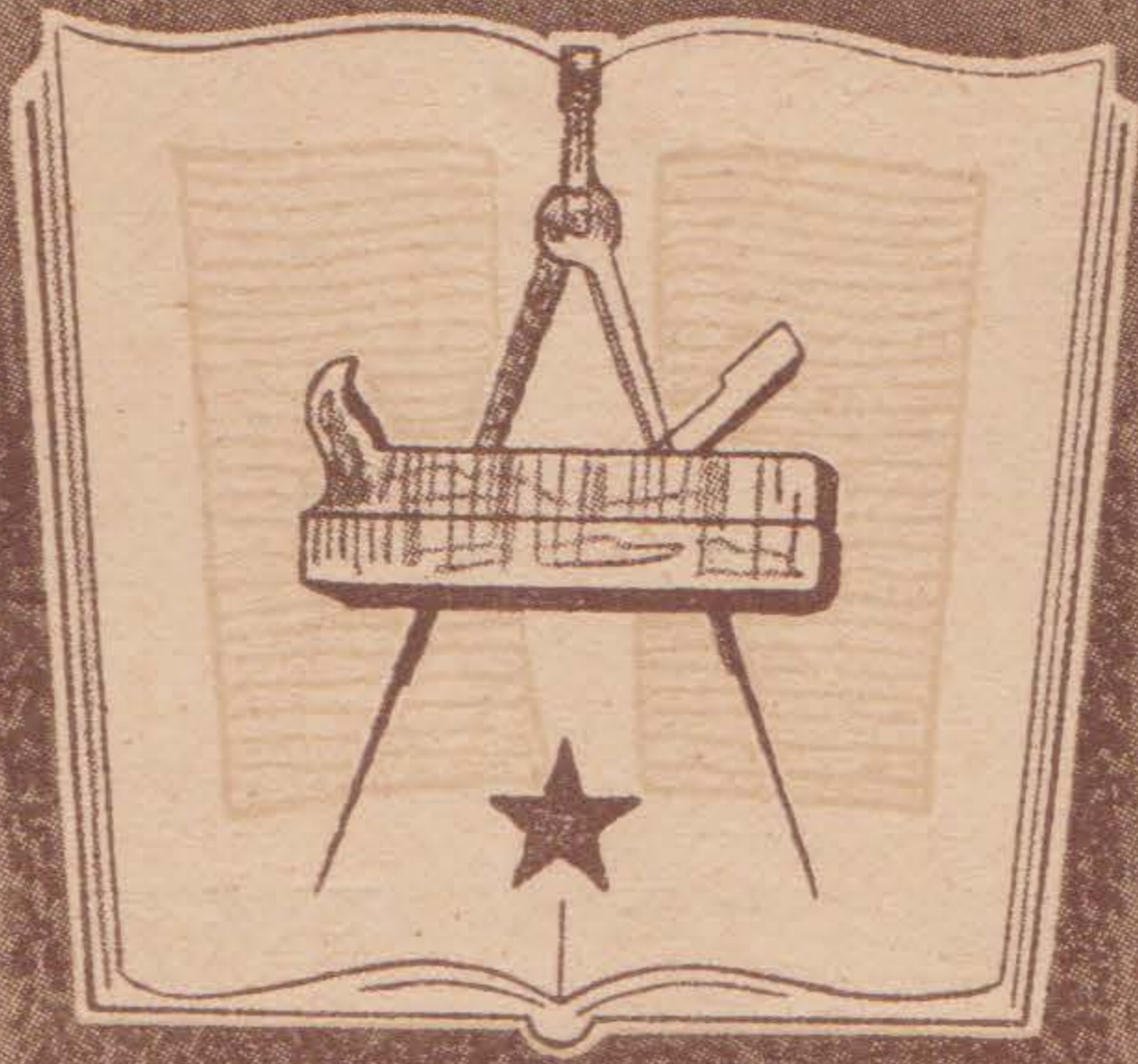


FAKULTÁS
ÉRKEZETT
1952. SZEP 13.
4813

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,
Vácsi Mátyás

Szerkesztőbizottság:
Babos Zoltán, Bozsó László, Czagány Lajos,
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

»Ezekben az években, amikor üze-
meinkben százezrek tanulnak meg
szocialista öntudattal gondolkodni és
dolgozni — neveljük dolgozóinkat
mindenekelőtt a szocialista kötelezett-
ségvállalások komolyságára, az adott
szó szentségére. Nemcsak a termelés
és a tervteljesítés alapvető érdekeit,
hanem e nagy nevelőmunkánk ered-
ményeit ássa alá, aki fölényesen, bi-
zalmatlanul, bürokrata módjára kezeli
a dolgozók felajánlásait, Rákosi elv-
társnak tett termelési ígéreteit.«

(Horváth Márton elvtársnak
1952 június 27-én a Központi Ve-
vezetőség ülésén elmondott beszá-
mójából.)

HASZNÁLJUK FEL A MŰSZAKI SAJTÓ NYILVÁNOSSÁGÁT AZ ÚJ EREDMÉNYEK ELTERJESZTÉSÉBEN

TARTALOMJEGYZÉK

	Oldal
Róka Pál: A MTESZ III. közgyűlése	225—231
Fényszárosi Károlyné felszólalása	232
Somogyi László felszólalása	233
Benenszon: Faanyagszükséglet tervezése a Szovjetunióban	234—237
Szabó D.—Szigeti J.—Virágh L.: A folyamatos gyártás alapelvei	237—242
Csákány Sándor: A keretfűrész munkájának megszerve- zése a legnagyobb teljesítmény biztosítása érdekében	242—246
.. . . Műszaki oktatási rovat	247
Barlay E.—Dr. Filló Z.: A fa általános ismertetése I. rész	248—249
Prof. Mihajlov V. N. Gyártási hulladékok és értékesítésük a bútorigiparban	250—251
Hetényi Ferenc: A Lozinszkij-módszer bevezetése a faiparban	251—255
Választmányi névsor	256
Egyesületi hírek	fedél 3

A Műszaki és Természettudományi Egyesületek Szövetségének III. közgyűlése

RÓKA PÁL

Az Építő-, Fa- és Építőanyagipari Dolgozók Szakszervezete nagytermében június 21—22-én tartotta a MTESZ III. Országos Küldöttközgyűlését. A kétnapos tanácskozáson 25 tagegyesület közel 30.000 tagja képviselésében mintegy 1000 küldött és meghívott vett részt. A közgyűlés elnökségében helyet foglalt Gerő Ernő elvtárs, pártunk Politikai Bizottságának tagja, Czottner Sándor elvtárs bánya- és energiaügyi miniszter, Katona Antal elvtárs postaügyi miniszter, gazdasági és tudományos életünk számos vezetője, valamint több országos hírvéltársa.

A közgyűlés összetétele híven tükrözte vissza azt a gazdasági és politikai fejlődést, amely hazánkban a felszabadulás óta végbement. A tudományos és gazdasági élet vezetőszerveiben dolgozó küldöttek mellett ott voltak a különböző iparágak, üzemek élenjáró dolgozói, valamint a nők és az ifjak is, igaz, hogy a két utóbbi kategória igen kis létszámmal volt képviselve. A jövőt illetően a MTESZ-nek és a tagegyesületeknek munkájukban törekedniök kell arra, hogy az eddiginél nagyobb számban kapcsolják be munkájukba a nőket és a fiatalokat.

A közgyűlés tanácskozását Hevesi Gyula akadémikus nyitotta meg. Ezt követően Osztrovszki György elvtárs, az Országos Tervhivatal elnökhelyettese, a MTESZ elnöke tartotta meg előadását »A műszaki értelmiség és tudományos egyesületeink munkája és feladatai öt éves tervünkben« címmel.

Beszéde elején rámutatott arra, hogy a MTESZ 1950-ben tartott II. közgyűlése óta gyárunk termelése közel 60 százalékkal, ezen belül a nehézipar termelése közel 75 százalékkal emelkedett, gépgyártásunk pedig megkétszereződött. Mezőgazdaságunk társadalmasított szektorának az elmúlt két év alatti fejlődésére jellemző a termelészövetkezetek földterületének 335 százalékos és a taglétszámnak 480 százalékos növekedése.

Hatalmas eredményeket értünk el népgazdaságunk alólapjainak bővítése, az új gyárak és létesítmények építése terén is. Ilyen értelmű építőmunkánk eredményességét hirdetik dolgozó népünk büszkeségei: Sztálinváros, Inota, Kazincbarcika, a Földalatti Gyorsvasút és egyéb nagy létesítmények beruházási munkálatai. Ezt hirdetik az öt éves terv első felében rendeltetésüknek átadott: Komlói Nagyakna és Szénosztályozó, a Kiskunfélegyházi Középhez Vasszerkezetek Gyára, a Gyöngyösi Váltó- és Kitérőgyár, a diósgyőri 700 köbméteres nagyolvasztó, az Angyalföldi Bútorgyár, a Sztálinhíd, a Közgazdaságtudományi Egyetem, a Néphadsereg Színháza stb.

A tudományos kutatómunkát elősegítő beruházásokkal foglalkozva elmondotta, hogy a II. közgyűlés óta eltelt alig két év alatt olyan új, korszerűen felszerelt kutatóintézetek kezdtek meg munkájukat, mint a Vas- és Fémipari Kutatóintézet, a Magyar Ásványolaj- és Földgázkísérleti Intézet, a Nehéz Vegyipari Kutatóintézet, a Távközlési Kutatóintézet, a Központi Fizikai Kutatóintézet, a Műanyagipari Kutatóintézet, az Országos Meteorológiai Intézet XVIII. ker. obszervatóriuma, több kutatóintézeti részleg és kísérleti üzem.

Elért eredményeinkben — mondotta Osztrovszki elvtárs — döntő része van azoknak a párt- és kormányhatározatoknak, amelyek az elmúlt két esztendő alatt fejlődésünk irányvonalát és ütemét megszabták. Ilyen

szempontból az első és legfontosabb pártunk II. Kongresszusának öt éves népgazdasági tervünk előirányzatát felemelő határozata. A II. Kongresszus határozata mellett, nagy politikai és gazdasági mozgósító hatása volt az 1951. december 31-i párt- és kormányhatározatnak, amely az árak és bérek rendezését, valamint a mezőgazdasági termékek szabad forgalmát rendelte el. Népgazdaságunk erősítéséhez nagy mértékben hozzájárultak az anyagtakarékosságról, a minőség javításáról, az új gyártmányok bevezetéséről, a megelőző karbantartásról stb.-ről hozott párt- és kormányhatározatok.

Sikereink eléréséhez — a saját területén — a hogy dolgozó népünk öntudata, felelősségérzete, s ennek eredményeként munkalelkedése nagy mértékben megnövekedett. Megmutatkozott ez a munkában való helytállás, a munkaverseny, újító- és sztahanovista mozgalmunk fejlődése mellett a békekölcsön-jegyzésekben, a belső ellenség elleni harcban és a külpolitikai eseményekkel kapcsolatos állásfoglalásokban is.

Egy pillanatra sem szabad azonban megfeledkezni arról, hogy sikereink kútforrása a Szovjetunió áldozatos felszabadító harca és mindaz a felmérhetetlen baráti segítség, mellyel a Szovjetunió alkotómunkánk minden területén naponta elhalmoz bennünket.

Sikereink eléréséhez — a maga területén — a MTESZ is tevékenyen hozzájárult. Meg kell azonban vizsgálni — mondotta a továbbiakban Osztrovszki elvtárs —, hogy a MTESZ és az egyes tagegyesületek munkája az előző közgyűlés óta eltelt két év alatt hogyan támasztotta alá gazdasági és politikai életünk fejlődését. Meg kell vizsgálni, hogyan oldottuk meg azokat a feladatokat, amelyeket pártunk II. Kongresszusa, a párt- és kormányhatározatok, gazdasági és politikai életünk vezetői, elsősorban Rákosi és Gerő elvtársak a MTESZ számára kijelöltek.

Meg kell nézni, milyen mértékben tettük tervszerűbbé egyesületi munkánkat, tagegyesületeink előadásait és munkabizottságaink működését. Vas elvtárs II. közgyűlésünkön mondott beszédének megfelelően munkánk középpontjába állítottuk-e az egyes népgazdasági ágak műszaki-fejlesztési tervében szereplő legfontosabb műszaki feladatok megoldását. Szövetségünk feladatainak végrehajtása során hogyan harcolt az új technika bevezetéséért és elterjesztéséért, tudományos, elméleti eredményeknek a gyakorlattal való összekapcsolásáért, a szovjet műszaki és tudományos eredmények, tapasztalatok átvételéért. Mit tett szövetségünk központi szervezete, a tagegyesületek, azok szakosztályai és munkabizottságai, az egyes népgazdasági ágak legdöntőbb feladatainak megoldásáért.

Népgazdaságunk legdöntőbb kérdése a hazai alapanyagbázisok minél nagyobb mértékű és minél gyorsabb ütemű kiszélesítése. Ezt egyrészt új hazai nyersanyagforrásoknak a termelésbe való beállításával, másrészt a szűk keresztmetszetet képező anyagoknak minden területen való takarékos felhasználásával kell megoldani. Ha nem ezt tesszük, nyersanyaghelyzetünk előbb-utóbb fékjévé válik népgazdaságunk fejlődésének.

Az anyagtakarékosság vonalán ipari tagegyesületeink majdnem kivétel nélkül komoly eredményeket tudnak felmutatni. Eredményes munkát végeztek egyesületeink a fa-, vas-, cement-, gépkocsi- és vasúti üzemanyagtakarékosság vonalán. Ezek közül is kiemelkedik

a Bányászati és Kohászati Egyesület csapágybronzbizottságának munkája, melynek eredményeként eddig közel 20 millió forint értékű importanyag-megtakarítás jelentkezett. Egyesületeink hazai nyersanyagbázis kiszélesítésével kapcsolatos munkája már nem volt ilyen eredményes.

Ötéves tervünk, egész jövő fejlődésünk szempontjából döntő jelentősége van az energiagazdálkodással kapcsolatos műszaki politikánknak. Ezen a területen két tagegyesületünk munkája volt kiemelkedő. Az Energiagazdálkodási Tudományos Egyesület az energiagazdálkodási tízéves perspektivikus tervjavaslat és a tízéves kutatási programtervezet kidolgozásában nyújtott ér-



A közgyűlés elnöksége

tékes segítséget a kormányzerveknek. Jól érvényesült ennél az egyesületnél a tudományos elméleti munka megbecsülése és a gyakorlatba való átültetése. A Magyar Hidrológiai Társaság a tiszai és dunai vízienergia hasznosításán kívül intenzíven foglalkozott a törpe vízierőművek kérdésével. Munkájában sikeresen alkalmazott szovjet számítási módszereket. Az egyesület munkájának hiányossága, hogy nem foglalkozott kellőképpen az iparvidékek vízellátása, a csatornázás és a szennyvíz-probléma igen fontos kérdéseivel.

