kapacitás szükséges a műszaki és anyagi ellátás egyes termékeinek előállításához az ország egészét illetően és kerületenként, természetesen figyelembevéve az értékesítés szükséges mértékét, valamint az átmenőkészletek és tartalékok növelését.

Ezen kérdések megoldásának előkészítése két irányban folyik:

a) az Állami Tervbizottság, valamint az Állami Ellátó Hivatal és a hatóságok a termelési tervek és a műszaki anyagellátási tervek ellenőrző számainak tervezetét megfelelően kidolgozzák. Miután a Szovjetunió minisztertanácsa azokat jóváhagyta, a Szö-

vetségi Minisztériumok, hivatalok és a szövetséges köztársaságok a vezetésük alatt álló gazdasági szervezetekkel együtt kidolgozzák a népgazdaság és a szövetséges köztársaságok megfelelő iparágának fejlesztési terveit;

b) a Szövetségi Minisztériumok és hatóságok, valamint a szövetséges köztársaságok kiindulva azokból a szükségletekből, amelyek saját népgazdaságuk fejlesztéséhez szükségesek, idejében felterjesztik az egyes iparágak vagy legnagyobb vállalatok fejlesztésére vonatkozó javaslatukat, amelyek az ellenőrző számok kidolgozásához szükségesek.

A terveket egységes módszerrel és formában állítják össze, természetesen figyelembevéve az egyes iparágak és kerületek sajátosságait. Ezeknek a terveknek az alapját egyrészt az előző időszak munkájának számvetése, továbbá a növekedés kalkulálása, amely a tervezett fejlődésből indul ki, másrészt az egy egységre eső termékhez szükséges anyagfelhasználás normája képezi.

A népgazdasági tervet megküldik a minisztériumoknak és az országos jelentőségű hivataloknak, köztársasági és helyijelentőségű vállalatok esetében, a szövetséges köztársaságoknak. Az állami érdekű tervek adatai alapján a feladatokat vállalatok szerint konkretizálják. A tervet egészében, valamint minden egyes vállalatra vonatkozóan tételek szerint ellenőrzik. A műszaki és anyagellátási tervek konkretizálják a vállalatok jogait a szükséges nyersanyagok, termékek, berendezések és szerszámok beszerzésére, valamint az energiafelhasználásra és kötelezően előírják az általuk termelendő termékeket is.

A műszaki és anyagellátási tervekkel kapcsolatos munkának több fázisa van. Meg kell állapítani:

a) mennyi a szükséglet az egyes termékekben;

b) ki kell jelölni az ellátási forrásokat;

c) el kell készíteni a készletek felosztási tervét;

d) létre kell hozni azokat a gazdasági kapcsolatokat, amelyek műszaki és anyagellátási tervének teljesítését biztosítják.

Az ellátás állami tervének előkészítésében, továbbá azok egyes elemeinek kidolgozásában az Állami Tervbizottsággal és az Állami Ellátó Hivatallal egyidejűleg résztvesznek azok a minisztériumok és hivatalok is, amelyek az anyagi értékek egyes termékeinek termelői és fogyasztói, továbbá ezek alá a minisztériumok és hivatalok alá tartozó főigazgatóságok, trösztök és vállalatok.

* Részlet szerzőnek fenti című könyvéből. Fordította: Vas Márton.

Felhívjuk előfizetőink figyelmét,

hogy lapunk terjesztését 1952. május 1-től a Posta Központi Hírlap Iroda vette át. Kérjük, hogy előfizetési ügyekben a Posta Központi Hírlap Irodához, V., József nádor-tér 1. üzlethelyiség.

Telefon: 183—022, 180—850 forduljanak.



A vállalati tervszámadások elemzésének kérdései

DR. BOTOND GYÖRGY

A mérlegbeszámoló 1951-ben bevezetett rendszere számot ad a vállalat álló- és forgóeszközeiben, valamint azok forrásaiban bekövetkezett változásokról; a számvitel adatai alapján bemutatja, hogy a vállalat miként teljesítette termelési, önköltségcsökkentési, nyereségbefizetési, felhalmozási tervét, miként gazdálkodott a munkabéralappal stb., egyszóval átfogó képet ad a vállalat működésének gazdaságosságáról. A mérlegbeszámoló adatait azonban fel is kell használnunk a vállalat munkájában mutatkozó hiányosságok kiküszöbölésére, a belső tartalékok feltárására és kihasználására, az eredmények fokozására. Ezt azonban csak úgy tehetjük meg, ha a mérlegbeszámoló adatait beható elemzésnek vetjük alá és így igyekszünk feltárni azokat a tényezőket, amelyek a tervteljesítést kedvező vagy kedvezőtlen irányban befolyásolták, hogy azután intézkedéseket dolgozzunk ki a vállalati munka megjavítására. Ez az elemzés a szöveges mérlegbeszámolóban, a tervbeszámolóban, illetve az 1951. IV. negyedévtől kezdve a számadásban történik.

Habár az 1951. IV. negyedévről készült számadások alaposabb és mélyrehatóbb elemzést és értékelést nyújtottak a korábbi mérlegbeszámolóknál — kevés kivétellel — még mindig nem adnak olyan összefüggő képet a vállalat működéséről, amelyben világosan visszatükröződne a szoros kapcsolat a tervezett műszaki intézkedések teljesítése, illetve elmaradása, a termelés technológiai, szervezési és gazdasági tényezői és a gyártmányok önköltsége, a termelékenység alakulása, valamint az üzemi eredmény között.

Az elemzés munkáját jobbra kell tennünk, hogy a kitűzött célt minél tökéletesebben elérhessük. Az alábbiakban *Solomovics szovjet szerzőnek »Iparvállalatok gazdasági tevékenységének elemzése«* című, közelmúltban megjelent műve nyomán az elemzés és értékelés kérdéseivel foglalkozunk.

Az elemzés módszerei

Az elemzés főként a számvitel adatain alapszik, jórészt könyvviteli és statisztikai módszereket alkalmaz. De nem szorítkozhatik az adatok egyszerű felsorolására, hanem azokat úgy használja fel, hogy lehetővé tegye a vállalati tevékenység különböző ágai közötti összefüggő tanulmányozását.

Az elemzés módszertani sajátosságait az alábbiakban foglaljuk össze:

1. Az elemzés kiinduló pontja a tervteljesítés vizsgálata. Elemzés tárgyává kell tenni a terv globális és részleteiben való teljesítését abból a célból, hogy a belső tartalékokat felszínre hozzuk és hasznosítsuk.

2. Nemcsak a tervteljesítés végső eredményeit kell vizsgálat tárgyává tenni, hanem elemezni kell az egyes üzemszempontok munkáját is az élenjáró tapasztal-

atok átadása és az egyes üzemszempontoknál észlelt hiányosságok kiküszöbölése céljából.

3. Az elemzés során csoportosítani és mérlegelni kell az elért eredményeket befolyásoló tényezőket, amelyek három csoportra oszthatók:

1. munkaerő,
2. munkaeszközök és
3. a munkatárgy kihasználásával kapcsolatos tényezők.

4. Az elemzést műszaki szemléletnek kell áthatnia. A gazdasági mutatók elemzésénél nemcsak a gazdasági, hanem a műszaki kérdéseket is tanulmányozni kell. Pl. a gyártmányok önköltségének elemzésénél vizsgálat tárgyává kell tennünk az anyagfelhasználási normákat. Ha pl. a vállalat eltért a technológiai előírásoktól, ki kell munkálnunk, hogy ez mennyiben befolyásolta az önköltség alakulását. Vagyis a termelés technológiai, szervezeti és gazdasági tényezőit egységesen, összefüggésükben kell tanulmányozni.

5. Az elemzésnél fel kell használni a számvitel valamennyi ágát: a könyvvitelt, a statisztikát és az operatív számvitel adatait. Ezt tesszük pl. a termelékenység, a béralapfelhasználás elemzésénél.

1. A termelési terv teljesítésének elemzése

A mérlegbeszámoló III/1. mellékletének C. része nyújt adatokat a termelési terv teljesítéséről. Ez az összeállítás azonban csak a teljes termeléssel foglalkozik. Meg kell vizsgálnunk azt is, hogy miként alakult az árutermelés, amelynek folyóárára vonatkozólag a III. Termelési költségek kimutatása című melléklet 33. sora szolgáltat adatokat. De bennünket az árutermelés változatlan áron is érdekel, az erre vonatkozó adatokat a statisztikából vesszük.

A faiparban tudvalevőleg a befejezetlen termelés készletváltozása nem tervezhető, bár egyes iparágakban, pl. a bútorigarban elég jelentős a befejezetlen termelés ingadozása. A befejezetlen termelés változásának: növekedésének vagy csökkenésének okait részletesen kell elemeznünk. Hogyan alakult a befejezetlen termelés az előző negyedéssel szemben? Milyen tényezők idézték elő a növekedést vagy csökkenést?

A termelési terv teljesítését nemcsak értékben, hanem mennyiségben is vizsgálnunk kell.

A termelési terv teljesítését befolyásoló tényezők két részre oszthatók:

1. a munkával,
2. a munkaeszközök és munkatárgyak kihasználásával kapcsolatos részre.

Mindenekelőtt meg kell vizsgálnunk, hogy *mennyiben befolyásolta a tervteljesítést a tervezett munkaslétszámtól és a tervezett termelékenységtől való eltérés.*

A tervteljesítés adatai a mérlegbeszámoló III/1. A. és III/3. A. melléklete szerint valamely vállalatnál a következők:

	Terv szerint	Ténylegesen	Eltérés a tervtől + vagy -
Teljes termelés változatlan áron ezer forintban	8.920	9.560	+ 640
Termelő munkások száma	310	322	+ 12
1 munkásra eső termelési érték változatlan áron forintban	28.774	29.689	+ 915
A 12 fő létszámtöbblet a termelési értéket emelte $28.774 \times 12 =$ Ft		355.288-al.	
A termelékenység növekedése a következőképpen emelte a termelést: 915. - x 322 =		294.630	
A termelési érték emelkedése Ft		639.918	

A termelést és a termelékenységi mutatót normaórákban is kifejezhetjük. A normaórák az érvényben lévő normák alapján mutatják az egyes gyártmányok munkaidőszükségletét.

Természetesen, ki kell mutatnunk a változásokat előidéző konkrét tényezőket is. Ezt úgy tehetjük meg, ha megvizsgáljuk a statisztika és az operatív számvitel adatai alapján, hogy a vállalat a beszámolási időszakban, hogyan használta ki a munkaidőt, tehát hogyan alakult a tervvel szemben.

- az eredményesen felhasznált munkaidő, a selejtre fordított idő, milyen változást okozott a technológiai folyamattól való eltérés;
- a le nem dolgozott idő: a fizetett gépállási idő, a hiányzások (fizetéses szabadság, betegség, igazolatlan hiányzás stb.);
- és végül hogyan alakultak a túlórák.

Ha a termelést és a termelékenységi mutatót normaórákban fejezzük ki, a termelés változását pon-

tosan visszavezethetjük a felsorolt tényezőkben beállott eltérésekre.

A fenti elemzést nemcsak a tervhez, hanem az előző időszakhoz viszonyítva is el kell végeznünk.

Minden vállalatnak szigorúan be kell tartania a *termelés tervezett ütemét*. Az attól való eltérés szervezési hiányosságokat jelent és okozója a hóvégi rohammunkának és a túlóráknak. Mindez maga után vonja az önköltség emelkedését. Meg kell vizsgálnunk, hogy a tényleges termelés hogyan alakult havonta, esetleg dekádonként a tervhez hasonlítva. Az elemzés során fel kell tárni a szervezési hiányosságokat: azt, hogy az egyes üzemszervek munkája nincs összehangolva, hogy a gépeket nem használják ki, hogy a hó elején sok az állásidő stb. Természetesen ki kell elemezni az esetleges tervezési hibákat is.

A tervet nemcsak globálisan, hanem részleteiben is teljesíteni kell, tehát vizsgálat tárgyává kell tennünk a *termelés összetételét, a tervszerűséget* is. Ennél a vizsgálatnál a túlteljesítéseket csak a tervben előirányzott mértékig vesszük figyelembe a következő képpen:

Gyártmányok	Összesen		Tervszerűség kiszámításánál figyelembevéve	Tervteljesítés %	Tervszerűség %-a
	terv szerint	ténylegesen			
A	2.000	1.500	1.500		
B	1.000	1.800	1.000		
C	3.000	3.200	3.000		
	6.000	6.500	5.500	108.3	91.7

A vállalat tehát, bár tervét 108,3%-ra teljesítette, csak 91,7% tervszerűséget ért el. Elemeznünk kell az eltérés okait is. A tervszerűség alakulása kihatással van az önköltségre, az üzemi eredményre és az önköltségcsökkentésre is. Tehát az önköltség és az önköltségcsökkentés, valamint az üzemi eredmény elemzésénél a tervszerűséget is figyelembe kell vennünk.

Elemeznünk kell a *gyártmányok minőségét* is, mert minden vállalat gyártmányait az előírt minőségben köteles előállítani. Tilos az önköltséget a minőség rovására csökkenteni.

A mérlegbeszámoló III/5. sz. mellékletén kell közölni a selejtre és hulladékra vonatkozó adatokat. Minden vállalatnak arra kell törekednie, hogy a selejtnyilvántartást és selejtbérezést helyesen szervezze meg és vezesse, mert csak így nyílik lehetőség a minőség vizsgálatára. Persze legfontosabb annak megállapítása, hogy mi volt az oka a selejtes termelésnek: hibás megmunkálás, meg nem felelő gépi fel-

szerelés, rossz szerszámok vagy egyéb okok. Már itt utalunk arra, hogy az utókalkuláció elemzésénél meg kell vizsgálnunk, hogy a selejtkár mennyiben járult hozzá az önköltség emelkedéséhez.

II. A munkaügyi terv teljesítésének elemzése.

Mindenekelőtt a *munkaerő létszámát és összetételét* kell vizsgálat tárgyává tenni. Miért emelkedett pl. a létszám az egyes állománycsoportokban a tervvel szemben. Elemezni kell a munkaerőlétszámban beállott változások mutatószámait is. Honnan történt a létszám kiegészítése? Hogyan van ellátva a vállalat szakmunkásokkal, amely körülmény kihatással van a terv teljesítésére is.

Behatóan kell foglalkozni a *termelékenységgel*, az egy munkásra, illetőleg az egy teljesített munkaóra eső termelési érték elemzésével is, még pedig úgy a tervhez, mint az előző időszakhoz hasonlítva. Mi-

vel az egyes gyártmányok munkaigénye különböző, a termelékenység elemzése előtt meg kell vizsgálnunk a termelés összetételére vonatkozó terv teljesítését, mert a tervezett összetétel megváltozása torzító hatást gyakorol a termelékenységi mutatóra. Ezt a torzító hatást akkor küszöbölhetjük ki jól, ha a termelékenységi mutatókat mennyiségben is kifejezzük.

A termelékenységi mutatókban bekövetkezett változások okait vizsgálva, meg kell néznünk: mennyi a ledolgozott munkanapok száma a tervvel, illetőleg az előző időszakokkal szemben. Ha a tényleges munkanapok száma kevesebb, ez azt mutatja, hogy a vállalatnál egésznapos munkaidővesztések voltak.

A teljesített munkaórák elemzésével megállapíthatjuk, hogy a vállalatnál előfordultak-e műszakokon belüli munkaidővesztések (hiányzások, állásidők, vesztesség előírt technológiai folyamattól való eltérés, selejt miatt).

Vizsgálat tárgyává kell tenni az *átlagteljesítmény százalékalakulását is*, mert ez az a döntő tényező, amely a munkaidőegységre számított termelékenységet meghatározza. Meg kell állapítani ezzel kapcsolatban, hogy mennyire haladt előre a vállalatnál a műszaki normák kidolgozása, a normák eléggé feszítettek, ösztönzőek-e. Mivel a termelékenység növelésére csak a teljesítménybérrendszer ösztönző hatású, meg kell nézni, hogy mennyi az időbéres órák részaránya, az a tervhez, illetőleg az előző időszakhoz hasonlítva nem emelkedett-e. Ha emelkedés mutatkozna, az a munka szervezése terén jelentkező hiányosságokra utal.

Végül elemezni kell a munkások egy teljesített órájára eső *átlagos órabért és a 100.— forint munkabérialapra és összes bérialapra eső termelési értéket*.

A szocialista munkabérezés alapelve, hogy a munkatermelékenységnek jobban kell emelkednie, mint a 100.— forint munkabérialapra eső termelési értéknek, amelynek viszont nagyobb arányban kell növekednie az átlagos órabérnél.

III. Az állóeszközök kihasználásának elemzése.

Itt azt kell kimutatni, hogyan használja ki a vállalat termelőkapacitását és hogy milyen hatással van a termelési terv teljesítésére az állóeszközök kihasználása, amit a műszaki mutatószámok jellemeznek.

Meg kell vizsgálnunk, hogy a munkagépek számának és termelékenységének változása, hogyan befolyásolta a termelés mennyiségét.

A munkagépek kihasználásának eredménye két tényezőre vezethető vissza: a ledolgozott géporák számára és egy gépora termelékenységére. Elemzés alá kell vennünk tehát ezt a két tényezőt is.

Elemezni kell még a munkagépek tervezett és tényleges állásidejét.

IV. Az anyagi-műszaki ellátás elemzése.

A faiparban nemcsak a termelés zavartalansága, hanem a megfelelő minőség biztosítása érdekében is elsőrendű fontosságú, hogy a vállalatnak faanyagokból megfelelő törzskészlete legyen. Az elemzésnek

tehát ki kell terjednie az anyagellátás vizsgálatára is. Amennyire fontos, hogy a törzskészlet biztosítva legyen, népgazdasági szempontból annyira káros, ha a vállalat tulajdonában lévő anyagok indokolatlanul meghaladják a maximális készletet.

Általában a vállalatnak be kell tartania anyagbeszerzési tervét, idejében kell gondoskodnia a szállítási szerződések megkötéséről, a lekötött anyagok mennyiségi és minőségi átvételéről és az átvett anyagok helyes tárolásáról.

Foglalkoznunk kell azzal a kérdéssel is, hogy van-e lehetőség a hiányosan rendelkezésre álló anyagoknak más anyagokkal való helyettesítésére és hogy a vállalat a lehetőségeket kihasználja-e? Rá kell mutatni a helyettesítés eredményeire is: hogyan befolyásolja a termelést, az önköltség alakulását.

V. Az önköltségi terv teljesítésének elemzése.

Az önköltségi terv forintban történő összefoglalása a vállalat terveinek. Az önköltség a vállalati munka minőségének legfontosabb mutatószáma. Éppen ezért elemzésére különös gondot kell fordítanunk. Az önköltségelemzés feladata, hogy a tartalékok feltárását előmozdítsa. Célja nemcsak a tervtől való eltérések megállapítása, hanem olyan intézkedések kidolgozása, amelyek a hiányosságok kiküszöbölése és a jó eredmények továbbfejlesztése érdekében szükségesek.

A termelési költségeket kétféle alakban elemezzük: globálisan költségnemenként és a gyártmányok önköltségét költségtényezőnként.

A mérlegbeszámoló III. sz. kimutatása tünteti fel a termelési költségeket költségnemenként a következő főcsoportosításban: anyagköltség, munkabér, munkabérek közterhei, értékcsökkenési leírás különféle költség, forgalmiadó. Feltünteteti ez a kimutatás továbbá a teljes termelési értéket az üzemi eredményt, a kiegészítő és elkülönített tételeket, az elszámolóár különbözetet és a vállalati eredményt, mindezeket, valamint a termelési költségeket a termelési érték százalékában is kifejezve. Az egyes költséghányadoknak a tervszámmal és az előző időszak tényszámával szemben mutatókozó eltéréseit gondosan kell elemeznünk.

Igy meg kell vizsgálnunk a *munkabérhányad* alakulását, a munkabérialaptól való eltéréseket. Különösen fontos a termelőmunkások munkabérialapjának a vizsgálata. Itt az eltérés abszolút és relatív lehet. Pl. egy vállalat tervezett munkabérialapja a beszámolási időszakban Ft 825.000.—, a tényszám 982.000.—, az abszolút túllépés Ft 57.000.—. A relatív túllépést úgy kapjuk meg, ha a tervteljesítés százalékával, példánkban 122%-kal szorozzuk a tervezett munkabérialapot és osztjuk 100-zal. Az így növelt összeget levonjuk a tényszámból, a különbözet a relatív túllépés vagy megtakarítás. Végezzük el a számításokat:

$$982.000 - \frac{825.000 \times 122}{100} = - 24.500$$

vagyis az 57.000.— forint abszolút túllépés mellett 24.500 relatív megtakarítás mutatkozik.

Milyen tényezők befolyásolják a munkabér alakulását?

A munkabéralaptól való abszolút eltérés mérvét a munkások létszámának és átlagos bérének változása befolyásolja. A relatív eltérés kiszámításánál figyelembe kell venni a termelés mennyiségének a változását is.

Az átlagbér emelkedése csak akkor engedhető meg, ha a munka termelékenysége is növekszik. Az átlagos munkabér emelkedése függ az egy munkásra eső ledolgozott munkaórák átlagszámától és az átlagos órakereset növekedésétől. A ledolgozott munkaórák átlagszáma viszont a következő okokból növekedhet: nő a beszámolási időszak alatt ledolgozott munkanapok száma, csökken a hiányzások tervezett százaléka. Az átlagos órakereset emelkedését az alapbérek és a pótlékok idézhetik elő. Tehát a pótlékok elemzésére is gondot kell fordítanunk.

A munkabérhányad vizsgálatánál elemezni kell a munkaidő kihasználását, a selejtet, az állásidőket, mert a munkaidő nem hasznos kihasználása, a selejt és állásidők által okozott munkaidővesztések a munkabérhányad és a gyártmányegységre eső munkabéreköltség emelkedését vonják maguk után.

Az anyagfelhasználás a következő elemekből áll.

1. a beszámolási időszak termelésében felhasznált anyag,
2. hulladékok,
3. gyártási selejt okozta anyagvesztés és
4. egyéb okból keletkezett anyagvesztés (hiány, tárolás alatti romlás stb.).

Külön kell megvizsgálni a közvetlenül, s külön a közvetve felhasznált anyagot. Felül kell vizsgálni az anyagfelhasználási normákat abból a szempontból, hogy azok haladó jellegűek-e?

A tényleges felhasználásnak a tervtől való eltéréseit az alábbi okok idézhetik elő:

1. az anyag minőségének a megváltozása,
2. a megmunkálási mód megváltoztatása,
3. a gyártmánynak vagy alkatrészeinek megváltoztatása,
4. a hulladék mennyiségének megváltozása, ami igen sok tényezőnek lehet a következménye.

Ezekkel az okokkal behatóan kell foglalkoznunk, különösen a gyártmányok önköltségének az elemzésénél.

Egyes termelési költségek *összetett költségek* alakjában jelennek meg, vagyis anyag-, bér- és különféle költségeket tartalmaznak. Ezeknek a költségeknek főbb csoportjai: a műhelyi és gyári általános költségek, igazgatási és értékesítési általános költségek, amelyek a közvetlen bérek arányában történő felosztás útján kerülnek a gyártmányok önköltségébe. Ezeket a költségeket vizsgálhatjuk az egyes gyártmányok utókalkulációjában is, de áttekinthetőbb képet kapunk a költségek változásának okairól, ha vállalati vagy üzemi szinten vesszük őket elemzés alá.

Leghelyesebb a műhelyi és gyári általános költségeket, valamint az igazgatási és értékesítési költségeket tételesen, tényezőként elemezni, egybevet-

vén azokat az önköltségi tervvel is, hogy megállapíthassuk az eltéréseket és azok okait.

A fűtőanyag, energia és egyéb közvetett anyag elemzésénél az anyagfelhasználás vizsgálatának módszerét alkalmazzuk, amelyről fentebb már beszéltünk.

A közvetett munkabérek a munkabérelemzésnél felsorolt szempontok szerint kell vizsgálnunk. A javítási költségeknek a megelőző karbantartás tervéhez kell igazodniuk.

Beható elemzés alá azoknál a vállalatoknál vonhatjuk az általános költségeket, amelyeknél a műhelyszámadás be van vezetve és amelyeknél az általános költségek egyes tényezőinek tervezése költségjellemzők alapján történik.