Gépgyártásunk kiemelkedő jelentőségű egész iparunk és mezőgazdaságunk fejlődése szempontjából. Nézzük meg, hogy műszaki értelmiségünk és annak tömegszervezete, a MTESZ, megtett-e mindent annak érdekében, hogy — a két év alatt több mint duplájára növekedett — gépgyártásunk műszaki színvonalát megfeleljen a fejlődés gyors ütemének. Tagegyesületeink, főleg a Gépipari Tudományos Egyesület, ért el ezen a téren is eredményeket. Ilyenek a szerszámgyártás gépesítésével, korszerűsítésével foglalkozó ankét megrendezése és az ebben a kérdésben kidolgozott javaslat; Nyikityin elvtárs magyarországi látogatását követően a fedettívű, automatikus hegesztéssel kapcsolatos ismeretterjesztő és tanácsadó munka; a szovjet gépipari enciklopédia egyes kötetek kiadásával kapcsolatos tevékenység stb. A gépipari üzemszervezési kérdések kivételével, nem sikerült azonban egyesületeinknek a gépipar egészét döntően érintő műszaki feladatok vonalán eredményeket felmutatni. Gépiparunk műszaki színvonalának fejlesztésére az eddiginél nagyobb gondot kell fordítani, mert fennáll az a veszély, hogy önköltség, minőség, korszerűség stb. tekintetében lemaradunk nemesak a népi demokráciáktól, hanem a tőkés országok eredményeitől is. Mint kirívó példákat kell megemlíteni, hogy az igen jelentős gépipari fellátás mellett még ma sincs golyóscsapágy-gyártásunk, a híradás- és vákuumtechnikában pedig, ahol világviszonylatban is szép eredményeket értünk el, kezdünk lemaradni.

A nehéz és sok fizikai munkát igénylő termelési folyamatok gépesítése területén vannak ugyan eredmé-

nyeink, ezek azonban még korántsem kielégítőek. A műszerezés és automatizálás vonalán pedig nagyrészt még csak a kérdések felvetésénél tartunk.

Egyesületeink nagy része alig foglalkozott a minőségjavítás, a minőségi gyártás kérdéseivel és a gyártástechnológiának ilyen szempontból való felülvizsgálásával, annak ellenére, hogy a párt- és kormányhatározatok mellett a Szabad Nép és a Népszava számtalan cikkében felhívta erre a figyelmet.

A MTESZ-nek és a tagegyesületeknek kellett volna felhívni a kormányzati szervek figyelmét a konstrukciós tervezőmunka hiányosságaira, a technika fejlesztése szempontjából való, megfelelő értékelésére. Pedig tudnunk kell, hogy nagymértékben konstruktöreink munkájától függ legtöbb iparágunk korszerű technikájának sorsa. A legrövidebb időn belül el kell érniük, hogy a konstrukciós munka a jelenleginél erősebb kiindulási bázisát képezze a technikai színvonal fejlesztésének és a takarékoságnak egyaránt.

Fékezőleg hat az új technika bevezetésére az is, hogy általában lebecsüljük az ezzel kapcsolatos képzési feladatokat. E helytelen magatartás következtében számos termelési területen kevés az új technológiát elsajátított műszaki közép- és alsókaderek, valamint szakmunkások száma. Az új technika minél gyorsabb és minél szélesebb körben történő elsajátítása szempontjából nagy jelentősége van műszaki továbbképzésünk — ezen belül mérnöktovábbképzésünk — fellendülésének. A múlt évben egyesületeink munkája ezen a területen volt a legeredményesebb.

Az ötéves terv során megoldandó egyik legdöntőbb feladatunk, hogy a kapitalistáktól átvett és az általunk épített új üzemeket a legkorszerűbb szocialista üzemszervezéssel képessé tegyük a rájuk háruló feladatok megoldására. Megállapíthatjuk, hogy műszaki értelmiségünk nagy része szívesen foglalkozik a műszaki szervezés kérdéseivel, hogy felismerte a termelőeszközök közös tulajdonából és a tervgazdálkodásból eredő üzemszervezési előnyöket. Szaklapjaink számos értékes cikke, ankétjaink, előadássorozataink, sok műszaki dolgozónk üzemi és hivatali munkája mind-mind erről tanúskodik. Más kérdés azonban, hogy használja ki szövetségünk műszaki értelmiségünknek az üzemszervezéssel kapcsolatos érdeklődését és aktivitását. Ebben a kérdésben már nem állunk olyan jól, mert a legutóbbi esztendő során legtöbb egyesületünkben visszahanyatlott a műszaki szervezéssel kapcsolatos munka. Itt az ideje annak — különösen Gerő elvtárs ez év január 12-én gazdasági vezetőink számára tartott beszámolója óta —, hogy minden ipari egyesületünk tervszerűen és eredményesen foglalkozzon a ciklikus munkamódszer, a vonalmenti gyártás, az ütemes termelés, a folyamatos termelés kérdéseivel éppen úgy, mint mezőgazdasági vonalon a szocialista nagyüzemek helyes munkaszervezésének, épületelhelyezésének és a fűves vetésforgónak műszaki problémáival. Nagyobb súlyt kell adni jövőbeni egyesületi munkánkban az egységes gyártástechnológiára vonatkozó előírások kidolgozásának és többet kell foglalkozniok iparági egyesületeinknek a gépek jobb kihasználása kérdéseivel.

Míg a tervszerű megelőző karbantartásra vonatkozó utasítások elkészítésében általában jó munkát végeztek egyesületeink, addig jóformán sehol sem foglalkoztunk a gépek jobb kihasználása érdekében végzendő egyéb műszaki problémákkal, az egyes iparágokban a kapacitás-felmérés tudományosan megalapozott számításával, a gépállások okainak elemzésével, kiküszöbölésükre vonatkozó javaslatokkal stb.

Műszaki dolgozóink mozgósításának egyik legdöntőbb fegyvere a műszaki sajtó. A MTESZ keretében megjelenő 28 műszaki folyóirat példányszám, olvasottság és műszaki színvonal szempontjából való emelkedése, világviszonylatban is figyelemreméltó. Műszaki folyóirataink általában helyesen mozgósítják a műszaki értelmiség tömegeit a legdöntőbb feladatok megoldására. Van azonban műszaki irodalmunknak egy súlyos és általános hiányossága. Nevezetesen az, hogy leg-

több szaklapunk egyáltalán nem foglalkozik a természettudományos ideológiai harccal.

Propagandamunkánk terén nagy jelentősége volt számos — nemzetközi viszonylatban is eredményesnek mondható — kongresszusnak, illetőleg konferenciának. Ezek közül is kiemelkednek: a Vegyészeti Kongresszus, a Matematikai Társulat 1950. évi nemzetközi kongresszusa, a pécsi és debreceni Fizikus Vándorgyűlés, a Textilipari Tudományos Egyesület II. és III. országos műszaki konferenciája, a Papír- és Nyomdaipari Konferencia, valamint a Faipari Tudományos Egyesület I. Országos Faipari Konferenciája.

Foglalkozni kell legalább néhány szóval egyesületeink belüli kritikai szellemmel is, ami nem minden tekintetben kielégítő. A legtöbb területen hiányzik még az illetékes MTESZ tagegyesület rendszeres, társadalmi kritikája, az egyes egyetemi tanszékek oktatási anyagával és módszereivel kapcsolatban. Ugyanez vonatkozik a mérnöktovábbképzés keretében és az egyesületekben elhangzó előadásokra is. A szovjet tapasztalatok átvételében, különösen az elméleti, irodalmi források felkutatásában és leközlésében, legtöbb tagegyesületünk komoly eredményekről számolhat be. Vannak tagegyesületeink, melyek — bár az ő területükön arányilag kevesebb a közvetlen szovjet tapasztalatátadás — mégis példamutatóan helyesen gyümölcsöztetik azt. Így pl. helyesen fogta meg a Mezőgazdasági Ipari Tudományos Egyesület a kérdést, amikor javaslatokban gazdagon záruló ankétot rendezett az itt járt szovjet cukoripari szakértők tapasztalatainak kiértékelésére. Fejlődésünk jelenlegi szakaszában már nem elégedhetünk meg a szovjet tapasztalatok akármilyen felhasználásával. Nekünk egyre inkább a szovjet tapasztalatok tudatos felhasználására kell a műszaki dolgozókat megtanítani. Általános hibaként kell megemlíteni, hogy műszaki értelmiségünk — kevés kivételtől, mint Gazda Géza, Loy Árpád, eltekintve — nemigen jár elől jó példával, egyéni kezdeményezéssel a szovjet tapasztalatok átvételében.

Ami egyesületeinknek az államigazgatási szervekkel, Tervhivatallal, minisztériumokkal, Tálalmányi Hivatallal és Szabványügyi Hivatallal való kapcsolatait illeti, megállapíthatjuk, hogy ez második közgyűlésünk óta erősen megjavult. Ennek következtében növekszik egyesületi munkánk tervszerűsége, céltudatossága, egyre kevesebb az öncélú, feleslegesen végzett társadalmi munkánk.

Az a viszonylag kielégítő fejlődés, ami egyesületeink és az államigazgatás szervei közötti kapcsolatban észlelhető, nem áll fenn egyesületeink és az üzemek, az üzemi műszaki értelmiség kapcsolatában. E hibák megszüntetésére is megmutatja a helyes utat néhány tagegyesületünk jól bevált munkamódszere. Itt elsősorban az Építőanyagipari Tudományos Egyesület által a Lábatlani Cementgyár és a Salgótarjáni Üveggyár esetében, az üzemek műszaki problémáinak megoldására kezdeményezett szocialista szerződéskötést, valamint a Gépipari Tudományos Egyesület közreműködésével a Csepeli Autógyár, az IKARUS Karosszériagyár és a Vasipari Kutatóintézet szocialista szerződését kell követendő példaként megemlíteni.

Szövetségünk tagegyesületeink egymáshoz való kapcsolatainál is akadnak ilyen vonatkozású kiküszöbölendő hibák. Feltétlenül meg kell javítanunk a kapcsolatot tudományos elméleti egyesületeink — elsősorban a Földtani Társulat, a Bolyai János Matematikai Társulat, az Eötvös Loránd Fizikai Társulat — és az ipari egyesületek között. Részben elméleti egyesületeinknek kell nagyobb segítőkészséget felmutatni a gyakorlati problémák iránti érdeklődésben, illetve azok megoldásában, az ipari egyesületeknek pedig bátrabban, nagyobb precizitással kell felvetniök a munkájuk során előbukkanó elméleti kérdéseket.

Öt éves tervünk hátralevő éveiben súlyponti feladataink röviden összefoglalva a következők:

1. Az öt éves terv minél eredményesebb befejezése

2. Műszaki és tudományos vonalon minél jobban előkészíteni a második öt éves terv indulását.

3. Az eddiginél nagyobb figyelmet fordítani a műszaki és tudományos értelmiség ideológiai fejlődésére, és harcos, materialista világnézetének kialakítására.

Valkó Endre elvtársnak a közgyűlés második napján tartott főtthkari beszámolója a következő öt főkérdést ölelte fel:

1. Az egyesületek vezetőségi munkájának megjavítása.

2. Az egyesületi munka tervszerűségének fokozása és az egyesületek kapcsolata az állami szervekkel, minisztériumokkal stb.



Közgyűlési küldöttek

3. A kritikai szellem fejlesztése, a társadalmi bírálat elősegítése az egyesületeken belül.

4. Az egyesületek együttműködésének kérdése, ezzel kapcsolatban a szövetség irányító szerepe.

5. Az ipari egyesületek munkájának megerősítése az üzemekben, az egyesületi élet kifejlesztése, elsősorban a nagyüzemekben.

A II. Kongresszus óta eltelt két év alatt — kezdte beszédét Valkó elvtárs — az egyesületek vezetésében döntő minőségi változás történt: fokozódott a felelősség érzése az egyesületek vezetőinél. Egy-két évvel ezelőtt az egyesületek elnökségében vagy választmányában való részvételt kartársaink túlnyomó része még afféle üres címnek, a megtiszteltetés bizonyos fajtájának vette, amely a hivatallal, vagy a tudományos ranggal jár együtt. Igen kicsi volt azoknak a száma, akik nem csupán szakmai szempontból végeztek értékes munkát az egyesületekben, a munkabizottságokban, az előadásokon, a folyóiratok munkájában való aktív részvételükkel, hanem ezen túlmenően az egyesületi munka irányításából is kivették részüket. Hogy milyen sokrétű szerepe, milyen fontos helye van a tudományos egyesületeknek a népi demokráciában, hogy milyen feladataik vannak a vezetőknek, azt eleinte nem láttuk olyan világosan, mint ahogy ma látjuk. Pártunk útmutatása alapján azonban fokozatosan felismertük, hogy az egyesületi munka fejlődésében egy mozgalom bontakozik ki, egy jellegzetesen szocialista valami, a szakmájukat, hazájukat szerető, műszaki értelmiségünk és tudományos munkásaink mozgalma. Egyesületeink vezetői ma már világosan látják, hogy ez a mozgalom milyen hatalmas tartalékot jelent technikai fejlődésünk, tudományos haladásunk, egész országunk ügye szempontjából; hogy ennek a mozgalomnak ők a gazdái, hogy pártunk és egész dolgozó népünk elvárja tőlük — mint tömegszervezeti vezetőktől —, hogy önként vállalt munkájukat jól végezzék. A jövőben a tagság legyen igényesebb a vezetőkkel szemben, jobban segítse őket bírálattal és követelje meg az elnökségtől, a választmánytól, a szakosz-

tálytól, a központi bizottságoktól, hogy állandó, folyamatos, rendszeres munkával mutassanak példát.

Propagandamunkánk hiányosságai — mondotta Valkó elvtárs —, hogy az előadások színvonala nem egyenletes, változó azok látogatottsága, amely nagyrészt onnan ered, hogy sem az egyesületek elnökségei, sem a propagandabizottságok — ha ugyan ilyenek működnek — nem kísérik figyelemmel a propagandamunkát. A témát ugyan megválasztják, az előadókat is elküldik, de nemigen tudják, milyen volt az előadás tartalma, színvonala, látogatottsága, megfelelt-e az a várakozásnak. Ennek a hibának a megszüntetése feltétlenül megköveteli a propagandabizottságok megerősítését.

A propagandamunka és általában a vezetés színvonalának emelése csak szigorú tervszerűség alapján valósítható meg. Vannak elvtársaink, akik úgy gondolják, hogy akkor, amikor az egyesületi munka tervszerűségével szemben fokozott követelményeket támasztunk, ezzel elriasztjuk azokat a kartársainkat, akik azért jönnek az egyesületbe, hogy ott megtalálják egymást, közvetlen formában kicseréljék tapasztalataikat és szakmai kérdésekről fesztelenül elbeszélgessenek. A tapasztalat ennek az ellenkezőjét mutatja. Eppen azokban az egyesületekben, amelyekben pl. a munkabizottságok téma-megválasztása a legtervszerűbben történik, amelyek határidőre vállalnak feladatokat és vállalásaikat végre is hajtják, amelyek tehát komolyan veszik a társadalmi feyelmet, talál leginkább otthonra a tagság, olyan szempontból is, hogy szívesen jár be találkozni és elbeszélgetni szakmai problémákról, szeretettel és büszkén vállalja magáénak az egyesületet, s az egyesületben folyó munkának tervszerűségét nemcsak hogy nem kifogásolja, hanem egyenesen megköveteli.

A munka megjavítása szempontjából komoly jelentősége van annak, hogy az egyesületek az állami szervekkel jó együttműködést tudjanak kiépíteni. Azok a jelentős eredmények, amelyeket a munka tervszerűségének fejlesztése terén elértünk, nem függetlenek attól, hogy ezt a kapcsolatot számos egyesület területén sikerült szorosra fűzni. Számos minisztériumban kollégium vitatta meg az egyesületekkel való együttműködés kérdését, ami nagyon eredményes volt az egyesületi munka fejlesztése szempontjából. Az egyesületi élet elősegíti, hogy az ipar vezetői és a termelésben dolgozók, a minisztérium és az üzem közelkerüljenek egymáshoz.