Hogy a vállalat munkájáról teljes képet kapjunk, ismernünk kell a *selejtvesztéseket* is, amelynek okait fel kell derítenünk és kiküszöbölésére intézkedéseket kell kidolgoznunk.

Az összehasonlítható termelés önköltségének és az önköltségcsökkentésnek elemzésére a mérlegbeszámoló III/9. sz. melléklete szolgál. Itt mindenekelőtt az összehasonlítható árutermelés részarányát kell vizsgálnunk. Ha eltér a tervezettől, foglalkoznunk kell annak okaival. Meg kell néznünk, hogy az összehasonlító termelés százalékaival arányos-e az arra eső vállalati eredmény. Az aránytalanságok okait meg kell állapítani.

Az összehasonlítható árutermelés tervezett összetételétől való eltérés, azaz az egyes gyártmányfajták részarányának eltolódása befolyásolja az önköltségcsökkentés százalékát és abszolút összegét is. Ezért az önköltségcsökkentést ki kell számítanunk, úgy a tervezett, mint a tényleges mennyiségre és az eltérés mutatja az összetételben beállott eltolódás eredményét. Előfordulhat, hogy a vállalat a ténylegesen gyártott mennyiségnél jelentős önköltségcsökkentést ért el, ugyanakkor azonban a termelés előírt összetételére vonatkozó önköltségcsökkentési tervét nem teljesítette és a gyártmányokat nem a terv szerinti összetételben állította elő.

VI. Az utókalkuláció adatainak elemzése

A fontosabb gyártmányok önköltségének alakulását a mérlegbeszámoló III/6. sz. melléklete tünteti fel. Az utókalkuláció elemzésének jelentősége abban áll, hogy megállapítja, melyik gyártmány önköltsége, illetőleg annak mily tényezői térnek el a tervtől, azaz a bázisidőszak tényszámaitól.

Az utókalkuláció elemzésének feladata a következő:

1. Meg kell határozni azokat a gyártmányokat vagy termelési folyamatokat, amelyeknél változott az önköltség.
2. Elemeznie kell az anyagfelhasználást és a munkabéreket.
3. Meg kell állapítani, hogy az általános költségek változása milyen kihatással volt az egyes gyártmányok önköltségére.

Az anyagfelhasználással kapcsolatban az utókalkuláció elemzése során megállapítjuk, hogy a vállalat betartotta-e az előírt normát. Csak itt tudjuk be-

hatóan elemezni az anyagfelhasználást befolyásoló tényezőket, mint pl. az anyag minősége, a gyártmány szerkezetének megváltoztatása, pótanyagok felhasználása, a gyártásnál követett technológiai eljárás stb. Az anyag takarékos és észszerű kihasználására kell törekedni, aminek következtében a hulladék csökken. Ennek érdekében tökéletesebb technológiai eljárást kell alkalmazni, a gyártmány konstrukcióját felül kell vizsgálni.

A közvetlen munkabér mélyrehatóbb elemzésére szintén az utókalkulációban van lehetőség. A gyártmány önköltségében a munkabér változásának igen sok oka lehet. Így pl., ha a gyártási folyamatot észszerűsítjük, megrövidül a gyártási idő és vele a közvetlen munkabér.

A közvetett költségek elemzésénél két szempontot kell figyelembe venni:

1. a közvetett költségek összegének változását,
 2. a közvetlen munkabér összegének alakulását,
- mivel a közvetett költségek felosztásánál a közvetlen munkabér a vetítési alap.

A közvetett költségek vizsgálatánál a fentebb már ismertetett módszer szerint kell eljárni.

VII. Az értékesítési és felhalmozási tervteljesítés vizsgálata

Az értékesítési terv mennyiség és határidő tekintetében való teljesítése attól függ, hogyan teljesítette a vállalat árutermelési tervét. Az értékesítési terv teljesítését az alábbi szempontból kell elemeznünk:

1. Milyen mérvben teljesítette a vállalat értékesítési tervét?
2. A határidőket betartotta-e?
3. Hogyan teljesítette értékesítési tervét főbb fogyasztók felé?
4. Hogyan tett eleget exportszállítási kötelezett ségeinek? Mi az export aránya az egész termeléshez, mennyiségben és értékben?
5. Fizetett-e kötbért vagy bírságot a vállalat a szállítási határidők be nem tartása miatt?

A vállalati eredményre sok és különféle tényező gyakorol befolyást. Ilyenek a munka termelékenysége, az állóeszközök kihasználása, az önköltség csökkentése, stb. Ezekről a tényezőkről, amelyeknek együttes hatása az értékesítés, önköltség, az eladási árak és az értékesített termékek összetételének változásain keresztül jelentkezik a nyereségben, az önköltség elemzésénél már beszéltünk.

Azt, hogy a mennyiségi változás milyen hatással volt az eredményre, úgy állapítjuk meg, hogy a ténylegesen értékesített gyártmányok forgalmiadó nélküli értékét egybevetjük a tervezett értékesítéssel.

Az önköltség változása által gyakorolt hatást úgy mérjük le, hogy összehasonlítjuk az értékesített árutermelés tervezett és tényleges önköltségét.

Az értékesített gyártmányok árában a beszámolási időszak folyamán beállott változást korrekcióként kell figyelembevenni.

Bár a vállalati nyereségek forgalmiadósítása következtében a gyártmányok forgalmiadó nélküli ára általában azonos hasznot foglal magában, a kü-

lönféle gyártmányok önköltsége különböző mértékben csökkenthető és ezért az értékesített termelés összetételének változása befolyást gyakorol a vállalati eredményre. Hogy ezt a hatást megállapíthassuk, külön kell elemeznünk az egyes gyártmányoknál beállott változásokat, még pedig úgy, hogy minden egyes gyártmány tervszerinti önköltségét, forgalmiadó nélküli eladási árát és nyereségét egybevetjük a tényleges önköltséggel, eladási árral és nyereséggel. A tervben meghatározott értékesítés összegét a tervteljesítés százalékaival helyesbítjük és a helyesbített összeget hasonlítjuk össze a tényszámmal.

A vállalati eredmény a termelt gyártmányok értékesítéséből származó nyereség mellett egyéb eredményeket is tartalmaz. Ezek az úgynevezett elkülönítendő kiadások és bevételek, amelyek nagyrésze nem tervezhető meg. Ezeknek a tételeknek az elemzése során meg kell állapítani a veszteségek körülményeit és a felelős személyeket.

VIII. A vállalati mérleg elemzése

A vállalati mérleg mutatja a vállalat eszközeiben és azok forrásaiban beállott változásokat.

Az állóeszközök összegének meg kell egyeznie a beruházási alap és az állóeszközök egyéb forrásainak összegével. Az esetleges eltérések okait fel kell deríteni. Mindenképpen tilos forgóeszközökből beruházásokat végezni a kisebb, meghatározott értékhatáron belüli beszerzésektől eltekintve. Elemeznünk kell a beruházási terv pénzügyi teljesítését is, az esetleges elmaradások okait meg kell állapítani. Ugyanez vonatkozik a felújítási terv pénzügyi teljesítésére is. A felújítási eszközök is csakis a megfelelő forrásokból fedezhetők, miertis a felújítási eszközök összegének általában egyeznie kell a felújítások forrásainak összegével. Az eltérések okaival foglalkozni kell.

Különös gondot kell fordítanunk a forgóeszközök és azok forrásainak elemzésére. A vállalat forgóeszközei a készletekből (anyagból, befejezetlen termelésből és félkésztermékből) és a vevők, valamint egyéb adósok tartozásaiból állnak, ezekhez kell számítanunk az egyszámla egyenlegét is. A vállalat annyi forgóeszközt kap, amennyi termelési tervének teljesítéséhez szükséges, tehát forgóeszközeivel a legszigorúbb takarékossgal kell gazdálkodnia, a belső tartalékokat mozgósítania kell, minden felesleges veszteséget meg kell szüntetnie, mert egyébként pénzügyi nehézségei lesznek, amelyek veszélyeztethetik a terv teljesítését is.

Azokra a forgóeszközökre, amelyek az állandó forgóalapról fedezhetők, elemenként normák vannak megállapítva. A normalizált forgóeszköz-szükségleten felüli forgóeszközöknek a Magyar Nemzeti Bank által folyósított hitel a forrása.

A forgóeszközök elemzésének az a célja, hogy felkutassuk azokat a forrásokat, amelyek lehetővé teszik a forgóeszközök forgási sebességének a meggyorsulását. Ezek a források a sztahanovista munkamódszerek, a haladó technika felhasználása, a folyamatos gyártás, a jobb műszaki anyagellátás, a készáruk zavartalan szállításának biztosítása.

A normalizált forgóeszközök szükségletét összehasonlítjuk a készletekkel és a beszámolási időszak átlagkészleteivel. Meg kell vizsgálnunk, hogy miért van szüksége a vállalatnak a normán felüli készletekre és hogy azokat, milyen forrásból fedezte. A készletek túlméretezettségét meg kell szüntetni, mert népgazdaságilag káros a felesleges készletek felhalmozása.

A forgóeszközöket elemenként kell vizsgálnunk, vagyis külön az anyagkészletet, külön a befejezetlen termelés készletét, a félkészáru készletet és végül külön az anyagkészletet, külön a befejezetlen termelés készletét, a félkészáru készletet és végül külön a készárukészletet.

Az anyagkészlet nagyságát az alábbi tényezők befolyásolják:

1. A termelés mennyiségének és összetételének változása,
2. a gyártmányegységre eső anyagfelhasználás,
3. az anyagbeszerzési tervtől való eltérések és
4. az anyagárak, beszerzési költségek változása.

A befejezetlen termelés nagysága az alábbi csoportokba sorolható tényezőktől függ:

1. a termelés mennyisége és összetétele,
2. a termelési időszak tartama,
3. a termelési folyamat költségeinek halmozódása.
4. a termelés önköltsége.

Végül a készárukészlet alakulását a következő tényezők határozzák meg:

1. az árutermelés mennyisége,
2. az áruk elszállítása és
3. az áruk önköltsége.

A felsorolt tényezők figyelembevételével mindent el kell követnie a vállalatnak, hogy készletei minimálisak legyenek.

A vállalatok a forgási sebesség fokozása és a forgóeszközökkel való takarékos gazdálkodás érdekében forgóeszközcsökkentési tervet készítenek. A mérlegbeszámolóban arról is számot adnak, hogy a forgóeszközcsökkentési tervet miként teljesítették.

A vállalatok gazdasági tevékenységének elemzése igen széleskörű feladat. A fentiekben csupán röviden vázoltuk azokat a főbb irányelveket, amelyeket az elemzésnél követnünk kell, hogy munkánk eredményes legyen.

„Faipar“ Szerkesztőségének

A minisztertanács anyagtakarékossági rendeletek jelentőségét dolgozóink túlnyomó többsége megértette és ennek minél eredményesebb végrehajtása érdekében versenyre keltek egymással, amelynek folyamán üzemünkben is megszerveztük a Gazdamozgalmat.

Miután faanyagszükségletünk nagy részét import útján kell beszerezni, éppen ezért nagyon fontos, hogy az egyes üzemekben már eddig is jó úton haladó — anyagtakarékossági mozgalmat mindjobban kiterjesszük, hogy az összes faipari dolgozók egyik legfontosabb feladatuknak tekintsék a faanyaggal való takarékoskosságot.

Az alábbi megtörtént esettel kapcsolatban, úgy érzem, kötelességem a következőket megírni, melynek feltárásával azt remélem, hogy illetékesek a rendellenességeket, szabálytalanságokat a dolgozók hatékony támogatásával meg fogják szüntetni.

1952. márciusban a Budapesti Fűrészek pozsonyi-úti telepén megjelent a hódmezővásárhelyi Mérleggyár anyagátvevője és aziránt érdeklődött, hogy az ottani telepükön levő import tölgypadlóhulladék alkalmas-e parkettléc, friz termelésre.

Vállalatvezetőnk intézkedésére Hódmezővásárhelyre utaztam az anyag megtekintése céljából, ahol a Mérleggyár újítási megbízottja, Bánffy elvtárs azzal fogadott, hogy szerintük a hulladékot frizre feldolgozni nem célszerű, mert különféle ráfordítá-

sok lennének szükségesek. Én az anyag megtekintése előtt nem nyilatkoztam, de mikor erre sor került, legnagyobb meglepetésemre azt tapasztaltam, hogy a tölgypadlóhulladék kiváló minőségű, nagyrészt 1 méter hosszú, 40—60 cm szélességű, 60—80 mm vastagságú volt. További érdeklődésemre megtudtam, hogy ebből havonta mintegy 30—40 m³ összegyűlik, amelyet eddig teljes mennyiségben eltüzeltek.

Megtudtam még, hogy az üzemnek három dolgozója még 1951. decemberben újítást adott be a hulladék frizre történő feldolgozására, de a vállalat vezetője az újítást azzal utasította el, hogy erre sem munkaerőt, sem energiát rendelkezésre bocsátani nem tud. Ezután az újítók felajánlották, hogy munka-idő után, rendes órabérben kitermelnek egy mennyiséget, amellyel bebizonyíthatnák, hogy nemzetgazdasági szempontból milyen nagy megtakarítás lenne a javaslatuk megvalósítása és az anyag eltüzelésével milyen nagy kárt okoznak. Ez a javaslatuk is eredménytelen maradt.

Visszaérkezésem után a tapasztaltakról azonnal jelentést tettem vállalatunk vezetőjének, akinek intézkedésétől remélem, hogy az említett hasznos hulladék olyan megfelelő felhasználásra kerül, amivel népgazdaságunknak jelentős megtakarítást érünk el.

Elvtársi üdvözlettel:

Tóth Györgyné,

a Budapesti Fűrészek dolgozója.

Fűrészaruk szárítására szolgáló szárítókamrák típusai

N. N. PEICS (CNIIMOD)

Az élenjáró famegmunkálás technológiája két alapvető követelményt támaszt a szárítókamrákkal szemben: nagy teljesítőképességűeknek kell lenniök és jóminőségű szárítást kell biztosítaniok.

A különféle rendszerű és szerkesztésű szárítókamrák teljesítőképességét a kamra fajlagos teljesítőképességének mutatója jellemzi (P_{fajl}). Ez viszonyszám, amely az évi kiszárított fűrészarúnak köbméterekben ($P_{év}$) és a szárítókamra köbméterben számított teljes térfogatához mért mennyiségével fejezhető ki:

$$P_{fajl} = \frac{P_{év}}{V_{kam}} \text{ m}^3/\text{m}^3$$

A szárítás minőségi mutatója a fűrészarúnak a külső hibák (vetemedés és repedés) nélküli egyenletes száradásának mértéke.

Egy és ugyanazon anyag egyenletes száradásának mértékét előírás szerinti szárítási időtartam esetében a következő tényezők határozzák meg: 1. a fűrészárú végső átlagos nedvességtartalmától ($M\%$) való geometriai-középarányos eltérési nagysága ($\sigma \cdot \%$) 2. a váltakozó (variációs) tényező nagysága (ν):

$$\nu = \frac{100 \cdot \sigma}{M} \%$$

A CNIIMOD által végzett kísérletek megállapították, hogy a mesterséges gyorsított huzamú szárítókamrák sokkal magasabb mutatószámokat eredményeznek, mint a természetes vagy mesterséges lassúhozamú kamrák.

Gyorsított légmozgásának a máglyába rakott anyag felületén akkor tekintjük a szárítóközeget, ha sebessége másodpercenként legalább 1 méter (1 m/mp) feltéve, hogy a máglya tömörségi együtthatója (K_v) magasságban = 0,5.

A faanyagszárítás tárgyában 1951. januárjában megtartott harmadik összszövetségi értekezlet határozataiban utalt arra, a közeljövőben a gyors szárítóközeggel felszerelt szárítókamrának kell a vezetőhelyet elfoglalnia. A természetes mozgású szárítókamrákat csak alárendelt helyen lehet építeni.

Az 1. táblázatban feltüntetjük a legjobban elterjedt természetes és gyorsított mesterséges léghuzamú szárítókamrák fajlagos teljesítményeinek mutatószámait.

A táblázatban közölt adatokból nyilvánvaló, hogy a gyorsított mesterséges és változtatható irányban működő (reverziós) léghuzamú kamrák fajlagos teljesítménye a természetes vagy mesterséges gyenge léghuzamú kamrák fajlagos teljesítményének 1,5—2,5-szöröse.

(Lásd az 1. táblázatot.)

A szárítókamrák teljesítménye.

1. táblázat

A szárítókamrák rendszere	A kamrák teljes belső térfogata m ³ -ben	A kamrák évi teljesítménye egyezményes faanyagban m ³	A kamrák fajlagos teljesítménye m ³ /m ³
Természetes és mesterséges (gyenge) léghuzamú kamrák Grum-Grzsimajló (Sztalprojekt)	505	2500	8,25
Pekár (Drevsztroj)	315	3000	9,5
Nyekár (Drevsztroj)	865	7700	9,0
VTI	175	1800	9,7
Mesterséges gyors léghuzamú kamrák CNIIMOD - 23	302	5000	16,6
„Optimum” gázzárító	252	4000	15,8
CNIIMOD - 24	319	4200	15,5
Szakaszos üzemű Krecsetov rendszerű ejekciós szárítókamra	264	5000	19,0
Ugyanaz, folyamatos üzemű	455	6200	13,8

P_{fajl} ez a fontos gazdaságossági mutatószám ebben az esetben arról tanúskodik, hogy a gyorsított mesterséges léghuzamú szárítókamra építési térfogat-egységére majdnem kétszerannyi száraztermék esik, mint a természetes léghuzamú kamráéra, következésképpen a gyorsított léghuzamú szárítókamra építéséhez félannyi téglát, cementet és vasat kell felhasználni.

A különféle rendszerű szárítókamrákban szárított fűrészárú száradásának egyenletességét a CNIIMOD és több más intézet behatóan megvizsgálta. A több kutató által 1938—1950-ben összeállított adatokat a 2. táblázatban foglaltuk össze.

»1« — N. V. Krasznovszkij és B. Sz. Carev adatai, 1939; »2« — ugyanaz, 1938; »3« — N. V. Krasznovszkij, B. Sz. Carev és L. A. Berescsetina adatai, 1940; »4« — N. V. Krasznovszkij és P. D. Lebegyev adatai, 1938; »5« — N. N. Peics és I. V. Szmertenko adatai, 1950; »6« — G. A. Szafronov és Kazurov adatai, 1948; »7« — I. V. Krecsetov és B. Sz. Carev adatai, 1949; »8« — ugyanaz, 1948; »9« — N. N. Peics és A. A. Ivanov adatai, 1950.

A természetes léghuzamú szárítókamrákban a fűrészárú egyenlőtlen kiszáradása abban mutatkozik, hogy a máglya alsó részében a magasság 1/4—1/3-ában lévő fűrészárú sokkal lassabban szárad ki, mint a felső részben. A máglya szélein fekvő anyag pedig jobban kiszárad, mint a középben lévő.

A gyorsított mesterséges léghuzamú szárítókamrákban a máglyában lévő fűrészárú végső nedvességtartalma lényegesen egyenletesebben oszlik meg.

Látható tehát, hogy a természetes és mesterséges (gyenge) léghuzamú szárítókamrák úgy termelékenység, mint egyenletes kiszáradás tekintetében messze elmaradnak a gyorsított léghuzamú szárító-

2. táblázat

A különféle rendszerű szárítókamrákban szárított faanyagok száradásának egyenletessége

A szárító kamrák rendszere és a kísérlet helye	Az anyag jellemzői			Egyenletesség	
	Fafajta	Vastagság mm-ben	Átlagos végleges nedvesség-tartalom % ₀ -ban	Mértani közép arányosban mért eltérés % ₀ -ban	Egyenletességi együttható (C _v) ₀ -ban
Grum-Grzsimajló szakaszos üzemű négy-máglyás „1”	tülevelű	25	8	3,7	45
Archangelszk	”	25	12	4,1	34
Nyekár folyamatos	”	25	8	2,4	30
üzemű, „2”, Tavda	”	25	12	5,4	55
„Optimum” szárító,	”	25	8	2,3	29
„3”, Archangelszk... ..	”	25	11	3,3	30
Belső axiális ventilátorokkal ellátott kamrák „4”, Moszkva CNIIMOD	”	25	8	0,6	7,5
CNIIMOD-24 folyamatos üzemű, „5”, Moszkva	”	25	12	1,9	16,0
Bolsevo	”	20	13	1,4	11,0
CNIIMOD-26, „6”	nyír	40	6,5	0,5	16,0
Petuski	”	27	10,5	1,4	13,3
Krecsetov rendszerű ejekciós folyamatos üzemű, „7”, Krasznogorszk	”	27	6,5	0,6	9,8
Szakaszos üzemű ejekciós „8”, Sztalingrád	tülevelű	25	13,0	1,8	13,8
Pekár újjáépítve ejekciósra „8”, Szarátov	nyír	30	9	1,8	20
		30	8	1,1	13

kamrák mögött és a korszerű fafeldolgozási technológia követelményeit nem tudják kielégíteni.

A természetes és mesterséges (gyenge) lég-huzamú szárítókamrák kis termelékenységének oka abban rejlik, hogy ezek csak az esetben működnek jól ha a fűrészárut ritkán rakják a máglyába és ha a deszkák közötti hézagok, a máglya szélességének 30—40 százalékát teszik ki. Gyorsított mesterséges lég-huzamú szárítás esetében viszont a szárítóközeg a máglya vízszintes irányában a házaglécekkel párhuzamosan halad és így vízszintes irányban hézagok nem szükségesek.

A szárítókamrákban lejátszódó hőfolyamatok vizsgálata azt mutatta, hogy a természetes lég-huzamú szárítókamrák légsebessége mellett (0,2—0,3 m/mp) nem sikerült azt a melegmennyiséget az anyaghoz vezetni, amely a nedvesség elpárologtatásához szükséges volna. Ez főként a száradás első időszakára vonatkozik és a máglya különböző részeinek egyenlőtlen száradására vezet.

A CNIIMOD megvizsgálta a szárítóközeg sebességének a máglyázott anyag száradásának körülményeire gyakorolt hatását (lásd: N. N. Gej és B. A. Posznov: Aerodinamikus kamrákban végzett elemi szárítás; I. V. Krecsetov és B. Sz. Carev: Az új szerkesztésű gáz-szárítókamrákban lejátszódó folyamatokról; N. N. Peics: A folyamatos üzemű szárítókamrák mutatószámainak és a korszerűsített szárítókamrák vizsgálatáról: című tárgykörökkel foglalkozó munkáit).

E kutatások a következő megállapításokat eredményezték:

a) a vízszintesen hézag nélkül, szokásos házaglécekre máglyázott, 25 mm vastag, egyébként szoká-

szos méretű fűrészárak szárításához előírás szerinti üzemviszonyok és szárítási idők betartása esetében oly térfogatú szárítóközeg szükséges, amelyet legalább 1 m/mp sebesség mellett érhetünk el;

b) a szárítóközegnek a máglya metszetében való egyenletes elosztását, hőmérsékletének magasságirányú rétegződése nélkül, akkor észlelték, ha a máglyában lévő légsebesség elérte az 1 m/mp-t.

c) a légsebességnek 2—3 m/mp-re való növelése a vékony tülevelű választékok szárítását megközelítőleg 35—40%-kal meggyorsítja;

d) a 25 milliméter vastagságú fenyődeszkákra méretezett korszerű szárítókamrákban elérhető gazdaságilag optimális légsebesség a szerző adatai szerint az elektromosenergia költségeinek és az aerodinamikus mutatószámok értékének tekintetében valamivel 2 m/mp felett van. Kétségtelen, hogy ezt az optimumot a szárítókamrák szerkezeteinek aerodinamikus szempontból való javításával és az elektromosenergia költségeinek csökkentésével fokozni lehet.

A szárítóközegnek a szakaszos üzemű szárítókamrákban legalább 1 méter másodpercenkénti sebességet kell elérnie, a folyamatos üzemű kamrákban pedig, ahol nagyobb légsebesség könnyebben és olcsóbban érhető el, a sebességnek másodpercenként legalább két métert kell kitennie.

A CNIIMOD ezt az elvet fogadta el a korszerű szárítókamrák szerkesztésének alapjaként.