Az őszinte bírálat légköréről szólva, meg kell mondanunk, hogy egyesületeink még nem »fellegvárak« a harcos kritikai szellemnek. Sok eredményes műszaki és tudományos vita folyt egyesületeinkben. Műszaki és tudományos értelmiségünkben azonban még nem eléggé vert gyökeret a kritika és önkritika szelleme, még mindig sok bennük a régi rendszerből magukkal hozott ilyenirányú gátlás.

Magának a szövetségnek a munkájára és feladataira térve, alá kell húzni, hogy a szövetség vezető szerveinek, elnökségének, választmányának az a feladata, hogy elvi irányítást adjon a tagedegyesületeknek, biztosítsa azok munkájának összhangját, segítse a tapasztalatok kicserélését, mozdítsa elő együttműködésüket. Az elmúlt két év alatt az elnökség és a választmány mérsékelt rendszerességgel ugyan, de működött. Működésének gyengéje volt, hogy tagjainak nagy része csak alkalmasszerűen, vagy egyáltalán nem vett részt a munkában, ami zavarta a munka folyamatosságát és arra vezetett, hogy az elnökség üléseinek napirendjén nem mindig a legdöntőbb kérdések szerepeltek. A választmányi ülések közül kettőről kell megemlékeznünk, mint amelyek igen eredményes és termékeny vitát hoztak. Az egyik a Pártkongresszus után munkatervünk módosítását határoztuk el, a másikon az egyesületek vezetésének elvi kérdéseit vitattuk meg.

A központi szervek munkájának fejlesztése, megjavítása érdekében a jövőben többet kell foglalkozni magukkal az egyes egyesületekkel, következetesebben kell irányítani, segíteni munkájukat, figyelemmel kísérni, ellenőrizni őket, hogy munkájukat valóban a döntő műszaki kérdések felé irányítsák.

Vannak olyan népgazdasági feladatok, amelyek sok egyesületben, pl. valamennyi ipari egyesületben hasonlóképpen jelentkeznek. Ilyen többek között a minőség, az anyagtakarékosság, az ütemes termelés kérdése, a műszaki fejlesztés tervezése és számos más kérdés. Ezekkel kapcsolatban módja van a szövetségnek arra, hogy az összes egyesületek erőit egy időre az ilyen átfogó problémák feldolgozására, megoldásukban való részvételre összpontosítsa.

Alaposan meg kell javítanunk munkánkat abban az irányban is, hogy jobban előmozdítsuk az egyesületek együttműködését olyan műszaki-tudományos problémák megoldásában, amelyek két vagy több egyesület munkaterületét érintik. Őszintén be kell vallani, hogy ezen a téren komoly mulasztásai vannak mind a szövetségnek, mind a tagedegyesületek vezetőségeinek. Hogy milyen nagyok ezek a mulasztások, azt legjobban azok az eredmények mutatják, amely azon a területen született meg, ahol ez az együttműködés létrejött. Utalni szeretnék arra a komoly népgazdasági eredményre, amit a Bányászati és Kohászati Egyesület és a Gépipari Tudományos Egyesület Csapágybronz Bizottsága ért el.

Fejlődésünk mai szakaszában ipari egyesületeinknél a legfontosabbnak az üzemi szervezés kérdését tartjuk. Azok a műszaki problémák, amelyeknek megoldását az egyesületi munka, a társadalmi munka leginkább elősegíthetné nagy részben a termelés területén, az egyes üzemeken belül merülnek fel. Az egyesületeknek lehetőségük van arra, hogy egy-egy üzemi probléma megoldására más üzemekben, kutatóintézetekben, dolgozó szakembereket is mozgósítsanak, bekapcsoljanak, amiáltal igen széles területen tudják elősegíteni a tapasztalatcserét. A Gépipari Tudományos Egyesület



Gerő Ernő elvtárs és Mihailich Győző akadémikus

szállítóeszköz szakosztálya pl. munkabizottságot szervezett a Rákosi Mátyás Művek széntárolási problémájának megoldására. A munkabizottság munkájának eredménye komoly megtakarítást eredményezett. A Gépipari Tudományos Egyesület gépjárműszakosztályának motoralosztályával pedig a Csepeli Autógyár kötött szocialista szerződést, amelynek végrehajtásán több munkabizottság dolgozik.

Ahhoz, hogy az egyesületek központi szervei jól dolgozzanak, hogy megtalálják az elsősorban megoldandó feladatokat, nem elég a minisztériummal, az állami szervekkel, a kutatóintézetekkel, a Tudományos Akadémiával tartani a kapcsolatot. Az egyesületek csak akkor tudnak eredményesen hozzájárulni a technológia fejlesztésének kérdéseihöz, ha minél nagyobb számban vonják be munkájukba azokat, akiknek ezek közvetlenül fájnak, ha azoknak a tapasztalatait, igényeit és javaslatait gyűjtik egybe, akiket ezek a problémák a legközelebről érintenek. Az üzemi munka megerősítése fontos azért, mert

bármennyire is fejlődik az egyesületek munkája, nő az egyesületek tagsága, az előttük álló sokoldalú feladatok a munkának egyre nagyobb mértékben való kiszélesítését teszik szükségessé. Egyre több előadóra, cikkíróra, szerkesztőre van szükség, újabb és újabb munkabizottságokat kell szervezni. Nem lehet egészséges állapotnak tekinteni, hogy ezek továbbra is elsősorban a minisztériumokból, állami szervekből, kutatóintézetekből, központi tervezőintézetekből és a főiskolákról kerüljenek ki. Az egyesületek tömegbázisát az üzemekből kell kiszélesíteni, mert ez a további fejlődés záloga. Végül szükségessé teszi az üzemi szervezőmunka megerősítését, az üzemi csoportok létrehozását, még egy körülmény: gyakran beszélünk arról, hogy a kutatókat, a kutatóintézetek és tervezőintézetek munkatársait az a veszély fenyegeti, hogy elszakadnak a gyakorlattól, hogy nem tudják hasznosítani munkájukban a tömegek tapasztalatait, a sztahanovisták eredményeit, ennek következtében munkájuk nem adhatja meg a kellő segítséget a fizikai dolgozók munkájához.

Az egyesületek üzemi feladatai igen sokrétűek. Egyrészt el kell érni azt, hogy az üzemekből minél többen aktívan vegyenek részt az egyesületek munkájában, hogy lépjenek be az egyesületekbe, járjanak a központi előadásokra, munkabizottságokba, másrészt segítsenek az egyesületek megoldani az üzemeknek azokat a műszaki és tudományos problémáit, amelyek a termelésben felmerültek. Elsősorban arra kell törekednünk, hogy munkabizottságokat hozzunk létre az üzemekben felmerülő konkrét kérdések megoldására. Foglalkozzanak a munkabizottságok a korszerű technológia megvalósításával, a sztahanovista munkamódszerek tudományos vizsgálatával, elemzésével. Szervezzenek ezeknek az elemzéseknek alapján magasszínű tapasztalatcserét, szervezzenek az egyesületek minél több üzemi előadást és üzemi ankétot.

Külön ki kell emelni feladatainkat az újítómozgalom fejlesztése terén, ami ma még igen gyenge pontja egyesületeink munkájának, holott ezen a területen igen nagyok a lehetőségek és igen sok a tennivaló. Az egyesületek üzemi munkájának eredményességéhez az szükséges, hogy az egyesületi vezetők és az üzemek műszaki gárdájának legjobbjai az eddiginél jobban érezzék a felelősséget azért, hogy az üzemek konkrét kérdéseivel komolyan foglalkozzanak.

Eltársaink jelentős részének igen homályos fogalmi vannak arról, hogy melyek a szakszervezetnek a funkciói és melyek az egyesületek feladatai az üzemekben. A kettőt összekeverik, ami megnehezíti a szakszervezeti műszaki-gazdasági bizottságok és az egyesületek közötti együttműködést. A műszaki-gazdasági bizottságok a szakszervezeti üzemi bizottságoknak albizottságai, műszaki aktívái, amelyek az üzemi bizottság szakszervezeti feladatait a műszaki értelmiség területén segítik megoldani. A műszaki-gazdasági bizottságok üzemként egynéhány tagból állanak, akik a műszaki értelmiség mozgósításával, a munkaversenybe való bekapcsolásának kérdéseivel, a műszakiaik továbbképzésének problémáival, az esetleg felmerülő különleges érdekvédelmi kérdéseikkel foglalkoznak. A szakszervezetekkel való együttműködésen kívül igen nagy jelentőséget tulajdonítunk más tömegszervezetekkel, elsősorban a Magyar-Szovjet Társasággal való együttműködésünknek. Ez az együttműködés három év során a Magyar-Szovjet Barátság Hónapja együttes megrendezésével kapcsolatban kovácsolódt ki és nem kétséges, hogy egyik szilárd alapja lesz üzemi munkánk megjavításának is. Amikor a nagyüzemi szervezetek kiépítésére törekszünk, a Szovjetunió tudományos társaságainak példáját követjük, amelyeknek az üzemekben alapszerveik vannak és amelyeknek eredményes munkája éppen ezeknek az alapszerveknek élénk tevékenységére épül fel.

A MTESZ nyomtatásban kiadott jelentése a Faipari Tudományos Egyesület munkájáról a következőket mondja:

Az egyesület kétszázötvenöt fennállása óta számos

területen segítette társadalmi munkájával az állami szerveket. Így elsősorban a faipari szakoktatás megteremtése és továbbfejlesztése terén az egyesület kezdeményezésére faipari tagozat létesült az esti műszaki egyetemen, ahonnan az első magyar faipari mérnökök fognak kikerülni. Ugyancsak az egyesület javaslata alapján indították meg a Mérnöktovábbképző Intézet faipari tanfolyamát. Az egyesület oktatási bizottsága a könnyűipari minisztérium faipari főosztálya felkérésére szűrt tanfolyamot szervezett és résztvett a művezetőkészítő, a művezető továbbképző, a MEO továbbképző és a normástanfolyam tematikájának kidolgozásában. Az egyesület több ízben meglátogatta a Faipari Tanműhelyt és az ott tanuló ipari tanulókkal történt megbeszélések alapján javaslatot tett az ipari tanulók oktatási reformjára.

Az egyesület helyesen látja feladatát, a munkaversenymozgalom műszaki megalapozása és általánosítása területén; komoly támogatást adott a Sztahanov-, Kovaljov- és Gázda-mozgalmaknak a faipari üzemekben való elterjesztésében, elsősorban szaklapja, a »Faipar«, továbbá előadásai és ankétjai által. Az egyesület megszólaltatta lapjában az üzemek sztahanovistáit, akik munkamódszereiket és a Gázda-mozgalom terén elért eredményeiket részletesen ismertették. A tervszerű megelőző karbantartással foglalkozó munkabizottság konkrét segítséget adott a faipari vállalatoknál bevezetett TMK megszervezésére. Ennek eredményeképpen a Bútorlapgyártó Vállalatnál a kihozatal növekedett, más faipari vállalatoknál pedig a szalagfűrész teljesítménye emelkedett.

Ez év májusában tartotta meg az egyesület I. Országos Faipari Konferenciáját, a fatakarakosság kérdésében. Ez a konferencia komoly fejlődést jelent az egyesület életében. A különböző tárcák keretében dolgozó faipari műszaki emberek az egyesületben olyan fórumot találnak, ahol a faipar közös problémáit tapasztalataik kicserélése révén meg tudják oldani. A konferencia határozatai éppen az ipar széttagoztságánál fogva mutatkozó nehézségeket igyekeznek kiküszöbölni.

Az egyesület feladatát még nem tölti be maradéktalanul azzal, hogy az említett területeken sikereket, eredményeket ért el. Többet kell tennie a szovjet műszaki eredmények és új munkamódszerek elterjesztése érdekében. Az újítómozgalom számára nyújtandó segítség jobb megszervezése is az egyesület jövő feladatai közé tartozik.

Egyesületeink — köztük a Faipari Tudományos Egyesület is — az üzemi csoportok létrehozásán, illetve azok munkáján, valamint folyóirataik konkrét üzemi és a szocialista építés elvi kérdéseit tárgyaló cikkein keresztül segítsék elő a műszaki és fizikai dolgozók alkotó egységének minél szorosabbá válását. Neveljék egyesületeink a műszaki értelmiséget a munkaverseny és az új technika tudatos élharcosává, tudatosítsák műszaki értelmiségünkben Horváth Márton elvtársnak június 27-i központi vezetőségi beszámolója idevonatkozó részét:

»A munkaverseny, melyet Sztálin elvtárs a dolgozók forradalmi önkritikájának nevez, elsöpri útjából a régi technikához tapadó aggályoskodást, a terv teljesítését illetően. Ez a forradalmi önkritika kritikává változik az olyan minisztériumi emberekkel, igazgatókkal, műszakikkal szemben, akik nem támaszkodnak eléggé a munkások kezdeményezésére, akik zavaró tényezőnek tekintik a dolgozók felfokozott termelési aktivitásait, akik csak annyit vesznek észre a versenyből, hogy növekszenek a nyersanyag- és energiaellátási gondjaik és nehezebben boldogulnak a megcsontosodott, régimódi munkaszervezéssel... A munkásokkal pedig meg kell értetni — mondja Horváth Márton elvtárs —, hogy az értelmiség nem a régi már. A kapitalizmus viszonyai között, csak egy parányi rész képes arra, hogy szakítson a burzsoáziával és a munkásosztály oldalára álljon — a szocialista építés idején a ritka kivételből

tömeges jelenség lett... Az élenjáró munkások és a műszakiak szoros együttműködése, amely a szocializmus építésének hatalmas előrelendítője, áldásos hatással van mind a műszaki tudományos fejlődésre, mind a termelés emelkedésére. A műszakiak átveszik az élenjáró munkások példamutató munkastílusát, maguk is kezdeményezőkké válnak, ugyanakkor a munkások elsajátítják a magasabb műszaki képzettséget, ami gazdagítja az újítási lehetőségeket, növeli a munka termelékenységét.»

A MTESZ és a tagedyesületek szívleljék meg Horváth Márton elvtárs figyelmeztetését: »Termelési agitációnk és propagandánk ne csak általánosságban mozgósítson a tervteljesítésre. Az elv itt is az legyen: a döntő erőt a döntő feladatra.«

Egyesületeink fejlődése, tükre, de egyben emelője is annak a hatalmas változásnak, amely országunkban rövid néhány év alatt végbement. Ezek között a változások között talán a legmegkapóbb és leglelkesítőbb maguknak az embereknek a fejlődése. Tanúi vagyunk annak, hogy szürkének látszó, egyszerű emberek közül hogy emelkednek ki nap mint nap a munkának, a népünk jövőjéért folytatott harcnak új hősei. A mérnökök, technikusok, általában a műszaki dolgozók soraiban is születnek ilyen hősök. Szinte állandóan tanúi vagyunk annak, mint kap szárnyakat műszaki embereink fantáziája, alkotókedve, a szovjet eredmények megismerése nyomán. Ezzel párhuzamosan és ezzel szoros összefüggésben egyre inkább, egyre elválaszthatatlanabbul összeforr műszaki és tudományos értelmiségünk a szocializmus építésének ügyében, egész dolgozó népünkkel és egyre magabiztosabban tér rá arra az útra, amelyen pártunk vezet bennünket.