A gyors lég-huzam alkalmazása nemcsak fenyő, hanem lombos fűrészárak szárításánál is bevált. Igaz ugyan, hogy ezáltal nem tudjuk észrevehetően meggyorsítani a lombos fűrészárak szárítási idejét, viszont fokozhatjuk a berakott anyag mennyiségét és javíthatjuk a szárítás egyenletességét.

Erről tanuskodnak a keszterezski kombinát szárítóira vonatkozó kísérletek (a kísérleteket a szerző végezte), valamint ugyanezen kombinát csónakészítő műhelyének szárítókamráiban nyert több, mint egyéves tapasztalatok. A kamrákat mesterséges gyorslég-huzamú ejekciós módszer szerint rendezték be. A gyertyánból, bükkből és nyírből készült 50—70×60—85 méretű csónaktuskók az előírás szerinti gyorsabb szárítási határidőre az újjáépített kamrákban kiszáradtak, amellyel a szárítókamra hasznos igénybevétele tömör anyagban megközelítőleg 60%-kal növekedett, míg a máglya száradásának egyenletessége, két-háromszorosan javult: a variációs együtthatók pedig 30—40-ről 10—12%-ra csökkentek.

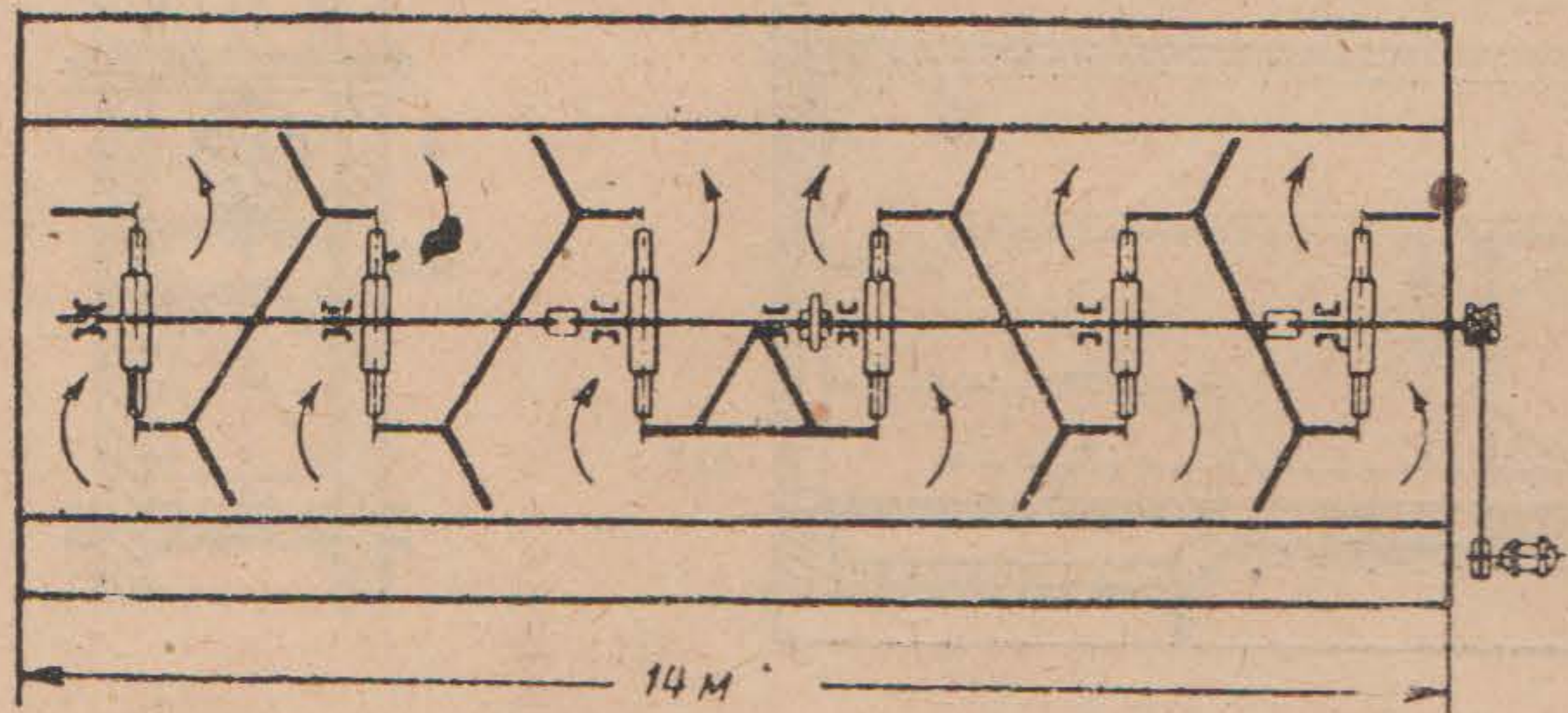
A szárítási folyamat meggyorsításának komoly tényezője még a szárítás hőmérsékletének növelése.

I. V. Krecsetov és B. Sz. Carev gőzfűtésű ipari szárítókamrákban fenyőfűrészárak szárítása terén végzett munkáikkal (1949-ben) bebizonyították a 115—120 Celsius fok szárítási hőmérséklet hatékonyságát. Ugyanerről tanuskodnak továbbá a Tavdinszki kombinátban lévő korszerűsített Nyekár szárítókamrákkal végzett üzemi tapasztalatok is.

Attérve az egyes szárítókamrák típusainak megvizsgálására: amennyiben a szárítóközeg másodpercenkénti 1—1,5 méteres sebességgel kering a mág-

lyában, a szakaszos üzemű szokásos ipari négy-máglyás szárítókamrában körülbelül óránként 100.000 köbméter szárítóközeget kell egyenletesen felhasználni. Mivel azonban ilyen nagymennyiségű gázt, vagy levegőt egy ventilátor nehezen tud adagolni, egyes szárítókamrákban közös tengelyre több ventilátort szerelnek. A tengely a szárítókamrát átszeli és a ventilátorokat elektromotor hajtja (CNIIMOD — 23 típusú szárítókamrák stb.). Ezek a szárítókamrák az egész máglyát egyenletesen szárítják ki és a fűrészáru vízszintes, hézag nélküli elhelyezését teszik lehetővé.

Az ilyen típusú szárítókamrák régebbi szerkezeti megoldásában az úgynevezett »dugóhúzó« jelenség mutatkozott. Ez abból állt, hogy a cirkuláló légáram a homlokzati falak egyikén csavarvonal alakban helyezkedett el, a szembenfekvő falon viszont holt tér keletkezett. Ezt a hátrányt a CNIIMOD — 23 típusú szárítókamrák szerkezeti megoldása során a ventilátorok között külön felszerelt terelőfalak útján jelentékeny mértékben elhárították (1. ábra).



1. ábra.

Elosztó közfalak a CNIIMOD — 23 szárítókamrákban.

A közös tengelyre szerelt ventilátorokkal működő szárítókamrák széleskörű elterjedését a bonyolult és drága felszerelés, továbbá a hosszútengely csapágynak a magas hőmérséklet következtében jelentkező nehéz üzemi viszonyai erősen akadályozták. Az elektromotortól a ventilátorokhoz vezető egyedi hajtóberendezés felszerelése erősen megnehezíti a többkamrás tömbök tervezését, nem beszélve arról, hogy lényegesen növeli az elektromotor szükségletet.

A szakaszos üzemű kamrákban a közvetlen mesterséges gyorsított sebesség bevezetése ilyen formában nem jelentett kielégítő szerkezeti megoldást. A kamrák szerkesztői más utat találtak: az ejekciós mesterséges léghuzamú szárítókamrák alkalmazását.

A faanyag szárítására szolgáló kamrák e módzatait legelőször néhány évvel ezelőtt a Sztálpjekt és az öszszszövetségi Hőtechnikai Intézet javasolták. E kamrák típusai között a legcélszerűbbek az I. V. Krecsetov által javasolt váltott irányban működő légszárítókamrák.

Az ejekciós mesterséges léghuzamú szárítókamrák előnyei a következők:

a) a gyors, irányát változtató légáram, aránylag kis ventilátor segítségével valósítható meg. A ventilátor a belső keringéshez szükséges szárító-

közegnek csupán 15%-át adagolja fokozott nyomással a kamrába;

b) a szárítókamra térségében egyszerű módon érhetjük el a szárítóközeg egyenletes szétterjedését;

c) a szerkezeti megoldás egyszerű.

Az ejekciós szárítókamrákat tovább tökéletesítik. Az ilyen típusú szerkezetek tökéletesítése útján a fajlagos teljesítmény a $19 \text{ m}_3/\text{m}_3\text{-t}$ érte el, azaz nagyobbá vált, mint az összes többi gyorsított mozgású szárítókamráknál. Az első mintájú kamrákban lévő ejekció többszörösségi tényezője nem haladta meg a 4—5-t, jelenleg pedig eléri a 6-ot is. A külön diffuzor alkalmazása a tényező további fokozását teszi lehetővé.

A fajlagos energiafogyasztás tekintetében (óránként 8,5—10 kilowatt 1 m_3 egyezményes szárítandó fűrészanyagra számítva) az ejekciós szárítókamrák már nem maradnak el a leggazdaságosabb szárítókamrák mögött.

Kétségtelen, hogy az ejekciós mesterséges légmozgású szárítókamrák a szakaszos üzemű gáz- és gőzsárítókamrák legészszzerűbb típusai.

A folyamatos üzemű szárítókamrákat a gyorsított ellenáramú légmozgás elve alapján szerkesztik.

A folyamatos üzemű kamrákban a gyorsított légmozgás egyszerűbben állítható elő, mint a szakaszos üzeműekben. Az üzemsz viszonyok szerint ezekben a szárítóközeg mutatószámainak határértékei között a berakott anyag térfogatától függően jelentékeny különbség lehetséges. A folyamatos üzemű szárítókamrák sokkal kevesebb szárítóközeget használnak fel a szárítandó anyag egységére vonatkoztatva, mint a szakaszos üzeműek és ezért szerkesztésükben egy (axiális vagy centrifugális) ventilátor is alkalmazható.

Hosszú és rövid fűrészárura néhány folyamatos üzemű szárítókamra típust próbáltak ki és ezek széleskörű alkalmazása javasolható. Valamennyi ellenáramú légmozgással készül mégpedig hosszirányú, vagy cik-cak alakú cirkuláció alapján.

Hosszú fűrészárak ellenáramú szárítására először az »Optimum« szárítókamrát alkalmazták, amelyben egy »Sirocco-14« típusú ventilátor látja el levegővel általános munkakörülmények között a 3—5 működő kamrából álló tömböt.

A szárítóközeg az anyag (deszkák) hosszában áramlik, ezért a deszkákat egymás mellett hézagokkal kell rakni, de a szélességi töltési együtthatónak ($K_{szél}$ -nek) a máglya szélességében legalább 0,65-t kell elérnie. Ugyanilyen légáramlást és máglyázást alkalmaznak a CNIIMOD-24—25 szárítókamrákban, amelyek abban különböznek az »Optimum típusúaktól, hogy gőzfűtésberendezéssel és a szárítókamra felső részén elhelyezett CAGI-12 rendszerű individuális axiális ventilátorral rendelkeznek.

A kamráknak pincéjük nincs és így azok bármilyen területen megépíthetők, ahol a talajvíz bizonyos mélységben van.

A CNIIMOD-24 rendszerű szárítókamrákhoz tökéletesen hasonló léghuzamú a Vitebszk-ben 1949-ben épült »Teploprojekt« típusú gázfűtésű szárítókamra.

A hosszirányú, ellenáramú körforgású CNIIMOD-24—25, »Optimum« és »Teploprojekt« típusú szárítókamrák technológiai rendszerük szerint rendkívül egyszerűek és könnyen megépíthetők. Teljesítőkéességük azonban annak következtében csökken, hogy a deszkákat a máglya szélessége irányában hézagok betartásával kell elhelyezni.

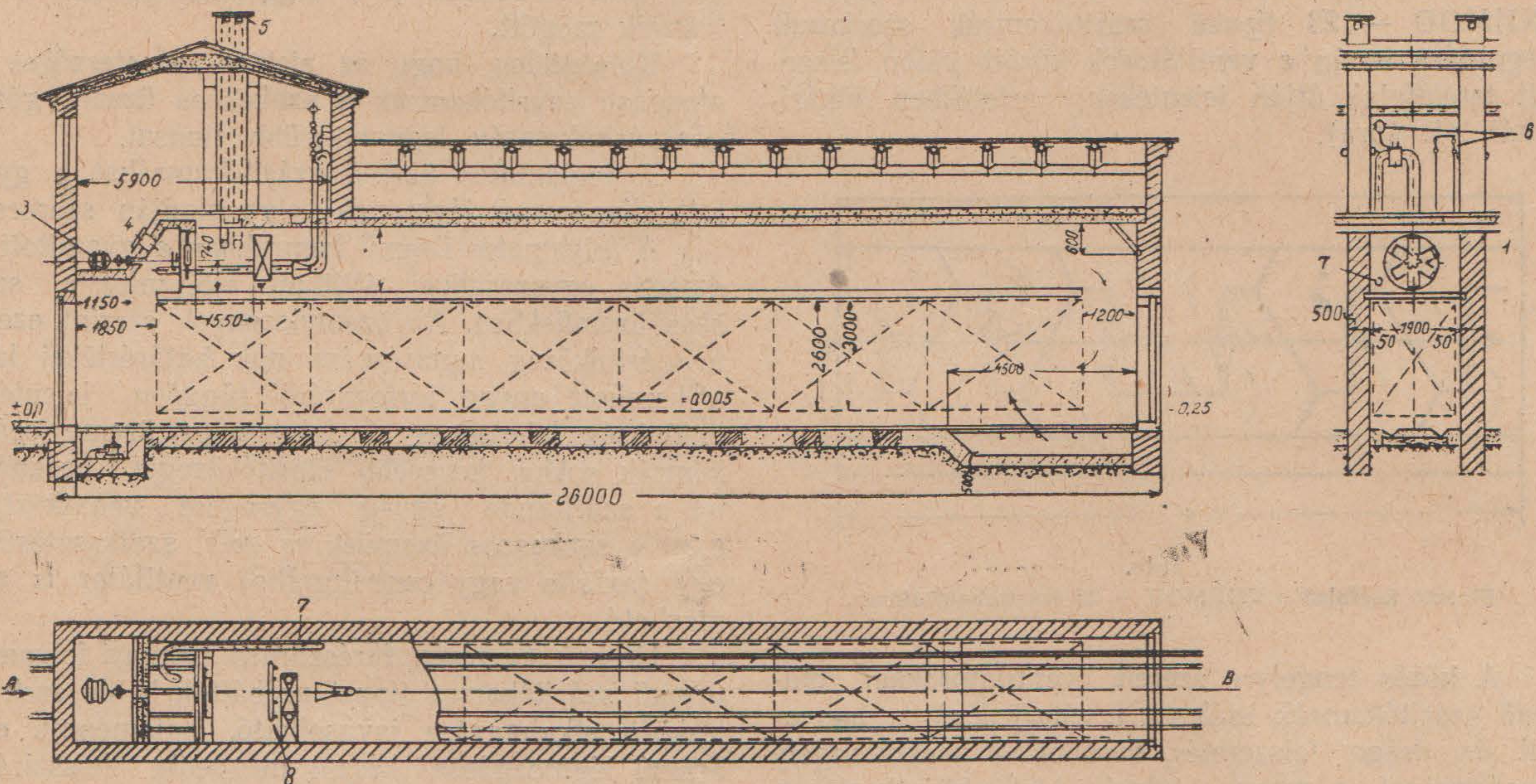
A tömörebb deszkaberakás érdekében javasolták, hogy a kamrákban használjanak vasból készült úgynevezett »rácsos« hézagléceket. Ezek azonban a máglya hosszirányú és harántirányú keresztmetszeteiben egyenlőtlen száradást idéznek elő.

B. SZ. SZ. R. (Fehérorosz SZ. SZ. SZ.) Faipari Minisztériumának Recsick házépítő kombinátjában a Centroleszprojekt szerkesztési tervei szerint 18 db CNIIMOD-24 típusú szárítókamrát építettek és rész-

ritókamra hasznos teljesítőkéességét és lehetővé teszi a máglyázás gépesítését.

Ezekben a kamrákban a kamra nedves végétől a száraz végéig terjedő irányban elhelyezett máglyát az alátétek mentén a deszkák között keresztül váltakozva az egyik és a másik oldalról átfujják. Az ilyen irányváltoztató légnyomás mellett — a máglya terjedelme szerint — egyenletesebben szárad az anyag, mint a fentebb leírt kamrákban.

A cik-cakban haladó légmozgású folyamatos üzemű szárítókamráknak e két előnye indokoltá teszi azt, hogy a Krecsetov-rendszerű kamrák további bevezetését ajánlhassuk. A szárítókamrákkal végzett kísérletek azok kitűnő gazdaságosságát igazolták. Nemrégiben ismét két ilyen szárítókamrát helyeztek üzembe az Archangelszkben lévő egyik faüzemben.



2. ábra.

Ellenáramú, folyamatos üzemű CNIIMOD - 24 típusú hőlégszárítókamrák

1 — ventilátor ($n = 940$ ford/perc); 2 — lemezes bordás fűtőberendezések; 3 — elektromotor (5 kw); 4 — frisslevegőcsappantyú (250 x 250 milliméter); 5 — szellőzőcső (= átmérő 400 milliméter); 6 — távműködésű páramérő; 7 — légvezeték a páramérőhöz; 8 nedvesítő gőzcső.

ben már üzembe is helyeztek. Ezenkívül kb. 20 szárítókamrát építettek a Don medencében, Altájban és más kerületekben. Az egyik Moszkva melletti vállalatnál a CNIIMOD-24 (2. ábra) típusú szárítókamrát a CNIIMOD 1950-ben különleges vizsgálatnak vetette alá és ez alkalommal igen jó eredményeket állapítottak meg.

Egyes folyamatos üzemű, gőzfűtésű szárítókamrák sajátos üzemviszonyainak problémáját először a Krecsetov (CNIIMOD) rendszerű szárítókamrában oldották meg. Ez a kamra a fő-fűtőhelyiségben elhelyezett ventilátor fűstszívón kívül minden kamrában ejekciós berendezéssel rendelkezik, amelyhez a gázt a fűtőszekrényből fűstgázcsatornán vezetik.

A folyamatos üzemű cik-cakos ellenáramú légmozgású szárítókamrákban (Krecsetov-rendszerű) a deszkákat a máglyák szélességében ($K_{szél} = 0,95$) tömören helyezik el, ami jelentékenyen növeli a szá-

Igen eredményesen alkalmazzák a gyakorlatban a rövidített hosszban szerkesztett ellenáramú CNIIMOD-26 típusú gőzsárítókamrákat, melyeket nyers munkadarabok szárítására használnak. Ezzel 1,9 méter hosszig a faanyag keresztirányú hézagmentes, hosszabb anyagnál pedig hézagok betartásával történő berakást teszik lehetővé. Ilyen szárítókamrákat több vállalat készített és a kamrákat hordódongák, orsó készítéséhez szükséges nyír-rudak, nagyméretű csévékhez szükséges bükk-tuskók szárítására használják. A kísérletek igazolták, hogy ezek a szárítókamrák jól működnek és az anyagot a máglyák keresztmetszeteiben egyenletesen szárítják.

A folyamatos üzemű gyorsított mesterséges légárammal működő szárítókamrák többéves üzem során gyűjtött tapasztalatok lehetővé tették azt is, hogy ezeknek a bevezetését nemcsak vékony, tülelűek, hanem vastag, 60 mm-ig terjedő fűrészárak,

valamint kemény, lombos anyagok szárítására ajánl haszuk. Ilyen típusú kamrák könnyen szabályozhatók.

Az utóbbi években a CNIIMOD nagy figyelmet szentelt a nem kielégítően működő természetes és mesterséges (gyenge) légsebességű szárítókamráknak a célból, hogy ezek teljesítőképességét növelje és a munkájuk minőségét megjavítsa.

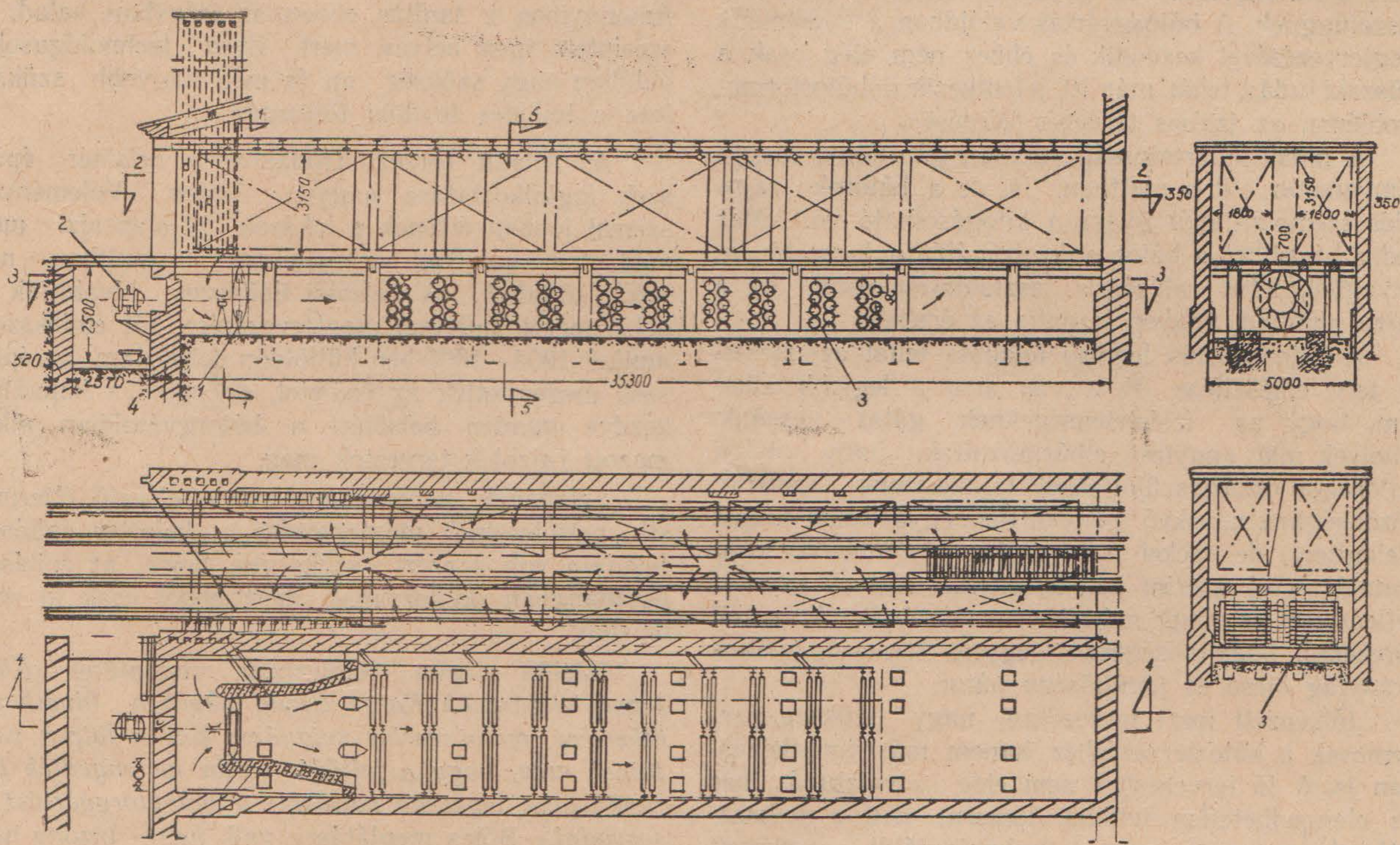
A szárítókamrák korszerűsítésének főelve ugyanaz, amit fentebb már kifejtettünk: a kamrák fajlagos hőteljesítményének fokozása és a gyorsított mesterséges légmozgásra történő áttérés.