A két beszámolóhoz számtalan felszólalás hangzott el, ezek közül ki kell emelni *Biró Ferenc* elvtárs akadémikus felszólalását, aki egyrészt a közgyűlésen felmerült néhány problémára válaszolt, másrészt foglalkozott a diszpécser, a termelési szolgálat és a gyártás operatív tervezésének kérdéseivel. *Gazda Géza* elvtárs Kossuth-díjas művezető az újítások kérdésével és a hulladékanyagok felhasználásának problémájával foglalkozott. *Csanádi György* elvtárs, a MAV vezérigazgatója arról beszélt, hogy értelmiségünk, tudósaink, mérnökeink és technikusaink zöme ma már fenntartás nélkül odaáll a munkásosztály, a dolgozó nép, a szocializmus építésének nagy ügye mellé. *Németh Endre* elvtárs egyetemi tanár elmondotta, hogy most készítik az új műszaki oktatási tervet. Javasolta, hogy ebből a munkából a MTESZ is vegye ki a részét. *Csepregi Győző* elvtárs, a szegedi Textilművek Kossuth-díjas műszaki vezetője a műszakiak feladatairól beszélt a Sztahanov-mozgalom fejlesztésében. *Karcag Imre* elvtárs arról beszélt, hogy műszaki értelmiségünk zöme óriási érdeklődéssel fordul a szovjet technika és a szovjet tudomány felé, mert felismerte annak rendkívüli jelentőségét. A Faipari Tudományos Egyesület részéről felszólaló *Fényszárosi Károlyné* elvtársnő ismertette az egyesület munkáját, annak eredményeit és hiányosságait, a MTESZ vezetőségét pedig megbíráta azért, mert nem képviseltette magát a FATE által rendezett I. Országos Faipari Konferencián. *Somogyi László* elvtárs, a FATE főtitkára az üzemi vezetési színvonal emelésének szükségességéről és az Angyalföldi Bútorgyárban kialakulóban levő folyamatos gyártásról beszélt.

A közgyűlés határozatai

Alapanyag, minőség, önköltség.

Egyesületeink az eddiginél átfogóbban és módszeresebben foglalkozzanak alapanyagbázisunk kibővítésének műszaki és tudományos feladataival. Foglalkozzanak az anyagtakarékossági lehetőségek felkutatásával, különös tekintettel az importanyagok felhasználásának csökkentésére.

A Faipari Tudományos Egyesületnek ilyen vonatkozásban az Erdészeti Tudományos Egyesülettel karöltve, a fa kitermelésére, a mennyiségi és minőségi kihatásra vonatkozóan megfelelő javaslatot kell kidolgoznia. Ugyancsak anyagtakarékossági szempontból foglalkoznia kell új, eddig nem használt fafajtáknak a termelésben való meghonosításával. Segítséget kell nyújtania az iparvezetésnek abban, hogy a rost-, órlemény- és forgácslemezek gyártásának felfuttatásával és minőségének megjavításával jelentős mértékben csökkenthessük ipari fabehozatalunkat.

Az egyesületek tekintsék központi kérdésnek a minőség emelését. Működjenek közre hazai iparunk termékeinek korszerűsítésében. Tegyenek javaslatot a minőség mérésének technikai megvalósítására, mutassanak rá a technológia és a technológiai fegyelem hiányosságaira. Tudatosítsák műszaki vezetőinkben, hogy a harc, amely a haladó technika bevezetéséért, a technológiai fegyelem, a műszaki előírások betartásáért folyik, dolgozó népünk elsőrendű érdeke és hogy ebben a harcban az öntudatos dolgozók mindannyian segítségükre lesznek.

A szovjet tudomány és technika.

Ötéves tervünk megvalósításának egyik eszköze, munkásosztályunk és értelmiségünk jó munkája mellett, a Szovjetunió tudományos technikai segítségével. Egyesületeink eddig is jelentős munkát végeztek a szovjet eredmények ismertetése terén folyóiratainkban és előadásaikon, számos munkabizottság eredményeinek alapját a szovjet szakirodalom képezte.

Egyesületi munkánknak általában hiányossága, hogy a szovjet tapasztalatokat elsősorban csak ismertettük, de nem foglalkoztunk elég következetesen azok alkalmazásával. Feladatunk, hogy a szűkkörű egyesületi klubesteken túlmenően, üzemi és vidéki előadásainkon is rendszeresen ismertessük a szovjet tudomány eredményeit. Egyesületeink legyenek az élenjáró technika terjesztésének harcosai, a szovjet műszaki és tudományos irodalom állandó tanulmányozása váljék mérnökeink, technikusaink munkájának elválaszthatatlan részévé. A szovjet műszaki és tudományos eredmények ismertetésén túlmenően harcoljunk azok gyakorlati alkalmazásáért.

Szaklapjaink a szovjet cikkek fordításán, vagy a szovjet munkák referálásán túl mutassanak rá a hazai felhasználás lehetőségeire és módjaira. Egyesületeink folyóiratainak jelentős részére, köztük a »Faipar«-ra is nagy mértékben vonatkozik az a megállapítás, amit a Szabad Nép július 26-i száma az ötéves Magyar-Szovjet Közgazdasági Szemlééről írt. Az idézet idevonatkozó része így szól: »A lapban megjelent anyag nem alkalmazkodik elég tervszerűen a magyar népgazdaság legégetőbb kérdéseire. Ez jórészt abból következik, hogy a lap túlnyomó részét a szovjet sajtóban az utóbbi időben megjelent írások adják. A szovjet népgazdaságnak a fejlődés elért fokán pedig nem ugyanazok a legégetőbb problémák, mint a mieink, a hasonló problémák is más színvonalon jelentkeznek a Szovjetunióban. A szemle tehát nem mindig azt közli, amit az adott pillanatban közölnie kellene, s nem is mindig úgy közli, ahogyan az a magyar olvasó számára a legalkalmasabb volna ahhoz, hogy a saját teendőjére következtetést vonhasson le belőle.«

Sokkal többet kell foglalkozniok egyesületeinknek a népi demokratikus országok technikai és tudományos eredményeinek ismertetésével és nálunk való meghonosításával is.

Új technika.

Ötéves tervünk idő előtti sikeres megvalósításának egyik legfontosabb feltétele az új technika mind szélesebb körű meghonosítása. Egyesületeink eddig is foglalkoztak az új technika, az új eljárások ismertetésével, de nem fordítottak kellő figyelmet arra, hogy az új tudó-

mányos és technikai eredmények a lehető legszélesebb körben elterjedjenek. Komoly gondot kell fordítani a leg-
haladóbb eljárások felkutatására és ismertetésére, az új
eljárások, kutatási eredmények, újítások széleskörű el-
terjesztésére. Egyesületeink támogassák munkájukban
azokat, akik az új eljárások meghonosításáért harcolnak,
olyan társadalmi légkör megteremtésével, amelyben
megbecsülik a termelésben újat alkalmazó műszakiakat.
Használják fel a műszaki sajtó nyilvánosságát az új
eredmények elterjesztésében, és gyakoroljanak éles tár-
sadalmi bírálatot műszaki haladásunk gátlói felett. Fog-
lalkozzanak az egyesületek a kutatók, üzemmérnökök,
szervezők, tervezők; kivitelezők és felhasználók tár-
sadalmi együttműködésének előmozdításával, szükség esetén
az egyesületek között is. Segítsék egyesületeink az üze-
mek műszaki-tudományos tanácsainak megalakítását és
munkáját.

Ütemes termelés.

Foglalkozzanak egyesületeink az iparág sajátosságai-
nak megfelelően az ütemes termelés, az operatív terve-
zés, a grafikon szerinti munka, a diszpécser-szolgálat, a
tervszerű megelőző karbantartás, a vállalaton belüli,
valamint a vállalatok és az iparágak közötti kooperáció
megteremtésének illetve megjavításának kérdéseivel. Az
ütemes termelés bevezetéséhez a fent elmondottakon kí-
vül az üzemek vezetését általában magasabb színvonalra
kell emelni.

Sztahanov-mozgalom.

Fejlődésünk kimeríthetetlen forrása a tömegek al-
kotó kezdeményezése. Műszaki értelmiségünk feladata,
hogy a tömegek kezdeményezésének élére álljon és se-
gítse megteremteni a tervek teljesítésének, túlteljesítésé-
nek műszaki előfeltételeit. Tekintsék egyesületeink felada-
taiknak a sztahanovista tapasztalatok tudományos tanul-
mányozását és elterjesztését. Egyesületeink szervezzék
meg a tudósok, a műszaki értelmiség és a fizikai dolgo-
zók együttműködését műszaki és tudományos feladatok
megoldásában szocialista szerződések megkötése útján.

Műszaki kádereképzés.

Az új technikai eljárások bevezetése a Sztahanov-
mozgalom magasabb színvonala, a verseny újabb for-
máinak meghonosítása, növekvő műszaki feladataink meg-
valósítása elképzelhetetlen a káderek műszaki színvona-
lának emelése nélkül. Egyesületeink mozgósítsák tagjai-
kat szakképzettségük emelésére, nyujtsanak segítséget to-
vábbtanulásukhoz.

Vidéki és üzemi munka.

Az egyesületek és vidéki csoportjaik között élő, szo-
rosabb kapcsolatot kell teremteni; meg kell erősíteni a
vidéki intézőbizottságokat és helyi egyesületi csoportokat.
A terv teljesítése üzemeink műszaki dolgozóit újabb
és újabb feladatok elé állítja. A feladatok megoldása
megköveteli, hogy egyesületeink ne csupán általános nép-
gazdasági problémákkal foglalkozzanak, hanem az üze-
mek konkrét műszaki problémáinak megoldását segítsék
elő. A közgyűlés határozatba foglalta, hogy egy éven
belül minden budapesti és jelentős vidéki nagyüzemben
meg kell szervezni az üzemi csoportokat. Az üzemi cso-
portok alakítsanak munkabizottságokat a helyi műszaki
problémák megoldásának elősegítésére, a műszaki veze-
tés munkájának támogatására. Segítsék többek között az
újítási feladattervek kidolgozását és végrehajtását, a
Sztahanov-mozgalom előfeltételeinek megteremtését, ta-
nulmányozzák a szakma legjobbainak munkáját, segít-
senek azok munkamódszereinek elterjesztésében.

*

Műszaki értelmiségünk, tudományos munkásaink
akkor fogják maradéktalanul teljesíteni nagy feladataikat,
ha munkájukban mindinkább érvényre jut a marxizmus-
leninizmus világnézete. Ezt kell elősegíteniük tudomá-
nyos egyesületeinknek minden erejükkel, nyílt elvi viták-
kal, az előadásokon, a szakfolyóiratokban. Minél több

lehetőséget kell teremteni arra, hogy szakembereink fej-
lődjének és leküzdjék a még meglévő téves kozmopolita
nézeteiket.

A MTESZ III. Kongresszusa igen jól volt elő-
készítve, amit a résztvevők és felszólalók nagy száma
is visszatükrözött. Nem töltötte azonban be a széleskörű
tapasztalatcsere funkcióját, amelyet egy ilyen nagyszá-
bású tanácskozásnak feltétlenül be kell töltenie. Ennek
oka nagyrészt az, hogy a közgyűlés és ezen belül a fel-
szólalások is túl voltak szervezve. A szervezés dacára,
a felszólalások nagyrészből hiányzott a marxista-
leninista világnézet, erősen alátámasztva azt, amit
Sztálin elvtárs idevonatkozóan mondott: »az ember vilá-
gnézete és magatartása között szoros összefüggés áll
fenn.« A világnézet jelentősége abban áll, hogy nemcsak
megállapítja a világ általános szemléletét és törvény-
szerűségeit, hanem ugyanakkor meghatározza az embe-
rek viszonyát, környezetükhöz és gyakorlati tevékenysé-
gükhöz.

A szocializmus korszakában a tudományos vilá-
gnézet szerepe mérhetetlenül megnövekszik, csak a szocia-
lizmusban válik az ember valamennyi társadalmi vi-
szony urává. A szocializmus körülményei között a
marxizmus-leninizmus teszi lehetővé az ember számára,
hogy helyesen cselekedjék, a mindennapi politikai, gaz-
dasági vagy kulturális területen végzendő munkájában.
A marxista-leninista világnézet segít a dolgozóknak —
természetesen a tudományos és műszaki dolgozóknak is
— hogy helyesen, világosan lássák azokat a nagy célo-
kat, amelyeket el akarunk érni. Ez lelkesíti a dolgozó-
kat a szocializmus építése, a szocialista állam hatalmának
megszilárdítása érdekében kifejtett önfeláldozó munká-
jukban.

Karcag elvtárs kongresszusi felszólalásában többek
között a következőket mondta: »Tudományos munkánk
komoly hiányossága, hogy igen gyenge a kapcsolata
egyesületeinknek az üzemekkel és azok dolgozóival.« A
magyar tudományos élet dolgozóinak az élenjáró szov-
jet tudomány, a szovjet tudósok útját kell járniok,
akik minden lépésükkel, minden ténykedésükkel a nép
érdekeit szolgálják, kiknek munkája szilárdan és elsza-
kíthatatlanul össze van kapcsolva az étellel a gyakorlat-
tal, a termeléssel.

A Nagy Októberi Szocialista Forradalom győzelme
után Lenin elvtárs erről a kérdéstről a következőket mon-
dotta: »Ezelőtt az emberi értelem, az emberi géniusz,
csak azon fáradozott, hogy egyeseknek juttassa a tech-
nika és a kultúra minden áldását, a többieket pedig meg-
fossza még a legszükségesebbtől, a művelődéstől, és a
fejlődéstől is. Most azonban a technika csodája, a
kultúra minden vívmánya az egész nép közkincsévé
váltak«.

Csak a marxizmus-leninizmus megteremtői jutottak
el odáig, hogy a tudományt összekapcsolják a dolgozó
tömegek harcával, hogy a tudományt a népek életbevágó
érdekeinek szolgálatába állítsák. A MTESZ és a tag-
egyesületek elnökségének a jövőben a szovjet tudományos
és technikai eredmények tanulmányozása és dolgozó né-
pünk közkincsévé tétele mellett, segíteniük kell tudomá-
nyos és műszaki kádereinket abban, hogy szakmai és
tudományos munkájuk alapjává, irányítójává, a
marxista-leninista világnézet váljon.

A marxi-lenini-sztálini világnézet megvilágítja a
gyakorlati tevékenység útját, perspektívát ad. Ha ebből
a tanításból merítjük életcéljainkat és eszményeinket,
állásfoglalásunkban és munkánkban nem tévedhetünk,
országunk és népünk ügyét, a szocializmus építését, min-
den ténykedésünkkel helyesen szolgáljuk.

»Minél magasabb az emberek politikai színvonala,
marxista-leninista tudatossága — tanítja Sztálin elvtárs
— annál magasabb és termékenyebb munkájuk is, annál
hatékonyabbak munkájuk eredményei.«

A monopolizációk zsoldjában álló háborús pestis-
tudósokkal ellentétben, tudományos és műszaki dolgo-
zóink — a szovjet tudósok példamutatása nyomán, pár-
tunk iránymutatása alapján — váljanak a béke, az élet
tudósaivá, a béke és az élet tudatos formálóiává.

A MTESZ közgyűlésén a FATE küldötteinek felszólalásai:

Fényszárosi Károlyné elvtárs



Tisztelt közgyűlés, kedves elvtársak!

Felemelt ötéves tervünk teljesítéséhez a magyar faipar előtt is komoly feladatok állnak. Ezeknek végrehajtását segíti elő az a munka, amely a FATE keretén belül folyik, s amelynek célja, hogy a Szovjetunió tapasztalatainak és eredményeinek felhasználásával megteremtsük a faipar részére a helyes műszaki vezetést és a gyáripari termelés műszaki adottságainak feltételeit.

A magyar faiparban — amelyről ismeretes, hogy a multban teljesen kisipari jellegű volt — csak a felszabadulás után térhettünk rá a tervszerű és gyáripari termelésre. A Faipari Tudományos Egyesület néhány éves fennállása óta a MTESZ és tagegyesületei segítségével sok olyan kérdés megoldását segítette előrevinni, amelyek eddig a faipar fejlődését akadályozták.

Komoly hiba, hogy a MTESZ nem volt tekintettel arra, hogy olyan szakmai egyesületnek, mint a FATE, mely nagyon alacsony színvonalról indult el, ahol kevés volt a műszaki káder, de nagyok a feladatok, még több segítséget kellett volna adnia. Ez eddig nem nagyon történt meg. Ezt bizonyítja az is, hogy Osztrovszki elvtárs tegnapi referátumában meg sem említette egyesületünk munkáját. Nem is csodálkozom rajta, mert a MTESZ annyira sem érdekeltette Országos Konferenciánkat, hogy képviseltesse magát, pedig annak munkája komoly segítséget adott faiparunk további fejlődésének.

Szegedi helyicsoportunk az elsők között volt, amely az elmélet és gyakorlat kapcsolatának biztosítására szocialista szerződést kötött a szegedi egyetem tudósaival.

A hulladékfelhasználás érdekében hoztuk létre a rostlemez üzemet. Fontos ez azért, mert importanyagból dolgozunk. Sokkal nagyobb eredményeket elérhettünk volna azonban, ha az ipari szervek, elsősorban azok az ipari minisztériumok — amelyek keretén belül a faipar különböző ágazatai működnek — megfelelő segítséget adnának. Ezzel a kérdéssel szeretnék elsősorban felszólalásomban foglalkozni.

Néhány éves egyesületi munkálkodásom alatt azt tapasztaltam, hogy a minisztériumok vezetői nem

ismerik fel, hogy milyen erőt, milyen komoly segítséget jelent azoknak a társadalmi aktíváknak a munkája, akik különböző tudományos egyesületekben dolgoznak. Meg kell itt mondani, hogy sokszor közelharcot kellett folytatni pl. a könnyűipari minisztérium vonalán, — nemcsak azért, hogy valamilyen támogatást kapjunk, hanem sokszor azért is, hogy egy-egy minisztériumi dolgozó résztvehessen az egyesület munkájában. A faipari területen az egyesületi munka lebecsülése megmutatkozik abban is, hogy nem vonták be a FATE-t a szakmai problémák megoldásába. Az egyesületi munkabizottságok eredményeit nem vették komolyan. Nem adtak segítséget azok gyakorlati végrehajtásához. Az igazság kedvéért azt is meg kell mondani, hogy az egyesület és a MTESZ vezetői sem tettek meg mindent annak érdekében, hogy a hivatali szervek és az egyesület közötti kapcsolat elmélyüljön. A kohó- és gépipari, az építőipari és a könnyűipari minisztériumok vezetőinél tett látogatások eredményeként e téren az utóbbi időben bizonyos javulás mutatkozik. Ez megmutatkozott a FATE által megtartott I. országos faipari konferencián, amelynek napirendjén szerepeltek a faipar legdöntőbb műszaki, anyaggazdálkodási és szakvezetési problémái és ezen a konferencián találkoztak először a népgazdaság valamennyi területén működő faipari szakemberek, tudósok, műszaki vezetők, sztahanovisták, stb. Ennek a konferenciának az előkészítését és eredményes munkáját komoly mértékben elősegítették egyes minisztériumok, ami többek között lehetővé tette egy 38.000 forintos faipari pályázat kiírását.

Az itt elhangzott referátumok, az eddigi hozzászólások és a Szabad Nép június 20-i vezércikke — amely foglalkozik a műszaki értelmiség és a tudományos egyesületek feladataival — remélhetőleg azt eredményezik, hogy a jövőben az illetékes minisztériumok és egyéb hivatali szervek az eddiginél fokozottabb mértékben segítséget adnak a tudományos egyesületek további munkájához. Egyrészt azzal, hogy bevonják őket az előttünk álló feladatok kidolgozásába, másrészt azzal, hogy nem akadályozzák, hanem elősegítik a szakina legjobbjainak bekapcsolódását az egyesületek munkájába.

Szükséges, hogy minél többen vegyenek részt az egyesületi munkában, mert ezzel elősegítik a szovjet szakirodalom és a Szovjetunió eredményei alapján iparunk fejlődését. A MTESZ közgyűlésnek és az újonnan megválasztandó elnökségnek az egyesületi munka területén az eddiginél nagyobb segítséget kell adni műszaki és gazdasági vezetőinknek feladataik sikeres végrehajtásához, amelyeket pártunk II. Kongresszusa megjelölt és felemelt ötéves tervünk megkövetel hazánk és békénk védelmében és a szocializmus építésében.

Somogyi László elvtárs

Tisztelt Közgyűlés, Kedves Elvtársak!

Ötéves tervünk döntő éve és az azután következő esztendőök hatalmas feladatokat rónak a faiparra is.

Nem kétséges, hogy az eddigi vezetési módszerekkel ezeket a feladatokat vagy egyáltalán nem, vagy csak igen nagy nehézségekkel lehet megoldani. Itt ma már sok szó esett az ütemes termelésről — mint a szocialista termelés egyik velejárójáról — és én ennek egy teljesen hasonló ágáról, a folyamatos gyártásról szeretnék pár szót szólni.

A *folyamatos termelés* alatt azt a tevékenységet értjük, amikor a gyártandó munkadarabokat meghatározott technológiai folyamatban, egymást követő munkahelyeken megmunkálják és azok megszakítás nélkül kerülnek a következő munkahelyre, úgy, hogy a folyamat mindig előrehaladva történjen.

Kisipari termelés.

A Szovjetunió példája nyomán a faiparban nemcsak be lehet, hanem be is kell vezetni a folyamatos gyártást, mely a termelékenység ugrásszerű emelkedésével jár. Pl. az Angyalföldi Bútorgyárban (a minisztérium segítségével) a folyamatos gyártás bevezetésével már a kezdeti időszakban sikerült minőségi romlás nélkül a kétajtós szekrények munkaidéjét 25%-kal csökkenteni.

Természetesen ehhez bizonyos előfeltételek kel-
lenek. Az üzemek műszaki vezetőinek alaposan tanulmányozni kell a szovjet irodalmat és a műszaki leírásokat, hogy azokat a saját üzemük adottságához képest tudják változtatni, illetve üzemükre alkalmazni. Biztosítani kell a megfelelő gépcsoportosítást és a helyes technológiai sorrendet, hogy az anyag mindig csak előrehaladjon. Ennek érdekében el kell érni, hogy üzemeinkben meghonosodjon a kétgép-házás rendszer, amelyet — tudomásom szerint — eddig csak az Angyalföldi Bútorgyárban valósítottak meg, ahol ezzel igen jó eredményeket érnek el.

Biztosítani kell a folyamatos anyag- és szerszám-ellátást és a fokozott minőségi ellenőrzést.

Be kell vezetni a faiparban is a munkairányító

rendszert, mely a folyamatos gyártás egyik előfeltétele.

Folyamatos gyártás csak kevés és nem túlgyakran változó árucikk gyártásánál lehetséges. Ebből következik, hogy meg kell szüntetni a faiparban ma még igen gyakori esetet, hogy az üzem negyedévenként, sőt azon belül, többször változtatja profilját. A folyamatos gyártás megköveteli a dolgozók fokozott begyakorlottságát. Ebből következik, hogy az esetleg kiesők pótlása nehezebb, mint más munkaterületen. Elsőrendű feladata kell, hogy legyen minden igazgatónak, hogy a munkafegyelem megszilárdításával is biztosítsa a folyamatos gyártás előfeltételét.

Igen fontos előfeltétel a folyamatos anyagellátás. Legalább háromhavi mennyiség szükséges, mint minimális készlet, amellyel a faiparnak minden anyagból feltétlenül rendelkeznie kell a folyamatos gyártás bevezetése előtt.

Be kell vezetni üzemeinkben fokozottabb mértékben az alkatrészek olyan szabványát, mely mindenféle bútortípushoz egyaránt használható. Ezeknek a feladatoknak a megoldásához komoly és hathatós segítséget adott eddig is egyesületünk, a Faipari Tudományos Egyesület. Központi és üzemi előadásokon ismertette a folyamatos gyártás módszereit, s a műszaki káderek nevelésével, a témabizottságok munkájával igyekezett ezt a kérdést az üzemek dolgozóihoz közelvinni és véleményeiket kikérni.

Egyesületünk lapjában, a »Faipar«-ban napirenden tartjuk a folyamatos gyártás megszervezésével kapcsolatos kérdéseket, mert meggyőződésünk, hogy annak bevezetése a faiparban sikeresen fog megoldani sok olyan kérdést, mint pl. az ütemes termelés, a gépek jobb kihasználása, a munkafegyelem megszilárdítása, stb., mely ma még komoly probléma iparunkban.

Bízunk abban, hogy a MTESZ közgyűlés munkája és pártunk útmutatása segítségével lesz a faiparnak, hogy eddigi hagyományaihoz méltóan, feladatait megoldja.

»... És innen üzenem minden magyar sztahanovistának, munkásújitónak, észszerűsítőnek :
kezdeményezzenek bátran, legyenek nagyvonalúak, ne féljenek az új utaktól, az új ktsérletektől,
mert mögöttük áll teljes erejével az egész magyar kommunista mozgalom, a Magyar Dolgozók
Pártja, és mögöttük áll kimeríthetetlen gazdasági és tapasztalati fegyvertárával a hatalmas
Szovjetunió.«

Rákosi

Faanyagszükséglet tervezése a Szovjetunióban

T. M. BENENSON

A népgazdaság faigényeinek meghatározása, iparág és terület szerint

A szocialista népgazdaság fejlesztésének alapján állapítják meg a gyárpar, közlekedés, a mezőgazdaság valamennyi ágának, valamint a lakosság-
nak a szükségletét. Az állami terv határozza meg a termelés volumenjét és a népgazdaság valamennyi ágának fejlődését és kulturális építését, ez határozza meg az iparágak közötti kölcsönös viszonyt, ez biztosítja a népgazdaság fejlődésének sikerét. A szocialista állam kiindulva az országos termelőerők fejlődésének színvonalából és a nemzeti jövedelemből valamint annak felhasználási tervéből, meghatározza az összes műszaki-anyagi ellátás, továbbá a gyárpar és mezőgazdasági termékek valamennyi fajtájának szükségletét és e szükségletnek megfelelően irányítja a népgazdaság valamennyi ágának és az ország egyes területeinek fejlődését.

A népgazdaság műszaki és anyagi ellátásában az egyes cikkekkel kapcsolatos szükségletek meghatározásánál kettős feladat van:

a) Megállapítandó a termelés volumenéhez szükséges berendezés, nyersanyag, félkészárú és egyéb anyag minősége, mennyisége, választék és méret szerint;

b) Meg kell állapítani azt a számítási alapot, amely lehetővé teszi a népgazdaság különböző termékeiből rendelkezésre álló készleteknek és forrásoknak a fogyasztók közötti felosztását a tervezendő időszakban.

A népgazdaság szükségletének megállapításánál a meglévő üzemek, gazdasági szervek, továbbá az építés alatt álló és tervezett üzemek, valamint az egyes minisztériumok és hatóságok hatáskörébe tartozó gazdasági szervek szükségletére támaszkodnak.

A mutatkozó szükséglettől függően, továbbá kiindulva azokból a feladatokból, amelyeket az államnak az illető időszakban meg kell oldani, hozzák meg a döntést a termelés további kiszélesítésére vonatkozóan. Ez a termelési források és kapacitás jobb kihasználásával, a meglévő vállalatok rekonstrukciójával és újak építésével válik lehetővé. A folyó termelésből bizonyos anyagokban mutatkozó szükséglet megállapításával egyidejűleg azzal a mennyiséggel is számolni kell, amelyek az új termelési ágak létesítéséhez szükségesek. Ennélfogva a szükségletek, továbbá a szükségletek dinamikájának, jövőbeni növekedésének alapos tanulmányozása a termelés tervezésének egyik alapfeltétele. A szükségletek idejekorán történő számvetésének lehetőségében, valamint az egyes iparágak termelési tevékenysége irányának, a termék struktúrájának és területi elosztásának teljes összehangolásában jutnak kifejezésre azok az alapvető sajátosságok, amelyek a szocialista tervgazdálkodást a tervnélküli anarchikus kapitalista gazdálkodás fölé emelik.

Miután a termelési tervet, valamint az egyes faválasztékok tervét jóváhagyták, ezeket a rendelkezésre álló készleteket az országos tervben megállapított szükséglettől függően a minisztériumok és szövetséges köztársaságok szerint osszák szét. A vállalati központok és építkezések részére juttatott készletek mértéke az illetékes központ terveiben mutatkozó szükséglettől függ.

Eljárás az igények összegyűjtésénél

A szükségletek megállapításánál a legfontosabb okmány az anyagigénylés. Az anyagigényléseket a vállalatok a fölöttes központjaikhoz, ezek pedig a minisztériumok és a szövetséges köztársaságok az Állami Tervbizottságok útján a Szovjetunió Állami Főellátó Hivatalához, valamint a központi áruforgalmi szervekhez küldik be — faanyagoknál a Szovjetunió Faipari Minisztériumának Faellátó Főigazgatóságához. Az anyagigénylésben felsorolják a szükségletet, valamint a saját rezsiben előállítható anyagok adatait, továbbá azt a szükségletet, amelyet szállítás útján, vagy egyéb forrásokból akarnak beszerezni.

A központi szervek címére küldött vállalati anyagigényléseket minden közbeeső fórum ellenőrzi, egyrészt azért, hogy azok indokoltak-e, másrészt pedig azért, hogy azokat a népgazdaság egyes ágának és a megfelelő vállalatoknak a tervezendő időszakra eső feladataihoz mérten korrigálják.

Az anyagigénylés indokoltságának ellenőrzése azt jelenti:

a) Megállapítandó, hogy az illetékes hivatal szükségletének számvetésében a lefektetett termelési és építési volumen megfelel-e annak a volumennek, amelyet a tervezett időszakra már jóváhagytak, vagy jóváhagynak, valamint, hogy a kormánynek az illető iparág, vagy vállalat fejlődésére vonatkozó régebbi rendelkezéseit teljes mértékben számításba vették-e?

b) A beállított anyagfelhasználási normák megfelelnek-e a tervgazdasági normáknak?

c) A tervezendő időszak elejére megállapítandó átmenőkészlet elszámolások az áruk forgalmát illetően megfelelőek-e?

d) A tervidőszakra megjelölt készletek dinamikája megfelel-e a tényleges szükségletnek?