A korszerűsítés első szakaszában a fajlagos hőteljesítmény a fűtőberendezés növelése útján érhető el. Ennek megtörténte után kötelezőleg át kell térni a gyorsított irányváltoztató légmozgásra. A gyakorlat azt mutatja, hogy a szakaszos üzemű szárító-

a) hazai rendeltetésű jelentékeny vastagságú fűrészárak szárítására szakaszos üzemű gőzkamrákat reverzálható ventilátorokkal és a Krecsetov-féle CNIIMOD típusú irányváltórendszerű kamrákat. Ugyanilyen Krecsetov-rendszerű, de gázfűtésű kamrákat javasoltak gőzellátás hiányában közepes tételű fűrészanyagok szárítására;

b) 60 milliméteres vastagságig terjedő egyfajtájú tűlevelű fűrészárak közepes tételeinek szárítására, továbbá keskeny lombosfűrészárak szárítására 12,000 m³ és ennél nagyobb mennyiségű — egyezményes — (megállapított egységes fűrészanyagban számított) évi teljesítőképesség esetére olyan folyamatos üzemű ellenáramú gőz- vagy gázfűtésű kamrákat javasolnak, melyekben a deszkákat hosszirányban helyezik el («Optimum» és Szozuzteplosztroja).

c) ugyanilyen, de nagyobb tételű fűrészárak szárítására 20,000 m³-t meghaladó mennyiségű meg-



3. ábra. Pekár I. szárítókamra újjáépítési vázlata

1 — GAGI ventilátor; 2 — elektromotor; 3 — fűtőberendezés; 4 — kondenzvíz-levezető

kamrák korszerűsítésének leghatásosabb módszere a mesterséges légmozgás közvetlen létrehozása ejekció útján, a folyamatos üzemű kamrák számára pedig a cik-cakos légmozgású rendszer.

A 3. ábrán látható a cik-cakban irányváltoztató légáramú szárítókamra elve alapján újjáépített Pekár N. I. típusú kamra, amelyben a deszkákat hézagmentesen rakhatják máglyába. Az újjáépítés után a szárítókamra évi termelékenysége — megállapított egységes fűrészáruban — 7700 m³-ről 12,000 m³-re emelkedett.

A faanyag szárítása tárgyában tartott harmadik összszövetségi értekezlet határozataiban — új beruházás létesítésének esetére — az alábbi típusú szárítókamrákat ajánlotta:

állapított egységes — egyezményes — (Fűrészáruban számított) évi teljesítőképesség esetében a Krecsetov-rendszerű folyamatos működésű CNIIMOD kamrákat javasolják cik-cakban áramló légmozgással gáz- vagy gőzfűtéssel;

d) 1,9 méter hosszúságig, 13—60 milliméter vastag egyfajtájú tűlevelű és keskeny lombos nyers munkadarabok, hordódongák, lécek stb. szárítására olyan ellenáramú kamrák alkalmasak, melyekbe a fűrészárut keresztirányban hézagmentesen helyezik el.

Az értekezlet határozata szerint a meglévő vállalati természetes és mesterséges (gyenge) légáramú szárítókamrákat mesterséges légáram alkalmazására kell újjáépíteni.

A tervezőnevelés kérdéseiről

PETRÁNYI GYULA

Fenti cím alatt Kaesz Gyula a »Faipar« augusztusi számában cikket írt, amely élesen rávilágított ennek a fontos kérdésnek minden részletére és amely a hivatott — kiváló szakember alapos hozzáértéséről tanúskodik. A cikk megjelenése után azt vártam, hogy mások is mondják el véleményüket s ezért csak későn — de talán nem időszerűtlenül — hozzászólok, mert azok közé tartozom, akiknek a szép magyar bútor jövője nem közömbös.

Szerintem nem elég csak egyoldalúan, műszaki vonatkozásban foglalkozni a bútortervezés kérdéseivel, mert a bútortervezés és tervezés kérdései szorosan összefüggnek. A bútortervezés valójában a gyártmány megtervezésével kezdődik és ehhez nem elég csak a műszaki tudás, tehát már itt jelentkezik a bútorforma-probléma, az ízléses tervezés kérdése.

A műbútorasztaloság valóban páratlanul magas színvonalon állt a múltban is, de a bútorok rajza ízlés szempontjából gyakran kifogásolható volt. Már pedig készülhet a bútor a legdrágább, a legszebb faanyagból, lehet valóságos asztalos-remekmű, ha a rajza nivótlan, nagyon lerontja az értékét.

A bútortervezés legelső feladata tehát az ízléses, jó terv elkészítése. Most van arra a legjobb alkalom, hogy az ízléstelenségeknek gátat vessünk, amelyek már annyira elbúrjanzottak, hogy olykor valóságos szörnyszülöttekkel találkoztunk. Vásárlóközönségünk növekvő igényeit tömeggyártással tudjuk kielégíteni, de ezeket a bútorokat is művészi színvonalú tervek szerint kell készíteni, amelyek az ízlés fejlesztését is nagy mértékben szolgálják. Arra kell törekedni, hogy bőségesen legyen készárú, ízléses, aránylag olcsó és jóminőségű bútor.

Jólképzett ipari tervezőkre nagy szükség van, nemcsak a bútortervezéshez, hanem más vonatkozásban is. A jó tervezéshez nem elég a rajztudás, bár ez elengedhetetlen feltétel. Ismerni kell a felhasználandó anyagot, annak technológiáját, szerkezeti összeépítését és az előállítás minden műveletét. A nevelés és oktatás kétirányú lehet; művészi és műszaki. Az iskolából még nem kerülnek ki mindentudó szakemberek, hanem a gyakorlat, az élet alakítja ki őket. Rendkívül fontos feladata az iskolának, hogy a korszak követelményeinek megfelelő irányítást adjon, amely a további haladás alapja.

A cikk betekintést enged az Iparművészeti Főiskola célkitűzéseibe, amelyet csak helyeselni lehet, de az eredmény ennek keresztülvitelétől függ. Érdekes volna tudni, hogy műszaki szempontból milyen tanulási módok vannak a főiskolán, mert ha technológusokat is nevelnek, akkor nagyon komoly tanulási lehetőségeket kell részükre biztosítani, miután ma már nem elég a régi értelemben vett szaktudás.

A szocialista gyári termelés iránya nagy gyári üzemek kialakítása, profilozása. Ezekben az üzemekben bútortervezést egyáltalán nem végeznek, sőt ezzel foglalkozniok sem szabad. Ebből a célból alakult a Faipari Gyártástervező és Szerkesztő Iroda, ahol megtervezik, megrajzolják a gyártandó bútorokat, amelyeket a gyárak a műszaki leírással együtt készen kapnak meg. Feladatuk most már a gyártástervezés, gyártásirányítás, programozás, az anyag-normák kiszámítása, a technológiai folyamatok meghatározása, műveletterv készítése, stb. Mindezek ismerete feltétlenül szükséges a ma technikus részére. Amennyiben a tanítás ebben az irányban halad, ez szerintem igen helyes, mert ilyen technológusokra valóban nagy szükség van és még nagyobb szükség lesz a fejlődés további folyamán.

Az Állami Tervező Irodákban a belsőtér építésszek foglalkoztatása nagyon fontos. Véleményem szerint jobban értenek a lakások jó alaprajzi megoldásához, amellyel az építésszek a múltban nem sokat törődtek. A belsőtér építésszek hivatottak a belső tervek művészi megtervezésére. Jól emlékszem, amikor 1904—1905-ben külföldön dolgoztam, az építésszek megépítették az épületet, de már a kapualjtól kezdve minden belsőteret a bútortervezésben alkalmazott rajzolókat terveztek meg.

Színházak, hangversenytermek, előkelő éttermek, stb. belsőtereinek megtervezése a belsőtér építésszek feladata volt s ezért szükséges, hogy az építésszek összhangban dolgozzanak, mert ebből csak jó származhat.

Mielőtt soraim befejezném, visszatérek Köböl József elvtársnak Kaesz Gyula cikkében hivatkozott idézetére, mely szerint »vigyázni kell a faipar vezetőinek arra, hogy a fejlődés során ne engedjék iparunk egyik legszebb hajtását: a műbútortervezést elszorítani.« Bölcs meglátásra vall, mert bizony nagy kár lenne érte és mielőbb cselekedni kell a műbútortervezés megmentése érdekében. Közepesen jó bútorasztalos még van elég szép számban, akiket az exportbútortervezésben foglalkoztatnak, de az ügynevezett »műrepek« készítői már kevesen vannak és a gyakorlatból is kijönnek, ha éveken át nincsen megfelelő munkájuk.

Véleményem szerint erre a célra egy külön üzemet kellene fenntartani, ahol a műbútorasztalosokat megfelelő munkakörben foglalkoztatni lehet. Jól dolgozó fiatal, törekvő asztalosokat kell melléjük besorozni, hogy tanulják meg tőlük az asztalosművészetet, amelyről nemrég egy szovjet iparművész mondotta, hogy »hamarabb lehet az egyetemet elvégezni, mint ezt a mi szép mesterségünket jól megtanulni«.

Tapasztalatok a ládaipari szegezésben a Kovaljov-módszer kialakításánál*

SZABÓ DÉNESNÉ

A Kovaljov-mozgalmat úgy fejleszthetjük, ha az általános *sztahanovista fogásokat* tanulmányozzuk és ezeket vezetjük be a teljesítményben lemaradt dolgozóknál, a művezetők operatív oktatásának segítségével.

Ezeknek az általános *sztahanovista munkaszervezési fogásoknak* az a jelentősége, hogy bármelyik üzemben alkalmazhatók, ha a művezető és a normás foglalkozik a lemaradt dolgozók teljesítményének növelésével.

Ilyen például:

- a munkahely előkészítése,
- a jó gépkarbantartás,
- a kétkezes rendszer alkalmazása,
- a jó szerszám megválasztása,
- új technika alkalmazása (újítás),
- a műveleti idő teljes kihasználása, stb.

Ebben a cikkben a *Kovaljov-mozgalomnak* a ládaiparban elért eredményeit kívánom ismertetni műszaki és normás kartársaimmal, abban a reményben, hogy a mozgalom továbbfejlődését ezzel elősegítem.

A Kovaljov-mozgalom nehézséget a ládaiparban.

Elsősorban az »üzemi zárközöttséget« említem, ami megmutatkozik úgy az üzemek vezetőségénél, mint a fizikai dolgozóknál, ha kívülről jött újításról vagy új munkamódszerről van szó. Az üzemen belül feltörő jobb munkamódszereket még elfogadják, de ha kívülről jött újításról van szó, szinte áthatolhatatlan közöny fogadja. Tapasztalatcseréken is általános az, hogy a hibát hamarabb meglátják, mint a jót. Ez azt mutatja, hogy ezen a téren fokozni kell a politikai nevelő munkát, mert enélkül tartós sikerekre a munkamódszerátadás terén nem számíthatunk.

Másik akadály volt a mozgalom további fejlődésének a sűrű profilváltozás. Emiatt legtöbb helyen a normások abba a hibába estek, hogy nem foglalkoztak az időelemek kiértékelésével, mert azok úgysem hasonlítanak egymásra.

A harmadik akadály, ami ezen a téren mutatkozik, a műszakiak passzivitása a munkamódszerátadási mozgalommal szemben. Szeretném felhívni a figyelmet, különösen műszaki vezető kartársaimét, hogy Kovaljov, aki az időelemzés alapján való munkamódszerátadást megszervezte, a »Proletár Győzelem« gyárnak *főmérnöke* és nem főnormása volt.

Nyilvánvalóan szakítaniok kell a mi műszaki munkavállalóinknak is azzal a felfogással, hogy a

* A cikkben leközölt fényképek Magyar Fotonál Facsek Gyula felvételei.

norma a normásra tartozik, mert *normaismeretek nélkül és az üzemben előforduló normák ismerete nélkül* az illető műszaki vezető és művezető jó munkát a munkaverseny kiszélesítése terén, a *sztahanovista* műhely megszervezésében, a terv túlteljesítésében nem végezhet. Ezeket az akadályokat kell mielőbb felszámolnunk a ládaiparban, — de azt hiszem az egész faiparban is — ha a faiparban a Kovaljov-mozgalmat élővé akarjuk tenni. Ebben a feladatban azonban részt kell venni a Faipari Tudományos Egyesület munkaügyi bizottságának is, amelynek feladata összefogni a különböző üzemek normásainak kezdeményezését és vitaestéken kell kialakítania egyes kérdések helyes gyakorlati megoldását.

Ládaipari szegezés sztahanovista munkamódszerrel

Kereskedelmi ládáknál a típusok különbözősége ellenére az általános munkafolyamat leírása a következő nagyobb fejezetekre oszlik:

a) *alkatrész-gyártás:*

1. tető-fenék szegezése,
2. oldal szegezés,
3. végfal (fejrész) szegezés;

b) *összeállítás:*

4. sarok (vinkli) szegezés,
5. korpusz szegezés,
6. fenék rászégezés, tetőakasztás.

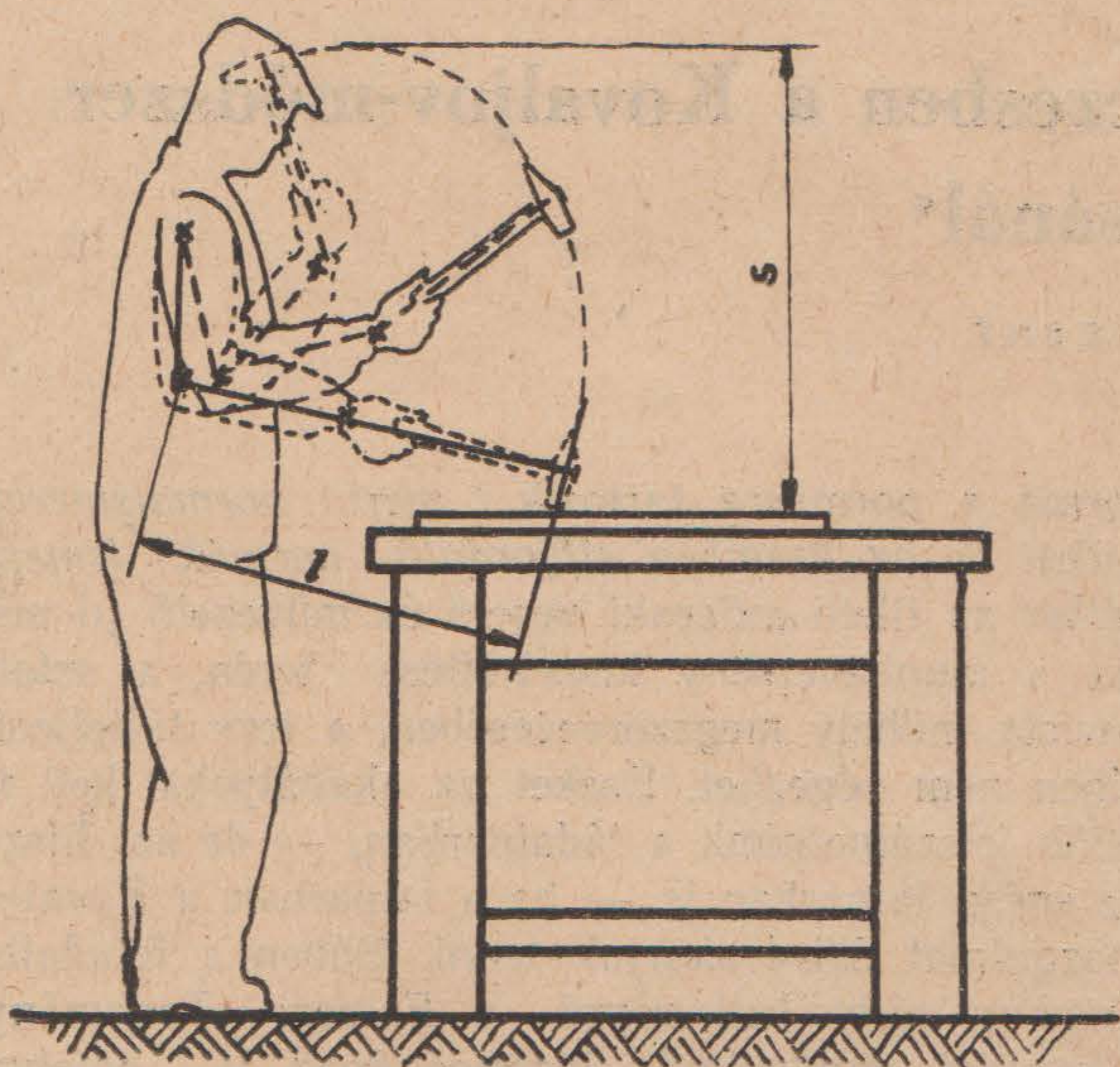
Ez a hat nagyobb művelet a kisládáktól eltekintve megtalálható a kereskedelmi ládák szegezésénél.

Mielőtt az időtanulmányok alapján való kiértékelést megkezdénénk, a *szerszám és a munkahely* kérdésével kell foglalkoznunk.

1. *Szerszám megválasztásában* van az első lényeges eltérés ládagyáraink között. A *Budapesti Ládagyár* *sztahanovistáival* folytatott beszélgetésem során kiderült, hogy kb. 35 dekás kalapáccsal dolgoznak állandóan, amelynek 60—65 cm. hosszú nyele van és a szegméret, illetve anyagvastagság szerint (a kettő összefügg) változtatják a nyélen a fogás helyét.

A *körmendi* és a *nagykőrösi ládagyár* szerint különböző szegméretnél különböző nagyságú kalapács kell. Így pl. 40—50 mm-nél 40 dekás, 50 mm-en felül 50—55 dekás kalapácsot javasolnak a nagykőrösiek.

Azt figyeltem meg, hogy a szegezés főleg csuklóból és könyökből történik. (Lásd 1. sz. ábra.) A könyök csúcsa egy köríven mozog, a szegbeütés pillanatában a test függőleges tengelye párhuzamosan van a felsőkarral, míg a lendítőerőt (P) a kalapács súlya és sebessége adja a szegezési pontra.



1. ábra

Az itt fellépő energiát úgy kell felfognunk, hogy a G kalapács S magasság különbségi úton munkát végez, elhanyagolva a körívnél fellépő gyorsulást. Ez a fizikából ismert lendületi erő, vagy mozgási energia.

Képlethben

$$P = G \times s = \frac{m \cdot v^2}{2}$$

ahol m a mozgó tömeget jelenti,
 v a sebességet.

Ha tehát a P értékét növelni akarjuk, akkor vagy az m -et kell növelnünk, vagy a v sebességet. Az m növelése a kalapács súlyának növelését jelenti, míg a v sebességet kétféleképpen fokozhatjuk:

a) ha az s utat meghosszabbítjuk, mert ezáltal a kalapács súlya magasabbról indul el és hosszabb úton jobban tud gyorsulni, vagy

b) nagyobb erővel megrántjuk a kalapácsot és ezáltal növeljük a sebességét. A pálya meghosszabbítását szolgálja gyakorlatilag a kalapács nyelének meghosszabbítása is.

A fenti levezetés alapján az alábbi következtetéseket vonhatjuk le.

1. Leghelytelenebb az a szegezési módszer, ahol a dolgozó különböző nagyságú szegeket ugyanolyan súlyú és hosszúnyelű kalapáccsal ver be, mert itt a nagyobb szegeknél a hiányzó lendületi energiát saját többleterőszükségletével kénytelen pótolni.

2. A nyél hosszabbításánál állandóan változtatni kell a beverés irányzékát.

Ezt csak nagyon nagy gyakorlattal bíró szegezők tudják megtenni. Emellett a növekvő forgató kar (1. sz. ábrán l hosszúság) miatt a testierősükséglet is nő, azaz hamarabb fárad el a dolgozó.

3. A kalapácsfej súlyának a növelésével szintén nő a testierősükséglet, de itt a mozdulatok sokkal ritmikusabbak, mert állandóan ugyanazt a mozdulatot kell tenni, tehát a mellétés is sokkal ritkább.

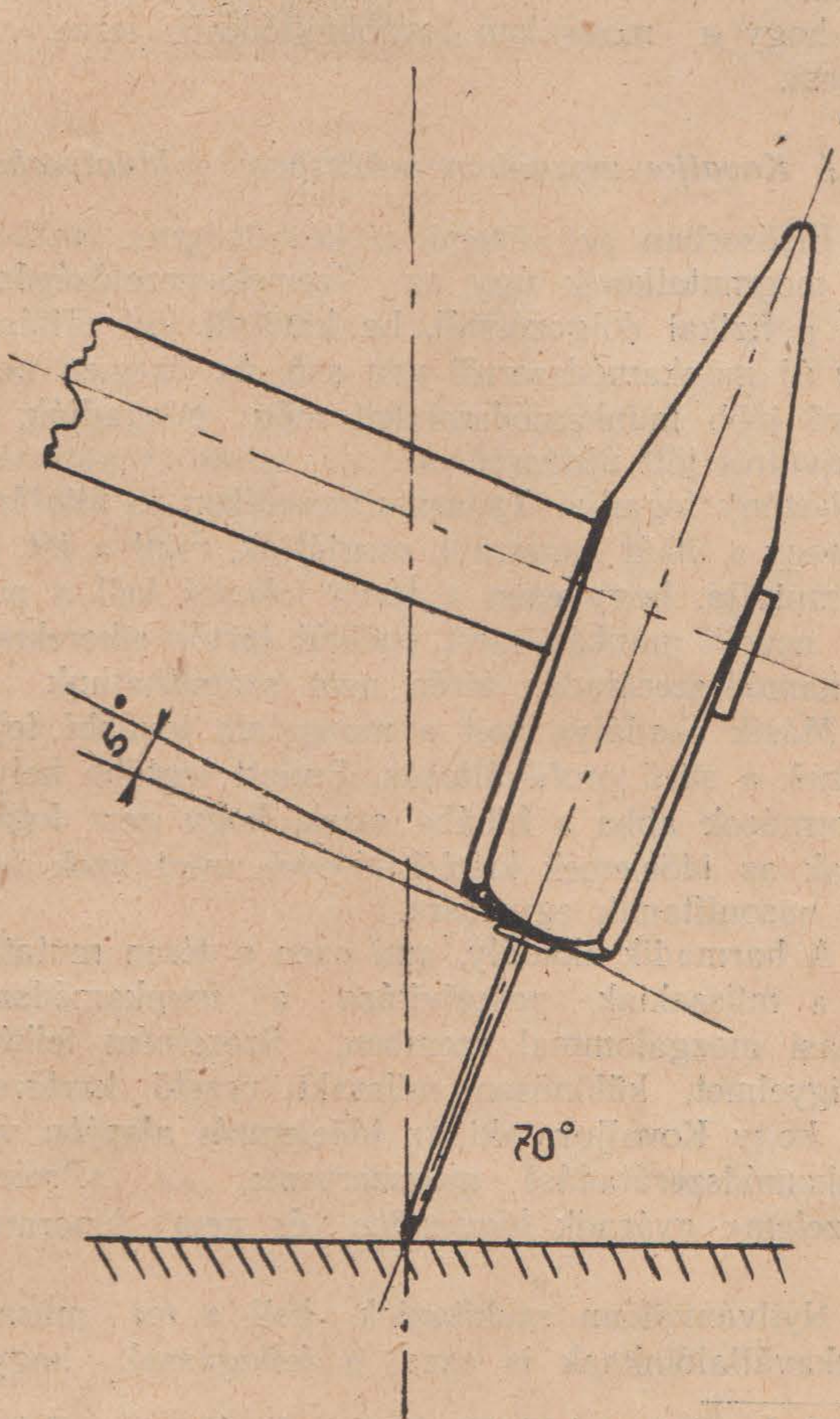
Ezen a téren V. M. Strezsnev: »Ládák és hordók gyártása« c. könyvében szintén a kalapács súlyának változtatása mellett van.

A szerszám kiválasztása terén tehát a különböző méretű szegek szegezéséhez különböző súlyú kalapácsokat kell használni. A nyél hossza a munkavállaló testi magasságától függően 300–400 mm között kell hogy legyen. Nagyobb súlyú kalapácsnál az alacsonyabb érték az irányadó. Gyakorlatilag ez azt jelenti, hogy minden szegező részére négy különböző súlyú kalapács használatát kell rendszeresíteni.

39–35–40 mm hosszú szegek részére	30 dg súlyút
45–50–55 mm hosszú szegek részére	45 dg súlyút
60–70–75 mm hosszú szegek részére	55 dg súlyút
80 mm és ezen felüli szegek részére	70 dg súlyút.