Az Állami Ellátó Hivatal ellenőrzése után az anyagigénylések korrigáltaknak és jóváhagyottaknak tekintendők.

A szükséges műszaki és anyagellátásra vonatkozó anyagigényléseknek az Állami Ellátó Hivatalban történő ellenőrzésével egyidejűleg az Állami Tervbizottságban a termelési tervek előkészítése és ellenőrzése folyik. A Szovjetunió Népgazdaságának fejlődését szolgáló terveknek az a különös sajátosságuk, hogy az állandó növekvő termelési forrásokat a szocialista bővített újatermelés biztosítására moz-

gósítják. Ebben a munkában különleges szerepet játszik a népgazdaság valamennyi szükségletének idejekorán történő feltárása, és valamennyi tartalékforrásának leggazdaságosabb kihasználása.

A termelési terveket az anyagigénylések ellenőrzése után vizsgálják felül. Az anyagigénylések a szükségletek meghatározásával az elsődleges anyag szerepét töltik be. A műszaki és anyagellátási terveket a termelési tervekkel egyidejűleg hagyják jóvá. A tervekben előirányzott ellátási alapoknak meg kell felelniök a tervezendő időszak termelési és építési feladatainak, méreteinek.

Az Állami Ellátó Hivatal azoknak az anyagoknak a szükségletét határozza meg, melyek a tervellátás nomenklatúrájába tartoznak. Az erre vonatkozó tervet a Szovjetunió Minisztertanácsa hagyja jóvá. A Szovjetunió Faipari Minisztériumának Faellátó Főigazgatósága a hatóságok anyagigénylései alapján azoknak a többi anyagoknak a szükségletét állapítja meg, amelyek a tervezés körébe és nem pedig a keretgazdálkodás körébe vont anyagokhoz tartoznak. A keretgazdálkodás termékeinek nomenklatúrájához a következő anyagok tartoznak: árutermelekre a kalmas szerfanyagok és szerfárönkök, fűrészanyagok, enyvezett furnér, talpfák, szabványházak faelemei, láda és tűzifa. A tervezés körébe tartozó nomenklatúrához tartoznak a bognártermékek, egyes dongafajták és sok egyéb olyan gyártmány, amelyekre nem az egész népgazdaságnak, hanem csak az egyes iparágaknak van szükségük. Az Állami Ellátó Hivatalnak és az Állami Tervbizottságnak az anyagigényléssel kapcsolatos együttes munkája lehetőségeket ad azoknak a feladatoknak a megállapítására, amelyeket a megfelelő iparágak termelési terveiben kell megoldani. A népgazdaság egymással kölcsönös viszonyban álló ágai anyagigényléseinek ütköző jellege egyrészt lehetőségeket ad az egyes iparágak helyes és arányos fejlődésének megállapítására, másrészt a főbb választékok kiemelésével lehetővé válik az egyes termékek mennyiségi eredményeinek megállapítása.

A szükségletek elbírálása

A Főigazgatóság anyagigényléssel kapcsolatos munkájában az alapvető feladat az, hogy feltárja a szükségletek területi elosztását, továbbá, hogy megállapítsa az egyes iparágak és vállalatok szükségleteinek cikklisztáit, de azért fontos, hogy a Szovjetunió Faipari Minisztériumának termelő vállalatai a fogyasztók anyagigényléseinek teljesítéséhez előkészülhessenek, valamint, hogy a különleges választékban mutatkozó szükségletek kielégítéséről is gondoskodhassanak. Ez különösen azokra az anyagokra vonatkozik, amelyek nem tartoznak a keretgazdálkodás körébe, úgyszintén valamennyi olyan anyagra, amelyek a keretgazdálkodás körébe tartoznak és amelyeknél a felek kölcsönös megállapodása szerint méretezési követelmények is fennállnak. (Ilyen pl. a szabványban megállapított méretnél hosszabb hidrotechnikai és hídépítési gömbölyegfa, vezetékoszlop, különleges rendeltetésű fűrészanyagok stb.). Ha az ipar a tervév vagy a termelési időszak előtt nem

kapja meg az ilyen anyagokra vonatkozó anyagigényléseket és idejében nem készül elő ezen anyagigénylések teljesítéséhez, akkor a fogyasztók ilyen anyagokkal történő ellátásában nehézségek következnek be. Ugyanilyen fontos a fogyasztók földrajzi megoszlásának idejében történő megállapítása, valamint az ezen a téren beállott esetleges változások figyelembevétele is, különösen azokon a területeken, ahol korábban ilyen, vagy olyan anyaggal kapcsolatban nem volt kereslet. Fentiekből kifolyólag a Faellátó Főigazgatóságban a szükségletek elemeinek és megoszlásának tanulmányozása már a tervidőszak megkezdése előtt igen fontos operatív jelentőséggel bír. Ezzel a munkával az ipar termelési programjának teljesítéséhez sokban hozzájárulnak.

Az Állami Ellátó Hivatalnak és a Faellátó Főigazgatóságnak a faszükségletek megállapításával kapcsolatos munkája a minisztériumok és hivatalok központi ellátó szerveinek munkáján alapszik, ez utóbbiak munkája viszont a vállalatok és építkezések által készített számvetéstől függ.

A faszükséglet meghatározásával kapcsolatos munka a fogyasztók anyagigénylése mellett az előző időszak fogyasztásának tényleges adataira, továbbá azokra a tényezőkre támaszkodik, amelyek a tervidőszak szükségletének növekedését határozzák meg.

A kerületek és fogyasztóhelyek szerint, valamint az évenként összeállított tényleges fogyasztási adatok, amelyekben az anyag, nomenklatura minőség és specifikáció szerint részletezve van, igen fontos általános tapasztalatot jelent. Ezek a tapasztalatok a tervező és ellátó szervek birtokában állandóan nőnek. A számvetési adatok ilyen analízise megkönnyíti az anyagigénylések ellenőrzését és korrigálását. Az ellátás dinamikájának tanulmányozása megnyitja azt az utat, amelyen a takarékoságért folyó harcnak haladnia kell.

A fogyasztók anyagigényléseinek a szükséges anyagokkal kapcsolatban elsősorban tartalmazni kell a tervidőszakra beállított munka volumenjét. (Ennyi és ennyi gépet fog gyártani, ennyi és ennyi köbméter épületet fog felépíteni, ilyen és ilyen hosszú vasútvonalat fog építeni, ennyi és ennyi tonna szenet fog termelni stb.) A szükségletek számvetéséhez az anyagigényléseket fel kell tüntetni: *a)* az illető termékegységre és munkaegységre vonatkozó szükséges faanyagfelhasználási normák és *b)* a munka teljesítéséhez és a termékek előállításához mennyi szükséges az illető faanyagból. Ezután feltüntetendő a terv előtti év végére várható faanyagkészlet, valamint a tervezendő év végére tervezett maradékkészlet. E két maradék közötti különbséget hozzá kell adni a termelési szükséglethez. Az egész szükségletet sematikusán, a következő képlet szerint határozzák meg:

$$x = a : b + c - d$$

ahol: *a* = a munka volumenje, *b* = norma, *c* = az induló készlet (maradék a tervév előtti évről), *d* = a tervezendő időszak végén megmaradt készlet.

Az anyagigénylés nem tekinthető olyan okmánynak, amely a feleket az áruszállítással és az

átvétellel kapcsolatban kölcsönösen köteleznék. Az állami döntőbíróóság ítéletei következetesen megcáfolják azt, hogy az anyagigénylés egyben már a szállítás kötelezettségét is jelentené. A felek kölcsönös kötelezettsége az áru átadásával és átvételével kapcsolatban csak akkor válik érdemlegessé, amikor a tervet teljes egészében és részleteiben jóváhagyták, továbbá hozzájárultak az igényléshez, valamint ha az illető szállítót már meghatározott mennyiségű és határidős tervteljesítésre kötelezték. Mindazonáltal az anyagigénylés igen fontos okmány, minthogy az a kormány elé jóváhagyás céljából felterjesztett tervnek egyik alapja.

Az igényléseket meghatározott formában kell beadni. Az igénylési formán, annak a munkának a jellegétől függően, amelyhez az illető anyagot kérik, változtatásokat lehet eszközölni.

Pl. az építkezéshez szükséges anyagigénylésben, beruházási összegben megadják az építkezési, szerelési munkák volumenjét (meghatározott év árait véve alapul) a göngyölegszükségletre megadják a csomagolandó termékek mennyiségét, a göngyöletek (ládák) ürtartalmát súlyegységben, hány táraegység szükséges, mennyi anyag kell egy táraegységhez, mennyi az összes szükséges anyag, ebből mennyit fedeznek a göngyöletek többszörös felhasználása révén stb. A fűrészgyárak fűrészrönk szükségletének meghatározásánál — ha az a nyersanyagot vízi úton kapja, megadják a tervezendő időszak elején várható nyersanyagkészletet, a munka műszaki körülményeit (a keretfűrész műszakok számát) és a visszavágás százalékát a következő év úsztatásából származó fűrészrönk megérkezéséig, valamint a fűrészkeretműszakok rönkköbmétereiben kifejezett teljesítményét. Bútorgyárak, vagy gépgyárak famegmunkáló üzemei fűrészanyagok vagy durván megmunkált anyagok szükségleteinek megállapításánál nemcsak a meghatározott időre szóló folyó termeléshez szükséges készleteket kell biztosítani, hanem olyan tartalékról is kell gondoskodni, mely elegendő ahhoz, hogy az anyagszállítás két időszak között biztosítsa a termelés folytonosságát. De ezen túlmenően a készleteknek a terv túlteljesítését is lehetővé kell tenni. Az üzemben lévő vasútvonalak talpfaszükségleteinek megállapításánál meg kell indokolni az elhasználás folytán kicserélendő talpfák mennyiségét. Ehhez megállapítandó, hogy a felépítménybe évente mennyi talpfát építettek be, ebből mennyi volt a telített (milyen telítő anyaggal) és mennyi a telítetlen talpfa. Az egy kilométer útszakaszon lefektetett talpfák számát elosztva a talpfák átlagos élettartamával, meghatározható a kicserélendő talpfák normaszertí mennyisége.

Azok a fogyasztók, akik az anyagellátásukat az előző és folyó évhez viszonyítva növelni akarják, meg kell hogy indokolják a növekedés okát. Ilyen eset rendszerint a munka dinamikájának növekedése folytán adódik. Pl. a folyó évben ennyi és ennyi terméket kell csomagolni, ennyi és ennyi szemet kell kitermelni, ennyi és ennyi gépet kell gyártani, ennyi és ennyi köbméter lakóteret építeni, ezzel szemben a tervezendő évben ennyit és ennyit. Ezt a mu-

tatószámot, amely több vállalat vagy konkrét fogyasztó gazdálkodásában fejlődést jelent, az Állami Ellátó Hivatal ellenőrzi, még pedig folyó évben a termelés folyamatának számadási adataival, míg a tervezendő évben az Állami Tervebizottság terveivel.

A faigények összetétele

A Szovjetunió népgazdaságának faanyagszükséglete igen bonyolult. Sematikusan az a következő elemekből tevődik össze:

a) A fafeldolgozó és famegmunkáló fűrészüzemek, cellulóze-papírgyárak, furnérgyárak gyufagyárak, talpfafűrészelő üzemek, fakémiai üzemek és olyan famegmunkáló üzemek, amelyek építési előgyártmányokat, bútort, ládát, gépalkatrész-elemeket és más készítményeket termelnek — nyersanyagszükséglete;

b) építkezés, közlekedés, ipar, távbeszélőhálózat, energetikai gazdaság és mezőgazdaság szükségletei a megmunkált és meg nem munkált fa különböző fajtáiból.

A népgazdaság kész faipari termékekben mutatkozó szükségletét két részre oszthatjuk: az építkezés és javítás, valamint az üzemfentartási célok szükségletére.

A technika fejlődése a megmunkált és feldolgozott faanyagokban következetesen növeli a szükségletet és ennek megfelelően a gömbölygformában felhasznált fa mennyisége egyre csökken. Ezért a terv legfontosabb feladata, hogy a fafeldolgozó és a famegmunkáló iparágak kapacitását maximálisan megterhelje. Amde a legfontosabb feldolgozó iparágak — a fűrészgyárak — kapacitása kihasználásának problémája némileg különbözik a gyárpar többi ágainak problémáitól.

A fűrészgyárak mellett, amelyek a népgazdaság ellátására különböző termékeket állítanak elő, igen sok olyan fűrészgyár és keretfűrész is van, amelyeket a faanyagot felhasználó különböző fogyasztók gazdaságai tartanak üzemben. Ezeknek a gattereknek és gyáraknak foglalkoztatottságuk ideiglenes, változó jellegű és termelése mindig az illető gazdaság szükségletétől függ. A fűrészgyárak, a telepítési helyüktől, műszaki berendezésüktől és azok állapotától függően, különböző önköltségű termékeket állítanak elő. Ezért az állami terv a különböző fűrészgyárak nyersanyagszükségletét különbözőképpen állapítja meg. Természetesen azokban a kerületekben, ahol a fakitermelés elég magas színvonalat ért el, a fűrészüzemek, — amelyek különböző fatermékeket állítanak elő és a nyersanyagot víziúton vagy közvetlen szállítással az erdőből kapják — annyi nyersanyagot kiutalnak, amennyit a teljes kapacitásuk szükséglete megkíván.

A cellulóze-papírgyárak, furnír, gyufa, fakémiai, bútort és famegmunkáló üzemek és gyárak nyersanyagszükségletét és munkatervét a technikai kapacitásuk alapján állapítják meg.

Az iparág ilyen vállalatai éppen úgy mint a fűrészgyárak, miután elegendő nyersanyagbázissal rendelkeznek, évről évre növelik a termelésüket. Így természetesen faszükségletük is fokoza-

tosan nő. A vállalatok fűrészrönk és papirfa, valamint egyéb nyersanyagok szükségleteinek meghatározásánál igen nagy jelentősége van az átmenő nyersanyagkészlet-növelés kérdésének. Ezeknek a vállalatoknak mintegy 70—75 százaléka a fát víziúton kapja és a víziúton történő szállításoknál a vállalatok szükségletei olyan mértékben biztosítandók, hogy az elegendő legyen a következő úsztatási időszak beálltáig. Enélkül a következő év első öt-hat hónapjában a famegmunkáló üzemek termelése nem fokozható.

A faipar termelési tervének egyik legfontosabb eleme a fűrészüzemek, furnírgyárak, talpfafűrészelő üzemek és famegmunkáló üzemek és vállalatok nyersanyagszükségleteinek megállapítása és ezek jóváhagyása. Miután a tervnek ezt a részét megállapították, rátérnek a megmunkált fa elosztására a termelő és az építkezési vállalatok között.

A népgazdaság üzemfenntartási szükségleteinek kielégítése az ipar famegmunkáló ágainak termelési tervére döntő befolyással van. A mezőgazdasági gépek, gépkocsik, vasúti kocsik, hajók, szekerek, ládák és más gyártmányok termelésének volumenjétől függ a termelendő fűrészáru választékolása, azok minősége és összetételének specifikációja. A gyár-
ipar fent felsorolt ágainak a szükséges faanyagokat illetően különböző a struktúrája. A gyár-
ipar egyes ágai által beküldött, jóváhagyott és ellenőrzött anyagigénylések határozzák meg a fűrész és famegmunkáló ipar vállalatai munkájának irányát.

A faszükséglet fokozatos növekedésének feltételei között az üzemfenntartási célokat szolgáló szükségletek megtervezésének olyannak kell lenni, hogy a vonatkozó anyagigénylések és tartalékok ne csak a tervidőszak szükségletét fedezzék, hanem a lehető legpontosabban számításba vegyék a befejezetlen munkákat is.

A vállalatok és építkezések anyagigényléseit előírás szerint az objektumok egységei alapján kell megadni. Az építkezés közli, hogy az egyes objektumok befejezetlen építkezései milyen stádiumban vannak, hány köbméter és négyzetméter épület (nevezetesen melyek) felépítése szükséges, ezekből a tervezett időszakban hányat fognak megkezdeni és befejezni és hánynak a befejezése tevődik át a következő évre.

Valamilyen objektum létesítésére vonatkozó anyagszükségleti költségvetés a legpontosabb képet nyújtja annak jellegéről. Ha ismerjük az épület jellegét és rendeltetését, annak méreteit, továbbá az objektum összetevő elemeit, valamint a meghatározott mértékegységre vonatkozó anyagihasználási normákat, akkor elég pontosan meg lehet állapítani bizonyosfajta anyagok szükségletét, minőségét és specifikációját. Ha az objektumot két évig építik, akkor, miután az első év tényleges anyagszükséglete már ismeretes, a második év szükségletét is meg lehet állapítani.

A faszükséglet a munkahely feltételeitől is függ. Fára van szükség a munkagödrök ducolásához, az elválasztófalakhoz, földemekhez és más építkezési elemekhez. Ha ezeket az elemeket az anyagigénylés indokolásánál figyelembe veszik, akkor az anyagigénylések megközelítik az előirányzott számvetési szükségletet. Azonban az egyes gazdaságok számvetési szükségletében is vannak feltételezett adatok. Az anyagigényléseket az év vége előtt néhány hónappal állítják össze, így természetes, hogy az elvégzett munkát, azok állapotát, valamint a műszaki és anyagi ellátás céljait szolgáló anyagokat illetően az évvégi eredmények kiértékelésében kisebb-nagyobb pontatlanságok fordulhatnak elő. Ez a körülmény szükségessé teszi, hogy az utóbbiakat operatív úton az előzetes tervszámításokban helyeshítsék.

A folyamatos gyártás alapelvei

SZABÓ DÉNES – SZIGETI JÁNOS – VIRÁGH LÁSZLÓ

A »Faipar« II. évfolyamának 1. számában Bódogh István foglalkozott a folyamatos gyártás bevezetésével és megszervezésével a bútörparban. Előadásában ismertette a folyamatos gyártás lényegét, amely szerint a munkadarabok meghatározott technológiai folyamatnak megfelelően kerülnek megmunkálásra, úgy, hogy a munkadarabok a művelet elvégzése után azonnal átmennek a következő munkahelyre. A folyamatos gyártásnál több változatot különböztetünk meg, így pl. a munkadarab mozgása alapján lehet a folyamatos gyártás megszakítás nélküli folyamatos és megszakított folyamatos termelés. A kettő közötti különbséget az adja, hogy a munkadarab megmunkálásakor az egyik művelettől a másikra megszakítás nélkül kerül át. A megszakításos folyamatos munkánál a darab-sorozatokban, sorokban kerül át a következő munkahelyre. Az anyag-

szállítás lehet mechanikus és nem mechanikus. Ez azt jelenti, hogy a folyamatos gyártást be lehet vezetni akkor is, ha az anyagtovábbítás kézi, vagy valamilyen gravitációs úton történik.

Általános tapasztalati tény, hogy a vállalatok a folyamatos gyártás bevezetésénél rendkívül komplikált és bonyolult szerkezetekre gondolnak és nem ragadják meg azokat a lehetőségeket, amelyek minden vállalat részére rendelkezésre állnak, a nem mechanikus anyagszállítású és megszakításos folyamatos gyártás kiépítésénél.

Több kísérlet történt már egyes gyárainkban, de ezek nem mindenütt hozták meg azt az eredményt, amit a szovjet tapasztalatok alapján elvártunk volna.

A volt faipari XV. főosztály műszaki szervezési csoportja célul tűzte ki, hogy a fenti hiányosságok

kiküszöbölésére a rendelkezésre álló szovjet irodalmat átnézi és ennek alapján a legmegfelelőbb irányelveket a folyamatos gyártást bevezetni akaró vállalatoknál alkalmazza. Ezen az alapon megtárgyalta Aralicsev: »Folyamatos gyártás bevezetése«, Aranovics: »Folyamatos gyártás« és Jurjev: »Az ütemes grafikon szerinti munka megszervezése«, Maszlenkov—Mojszev—Szaharov: »A bútorgyártás« című könyvét. A jelen pillanatban a mostani beruházási keret mellett a faipari vállalatok részére nem lehet olyan magasteljesítményű szalagszerű berendezéseket létesíteni, amelyek az állandó anyagtovábbítást lehetővé teszik, ezért a fenti ok figyelembevételével a nem mechanikus és folyamatosan zártciklusú gyártás megszervezését látjuk időszerűnek a bútör- és vegyiparban, ahol az anyagtovábbítás gravitációs görgőkkel, vagy meghatározott időpontban továbbított alkatrész-szállító állványos kiskocsikkal válik lehetségessé, továbbá azonos típusú gyártmányok szériákban futnak pl. kétajtós, háromajtós szekrények).

A legelső lépés a gépek kapacitásának összehangolása. A gépek kapacitásának összehangolását a redukált normaidők alapján végezzük, figyelembe véve az indokolt veszteséges időket. Itt arra kell törekedni, hogy az egyes gépek leterhelése egyenletes legyen. A gépek leterhelése között, lehetőség szerint 10—20%-nál nagyobb eltérés ne legyen, mert ezt egy-egy jobbképességű munkavállaló beállításával, aki a tervezett teljesítményszázaléknál magasabbat ér el, ki lehet egyenlíteni. Azoknál a gépeknél, ahol a leterhelés az 50%-ot sem éri el, ott igyekeznünk kell az ott dolgozó munkavállalókat másirányú foglalkozással leterhelni. (Pl. hulladék felvágás.) Ezért a technológiai folyamat beállításánál törekednünk kell arra, hogy 1—2 tartalékgéppel rendelkezünk, amelyeket az esetleg bekövetkező géphiba esetén igénybe vehetünk. Ezek a tartalékgépek lehetőség szerint univerzális (kombinált) gépek legyenek, hogy minél több munkaműveletet tudjunk elvégezni. Rendes munkafolyamatnál ezeket a gépeket a Gazda-mozgalom keretében igyekezzünk kihasználni, az ilyen kevésbé leterhelt munkavállalók által. Ilyen esetekben lép fel a megszakításos folyamatos gyártás, ahol a teljes leterhelés idejét el nem érő műveleteket egy-egy gépre vonják össze, ami a darabszállítást szakaszossá teszi. Pl. 3. és 4. sz. műveleteket egy gépen végzik, az átállítás miatt csak a széria befejezése után lehet a géphez továbbítani.

Általános tapasztalat az, hogy a gépi terhelések egybehangolása után gépek szabadulnak fel, amelyek feleslegessé válnak. Ezzel a munkával párhuzamosan folyik az idevonatkozó szovjet irodalom alapján, a zártciklusú folyamatos gyártás megszervezésénél a műhelyrendezés. Az Angyalöldi Bútorgyárban tapasztaltak alapján általában véve a bútörüzemeinkben rendkívül sok az elfekvő alkatrész és a hulladék. Mindaddig, amíg megfelelő rend nincs a műhelyekben, és az elfekvő alkatrészeket ki nem szállították, addig a folyamatos munkát megkezdeni nem lehet.

A következő lépés az anyag és hulladékmozgás megszervezése. Azt tapasztaltuk, hogy az üzemekben a legtöbb helyen a hulladékot a gép mellé dobják le és így az egy bizonyos idő múlva a gépek mellett felhalmozódik. Különösen nehéz a helyzet ott, ahol megfelelő porszívó berendezés nincsen és az egyengető, vastagoló vagy négyfejes gépeknél a forgács igen hamar felgyülemlik. Ezt eddig rendszerint ládába rakták, amit két ember megfelelő hulladéktároló helyre kiszállított. A tisztaság és a műhely rendbeszedése után meg kell szervezni a hulladék és félkészáru anyagmozgatását és útját. Az anyagmozgatásra vonatkozó legegyszerűbb mód a szállító kocsi készítése. Ezek a kocsik a bevált szisztéma szerint olyanok, hogy két hátsó kerékkel bírnak, míg elől lábakra támaszkodnak. Mozgatásuk egy kétkerekű alátéttel történik, ami által a kocsi elejét megemelik és a négy keréken kihúzzák a műhelyből, illetve a másik géphez továbbítják. Természetesen éppen olyan jó a másik módszer is, ahol a hulladékot, vagy félkészáruat állványokra helyezik és az állványok alá bemegy egy kocsi. Ez a kocsi egy szerkezettel az állványt felemeli és így felemelt állapotban továbbítja az anyagot a kívánt helyre. Bár ez a rész még nem felel meg az állandó folyamatos gyártás által megkívánt anyagmozgatásnak, mégis az eddigi tapasztalatok szerint azt mutatják, hogy ez az első lépés az anyag mozgásba hozatalára és a megszakításos folyamatos gyártás megszervezésénél kielégítő megoldás.

Az anyagutak helyes megszervezéséhez meg kell rajzolnunk a műhelynek az alaprajzát és a benne levő gépeket. Fel kell rajzolni az anyagmozgatásnak útját és figyelembe véve az erre a célra használt kocsikat és azoknak a területét, úgy a hulladékkivitelre, mint a félkészáru mozgatásra a megfelelő utakat szabadon kell hagyni. Általában véve az alapelv az, hogy az anyag mindig előre mozogjon, a hulladékot szállító kocsiknak pedig az anyagmozgatás útját nem szabad keresztezniük, legfeljebb ugyanúgy előre kell mozogniuk. Ennek a gyakorlati kivitelét úgy tudjuk legjobban megoldani, hogy ha a műhely alaprajzában a gépek nagyságának megfelelő kockákat vágunk ki, úgyszintén a kocsi alakjának megfelelő téglalapokat is és azt gondossággal tűzve, kipróbáljuk az anyagmozgatást.

A gépeken megmunkált alkatrészeket soha sem szabad a földre helyezni, hanem azt vagy automatikus szalagokon, csúzdákon, a szomszédos gépekhez kell továbbítani, illetve az előbbi esetben azonnal kocsikra kell rakni, hogy a megadott időpontokban továbbítani lehessen. A kocsira rá kell tenni annak a gépnek a számát, ahová az megy és az alkatrészekről egy kísérőjegyzéket kell kiállítani, amelynek tartalmaznia kell a gyártmány nevét, az alkatrész megnevezését és a darabszámot. Azokon a helyeken, ahol egy-egy alkatrész mennyisége nem tölti ki a kocsi egész terét, azt rekeszesen kell készíteni és ezekben a rekeszekben kell meghatározott sorrendben az alkatrészeket elhelyezni.

A gépi terhelések összehangolása és az anyagutak megszervezése után következik a munka üte-

mességének begyakorlása. Ez azt jelenti, hogy az anyagutak figyelembevételével meg kell állapítanunk a naponként, esetleg kétnaponként a beütemezett szériamennyiséget. A tapasztalat azt mutatja, hogy a meginduláskor helyesebb csak 1 vagy 2 napi mennyiséget felszabni és azt a gépeken átfuttatni, mint nagyobb darabszámból álló szériákat legyártatni, mert az — mivel a szalag után rendszerint az egyengető, vastagoló és marogépek előtt az anyag megtorlódik — a műhelyben zavart okozna. Hangsúlyozzuk, hogy ez az eset megszakításos folyamatosan zártciklusú gyártásnál fordul elő. Folyamatos gyártásra való áttérésnél mindig először ez a gyártási mód kerül előtérbe, a kisebb beruházási költségei miatt.

A naponkénti gyártásnál kétségtelen sok nehézséget okoz a sűrű állás, azonban ezt különböző sablonok és befogókészülékek segítségével a minimálisra lehet leszorítani. A folyamatos anyagutak megszervezése után a gépházban, az előkészítőben törekednünk kell az állandó továbbításra. Ennek megoldására szükséges, hogy munkairányítókat állítsunk be, akiket kezdetben helyettesíthetnek jobban felkészült és kiképzett darabátvevők is. Ezeknek feladatuk, hogy az anyaggal telt kocsikat lehetőség szerint azonnal átvegyék és az anyagmozgató segédmunkások útján technológiai sorrendben a következő munkahelyre továbbítsák. Figyelembevétel a gépházban levő zajt és zúgást, itt használható lenne olyan elektromos berendezés is, amelynél az egyes gépek számai üvegtáblán vannak feltüntetve. Ha egy kocsi megtelt, a gépmunkás a gépe mellett elhelyezett kapcsolót megnyomja és az üvegtáblán a megfelelő gépszám kigyullad. Ekkor úgy a darabátvevő, mint a segédmunkás tudja, hogy melyik gépnél milyen munkaművelet nyert befejezést és a jelzett anyagszállító kocsit átveszi, illetve továbbítja. A gépmunkásokat el kell látni olyan munkalappal, amelyen időrendi sorrendben feltüntetik az aznap elvégzendő feladatot, tehát az egyes alkatrészek számát, mennyiségét, normaidejét, az átvett darabmennyiség helyét. Ezáltal elérjük, hogy a gépmunkások pontosan tudják feladatukat és az átvétel is jóval egyszerűbb lesz.