Szegettartás:

Külön kell foglalkoznunk a helyes szegettartással, mert az jelentékeny módon fokozza a teljesítményt. A legtöbb leírás csak ferde beállítást javasol. A gyakorlati eredmények a 70 fokos beállítást igazolják. (Lásd 2. sz. ábra, 1. sz. fénykép.) Az ennél meredekebb szögű beállításoknál, 80 fokon felül, vagy 90 foknál a beütésre kerülő szegek igen nagy százaléka elhajlott az alátett vaslemez miatt. A Csomagoló Ládüzem Á. T. kísérletei szerint az



2. ábra



MEZEI JÓZSEF sztahanovista
(Bpesti Ládagyár) szegezés közben. A fényképen jól látható
70°-os szögbeállítás

elhajolt szegek száma elérte a 18%-ot is. Hetven fokos beverésnél az elhajló szegek száma jelentősen lecsökkent. Ha a hajlás szöge 70 foknál kisebb, akkor a szegezés minősége csökken, mert vagy nem ér át a szeg, vagy a kellő visszahajlás nincs meg és így a szeg nem szorítja a kívánt mértékben a lécet a deszkához.

Ha figyelmesen megnézzük a 2. sz. ábrát láthatjuk, hogy amikor a szeg fejére ütünk akkor a kalapácsfej alsó éle ferde kell, hogy legyen. Ez azt jelenti, hogy a könyöktől lejjebb lesz a kalapácsfej, amikor a szeget éri, derékvonal alatt kb. 15—20 cm-re a könyöktől. Ez egyúttal meghatározza az asztal magasságát is, amely kb. 85 cm. magas, illetve alacsonytermetű munkavállalók dobogóra állnak, hogy a kívánt lejtést a szegezésnél meg tudják adni.

Foglalkoznunk kell itt még a kalapácsalp alakoszkörülésével, ami a szeg beverését, a kalapács »húzását« nagymértékben elősegíti.

Az alakoszkörülés a nyél irányában történik. A szegfej ferde állása miatt az alakoszkörülés is elősegíti, hogy a kalapácsfej ugyanazon ferde síkban érje a szeg fejét, ahogy az áll és így az erőt a szeg hossz tengelyére merőlegesen adja át. Tudott dolog, az erőátadás ilyenkor a leghatásosabb és legkevesebb a görbülés.

Szegpaklizás:

Egyike a legfontosabb műveleteknek, amely jelentékeny befolyást gyakorol az időnorma tartamára.

Paklizás ideje 10 db. szegre

Paklizás ideje 1 db szegre

Égyes ládafajtáknál kimutatva, hogy hány százaléka a normaidőnek, úgy találtam:

Nagykörösínél 47×31×21 méretű ládánál 11%.

Bp. Ládagyárnál Lámpagyári ládánál a norma-idővel 23%.

Bp. Ládagyárnál Mikolai sztahanovista idejével 6.35%.

Újszegedi Ládagyár zsírláda (47×32×20.5) 10%.

Körmendi Ládagyár textiles láda (124×60×40) 10%.

A Budapesti Ládagyárnál szereplő magas érték a laza időfelvétel következménye, mert általában szintén 0.004—0.005 perc/szeg körül van a paklizás tényleges időértéke. Mikolai sztahanovista szegező elérte a 0.002 perc/szeg időértéket, ami által 6.35%-ra szorította le ezt a veszteséget.

A Körmendi Ládagyár kivételével a paklizás villával történik, egyszerre kb. 60—70 szeg fog balkezebe a szegező, mind hegygel lefelé, a hüvelyk- és mutatóujj megsodrása által egyet-egyet leemel, amit hegygel ráhelyez a deszkára és bever. Ezt a műveletet a nagykörösiek részletesen ki is elemezték, amit alább ismertetek:

»16—25 mm-ig a szegét étkezési célra használatos villával emelik ki a szegtartó fadobozból oly módon, hogy a villán fennakadt szegeket, a balkeze hüvelyk- és mutatóujjával a villa alatt megfogják és amennyit így egysorban a két ujj között fogni tudnak, lehúzzák a villáról. Ezzel a mozdulattal egyszerismind el is rendezik, »sorba szedik« a szegét. Az így kézbevett szegsort úgy használja el a szegező, hogy a már sablonba rakott szegezendő anyagon a jobbszélen kezdi el a szegezést azért, hogy a szeg tartó balkezével az anyagot lenyomva azt az elmozdulás ellen biztosítja, ugyanakkor a szeg tartó ujjait a szegezendő pont fölé tartja úgy, hogy mindig az ujjak hegye felé legközelebb eső szeg kerüljön oda, ahova azt beütni szándékozik. A szegbeverés ez esetben úgy történik, hogy a megfelelő

Nagykörös	Körmend	Újszeged	Budapesti Láda	Mikolai sztahanovista	
				Bp.	Láda
0,0054/1 db szeg	0,0064	0,005	0,007	0,002	idő/1 szeg
18,35	22,50	20,40	22,50	22,50	szegméret
20,40					szedőeszköz
villa	kéz	villa	villa	villa	

pont fölé helyezett és legszélen lévő szeg fejére gyengén ráütnek a kalapáccsal, így a szeg megáll az anyagban, melyet azután — a szeg nagyságától függően — egy vagy több kalapácsütéssel véglegesen bevernek az anyagba. Ez a művelet addig folytatódik egyhuzamban, míg a szeg a kézből ki nem lögy.

30—35 mm-ig a szeg villára szedése azonos módon történik, de a kéz befogás technikája már megváltozik. Azt a mennyiséget, mely a villával kiemelhető, a szegező balkezének alsó három ujjá közé fogja be. A szegfejek itt is felfelé állanak, úgy ahogy a villán fennakadtak. A kéz munkája itt már hasonlóvá válik a gép munkájához, mert a három alsó ujj által befogott szegcsoportból a hüvelykujj lefelmozgatásával, mint egy adogató mechanizmus, egyenként szedi ki a szeget. Ez a művelet a következők szerint történik: a szegtartó kéz hüvelykujjával lenyúlnak az alsó három ujj között tartott szegcsomóhoz és annak belső részén, tehát az ujjhegy felőli részén felfelécsúszó mozdulattal, a szeg fejperemétől fogva egy szeget feltolnak úgy, hogy az a többi közül kiálljon. A kiálló szeget — amint az már fogásna alkalmas magasságig kiemelkedett — a mutató- és hüvelykujj közé fogva kiemelik és beverésre készen helyezik az anyagra. Ez a művelet folyamatos, s gyakorlott kéz annyi idő alatt, amennyi egy szeg beveréséhez szükséges, a következőt már használatra készen előkészíti. Ha előfordul, hogy a hüvelykujj nem egy, hanem két szeget tol fel azért, mert a szegfejek összeakadtak, ez a szegezőt nem zavarja, mert ez esetben a hüvelyk és mutatóujj egy sodrómozdulatával a szegeket különválasztja és ugyanúgy jár el, mint az előzően ismertetett kisebb szegeknél.

60—80 mm-es szegeket villázni már nem lehet, mert a szegek vastagsága meghaladja a villaágak közötti térfogatot. Ezeket a nagyobb szegeket bal kézzel kimarkolják a dobozból és gyors mozdulatokkal, rázással úgy rendezik el a kézben, hogy valamennyi vízszintesen helyezkedjék el. Ekkor a jobb kézzel a balkézben tartott szegeknek a szegtartó kéz kisújja felé eső részéből egy-két mozdulattal kihú-



MIKOLAI JÁNOS sztahanovista
(Bpesti Ládagyár) szegező, szegpaklizása

zák azokat a szegeket, melyek fejjel erre állanak és úgy helyezik vissza a többihez, hogy valamennyi a szegtartó kéz hüvelykujja felé álljon fejjel. A használatbavétel itt a következőképpen történik: a szegeket a balkéz alsó három ujjá fogja. A hüvelykujj egybefolyó oldalról felfelcsúszó mozdulattal tolja a szeget a mutatóujj irányába addig, míg e két ujj hegyével azt meg tudja fogni. A művelet további folyamata azonos az előzően leírottal.

A Budapesti Ládagyárban Mikolai János sztahanovista ládaszegező a paklizásnál 8 ágú 5 cm. hosszú görbenyelű villával (a villát közvetlenül az ágaknál fogja) gyors kézmozdulatokkal 0.25' alatt felszedett 123 db 50 mm-es szeget. Munkamódszerét ajánlom elfogadásra (2. sz. fénykép.)

Ettől függetlenül azonban újítóinknak foglalkozniuk kellene ezzel a kérdéssel. Nézetem szerint sokkal magasabb lenne a szegezés termelékenysége, ha előre paklizott szeget kapnának a szegezők. Ezt akár a sodronygyárban elkészíthetik, akár egy rázógépen mind egy irányba fordíthatók a szegek és így a paklizás ideje legalább 1 százalékra leszorítható

10/a

Táblázat a szegezési munkaelemekről

Sorszám	Szegezési munkaelem	Budapesti ládagyár		Körmendi ládagyár	Nagykőrösi ládagyár	Ujszegedi ládagyár	Megjegyzés
		normaidő	sztahanovista idő				
1.	Lécfeltevés	0.06	0.05	0.0650	0.05	—	1 tetőre v. oldalra
2.	Alapfeltevés	0.12	0.07	0.112	0.14	—	—
3.	Alapterítés	0.035	—	0.30	0.09	—	—
4.	Szegbeütés	0.0216	0.012	0.0336	0.0222	0.0325	—
5.	Vinklizés	0.319	—	—	0.46	0.0255	1 szegre
6.	Korpuszolás	0.5542	—	—	0.38	0.898	1 vinkltre
7.	Fenekelés	0.9376	—	—	0.88	0.795	—
	Ládatípus	65 x 69 x 18		124 x 60 x 40	47 x 31 x 21	47 x 32 x 20.5	—
	Szegméret	22 x 50		22 x 50	40	22 x 45	—

Szegezési munkaelemek vizsgálata

Ugy a tető-fenék, mint az oldal- és végfal szegezésénél a hevederes ládáknál a következő munkaelemeket találhatjuk: (10/a. táblázat.)

Léc-feltevés.

A lécfeltevése — mint a táblázatból is látható — kevés eltérést mutat. A 0.001 különbség rendszerint abból adódik, hogy a sztahanovista szegezők rápillantással felméri, hogy a lécnél melyik oldala való a lapra és rögtön úgy forgatják és teszik le, míg a gyakorlatlan szegező többet forgatja.

Alap-feltevés.

Általában ez a művelet a következőképpen történik: a munkavállaló egyik kezébe a teríték végét összeszedi és a másik kézzel segítve felemeli, ráteszi az asztalra és teríti.

A körmendi és budapesti sztahanovista szegezők lapban összefogva emelik rá az asztalra a terítéket, amely így lényegesen gyorsabban megy.

Mezei József (Budapesti Ládagyár) ezt a következőképpen végzi: egyik léceket behelyezi a sablonba, a másikat ráteszi a máglyában lévő terítékre. Két kézzel a két szélről a lapot összeszorítja és a máglyáról előhúzza a lap egyharmad részéig, akkor a léceket aláteszi és a lapot összeszorítva hüvelykujjaival, a könyökével leszorítva a teríték végét az asztalra teszi. (3. és 4. sz. fényképfelvételek.)

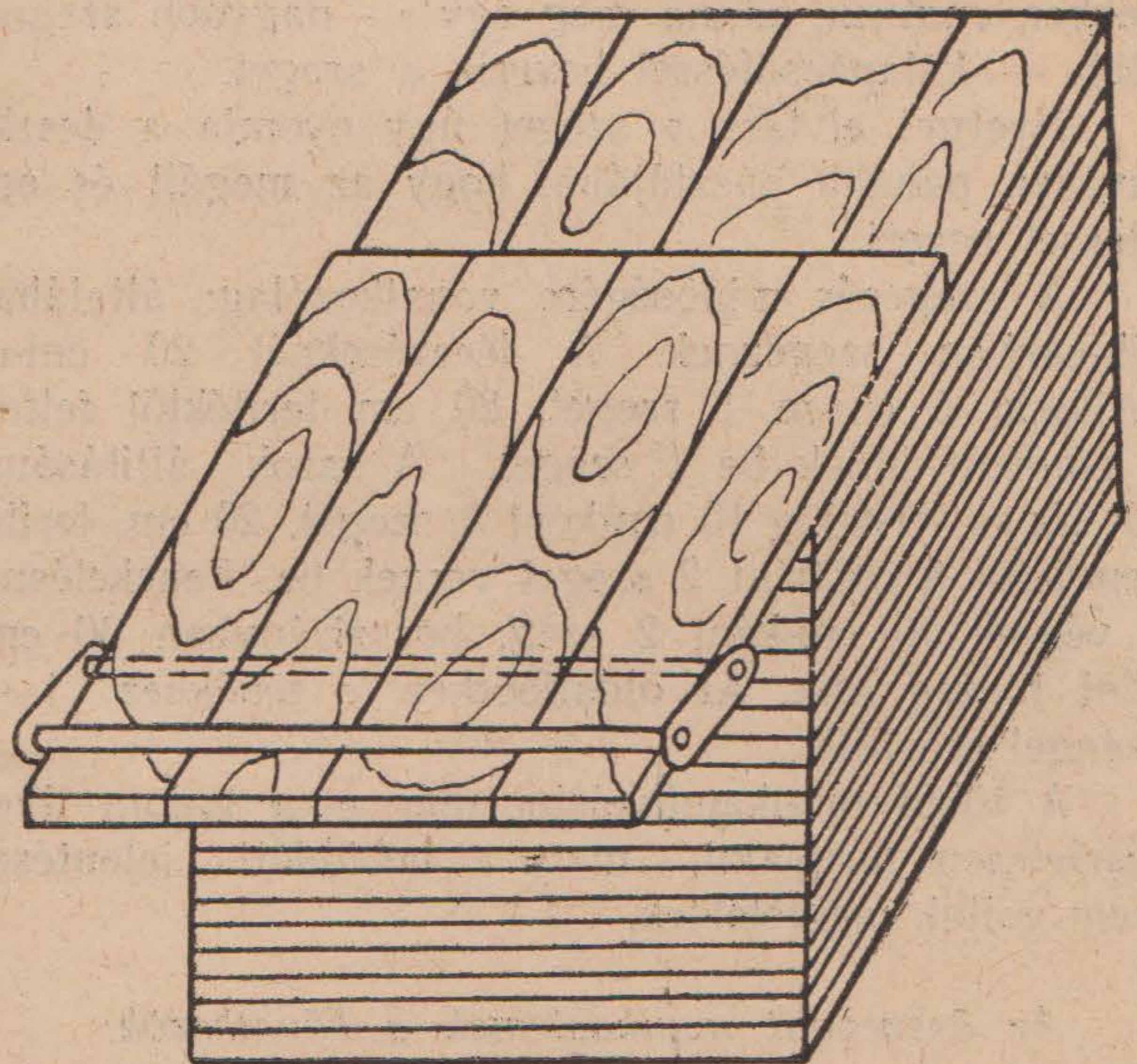
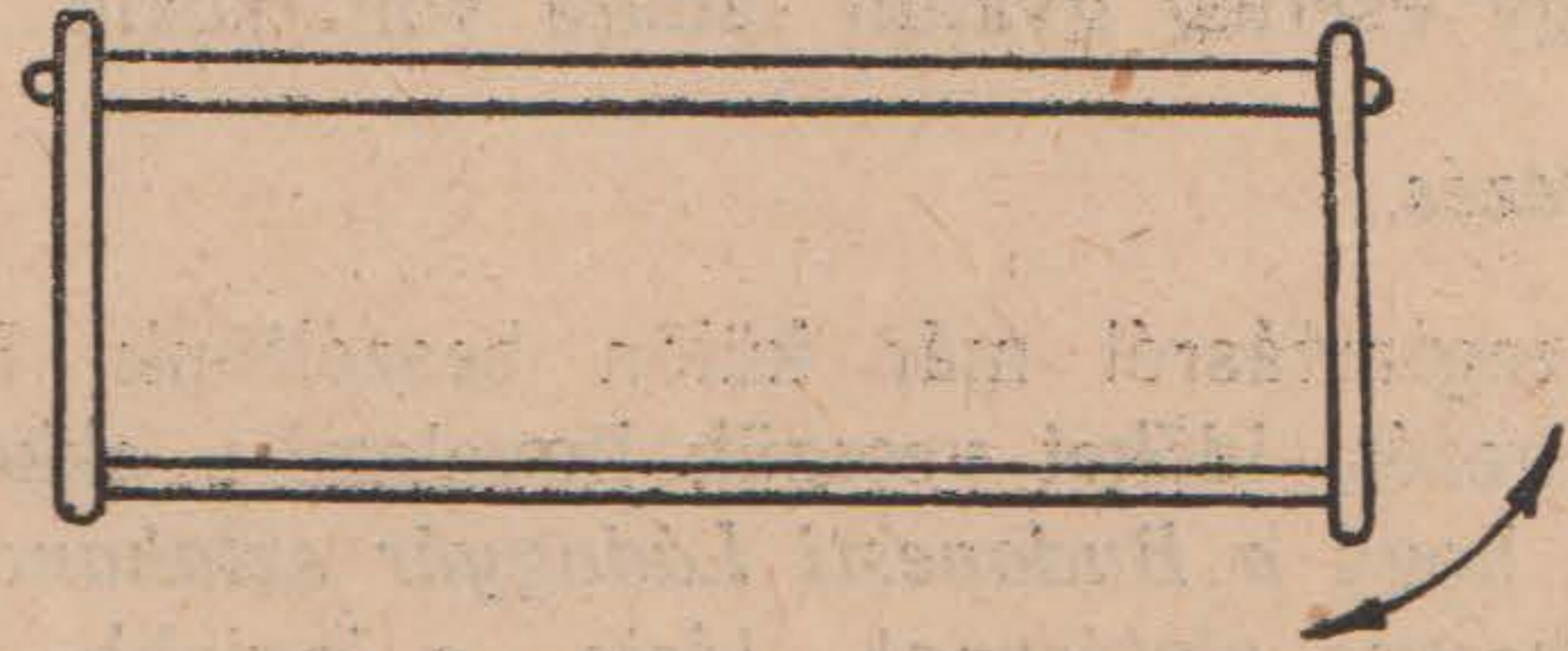
Ezt a műveletet tanulmányozva jutottam arra a gondolatra, hogy ezt u. n. csuklós emelőszerkezettel kell elvégezni, mert a fenti művelet nagyobb terítéknél sok erőfeszítést igényel.

Az általam javasolt emelőt 3. sz. ábra mutatja használatban is.

A Budapesti Ládagyárban tartott bemutató alkalmával a szegezők nagy idegenkedéssel fogadták. Az volt az érzésem, hogy esetleges normaváltozástól való félelmük akadályozza a bevezetését.

Ez úton hívom fel a többi ládagyárat, hogy próbálják ki és közöljék az erre vonatkozó észrevételeiket. A teríték szélezésénél, a gépről való leszedésnél pedig egyenesen kitűnő.

Az alapfeltevés a közölt adatok szerint *elég gyenge*, a nagykőrösi ládagyárban, *közepes*, a körmendi és budapesti ládagyárakban, *jó* a sztahanovistáknál és véleményem szerint ez az eredmény könnyen elérhető az általam javasolt újítással is. (Lásd táblázat.)



3. ábra



MEZEI JÓZSEF sztahanovista
szegező alap feltevése



MEZEI JÓZSEF sztahanovista
szegező alap feltevése

Alap-kiterítés.

A feltett terítéket úgy forgatják össze, hogy mind felfelé legyen jobboldala. A deszka jobboldala alatt értjük azt a felét, amelyik a bélsugarhoz közelebb esik. Ugyanakkor eligazítják és összeszorítják a deszkákat egymáshoz.

Ezen művelet ideje feltűnően sok a körmendi ládagyárnál, amit még az sem magyaráz, hogy a láda sokkal nagyobb méretű. Tanulmányozniok kell más ládagyár módszerét, kivéve, ha a megadott érték téves, vagy esetleg gyalult ládára vonatkozik

Szegezés.

A szegtartásról már külön beszéltünk. Ha az egyes szegezési időket vesszük figyelembe, akkor azt láthatjuk, hogy a *Budapesti Ládagyár sztahanovistájának, Nyerges elvtársnak* ideje a legjobb, ő egy ütésre beüti a szeget. A többi, közepes képességű munkavállalók általában először a szeg fejére gyengébben ráütnek, utána még egy — nagyobb szegnél több — kalapácsütéssel beverik a szeget.

Nyerges elvtárs a szeget úgy nyomja a deszka tavaszi, puhább pásztaájába, hogy az megáll és egy ütéssel beveri.

A szegezés minőségére vonatkozólag: általában cik-cakban szegeznek. A lécezéseknel 20 cm-es terítékig 5 cm-re 1 szeget, 20 cm terítéktől felfelé 7 cm-ként ütnek be 1 szeget. A sarok állításánál 20 cm-es terítékig 10 cm-ként 3 szeget, 20 cm. terítéken felül 8 cm-ként 2 szeget vernek be. Fenekelésnél a végnél 10 cm-ként 2 szeg, hosszirányban 30 cm-ként 1 szeg esik. Az oldalléceket a fenékhez 1—1 szeggel erősítjük.

A többi munkaműveletet már nem tudom ilyen részletesen tárgyalni, mert a beküldött jelentések nem voltak megfelelőek.

Az összevont munkaelemek a következők:

Sarokösszeszegezés.

Ez alatt a művelet alatt értjük az elkészített fej- és oldalrész összeszegezését. Ez ládafajtánként igen változó lehet, mert másként végzik a kisládáknál és másképpen a nagyobbaknál.

Az újszegediek kisládáknál a sarok összeszegezését és a korpuzolást egybekötve végzik. A művelet sorrendje a következő:

1. sarkot (vinklit) állít és szegez;
2. az összeszegezett sarkot megfordítja és a másik fejrészt is rászegezi;

3. fordítja és a másik oldalt a két fejrészhez szegezi;

4. lerakja (lásd 4. sz. ábra).

Második módszer szerint, melyet nagy ládáknál alkalmaznak:

1. sarkot állít, szegez és átfordít;
2. két sarkot egy oldalán összeszegezi;
3. két sarkot másik oldalán összeszegezi (korpuzolás);
4. lerakja.

Mint érdekességet említem meg, hogy ha az időadatokat összehasonlítjuk, akkor az újszegediek módszere egyszerűbbnek, gyorsabbnak látszik, mert a budapestiek a vinklizést és korpuzolást 1.192' alatt végzik, szemben a nagykörösiek 0.898'-vel, ami 0.294' különbséget ad. Természetesen ez relatív, mert az egyiknél a 16 szeggel szemben a másik 40 szegget ver be, ami durván 0.516'-et ad. Ezen az alapon a budapestieké már jobb munkamódszer. Azonban ezt így nem lehet összehasonlítani, mert mint írtam, más ládanagyságoknál használják. Látható, hogy azonos típusú kisládáknál (Nagykörös 0.84, Újszeged 0.898) nincs lényeges eltérés.

Fenekelés.

A fenekelés alacsonyabb asztalon végzik, mert a láda magassága is hozzájárul a szegezés szintjének növeléséhez. Előbb már ismertettem, hogy ez a magasság leghelyesebb, ha derékmagasságban van, ezért tehát az asztal szintjét ennek megfelelően kell alacsonyabbra helyezni. Sok helyen a földön is szegeznek, ami a fentiek ismeretében nem helyes, mert fárasztó.

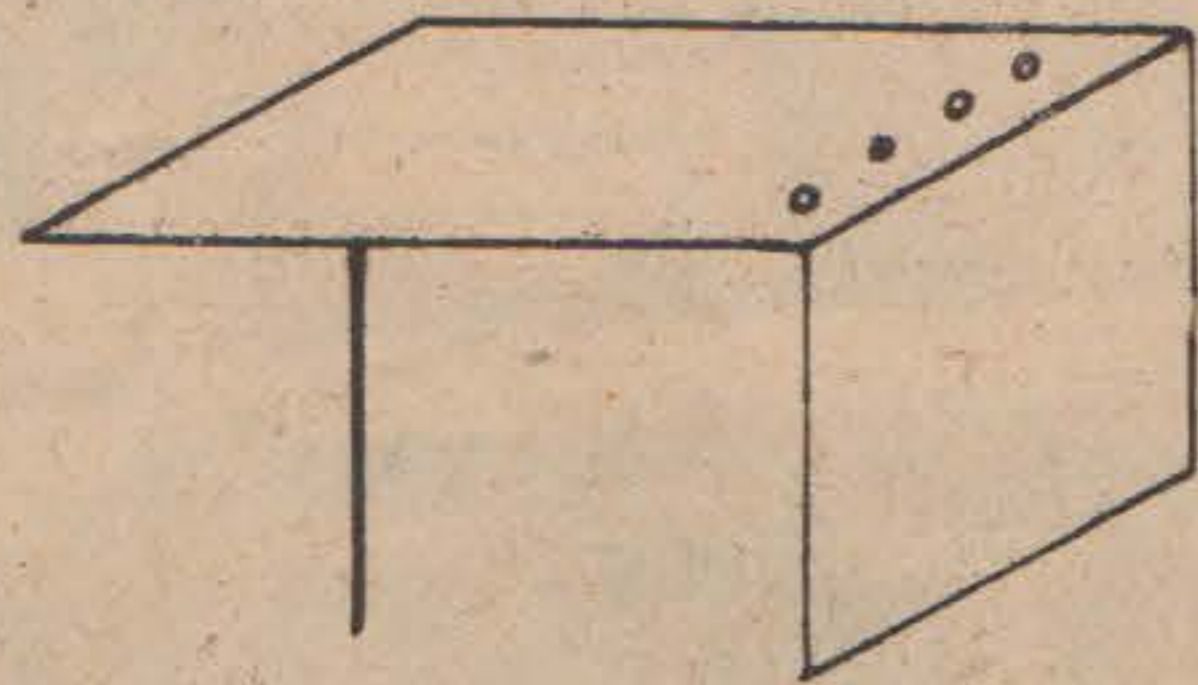
Ennél a munkaműveletnél az összeállított oldalakra rászegezi a munkavállaló a feneket, megfordítja és 2 szeggel ráakasztja a tetőt.

A sztahanovista szegezők ezt a tetőt úgy helyezik rá, hogy az rögtön az egyik végére és az előálló hevedereken belül kerüljön és egy mozdulattal a kalapács segítségével a másik véget is helyreigazítják.

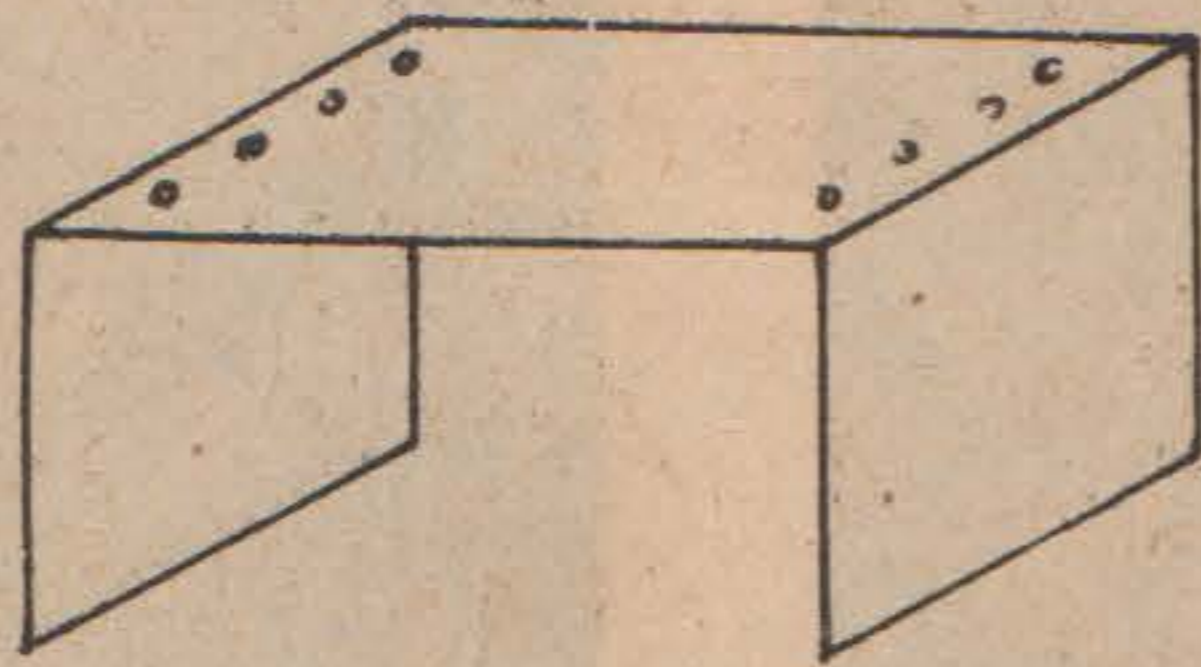
Természetesen a sztahanovista munkafogások kiértékelésével feladatunk nem fejeződött be, hanem foglalkoznunk kell a *munkafolyamat megszervezésével* is, erről azonban a következő számban lesz szó.

Végül röviden összefoglalom a fentiek alapján a ladaszegezés Kovaljov szabályait:

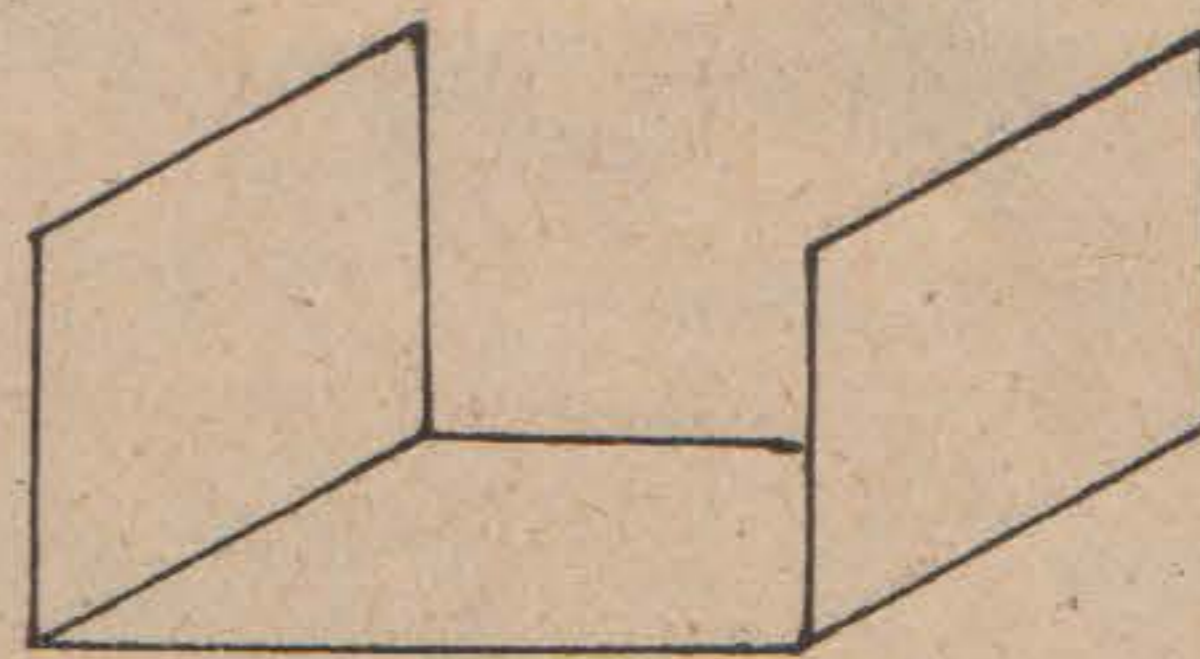
1. A megfelelő szegmérethez megfelelő súlyú kalapácsot kell használni. A kalapács fejét a nyél



1



2



3

4. ábra

irányában alá kell köszörülni. A kalapácsnyél hossza 30—40 cm. legyen.

2. A szeget vízszintes asztalhoz mértén 70 fokos tartással kell beverni.

3. A szegező asztal síkja derékvonal alatt van, a földtől kb. 85 cm. magas.

4. A szegpaklizást 28/60 szegig villával kell végezni, ezen felül kézzel. Törekedni kell arra, hogy a szegezők paklizott szeget kapjanak.

5. A gépről lehúzott terítéknél a deszkát mind egy oldalra kell fordítani, ezáltal a szegezőnek nem kell forgatni a terítéket és lehúzóval emelheti az asztalra anélkül, hogy a szeget vagy kalapácsot letenné.

6. Lehetőleg egy ütéssel kell beütni a szeget (30—50 mm-ig).

7. Sarokösszeszegezést mindig sablonnal kell végezni.

8. Fenekelést olyan magasságban kell végezni, mint az oldalszegezést.

Az ötéves terv teljesítése megkívánja, hogy szakmai tudásunkat fokozzuk. Ezért gyűjtöttem én is össze eddigi ládaipari tapasztalataimat, hogy ezzel is újabb mozgást adjak a kissé elálmosodott faipari Kovaljov-mozgalomnak, egyben a hozzászólások útján megfelelően ki tudjuk bővíteni az elmondottakat és emeljük szegezési szakmai ismereteinket.

Mit vár a FATE a MTESZ közgyűléstől

Szocialista építésünk során, felemelt ötéves tervünk olyan feladatokat tűz elénk, amelyeknek megvalósításához döntő jelentőségű a műszaki dolgozók aktív közreműködése. E feladatok biztosításához komoly segítséget fog adni a Műszaki és Természettudományi Egyesületek Szövetségének június hó 7-én és 8-án megtartandó közgyűlése.

A közgyűlés megvitatja műszaki és tudományos értelmiségünk feladatait és az ötéves terv legfontosabb problémáival kapcsolatosan megjelöli azokat a célkitűzéseket, melyek hazánk szocialista iparosítása során mint végrehajtandó feladatok állnak előttünk.

A MTESZ 1950-ben megtartott közgyűlése óta komoly fellendülés mutatható ki a műszaki és tudományos egyesületek fejlődése és működése tekintetében. Az egyesületi munka nyomán egyre többen kapcsolódnak be a műszaki dolgozók a különböző iparok területén az előttünk álló óriási feladatok végrehajtásának biztosításához. A MTESZ legutóbbi közgyűlése óta a Faipari Tudományos Egyesület is komoly fejlődésen ment keresztül a MTESZ irányításával.

Komoly feladatot jelentett a FATE számára az ország legkülönbözőbb területein, a faiparban dolgozó műszaki értelmiségekkel, a kapcsolat megteremtése és kiépítése. A minisztériumok, vállalatok közreműködésével kialakítottuk azokat a munkaterületeket és feladatköröket, amelyeknek társadalmi munkával való megerősítése szükséges ahhoz, hogy a faipar végre tudja hajtani népgazdaságunk ötéves terve által előírt feladatokat.

Komoly segítséget várunk a MTESZ közgyűlésétől, elsősorban a szovjet tudományos eredmények és tapasztalatok biztosításának vonalán a szabványosítás és gyártástervezés érdekében, amely lehetővé tenné, hogy a faipar területén is kidolgozzunk különböző szabványokat és ezzel elősegítjük a faipar egyes részlegeinek profilozását.

Az egyesület komoly feladatként foglalkozik a faipar műszaki irodalmának megteremtésével, elsősorban a Szovjetunió faipari szakirodalmának lefordítása révén. A szovjet tapasztalatok és tankönyvek felhasználásának segítségével indulhatott meg a Műszaki Egyetemen az első faipari mérnökök képzése, és lehetővé vált a faipar jelenlegi technikusai-

nak és mérnökeinek szakmai továbbképzése a Mérnöki Továbbképző Intézet segítségével.

Az egyesület eddigi munkája során is igyekezett biztosítani a faipar műszaki dolgozóinak közreműködésével a munka jobb megszervezését, a munkaverseny továbbfejlesztését a munka termelékenységének emelése érdekében.

A MTESZ III. közgyűlésétől azt várjuk, hogy további segítséget és útmutatást fog adni, amely lehetővé tenné, hogy a faiparban a műszaki értelmiségi dolgozókat minél nagyobb számban vonjuk be a társadalmi munkába, az ötéves terv megvalósításával kapcsolatos tudományos és műszaki feladatok végrehajtásába. A közgyűlés magasabb szinten fogja kimutatni, milyen döntő eredményeket jelent szocialista építésünk során a tudományos eredmények felhasználása az ipar minden területén.

A közgyűlés bizonyára komoly segítséget fog jelenteni a faipar területén is, a műszaki káderek kineveléséhez és továbbképzéséhez.

A közgyűlés megtárgyalja a Szovjetunió vezetőszerepének és műszaki tudományos vonalon nyújtott segítségének eddigi eredményeit és ezzel elősegíti tervgazdálkodásunk súlyponti kérdéseinek megoldását.

A közgyűlés napirendi pontjai közül a Faipari Tudományos Egyesület részéről komoly jelentőséggel bír a műszaki kádereképzés, mert ezen a területen állnak fenn a mult hibájából a legsürgősebb feladatok. Ugyancsak döntő feladat a faipar szempontjából az a napirendi pont, amely a műszakiak és a művezetők feladatait a Sztahanov-mozgalommal kapcsolatban hivatott megtárgyalni. Továbbá a technológia fejlesztése, az elméletnek, a tudományos eredményeknek a termelésben való alkalmazása az a napirendi pont, amelynek tárgyalásától sokat várunk, mert ez az a terület ahol egyesületünk — eddigi munkáján — bár értünk el eredményeket — még nagyon sokat javíthatunk.

A Faipari Tudományos Egyesület Elnöksége és tagsága részéről nagy várakozással tekintünk a MTESZ közgyűlésének munkája elé és várjuk azoknak a feladatoknak és célkitűzéseknek meghatározását, amelyek a továbbiakban egyesületünk jó munkáját is biztosítani fogják.

Juhász István

Szakmai tapasztalatok és munkamódszerátadási mozgalom a mintakészítő iparban

FÜZES LÁSZLÓ és FEHÉR LÁSZLÓ

A mintakészítő iparban indított átképzős tanfolyamok, valamint a nagyszámú ipari tanuló oktatásával kapcsolatosan súlyos hiányosságok kerültek felszínre. Ugyancsak hiányosságokat fedeztünk fel — több mint egy évi — szakirodalom kutatására és feltárására irányuló munkánk során. Megállapítottuk, hogy sem az egyetlen magyar nyelvű, sem pedig a Magyarországon található idegennyelvű szakkönyvek kezdő dolgozók számára nem alkalmasak, miután speciális tárgykörűek és olyan magasszínvonalúak, hogy már meglehetősen alapos szakismeretet tételeznek fel és kívánnak meg az olvasóiktól. Mindegyikből hiányzik azoknak a gyakorlati szakmai fogásoknak ismertetése, amelyek a jó szakemberek részére természetesen ismertek, viszont a fiatal szakmunkások és az átképzősök — különös tekintettel a legrövidebb tanfolyamidőre — a tapasztalat szerint egyáltalában nem ismernek.

Erre a tényre könnyű megtalálni a magyarázatot. Ugyanis közismert megállapítás, hogy az élenjáró fizikai dolgozók, a legjobb szakemberek ritkán vállalkoznak arra, hogy szakmai tudásukat, ötleteiket papírra vessék vagy az egyes munkafolyamatokat írásban lerögzítsék és ezzel egyben már szerkesztői legyenek egy-egy szakkönyvnek.

Ha egy új szakkönyvet megjelentetnek, az rendszerint speciális kérdéseket tárgyal és szerzője mérnök, vagy magasabb képesítésű szakember, akikben éppen a tanulmányaik következtében, megvan a fogalmazási készség, de nincs olyan gyakorlati, vagy szakmai képzettségük, mint egy — esetleg évtizedeken át — munkapad mellett dolgozó elsőrendű szakmunkásnak. Legtöbb esetben a szakkönyveket olyan módon írják, amelyeket csak a felsőfokon képzett szakemberek értenek meg, vagyis közhasználatra nem alkalmasak.

Eppen ezért nem meglepő, hogy a mintakészítéssel foglalkozó szakkönyvek részletesen tárgyalják a fa technológiáját, felfűrészelésének módjait, a különböző fajsúlyokat, szilárdságát, az anyagok összetételét stb., és pedig olyan alaposan, hogy az már szinte technológiai, főiskolai színvonalat ér el. Tárgyalják a különféle mintaépítési megoldásokat is, de nem terjednek ki az e megoldásoknál felmerülő rengeteg kisebb-nagyobb fontosságú fogásokra, amelyek tudása nélkül nem is lehet jó mintakészítőt elképzelni.

Például, hogy egy fogaskereket miképpen kell elkészíteni, a szakkönyvek megelégednek olyan általánosítással, hogy leírják a fogprofil szerkesztés képleteit, megemlítik, hogy sablon segítségével készülnek el a fogak és nagyon kell vigyázni a pontosságra azért, hogy minden fog egyforma legyen. Viszont a fogprofil szerkesztés ismerete egy fogaskerek naturfogainak elkészítéséhez még nem elegendő. A hiányzó ismereteket úgy pótolják a kezdő dolgozók, hogy folyton kérdegetik a tapasztaltabb szaktársakat. Ha pedig csak a meglévő tudásukra támasz-

kodnak, annak rendszerint egy-egy elrontott minta az ára. A kérdegetve tanulás azonban lassú és bizonytalan, különösen azért, mert a mintakészítő szakmában egyedi gyártás folyik, tehát ritkán kerül azonos munka ugyanahhoz a dolgozóhoz és ha igen, akkor előlről kezdődik a kérdegetés. Ezért is nehezen elsajátítható a mi szakmánk. Egy jó mintakészítő tanulási — gyakorlati ideje 8—10 év! Ilyen hosszú időt a tervgazdálkodásunk nem engedhet meg és nekünk sokkal rövidebb idő alatt kell az utánpótlás kérdését megoldani.

Jó eredményt azonban pusztán magyarázással, patronálással nem érhetünk el. A szó elhangzik, de az írás megmarad és azt bármikor elővehetjük és újból elolvashatjuk. A magyarázat megvan, de a tanítás lerögzítése hiányzik!

Ismételjük, olyan szakmai fogásokra is gondolunk, amelyek látszólag jelentéktelenek és éppen ezért a magyarázó, patronáló szaktársak legtöbbször nem is térnek ki azokra, mert az ő szemükben természetesen. Például megmagyarázzák miként kell sablont készíteni a fogakhoz, de hogy azt egyenes-szalú, szívós anyagból kell készíteni, mert különben nem lehet pontosan kimunkálni, vagy később, munka közben elgörbül stb., erre már nem valószínű, hogy figyelmeztetik a dolgozókat.

Ezenkívül ügyelnünk kell arra is, hogy öntudatos, jól dolgozó szakembereket neveljünk, amit csak úgy érhetünk el, ha nemcsak egy-egy munkafolyamatot magyarázunk meg, hanem arra is rá kell mutatni, hogy melyik a helyesebb elkészítési mód. Pl. azt, hogy a vékony anyag nem reped el, ha a beverendő szeg végét elcsípjük, vagy letompítjuk, minden tanuló tudja, de hogy miért van így, azt már kevesen magyarázzák meg. Pedig jó szakembereket csakis úgy tudunk nevelni, ha gondolkodásra szoktatjuk azzal, hogy minden fogást és munkamódszert részleteiben megvilágítunk és az esetleg előforduló hibákra előzetesen figyelmeztetjük, valamint elkerülésének módjait is megjelöljük. Így például a szeg, melynek a végét lecsíptük, az anyagot nem ékszerűen feszíti szét, hanem azt maga előtt tolván, lefelé tömöríti.

Ha az oktatásnál nemcsak a saját tapasztalatainkra szorítkozunk, hanem rendelkezésünkre áll a szakemberek által összeállított szakmai fogásokat és minden munkafolyamatot aprólékosan ismertető — akár csak egyszerű sokszorosítással készült — jegyzet, akkor sokkal jobb és sikeresebb lesz a tanításunk. Ez a siker még fokozódik, ha az oktatásban résztvevők tanulmányozhatják a leírásokat. Jegyzet hiányában természetes, hogy az oktatónak, patronálónak nem juthat minden az eszébe magyarázat közben. De, ha a fenti módon gyűjtjük össze az anyagot, akkor könnyű lesz azt rendszerezni, lerögzíteni és kiadni. De nemcsak az ipari tanulóknál és az átképzősöknél használhatnánk fel jól ezt a gyűjteményt, hanem már termelőmunkában részt vevő

fiatalabb dolgozóink is örömmel vennék ezt a segítséget. A szakmai fogások gyűjtésében a magasabb szaktudás továbbfejlesztésére is gondolunk.

A mozgalom lényege tehát, hogy elsősorban az alapvető szakmai műveleteket, munkamódszereket, fogásokat gyűjtsük össze, másodsorban pedig, hogy a komolyabb szakértelmet kívánó munkáknál alkalmazott észszerű, új és gyorsabb megoldásokat eredményező munkafolyamatokat is lerögzítsük és tapasztalatcserében közkinccsé tegyük.

Feltételezhető, hogy csaknem minden szakmában hiányoznak azok a szakkönyvek, amelyek a szakmai kérdéseket kimerítő alapossággal tárgyalják, mert eddig nem is vált gyakorlattá olyan szakkönyvek kiadása, amelynek szerkesztésében az írásra kevésbé hajlamos, de egyébként alapos szaktudással rendelkező szakmunkások is részt vettek volna.

E hiányosság megoldására új mozgalmat indítottunk.

A Mintakészítő Vállalat dolgozói elhatározták, hogy versenyszerűen, minden szakmai fogást, munkamódszert, munkafolyamatot — még a látszólag legjelentéktelenebbet is — munka közben egy-két szóval papírra vetik. E feljegyzéseket a vállalaton belül alakult szűkkörű bizottság fogja egyszerű, közérthető nyelven megfogalmazni, osztályozni, lesokszorosítani és közzébocsátani. A folyamatosság biztosítása végett tervbevevők egy leírógyűjtőszerv beállítását, aki a dolgozók között járva, még a fel-

jegyzésektől is mentesíti a dolgozót, különösen a hosszabb ismertetést kívánó munkafolyamatoknál.

Igy szeretnénk egy állandó, szinte kimeríthetetlen forrást nyitni a szakmai alap- és továbbképzésnek, a tapasztalatcserének, munkamódszerátadásnak és az elavult munkafolyamatok helyett újak kidolgozásának.

Vállalatunk úgy gondoskodott a megfelelő propagandáról is, hogy versenyt írt ki 500.—, 300.—, 200.— forintos díjakkal, amelyeket az ebben a munkában legeredményesebben résztvevők között foglalkoztatni. A verseny kedvezően alakult ki, mert minden tapasztalt és öntudatos szakember készséggel vállalkozott a versenyben való részvételre és tudásának széleskörű átadására.

E kezdeményezés úgy indult el, hogy továbbképzésünk céljából az összes mintakészítéssel foglalkozó szakkönyvet áttanulmányoztuk. Megállapítottuk a feltárt hiányosságokat és kötelességünknek tartjuk, hogy a közösség segítségével és társadalmi munkájával ezeket a hiányosságokat megszüntessük. Úgy érezzük, hogy ezzel a mozgalommal előbbrevisszük az öntödei selejt elleni harcot és a szakma fejlesztéséért folytatott küzdelmünket.

Reméljük, hogy kezdeményezésünket más ipar dolgozói is magukévé fogják tenni és ezzel olyan — eddig rejtett — tartalékot tárhatunk fel minden iparágban, amely elősegítené és meggyorsítaná a fejlődésünkhöz szükséges sok új szakmunkás átképzésének nagyhorderejű problémáját.

Pályázati felhívás általános (kultúr) és erdőmérnökökhöz

A Bánya- és Energiaügyi Miniszter a Közlekedés- és Postaügyi, valamint a Földművelésügyi Minisztériummal egyetértésben az alábbi pályázatot hirdeti meg:

Szénbányászatunkra, érc- és vegyesbányászatunkra hatalmas, az egész ország érdekeit szolgáló műszaki feladatok hárulnak, melynek megoldásához az eddiginél nagyobb számú bányamérnökre van szükség. Ezért a Bánya- és Energiaügyi Minisztérium az általános és az erdőmérnökök részére másodízben is indít 14 hónapos tanfolyamot bányamérnökképzésre, héthónapos tanfolyamot pedig felszíni érc- és vegyesbányamérnökképzésre.

A tanfolyamra jelentkezők üzemmérnöki beosztást kapnak szén-, érc-, illetve vegyesbányáknál az üzemvezető mellett, ahol azonnal megkezdik a gyakorlati munkát. Munkaidő napi nyolc óra, ezen felül kb. öt órát kell tanulniok meghatározott tanterv szerint. A tanulmányi idő során folytatólagosan vizsgáznak egy-egy tantárgyból. Az utolsó vizsga befejezésétől számított három hónapon belül három tárgyból zárószigorlatot kell tenniök, mely után bányamérnöki oklevelet kapnak, amely egyenértékű a Sopronban végző bányamérnökök oklevelével.

A tanfolyamra jelentkezhetnek mindazok a mérnökök, akiknek általános, vagy erdőmérnöki diplomájuk van. A jelentkezési felső korhatár 35 év. Jelentkezési határidő 1952. június 1.

A jelentkezést írásban kell a Bánya- és Energiaügyi Minisztérium Személyzeti Főosztályához benyújtani (Budapest, V., Markó-u. 16).

A jelentkezőknek a következő adatokat kell feltüntetniök:

1. születési év, hely, anya neve:
2. munkahely,
3. beosztás,
4. jelenlegi összes jövedelem.

A jelentkezéshez részletes önéletrajzot kell csatolni. A jelentkezés önkéntes és az illetőt — ha a követelményeknek megfelel — a Népgazdasági Tanács határozata értelmében az illetékes minisztérium köteles az átképzésre elengedni. A tanfolyamon résztvevők munkaviszonya folyamatos, bányamérnöki fizetést kapnak. A bányamérnöki diploma megszerzése utáni beosztásuk tanulmányi eredményeik és az addig végzett gyakorlati munkájuk alapján történik.

A bútortalapgyártás profilozása

VASS GÁBOR

A szocialista termelés megvalósításának egyik fontos előfeltétele a minél élesebb profil kialakítása, ezáltal a nagyüzemi termelés bevezetése és a kisipari módszerek teljes felszámolása. Ezzel hozzásegítjük a dolgozókat a gyártmánynál előforduló műveletek tökéletes elsajátításához, a specializálódáshoz.

A Furnír- és Lemezművek újpesti telepén 1945. előtt sokféle gyártmányt állítottak elő, ami jellemző a múlt tőkés tulajdonosaira, akik a kapitalista módszernek megfelelően olyan és annyiféle árut gyártottak, amely a profitszerzésnek, a piaci keresletnek megfelelt. Így a profit növelése érdekében történt a különböző gyártmányok termelésének beállítása, s ezért az üzem időszakonkénti bővítése teljesen tervszerűtlen volt és szükségmegoldásokat alkalmaztak, nélkülözve a folyamatos gyártásnak megfelelő minden szalagszerűséget. Ezáltal a műhelyek rendszeretlenül kapcsolódtak egymáshoz. Sok és felesleges anyagmozgatás vált szükségessé, ami növelte az önköltséget, eltérően a szocialista iparosítás egyik jellegzetességétől, az ipari kombinátoktól, amely nemcsak feltételezi, de megköveteli az azonos alapanyagból többféle gyártmány előállítását. Ezt a folyamatos gyártás legtervszerűbb megszervezésével lehet megvalósítani, ahol döntő cél a felesleges anyagmozgatás teljes megszüntetése, a hulladék felhasználása, amelynek eredménye az önköltség komoly csökkentése.

A Szovjetunió gyakorlati tapasztalataiból merítve, került sor a bútortalapgyártás profilozására is. A Furnír- és Lemezműveknek újpesti telepéről a bútortalapgyártást leválasztották és külön erre a célra kijelölt és berendezett telephelyre (volt Csoknyai) való áthelyezését rendelték el.

A leválasztás az illetékes felettes szervek (Tervhivatal, és a Faipari Főosztály) részéről helyes és gazdaságos intézkedés volt, mert a bútortalapgyártás profilozása a fentiek alapján a szocialista tervgazdálkodásnak megfelelően éppen abból indult ki, hogy megszüntesse azt a köbméterenkénti kb. 4—500 forintos ráfizetést, ami a gyártmány előállításának következménye volt. A profilozás előtt a bútortalap köbméterenkénti önköltségi ára kb. 2400 forint volt, amely profilozás után az 1951. negyedik negyedév eredménye alapján 1870 forintra csökkent.

Amennyire helyes és gazdaságos volt 1949-ben a Tervhivatal és a Faipari Főosztálynak az a döntése, hogy a bútortalapgyártást profilozni kell az önköltség csökkentése érdekében, olyan alapvető hibákat követett el, a profilozásnál szükségessé vált beruházások megvalósításánál, a beruházást végrehajtó felelős vállalati központi szerv, amely hibák még ma is döntően befolyásolják és akadályozzák a vállalat gazdaságos működését. Az ötéves terv során egész sor faipari nagyvállalatot fogunk építeni, ezért szük-

ségesnek tartom rámutatni azokra a hiányosságokra, amelyek egy átgondolt, műszakilag kidolgozott szervezés által kiküszöbölhetők lettek volna. Például:

1. Az évi szükségletnek megfelelő gömbfamenyiség kirakása a vagonokból kézierővel történik, mely a fizikai munkák egyik legnehezebb része, amellet, hogy igen veszélyes is. A kirakodó iparvágány részünkre csak átmenő forgalmat engedélyez, mert tulajdonképpen a szomszédos nehézipari vállalathoz tartozik, ennél fogva a telepünkön történő vagonkirakást a szomszéd vállalathoz való ki- és beszállítással, majd tolatással bármikor megzavarhatják és a szabadkézi kirakás miatt csak egy napra felhasználsnak megfelelő vagonmennyiséget tudunk átvenni. Ezért az elmúlt kilenc hónapban a vállalat anyagellátása csak egyik napról a másikra volt biztosítva, ami a tervteljesítést bizonytalanná tette és a minőséget erősen befolyásolta, vagontorlódás esetén pedig a kocsálláspénz kifizetését növelte.

A kézierővel történő vagonkirakásnak 75%-t gépesítéssel megszüntetjük úgy, hogy részben saját rezsiben, részben a karbantartók felajánlásának eredményeképpen egy kirakódarut építettünk.

2. Ugyanaz a központi szerv, amely a profilozott Bútortalapgyártó Vállalat termelési előirányzatát az 1951. évre megtervezte, nem biztosította az előirányzott termelés teljesítését és nem utolsó sorban a bútortalap minőségének javítását, mert 1951. október 3-án a vállalat fűrészárú készlete 1407 m³ volt és az akkor meglévő adottságok mellett a vállalat fűrészárú termelése szükségletünket csak 85%-ig fedezte. Ez gyakorlatban azt jelentette, hogy 1952. január 1-vel légszáraz készlettel egyáltalán nem rendelkezett volna a vállalat. Természetesen így a rendelkezésre álló mesterséges szárítókamrák kapacitása sem felelne meg a követelményeknek, ami végül a minőség teljes romlását vagy a terv lemaradását eredményezte volna.

Miután a kitermelésre kerülő nyárfaféleségeknél azt a mennyiséget, amely a bútortalapgyártás céljaira minőségileg megfelelő, teljes egészében a Szegedi Falemezgyár és a Budapesti Bútortalapgyártó Vállalat között az előirányzatnak megfelelően osztják el, ez azt jelenti, hogy más fűrészipari vállalatoktól sem lett volna módunkban, vagy csak igen minimális mennyiségben nyárfafűrészárut beszerezni.

Fűrészárú hiányunkat a Faipari Főosztály figyelembe vette és 1951. júliusában egy keretfűrész utalt ki részünkre, amit ugyanezen év szeptember 3-án beindítottunk. Csak ezáltal vált lehetővé január 1-ig tervünk teljesítése és a bútoriparnak bútortalappal való ellátása. A meglévő két keretfűrészünk teljesítményével — meg tudjuk valósítani, hogy 1952. november 1-től kezdődőleg öthónapos légszáraz fűrészárut fogunk felhasználni bútortalapgyártásra.

Ezáltal a mesterséges szárítást könnyebbé és tökéletesebbé tesszük, a minőséget is döntően megjavítjuk, szárítókamráink kapacitását emelni tudjuk és termelésünk egyenletessé válik.

3. A mesterséges szárítókamrákon lévő ajtók a minisztérium megállapítása szerint legfeljebb »speizajtóknak« felelnek meg, mert hiába duplafalúak, de könnyűlemez ajtók, melyek a leggondosabb karbantartás és becsukás mellett sem záródnak hermetikusan.

4. Ugyanilyen tervezési hiba a középrész-előkészítő gépezet túlzásfoltossága, az ütemes gyártáshoz szükséges gépek közötti időleges anyagtároló helyek hiánya, a lehetetlen anyagmozgatás. A Ganz Vagongyár részére itt termelt középrészlecek kézi összerakással, a folyamatos gyártással ellenkező irányban haladva kerültek további megmunkálásra.

A Faipari Főosztály segítségével ezeket a termelést gátló akadályokat is megszüntettük azáltal, hogy ezt az üzemrész 92 m²-rel kibővítettük. Így lehetővé vált a gépek helyes csoportosítása, amelynek következtében az üzemrészben a létszámot 8 fővel csökkentettük. Ezzel évi 115.000 forint munkabérmegtakarítást értünk el, ugyanakkor a termelékenységet 3 százalékkal emeltük, évi forint 210.000 értékben.

5. A hámozó- és szélezőgépeknél az anyagmozgatás megoldása nem volt megfelelő, ami abból adódott, hogy a gépek a folyamatos termeléstől eltérően keresztirányban voltak elhelyezve. A bútortárgy szélézését szálirány- és keresztirányban két különböző épületben végezték el.

Ezeket a hibákat 1951. novemberében megszüntettük, a két gépet felcserélve, a folyamatos gyártásnak megfelelően állítottuk be a szélezés egy helyen, közvetlenül egymást követő művelettel történik, ami évi 60.000 forint termelékenység emelkedést jelent.

6. A keskeny nyomtávú iparvágány a gömbfa- és a fűrészáru szállításának megkönnyítésére, vagy gyorsabbátételére volna hivatott. Helytelen tervezés következtében telephelyünkön kétféle nyomtávú vágányt fektettek le (680 és 1010 mm) és így, ha fel is szabadul valamelyik nyomtávon egy-egy anyagmozgatókocsi és ugyanakkor a másik nyomtávon hiány van, nem vihető át kíségetésképpen, a nyomtávok különböző méretei miatt.

A fenti hiányosságokból kitűnik az, hogy a bútortárgyártás profilozásánál legkevésbé vették figyelembe azt, ami szocialista gazdálkodásunkat leginkább kell, hogy jellemezze és megkülönböztesse a kapitalista gazdálkodástól: a termelékenység előfeltételeinek megvalósítását.

A felsorolt hiányosságok megszüntetésével, a műszaki előfeltételek megvalósításán keresztül, meg volt a lehetőségünk arra, hogy a szocialista munkaversenyt kiszélesítsük. Ekkor a vállalat életében komoly és állandó fejlődés következett be, amelyet alátámaszt az 1951. VI. hó első dekád teljesítményétől bekövetkezett fejlődés, az 1952. III. hó első dekád eredményéig, amit alább ismertetek:

Év	Hónap	Időszak	Termelékenység
1951.	VI.	első dekád	56.5%
	VII.	„	56.7%
	VIII.	„	57.2%
	IX.	„	67.7%
	X.	„	72.5%
	XI.	„	72.4%
1952.	XII.	„	74.2%
	I.	„	74.1%
	II.	„	92.9%
	III.	„	105.1%

Az elért eredményeket és azoknak kiértékelését nagyban elősegítette a műhelyszámolás bevezetése, amelynek a megszervezéséért minden elismerést és dícséretet megérdemelnek Reményi Andrásné tervcsoportvezető és Forgács Sándor főkönyvelőhelyettes, akik a szocialista gazdálkodás szempontjából megértették a műhelyszámolás jelentőségét. A felettes szervek részéről vállalatunk nem volt kijelölve, nevezett elvtársak önként vállalták ennek bevezetését és legteljesebb megszervezését, amit március 1-re eredményesen és teljes egészében be is fejeztek.

A műhelyszámolás bevezetése tökéletes segítséget nyújt a műszakiak és a művezetők részére, mert olyan hibákat és a szervezetlenségnek azt a részét is feltárja, amiről eddig nem volt tudomásuk. Üzemrészenként megmutatja a termelést közvetlenül befolyásoló tényezők alakulását, a tervfelbontás alapján a tervszerinti előirányzatot, a tényszámokat és az előző napi eredményeket naponta kimutatja. Ilyen módon a vállalat vezetőjének és a műszaki vezetőknek minden lehetőségük meg van az azonnali operatív beavatkozásra a hibák megszüntetése érdekében.

Kezdetben a műszakiak féltek a műhelyszámolás bevezetésétől. Többletmunkának és megterhelésnek tartották, de ma már elismerik, hogy döntő segítséget jelent számukra és komoly viták alakulnak ki a művezetői értekezleten, amikor pl. felmerül, hogy az előirányzatnál 1 m³ gömbfával többet használtak el, hogy a többletfelhasználást, mely üzemrész követte el. Észreveszik azonnal azt is, ha egy dolgozót nem tudnak foglalkoztatni, mert láthatóvá lesz, hogy minden, ami az előirányzattól eltér, feltétlenül tehertételként fog jelentkezni és valamilyen vonalon túllépést idéz elő.

A műszaki vezetők és művezetők megértették a minisztérium határozatát, amely kimondja, hogy melyek a jogaik és kötelességeik. Az egyszemélyi vezetés, az egyéni felelősség elvét magukévá tették; a tervszerű termelés irányzatával, a műszaki előfeltételek biztosításával és a dolgozók szakmai színvonalának emelésével segítik a termelésben elmaradókat. Ezen keresztül megváltozott a viszony a műszakiak és a dolgozók között és megértették azt, hogy mit jelent számukra a szocialista termelés és a munkaversenyben való részvételük. Mindez biztosíték arra, hogy üzemünk a közeljövőben még komolyabb fejlődést érhet el, amit nagyban elősegít pártszervezetünk felvilágosító politikai munkája, szakszervezeti bizottságunknak a munkaversenyben vállalt szerepe és a vállalatvezetőségnek a dolgozókkal való harmonikus együttműködése.

Hoksári Mihály munkaéremrendes sztahanovista keretfűrészkes versenyfelhívása

Az élenjáró szovjet emberek — a termelés újtói — egyre újabb és újabb utakat keresnek és találnak, hogy a sztálini terveket megvalósítsák. Ezeket a kezdeményezéseket, új munkamódszereket a dolgozók tíz- és tízezrei veszik át és tökéletesítik. Így terjedt el futótűzként a Sztahanov-mozgalom és Korabelnyikova példája nyomán a takarékosági mozgalom. Hazánkban is rövid időn belül országos mozgalommá fejlődött a Gazda, Deák és Róder elvtársak által kezdeményezett: a hulladék feldolgozásával, a munkafegyelem megszilárdításával és a munkamódszerátadással kapcsolatos mozgalmak.

Ezeknek az elvtársaknak kezdeményezéséhez kapcsolódnom úgy, hogy *felhívást intézek* nemcsak a faipari, hanem az ország összes gépen dolgozó munkásához azzal, hogy indítsunk versenyt a »gépek maximális kapacitásának kihasználásáért«. Elhatározásomat hosszú előzetes megfigyelés és munka előzte meg. Megfigyeltem, hogy a termelékenység emelkedésének legnagyobb akadálya úgy a faiparban, mint a többi iparágakban is, a gépek üres járata, vagyis a gépek kapacitásának nem teljes mértékű kihasználása.

Versenykihívásom megtételére az adott ösztönzést, hogy április 4-én, hazánk felszabadításának nagy ünnepére Pártunk és kormányunk magas kitüntetéssel jutalmazott. A *Köztársasági Munkaéremrend bronz fokozatával tüntettek ki*. Éreztem, hogy ezt a kitüntetést csak további jó munkával hálálhatom meg és a magas kitüntetésnek akkor fogok igazán örülni, ha eredményeimet tovább tudom fokozni és ha látom, hogy kezdeményezésem nyomán nemcsak saját munkaterületemen, hanem az ipar minden vonalán általános felemelkedés mutatkozik.

Április 5-én bejelentettem a gyár vezetőségének, hogy 8-án brigádommal együtt harcot indítok a keretfűrészkes maximális kihasználásáért és olyan eredményt kívánok elérni, amelyet eddig Magyarországon még nem értek el. Munkám megszervezésében a szovjet tapasztalatokból indultam ki, ugyanis egy előadáson hallottam a szovjet sztahanovista keretfűrészkesek munkamódszereiről és eredményeiről. Az ismertített munkamódszer számomra újat jelentett, az elért eredmények pedig szinte hihetetlennek tündek fel. Elhatároztam, hogy ezt a módszert megbeszélem brigádom tagjaival és munkánkat folyamatosan e módszer szerint szervezzük át. A szovjet módszer alapfeltétele, hogy a keretfűrészkes elegendő és megfelelő méretű fűrészrönkkel rendelkezzen, hogy mindjárt a fűrészelés megkezdésekor a felfűrészelt mennyiségek pótolva legyenek, hogy a rönkök megszakítás nélkül, bütü-bütüt érve, a gép teljes járása mellett kerüljenek a keretbe.

Április 7-én a vállalat vezetője közölte, hogy 8-án a kísérletet megtarthatom. Munkaidő után összehívtam brigádom tagjait, kikkel részletesen meg tárgyaltam tervemet, ugyanakkor pontosan megadtam a munkával kapcsolatos konkrét feladatokat a brigád minden tagjának. Felkerestem az üzem karbantartó részlegét és kértem, hogy vizsgálják át gépem szerkezetét. Másnap, 8-án váltás előtt ez meg is történt. Átvettem gépemet és én is gondosan át vizsgáltam. Két órákor kezdtem a spanoláshoz. A penge beállítása a következő volt: 3 darab 60 mm-es reszt 24 mm, a vágást 3 óra 40 perckor kezdtem el és tartott 21 óra 54 percig. Levágtam ezidő alatt 130 darab tölgyrönköt 3.30 m-es átlaghosszúságban, közepén 36 cm-es átlagvastagságban. Az előtolás 12—15 mm volt. A vágási idő 6 óra 4 perc. Felvágtam 45.25 köbméter gömbfát, ami gépem normája szerint 225 százalékos teljesítménynek felel meg és az egy órára eső mennyiség hét és fél köbméter volt. Megjegyzendő, hogy a felvágott rönk közepes minőségű, nem válogatott volt (a rönkminőség a teljesítményt erősen befolyásolja). Szakemberek szerint ilyen eredményt Magyarországon keretes (gatteres) még nem ért el. Összehasonlításként közlöm, hogy Hoffmann-kereten, melynek fordulatszámja 240, a Tiszamenti Fűrészkesnél évi átlagban, óránként 3.66 köbméter keménylombos fűrészrönköt, az Északmagyarországi Fűrészkes felnémeti telepén 2.9 köbmétert, a Budapesti Fűrészkes Soroksári-úti telepén 2.8 köbmétert, a Délmagyarországi Fűrészkes barcsi telepén 3.2 köbmétert vágtak fel óránként. Egyébként a kihívásom hírére, a Délmagyarországi Fűrészkes legjobb keretfűrészkes ugyanolyan típusú keretfűrészkesen, hasonló körülmények között 37 köbméter rönköt vágott fel 8 óra alatt.

A mozgalom eredményeként vált lehetővé, hogy május hó 1-re tett felajánlásomat már április 20-án teljesíteni tudtam. Vállalásom értelmében II. negyedévi tervemet három nappal a határidő előtt kívántam teljesíteni. Április 23-án II. negyedévi tervemen április 28-nál tartottam. Brigádommal újabb felajánlást tettem. Új vállalásomban a világ dolgozóinak nagy ünnepére, május 1-re felajánlom, hogy II. negyedévi tervemet hét nappal előbb fogom teljesíteni.

Remélem, hogy kihívásom kellő nyilvánosságot kap és ahhoz az ország összes gépen dolgozó, élenjáró sztahanovistája csatlakozik és a mozgalom segítségével lehetővé válik ötéves tervünk, a Béke Tervének teljesítése, illetve túlteljesítése.

Előre a gépek maximális kapacitásának kihasználásával ötéves tervünk mielőbbi teljesítéséért!

Hogyan lett élüzem a Fa- és Vászorredőnygyártó Vállalat

MÉSZÁROS ALADÁR

Vállalatunk az 1951. év II. negyedében iparvezetésünk rendelkezése értelmében a Mű-Fa ES-ből beolvadt az Építésügyi Minisztérium XI/B. Főosztálya alá tartozó Épületasztalosipari Egyesülésbe.

A beolvadás után vállalatunk feladatai megnövekedtek. Nemcsak profilozásának megfelelő cikket, hanem a IV. negyedévben új cikkek gyártását is megkezdte.

A teljesítmény fokozásával, valamint a feladatok megnövekedésével a békeutcai Fa- és Vászorredőnygyártó Vállalat telepe kicsinek bizonyult.

A vállalatunk felett közvetlen felügyeletet gyakorló Főosztály és az Épületasztalosipari ES segítségünkre sietett és egy új — az eddiginél nagyobb és több helyiségből álló — gyártelepet jelölt ki üzemünknek az Országbíró-utcában és elrendelte az azonnali átköltözést.

Az átköltözés zavartalan lebonyolítása érdekében vállalatunk igazgatója Matuszka József elvtárs, összehívta a vállalat műszaki dolgozóit és élenjáró munkavállalóit. Főhangsúly az volt, hogy ne legyen termelési kiesés, illetve az a legminimálisabbra korlátozódjék. Ebben az időben vállalatunk létszáma már duplájára emelkedett.

Dolgozóink igazi szocialista öntudattal, akadályt nem ismerve, teljesítették a kitűzött feladatokat és a kiadott utasításokat. Az átköltözés minden zökkenő és termelési kiesés nélkül, fokozatosan megtörtént.

Amikor új munkahelyünket, az országbíróutcai telepet elfoglaltuk, termelési értekezletet tartottunk és megtárgyaltuk az eddigi tapasztalatokat. Most már csak egy cél lebegett dolgozóink előtt, hogy vállalatunk elnyerje a büszke »Élüzem« címet.

Amikor a vállalat vezetősége ismertette az »Élüzem« cím elnyeréséhez szükséges követelményeket, dolgozóink lelkesedéséből már látszott, hogy az akarat, az öntudat, a szocialista nevelés csodákat művel és gondolatainkban gyárépületünkön már láttuk az »Élüzem« csillagot.

Komoly munkához kezdtünk új telepünkön és kölcsönösen segítettük egymást, úgy a fizikai, mint a műszaki és adminisztratív dolgozók.

Már úgy látszott, hogy simán elértük, sőt túl teljesítettük a feladatainkat, mikor az új gyárterületünk előállításához szükséges gépeket — melyeket a Mű-Fa ES bocsátott rendelkezésünkre elvtársi segítségként — visszakérték üzemünktől. A gépek visszadásával veszélyeztetve láttuk eddigi eredményeinket és bár dolgozóink tudatában voltak annak, hogy jó munkát végeztek, bizonyosfokú csüggedés volt észlelhető rajtuk.

Főosztályunkról Szentés János főmérnök elvtárs, állandóan és éberrel vigyázott vállalatunk eredményeire. Tapasztalataival és útmutatásaival segített bennünket és a főosztály pénzügyi osztályának veze-

tőjével Simon János elvtárssal, csüggedésünket látva, új erőt öntöttek belénk. Kijelentették, hogy eredményeinket — annak ellenére, hogy a gépeket visszadjuk — fokozni kell, s a tervünket minden körülmények között végre kell hajtani, sőt túl kell teljesíteni. Ehhez megígérték Tompa Mátyás főosztályvezető elvtárs segítségét is, amely hatalmas mértékben előrevitte a vállalat munkáját. Az irányelvek megadása után a műszaki dolgozók magukévá tették a feladatot és három napon belül Holeczky Ernő elvtárs a művezetőkkel és az élenjáró dolgozókkal műszaki értekezletet tartott, ahol ismertette gyárterületünk új gyártási technológiáját és az ütemterv megbeszélése után minden dolgozónk igyekezett az ezzel kapcsolatos feladatát teljesíteni. Az eredmény úgy mutatkozott meg, hogy a sátorcövek készítésénél az eddigi darabonkénti 6 perces gyártási időt sikerült 4.1 percre lecsökkenteni. Ezt az eredményt elősegítette Holeczky Ernő gyártásra és festésre vonatkozó újítása, melynek gazdasági eredménye 173.000.— forint és ugyancsak hozzájárult Antal Dezső művezető újítása is.

A vállalat élenjáró dolgozói is hozzájárultak az eredményekhez. Dénes István jelvényes sztahanovista állandóan 200 százalékon felül termel. Jó eredményét a szalagfűrészfogak különbözőfajta fákhoz alkalmazott hajtogatási módszerével és a felesleges mozgások kiküszöbölésével érte el. Gürtler Erikné a kárpitósműhely szabásza, magas százalékon kívül jelentős anyagi megtakarítást is elért, mert az utolsó hónapban 20.000.— forint értékű rollóvasznat takarított meg. Gyarmati Júlia jelvényes sztahanovista, példamutató, nemcsak a munkájában, hanem fegyelmességét magatartásával is. Felsorolhatnánk még számtalan olyan dolgozót, akik termelésüket 100 százalék fölé emelték.

Az így elért eredmények új lendületet adtak üzemünk további termelékenységének és ezzel kapcsolatban az újítási mozgalomnak is.

A XIII. kerületi pártbizottság látva üzemünk szép fejlődését, ugyancsak támogatást nyújtott. Dolgozóink kérésére vállalatunknál megalakította az MDP üzemi alapszervét. Azóta nem múlik el egy nap sem, hogy ne éreznék a XIII. kerületi pártbizottság lelkes, odaadó és segítő támogatását. Dolgozóink az eredményeket állandóan figyelték és értékelték. Alig várták, hogy az »Élüzem« kiértékelő bizottság vállalatunknál is megkezdje a statisztikai adatok alapján a kiértékelést.

A kiértékelési jegyzőkönyv a következő:

»Jegyzőkönyv

telvétetett 1952. január hó 30-án a Fa- és Vászorredőnygyártó Vállalat irodahelyiségében.

Tárgy: 1951. IV. negyedévi szocialista munkaverseny kiértékelése az »Élüzem« címért folyó versennyel kapcsolatban.

Jelen vannak: a Magyar Dolgozók Pártja részéről Hegedűs László, az Építésügyi Minisztérium részéről Szentes János, az üzemi szakszervezeti bizottságtól Góber Lajos, az Építő Fa- és Építőanyagipari Dolgozók Szakszervezetétől: Szigeti István.

A vállalat részéről: Matuszka József igazgató, Barótfi István tervfelelős, mint adatszolgáltató.

A bizottság a rendelkezésre álló hivatalos statisztikai adatok alapján az alábbiakat állapította meg:

Tervteljesítés:			
előirányzat	2.250 Ft		
teljesítés	3.691 Ft	164	%
Munkaerőfelhasználás:			
előirányzat	101 fő		
tényleges	150 fő	149	%
Munkabér felhasználás:			
előirányzat	227,5		
felhasználás	336,5	147	%
A tervezett beralaphányad	10.2 %		
A kifizetett beralaphányad	9.1 %		
1 főre eső termelési érték (fizikai)	33.582 Ft		
1 főre eső tényleges érték	33.862 Ft	100.8	%
100 Ft összes munkabérre eső termelési érték			
előirányzat	988 Ft		
tényleges	1.094 Ft	110.7	%
1 fizikai munkaóra eső termelési érték:			
előirányzat	61.80 Ft		
tényleges	60.30 Ft	98	%
100 % alatt teljesítők száma az összes fizikai dolgozókhoz mérten:		3.3	%
Igazolatlanul távollévők száma		0.3	%
Az üzemi dolgozók negyedévi átlagteljesítménye		122.6	%
Az előirányzott anyaghányad		50	%
Beépített anyaghányad		41	%
Megtakarítás		9	%

Az összes dolgozók állományi létszámának 84.5 százaléka egyéni és brigádversenyben van.

Az üzem profiljába tartozik a vászonredőny, el-sötétítő redőny, különféle függönyök és redőnyrudak gyártása. Az üzem a gyártást a Béke-utca 47. sz. alatti telepén végezte. Az említett gyártmányok anyagmozgatása régebben csekély volt és az anyagmozgatást kb. 3 fő végezte. Üzemünk a IV. negyed-évi tervének elkészítése után felettes hatóságunktól, az É. M.-tól a vállalat profiljába tartozó munkára kapott utasítást. Ez a munka hatalmas feladatot jelentett és emiatt a vállalat részére új telephelyiség-ről is gondoskodni kellett. A vállalat ennek megfelelően a Béke-utca 47. alól az Országbíró-utca 35. szám alá költözött. Az új telep tulajdonképpen három helyen van és így az anyagmozgatók létszáma tetemesen megnövekedett, mert erre a munkára 20 személy beállítása vált szükségessé. Ennek volt a következménye az, hogy a vállalat az egy órára eső termelési értékét csak 98%-ra tudta teljesíteni.

Kmf.

Matuszka József s. k.
Hegedűs László s. k.
Góber Lajos s. k.

Szentes János s. k.
Szigeti István s. k.
Barótfi István s. k.

P. h.

Az elért eredmények bennünket is arra kötelez-
nek, hogy eredményeinket megtartsuk, sőt fokozzuk,
hogy minél előbb megvalósítsuk az ötéves terv reánk
eső részét, a szocializmus építését és a béketábor
erősítését.

Glutinenyvek ismertetése és vizsgálata

MAURITS LÁSZLÓ (Szegedi Falemezgyár)

A glutinenyvek az enyv ősi formái. Fehérjékből (glutinek) állanak, melyek szarvasmarhák bőrén és csontjában, valamint a halak úszóhólyagjában találhatóak. Gyakran nevezik állati enyveknek, vagy melegenyveknek, de vannak más állati eredetű enyvek is. (Kazein, véralbumin.) Éppen így vannak hidegen kötő glutinenyvek is. A glutinenyv legtisztább formája a gelatin, melyet a fa enyvezésénél nem használunk, mert ipari alkalmazása túlságosan drága és azonkívül túl magas az olvadáspontja. A szokásos enyvezési hőmérsékleten a gelatin már megmerevedik. A glutinenyvek fontossága kitűnő ragasztóképességükben, sokoldalúságukban és semleges tulajdonságukban rejlik.

Kereskedelmi formái.

A glutinenyvek legtöbbször szilárd, ritkábban kocsonya- vagy folyékony alakban kerülnek forgalomba. Eredetileg csak táblaformában került a kereskedelembe és vastagsága szerint vékony- vagy vastagvágású elnevezést kapott. Hogy a duzzadási folyamatot és ezzel az előállítás időtartamát siettes-

sék, bevezették az aprószemű enyvet. Ez gyöngy, kocka, lemezke, szelet, pehely, vagy por formájában került forgalomba.

Új forma a film, mely vagy mint tiszta enyvelap, vagy szövetbetéttel kerül gyártásra.

Az előállítás és alkalmazás szempontjából megkülönböztetünk:

a) glutin-melegenyveket:

bőrenyv,

kidolgozott bőrből készült enyv (krómenyv),

csontenyv,

kevert-enyv,

tömített-enyvek (oroszenyv, cinkezett enyv),

újabb, rögzítővel feldolgozandó glutinenyvek.

HM, Ormyd

nyúlenyv,

vizahólyag

b) glutin-hidegenyveket:

halenyv

kemikáliákkal hidegen folyós állapotban tartott enyvek.

Faieldolgozás szempontjából az első öt glutin-melegenyvfeleségnek van jelentősége. A sorrend megfelel a minőségnek is, kivételek az újabb glutinenyvek, melyek az elsőknél javított formái.

Előállításuk

A bőrenyvet meszezéssel enyvtechnikailag előkészített bőrökből, inakból, mócsingból, valamint nyersbőr hulladékból nyerik, vízzel történő felfőzéssel.

A krómenyvet a már cserzett bőrök hulladékaiból, valamint krómozott bőrhulladékokból gyártják, melyekből kémiai eljárásokkal kivonják a krómot.

A *csontenyv* zsírtalanított csontokból készül.

A *kevertenyv* bőr- és csontenyv keveréke, melynek az általános előírások szerint legalább 30% csontenyvet kell tartalmaznia.

Tömített glutinenyvekbe a gyártásnál különböző anyagokat kevernek. Általában cinkoxidot, lithopont, krétát és hasonló ásványokat tartalmaznak. Ezt orosz-nyv, vagy cinkezett nyv néven hozzák forgalomba. Nem biztos, hogy mindig a legjobb bőrenyvet használják alapanyagként, kötőképességüket ajánlatos megvizsgálni. A hozzáadott anyagok arra való, hogy világos fákban az enyvátültetést megszüntessék és a kötődés gyorsabban bekövetkezzen.

Nyúlenyv. Előállítják finomra vágott nyúl- és darabkákból. Főleg alapnyvként használják az aranyozásnál.

Vizahólyag. A tokhal és a viza hólyagja szolgáltatja. A hólyagokat megtisztítják, meszes vízben áztatják, a külső bőrt eltávolítják, azután forróvízben oldják. A vizahólyagot a hangszerkészítők használják.

Halenyv. Pikkelyekből bőrökből és halcsontokból állítják elő. Használják az aranyozásnál, lécgégyártásnál és mint pórüstömítőt, földpáttal és földfestékekkel keverve.

A *bőr- és csontenyvek előállítási folyamata* a következő: az alapanyagot megfelelően előkészítve, meszezve, zsírtalanítva, stb., kb. 85 fokon olvasztják. Az enyvle enyvtartalma ekkor kb. 8—10%. Ezt vakuum tartályokban besűrítik 30% enyvtartalomig és cinkezett szekrényekbe engedik, vagy folyékony szénhidrogénekbe pld. benzinbe, csepegtetik. Kis kocsonyacsapok képződnek, melyek a szénhidrogének eltávolítása után és az ezt követő szárításnál a gyöngyenyvet adják.

A *bőrenyveknek van a legjobb ragasztóképességük.* Gyorsan kötnek és csersavtartalmú fa enyvezésénél nem hagynak foltot. Gyakran alkalikus kémhatásúak. *Csontenyvet viszont olyan munkáknál használunk, ahol lassúbb kötés szükséges.* Többnyire savanyú kémhatásúak, de vannak savmentes csontenyvek is. Ha a két enyvfajtát egymással keverni akarjuk, mindegyiket külön-külön duzzasztani és olvasztani kell. A krómenyv minősége a kettő között van.

Tulajdonságaik

Glutinenyvek mindenféle célra felhasználhatók. Fugaenyvezésre éppen olyan jók, mint a furnérozáshoz. Elek felkenésénél rövid kötési idejük miatt jól

használhatók. Olcsó tömegáru előállításánál meglehetősen jól keverhető más anyagokkal. A furnérozás hibái pl. hólyagok, könnyen eltávolíthatók és az átütődött enyvet könnyen lehet kimosni. A glutinenyvet nagyrészt hazai nyersanyagokból lehet előállítani.

A glutinenyvek kevés kivétellel csak hő hatására kötődnek. Minthogy sok vizet vitt a fába, emiatt repedésnek, hullámosodásnak és más hibáknak gyakori okozója volt. Bizonyos feltételek mellett a glutinenyvet olyan vékonyan lehet felkenni, hogy az enyvvel a fára került nedvesség egyáltalán nem jön számításba. Csekély ellenállóképességű a vízzel és időjárási viszonyokkal szemben, ezt azonban különböző anyagok hozzákeverésével javítani lehet.

Előkészítés

A táblaenyvet teljes duzzadásig kizárólag tiszta, 15—20 fok hőmérsékletű vízben szabad áztatni. Sohasem szabad melegvizet használni, mert a melegvíz jó táptalaj olyan baktériumok számára, melyek kötőképességét és egyúttal a duzzadás gyorsaságát is csökkentik. A táblák széleit már a teljes duzzadás elérése előtt oldja és ezzel csökkenti az enyv mennyiségét. Ha apró formájú enyvet, pl. gyöngy, kocka, vagy lemezkeenyvet használunk, akkor ezeket állandó keverés közben öntjük a vízbe és nem megfordítva. A szükséges mennyiségű vizet úgy mérjük, hogy a keletkező keverék a kívánt enyvtartalomnak feleljen meg, ez a mennyiség elegendő a duzzadáshoz. A táblaenyv tömörsége miatt a duzzadáshoz több vizet kíván. A vízfelesleget a duzzadás bekövetkezése után leengedjük. A táblák tökéletes duzzadása akkor fejeződik be, mikor a duzzadás eléri a magot. A tábláknak ekkor kemény részeket nem szabad tartalmaznia, de nem is szabad feloldódnia. Az a gyakran használt eljárás, hogy a duzzadt táblaenyvet a víz leöntése után még néhány óráig állni hagyják, elősegíti a belső rétegek duzzadását. Gyöngyenyvek és az egyéb aprószemű enyvek 1/4 órától 1 1/2 óra múlva tökéletesen megduzzadnak, míg a táblaenyvek a táblák vastagságánál fogva 24 órát, hideg időben még többet igényelnek. Ezért sohasem szabad táblaenyvet és aprószemű enyvet együtt áztatni. A vízfelvétel jó enyveknél a száraz súly 1.5-szerese, vagy ennél is több, de a vízfelvétel foka nem mindig pontos mértéke az enyv jóságának.

A kötőképesség hőhatását az alábbi grafikonon láthatjuk.

A kísérleti sorozat hígítása 60% víz, 40% enyv. A 60 C fokon olvasztott és rögtön felhasznált enyv kötőképessége = 100%.

A duzzasztás után az enyv olvasztása következik 50—60 fokon. Az enyvet nem szabad főzni. Az enyv olvasztásához használt edények olyanok legyenek, hogy magasabb hőmérsékletet kizárjanak. Azoknál az edényeknél, melyeknél éles gőzzel dolgozunk, fontos, hogy a gőztér az edény alsó részében legyen, különben túlságosan felmelegszik az enyv felső rétege. Különösen fontos, hogy a gőzt alulról vezessük be.

Hogy milyen káros a magasabb hőmérsékletnek az enyvoldatra való befolyása, az kitűnik abból, hogy 988 fokra történő melegítésnél két órán belül a kötőképesség kb. 30%-kal csökken, négy óra múlva már 45%-kal, és hat óra múlva kb. 55%-kal. Ugyanilyen időközben egy 60 fokra felmelegített enyv kötőképessége csak 3, 5.5 és 8%-kal csökken. Azért arra kell törekednünk, hogy az enyvet sohase melegítsük 60 fok fölé.

Olvasztás közben az enyvet bűkk, vagy hársfából készült (csersav szegény) bottal keverjük, hogy savak ne keletkezzenek, hanem az oldat egynemű legyen. Az enyv olvasztásához és keveréséhez különböző keverők vannak forgalomban. Fontos, hogy ezek a fent leírt feltételeknek megfeleljenek.

Egy jó építésű duzzasztó és olvasztókészüléket mutatunk be cikkünk keretében:

Az enyvet itt ugyanabban az edényben olvasztjuk, melyben duzzasztottuk, anélkül, hogy ismét át kellene öntenünk.

A kihűlt enyvoldatot kocsonyaalakban néhány napig raktározhatjuk, ha hűvös, száraz és pormentes térben tartjuk. Nedves térben gyorsan penészedik és bomlásnak indul, ezt azonban bizonyos anyagok hozzáadásával megakadályozhatjuk. Ha az enyvlé sokáig áll, akkor csökken a kötőképesség, még akkor is, ha nem képződik penész. Kísérletek igazolják, hogy az enyvlé kötőképessége 14 napon belül 40%-kal csökken. Éppen ezért az enyvoldatot ne hagyjuk sokáig állni.

Az enyvtartalmat aszerint választjuk meg, hogy mit enyvezünk.

Kísérletek szerint a 30%-os csontenyv és a 20%-os bőrenyv kb. egyenértékűek, míg a 20%-os csontenyv ennek az erősségnek csak a felét mutatta. Tehát pazarlás volna 30%-os bőrenyvet alkalmazni ott, ahol 20%-os elegendő.

Az enyvlé enyvtartalmát ellenőrizni kell, mert az változik a víznek az enyvfazékból való párolgásával. Így pl. egy 30 cm átmérőjű enyvfazékban, melyben az enyv hőmérséklete 60 fok, 2 órán belül a 40%-os enyvtartalmú enyvből 50%-os lesz. Az elpárolgott vizet tehát gyakran kell pótolni. A kész oldatok enyvtartalmának mérésére a Suhr-féle készüléket használjuk (3. ábra). A bemerülés mélysége közvetlenül az enyvtartalmat adja. A felső részén lévő korrekciós táblázat adja az értékeket, melyeket az egyes mérési hőmérsékleteknél hozzá kell adni, vagy le kell vonni.

Feltétlenül szükséges, hogy az enyvtartóedények tiszták legyenek, mert csak így tudunk jó enyvet előállítani. Minden asztalosnak kötelessége lenne, hogy az enyvfazekat állandóan vízfürdőn tartsa. Edények, melyekben a fel nem olvasztott enyvet tartjuk vagy melegítjük, rézből, sárgarézéből, vagy cinezett vasbádognál készüljenek. Zománcos fazekakat lehetőleg ne használjunk, mert használat alkalmával a védőréteg lepattogzik és a szabadon lévő vasfelület

az enyvlét feketére festi. Az összes edényeket a ráragadt kéregtől meg kell szabadítani. Ezt viszont nem szabad az enyvoldathoz hozzáadni, mert kötőképessége csekély és elrontja az egész enyvet. Legjobb, ha kisebb edényeket használunk és ezeket egy újabb enyvlé betöltése előtt tökéletesen kitisztítjuk.

A kenésre használt ecsetek tiszták legyenek, vasgyűrűs ecseteket ne használjunk. Kisebb munkákhoz a hársfaháncsból házilag előállított ecseteket használjuk. Egy kéregdarabot kifőzünk és kalapáccsal kemény alapon addig ütjük, míg a vége rostos nem lesz.

Glutinenyvek újabb formái

A glutinenyveket kémikáliák hozzáadásával, főleg formaldehidképző anyagokkal lehet az időjárással és a vízzel szemben ellenállóvá tenni. Paraformaldehid hozzáadása után az enyv rövid ideig megtartja folyékony halmazát és azután nyúlós, vízben nem oldódó kocsonyába megy át.

Az enyvet a szokásos módon megduzzasztják és megolvasztják. Aztán csökkentik a hőmérsékletet kb. 40—42 fokra, majd paraformaldehiddel keverik, melyet szárazon adnak az enyvhez. A paraformaldehid az enyvben nem jól oldódik. Nagyrésze mint finoman eloszlott, fel nem oldódó alkatrész, egész idő alatt az enyvben megmarad. Hogy az anyagban egyenlően legyen elosztva, erősen kell keverni. A paraformaldehidporoknak lassan kell hatnia. Mivel a paraformaldehidporok tartóssága előállításától függ, tehát a beszerzésénél meg kell mondanunk, hogy mire akarjuk használni.

Ha az enyvet 40—42 fokon tartjuk és a megfelelő paraformaldehidport használjuk, akkor az enyv 2—3 óráig a paraformaldehid hozzáadásának pillanatától számítva, oldatban marad. Az enyvet 42 fok fölé ne melegítsük, mert tartóssága csökken.

A paraformaldehidpor mérgező, ezért óvatosan kell alkalmaznunk. Az így kezelt enyv részben a szokásos állati enyv tulajdonságaival rendelkezik, másrészt nagyon időálló. Normális szobahőmérsékleten 2 évi raktározás után éri csak el az enyv legnagyobb ellenállóképességét az időjárási viszonyokkal szemben.

Hazánkban a *Szegedi Falemezgyár* már évek óta használja ezt a típusú enyvet azzal a módosítással, hogy gipsszel tömíti és így egy igen jó és olcsó ragasztót biztosít.

Ha glutinenyveket megfelelő savakkal, vagy kémikáliákkal keverjük, pl. klórkalciummal, cinksókkal, ecetsavval, salétromsavval stb., hidegen folyó állapotba jutnak. Ilyen pl. a syndetikon. Ezeket a használatához nem kell melegíteni, mert 10 fokon alul sűrűnfolyóvá válnak.

(A cikkhez tartozó ábrákat következő számunkban közöljük)

(Folytatjuk)

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.

Terjeszti: Posta Központi Hirlap Iroda Budapest, V., József nádor-tér 1. Telefon: 180—850.

Előfizetés és ügyfélszolgálat V., József nádor-tér 1. (üzlethelyiség). Telefon: 183—022. Csekkszámlaszám: 61.252.

2-523710 Athenaeum (F. v. Soproni Béla) Készült 1300 példányszámban.

É R T E S Í T É S

A FAIPARI TUDOMÁNYOS EGYESÜLET

V. ker., Reáltanoda-utca 13-15. sz. alatti
székházában f. évi május 23-án reggel
8 órai kezdettel tartja másfélnapos

I. ORSZÁGOS FAIPARI KONFERENCIÁJÁT

az alábbi napirenddel:

1. Anyagtakarékosság a faiparban

Előadó: Bozsó László elvtárs (Faipari Kutató Intézet)

2. A minőség és szabvány szerepe az anyagtakarékosságban

Előadó: Róka Pál elvtárs (Országos Tervhivatal)

Délután a konferencia résztvevői a meghívójukon feltüntetett témabizottságban vitatják meg a referátumok alapján területük szakmai kérdéseit és az anyagtakarékosság érdekében hozandó határozati javaslatot

A konferencia második napja reggel 8 órakor kezdődik teljes üléssel

Napirend:

1. Jelentés a témabizottságok munkájáról.
2. Hozzászólások.
3. Határozati javaslat.

az ELNÖKSÉG

MEGHÍVÓ

A FAIPARI TUDOMÁNYOS EGYESÜLET

V. ker., Reáltanoda-utca 13-15. sz. alatti
székházában f. évi május 24-én d. u. 3 órai
kezdettel tartja rendes évi

KÜLDÖTT-KÖZGYŰLÉSÉT

a következő napirenddel:

1. Főtitkári beszámoló az egyesület évi munkájáról.
2. Vita.
3. Az új Elnökség és választmányi tagok megválasztása.

Tisztelettel meghívjuk a FATE tagjait. A közgyűlésen részvevő küldöttek szavazati joggal rendelkeznek. A megválasztott küldötteken kívül a közgyűlésen részt vehet az egyesület minden tagja tanácskozási joggal.

az ELNÖKSÉG



A KÖNNYŰIPARI KÖNYVKIADÓ

*kiadásában
megjelent
faipari
szakkönyvek*

*A fent felsorolt könyvek megrendelhetők
és beszerezhetők a*

**KÖNNYŰIPARI
ÁLLAMI
KÖNYVESBOLTBAN**

Budapest, V., Szalay-utca 4.

valamint az

**ÁLLAMI
KÖNYVESBOLTOKBAN**

*Budapesten és vidéken
és az üzemek könyvpropagandistáinál*



SALAMON-BARLAI

Speciális fűrész- és enyvezett- lemez-ipari technológia

fontos kézikönyv a fűrész- és lemezipari dolgozók számára, melyből a gyártástechnológiát és összefüggéseit jól megismerhetik.

A könyv a termelékenység fokozása, a minőség javítása és anyagtakarékos gyártás fontos szempontjaira mutat rá.

Segítségét nyújt észszerűsítések keresztülviteléhez. A mű a Faipari Kutató Intézet közleményeként jelent meg.

240 oldal. — Ára 24.— Ft.

ZÓNNA-HANCSÁR-PÁL-SALAMON

Bútoripari Technológia

Bútoriparunknak az öt éves terv túlteljesítése és a fokozódó igények kielégítése végett komoly feladatokat kell megoldani.

E cél szolgálatában jelentette meg a Könyvkiadó a könyvet, hogy az anyagot és segédanyagokat, a bútorgyártás korszerű munkagépeit, a bútorgyártás egyedi és sorozatgyártási technológiáját a bútorgyártásban dolgozókkal szélesebb körben megismertesse.

228 oldal. — Ára 16.— Ft.