Ha a megszakításos zártciklusú folyamatos munka beindul, akkor Aralicsev útmutatásai alapján kerülhet sor az egyes munkahelyek közötti állandó, folyamatos munka megszervezésére. Erre a legjobb alkalom rendszerint a kéziműhelyekben van, ahol az egymásután következő munkafázisokat úgy lehet elosztani, hogy a folyamatos gyártás üteme kialakulhasson. A folyamatos gyártás ütemét ilyenkor mindig a következő képlet alapján számítjuk ki

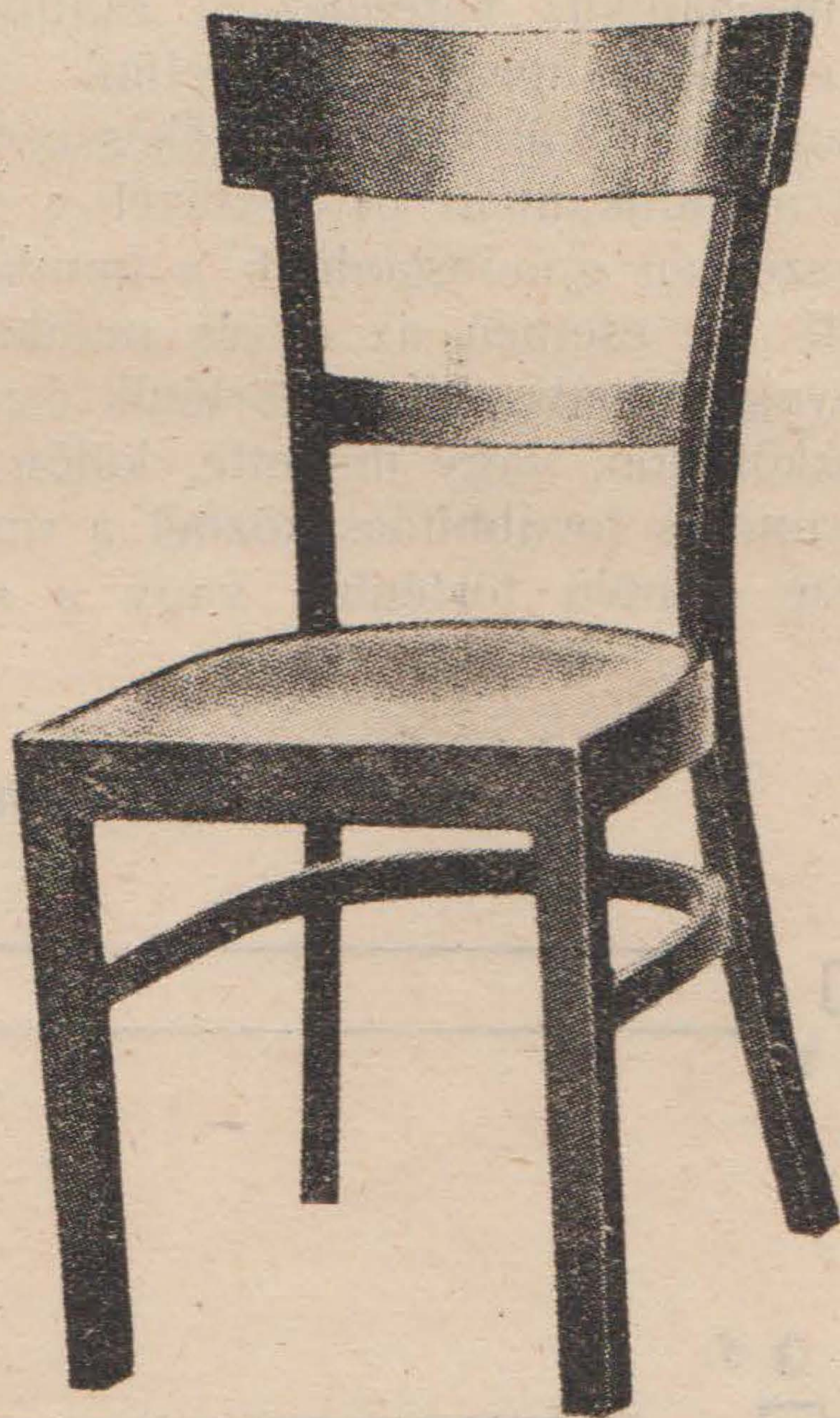
$$\dot{U} = \frac{(480 - v)}{a}$$

ahol a 480 jelenti a 8 órai munkaidőt percben, levonva belőle a veszteségi időket, osztva az előírányozott darabszámmal

A kapott ütemidő után az a feladatunk, hogy annyi munkaerőt állítsunk be (kéziműhelyekről van szó), hogy az egyes munkavállalók által teljesített idők a munkaütemmel arányosak legyenek. A kézi-

műhelyeknél az automatikus anyagtovábbítást kezdetben úgy próbálják megoldani, hogy az egymás mellett dolgozók olyan távolságra legyenek, hogy a letett munkadarabot a következő munkahelyeken dolgozó átvehesse. Itt jönnek először számításba a nagyobb daraboknál a mozgókocsikra tett korpuszok, amelyeket keréken továbbítanak a következő munkahelyig.

Aralicsev rámutat arra is, hogy hasonlóan jó módszer az is, ha a nagyobb korpuszoknál az illető munkadarab helyben marad és a munkavállalók változtatják helyüket. Nem térünk ki arra a modern eljárásra, amelyet ma már a nagy szovjet bútorgyárak alkalmaznak, ahol futószalagokon mozognak a korpusz-bútorok. A kéziműhelyek megszervezésénél az a szabály, hogy ha egy több darabból álló bútortípust gyártunk (pl. hálószobát), akkor az egyes darabokat külön-külön szalagban futtatjuk végig. Ezáltal elérjük, hogy a munkavállalók egész hónapon át ugyanazon munkadarabon dolgoznak, amelyen nagyobb fokú begyakorlásra tesznek szert, mint az állandó változtatásnál.



1. ábra

A kéziműhelyek szalagjának megszervezése után térünk ki a gépház állandó folyamatos szalagjának a beállítására. Itt már sokkal komplikáltabb a szalag szervezése, mert a gépek között automatikus anyagtovábbítókat kell beállítani. A munka menete ugyanaz, mint a kéziműhelyeknél. Meg kell állapítani a folyamatos gyártás ütemét és utána úgy kell összehangolni a teljesítményeket, hogy azok az ütemidőt kiadják. Ez a feladat sokkal nehezebb, mert a gépi megmunkálásoknál igen sok esetben újításokat, más munkamódszereket kell alkalmazni, amelyeknek a beállítása néha heteket vesz igénybe. Így lehet elérni, hogy a gépek leterhelése egyforma lesz. Különösen fontos ez azokon a munkahelyeken is, ahol szári-

tási időre van szükség. Itt alkalmazták a szovjet mérnökök és technikusok az új technika legkülönbözőbb fogásait. Így pl. a faanyag szárítását 45 napról lecsökkentették 19 napra, amelyet további kísérletek alapján 5 napra óhajtának lecsorítani. Erre a munkára megfelelő irányelveket előre nem lehet kidolgozni, hanem az üzemek műszaki kollektívájának kell fokozatosan figyelembevételével a beruházási és felújítási keretben, megfelelő megoldásokat találnia. Irányelv az, hogy inkább részlegenként megosztva indítsuk be a folyamatos gyártást, nehogy az egyes gépeknek és szárítási időnek az összehangolása túlsok kezdeti nehézséget okozzon, ami által a munkavállalók kedvüket veszítik. Ennek a részlegenként való beindításnak a másik rendkívül nagy előnye az, hogy a politikai munka jobban tud kibontakozni és alátámasztja a szervezést. Minden esetben a részleg előtt, ahol az állandó folyamatos gyártást bevezetjük, meg kell világítani az eljárás lényegét és előzőleg oktatás tárgyává kell tennünk a bekövetkező változásokkal kapcsolatos munkafolyamatot. Ez különben vonatkozik a többi típusú folyamatos gyártásra is.

A gépház munkaműveleteinek beállításánál, ha a gépeket mechanikus berendezésű szállítóeszközökkel látjuk el, akkor megkülönböztetünk lökészerű, illetve folyamatos továbbítást. A lökészerű szállítóeszközöknél a munkautem befejeztével a szállítóeszközök lökészerűen gondoskodnak a munkadarab továbbviteléről. Ez esetben az egyes munkaműveletek elvégzése nyugalmi állapotban történik és pedig vagy a szállítóeszközökön, vagy mellette, külön munkapadon. A folyamatos továbbítóeszközöknél a munkaművelet elvégzése szintén történhet vagy a szállítóeszközön

köz mellett, vagy magán a szállítóeszközön is mozgó állapotban.

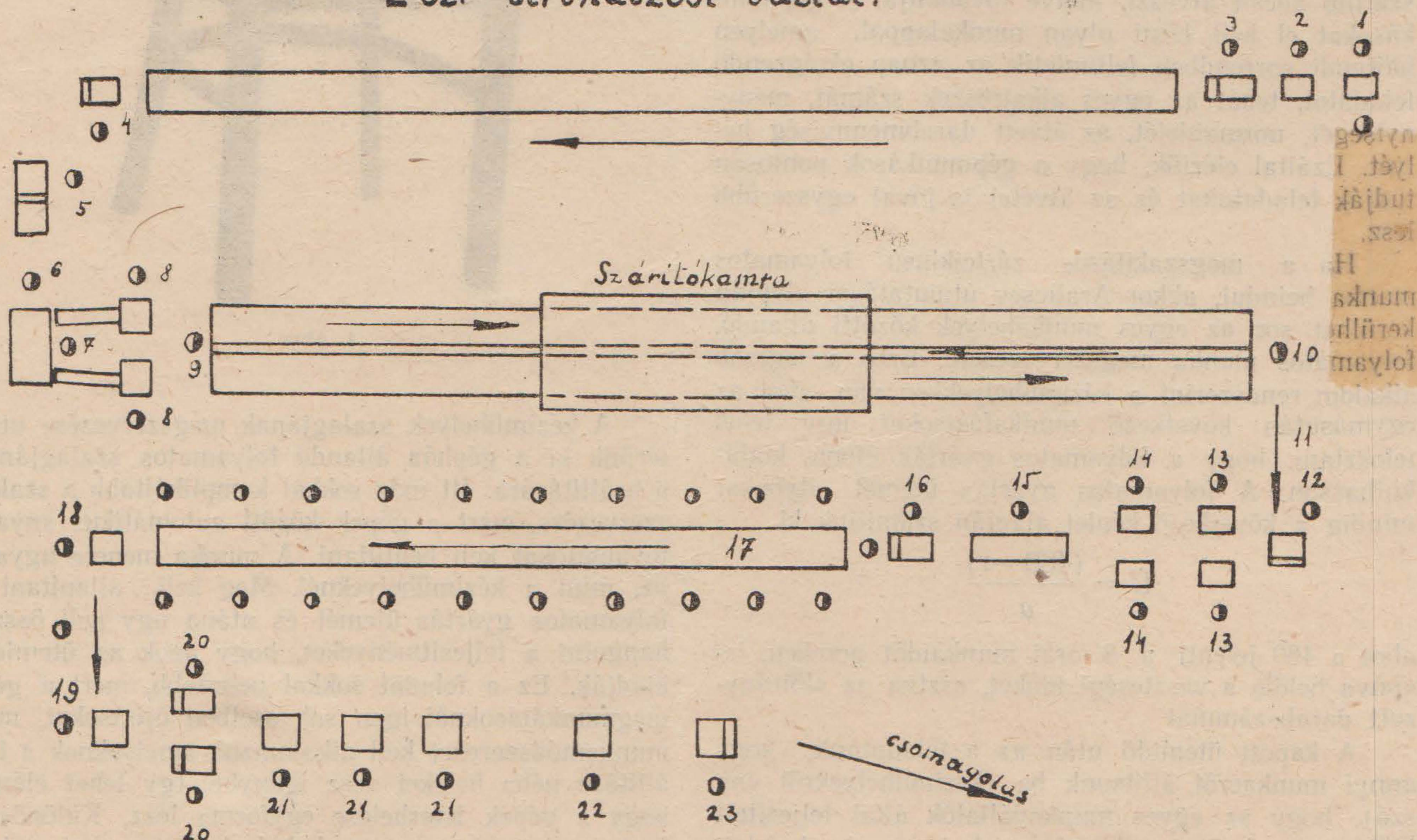
Igyekeztünk vázlatosan bemutatni, hogyan történik a folyamatos gyártás megszervezése a kezdetlegesebb formájától a legtökéletesebbig. Írangsúlyozzuk, hogy a gyártás megszervezése mindig a gyári műszaki kollektíva feladata kell hogy legyen, mi csak a megindulásra akarunk irányelveket adni. Meg kell emlékezni azonban még valamiről. A faiparban az ilyen folyamatos gyártásnál a szerelésnél rendkívül nagy gondot kell fordítani a gépi megmunkálások fontosságára, mert csak ezáltal biztosíthatjuk az alkatrészek cserélhetőségét. Épp ezen ok miatt a gépi megmunkálásnál sablonnal kell dolgozni, amely ott kell hogy legyen a munkahely mellett, hogy úgy a munkavállaló, mint a minőségi ellenőr bármelyik pillanatban a gyártmány pontos megmunkálását ellenőrizhesse. Ezzel az általános részt be is fejeztük. Azt hisszük, nem lesz érdektelen, ha a fentiek szemléltető bizonyítására Maszlenykov—Mojszev—Szaharov nyomán kidolgoztuk egy szék típus szerelésének folyamatos gyártását. A fent idézett szerzők példája magyar viszonyokra nem alkalmazható, ezért ezt átdolgoztuk, megjegyezve, hogy az itt közölt időket műszaki előkalkuláció alapján állítottuk be, hogy a számítások menete szemléltető legyen.

Támlásszék összeszerelésének megszakítás nélküli folyamatos gyártása.

1. ábrán látható támlásszék natúr kivitelben, dörzsölve készül.

A gyártási technológia és a munkahelyek megszervezésére 2. sz. elrendezési vázlat ad felvilágosítást. A gyártást négy szakaszban szerveztük meg, és az egyes szalagok adatait is eszerint közöljük.

2. sz. elrendezési vázlat.



Általános adatok

1. Az ütem értéke:
a normaadatok alapján megütemítettünk 0,5 percet.
2. A folyamatos szalagrendszer önálló vonalainak a száma: 4. Az első szalagon szereljük a székvállvány mellső részét, két első lábát, első kötést és az ülésatkót. A második szalagon a lemezülés kávéra való enyvezését. A harmadik szalagon az üléslemez körülvágása, káva csiszolása és fényezése.
3. Az előállított darabszám

$$a = \frac{480 - v}{U} \quad v\text{-t átlagosan } 8\% \text{-nak vesszük, mint pihentetési és szükségleti időt.}$$

(32/1952. IV. 22. M. T. sz. rendelet.)

$$a = \frac{480 - 38,4}{0,5} = \frac{441,6}{0,5}$$

$$a = 883 \text{ drb. szék naponta}$$

4. A folyamatos szalagon dolgozók létszáma 51 fő

I. szalag leírása.

Az összeszerelés munkái a lényezetlen széklábak és kávék összeszerelésével kezdődnek.

Munkaműveletek:

1. Az első kötés és a két első láb összeszerelését végző folyamatosan működő gép. Normaidő 0,6 perc; 120—130%-os teljesítményű munkavállaló végzi.

2. A szék elejét és az ülésatkót összeszerelő folyamatosan működő gép. Normaidő 0,6 perc; 120—120%-os teljesítményű munkavállaló végzi.

3. Az enyvet letörli és 3 drb-onként ráteszi a futószalagra. A szalag sebessége olyan, hogy a kötés megtörténhessen, míg a szék végigmegy. Normaidő 0,5 perc.

4. Szalagról leveszi 3 darabonként, bütüz, utána a gyaluhoz (5. sz.) kézhezteszi. Normaidő 0,5 perc.

5. A kávékat egyengeti. Normaidő 0,55 perc. 110 százalékos teljesítményű munkavállaló végzi.

6. A székvállvány első részét elszedi 5. sz. helyről és ráhelyezi a melegítőasztalra (7. sz.). Feladata a melegítőasztalon a székek továbbítása is. Normaidője 0,2 perc. Nincs teljesen leterhelve. Kisegíthet, ha valahol fennakadás mutatkozik.

I. Szalag műszaki adatai:

A szállító futószalag típusa: lemezes, végtelenített textilszalag.

A futószalag hossza:	30 m.
A futószalag szélessége:	1 m.
A futószalag padlófeletti magassága	0,75 m.
A futószalag mozgási sebessége:	m/perc 0,2 m/perc.
1 drb. székláb mozgási sebessége:	m/perc.
1 drb. székláb száradási ideje:	150 perc (2,5 óra)

A székeket hármassával rakják rá a szalagra, két sorban úgy, hogy 50 cm-re 2×3 szék esik. Az egyes

székrakások között 5—10 cm távolság van. A háromszoros ütemidő alatt a szalag 30 cm-t tesz meg, ezért kell két sorban rakni és pedig a két sort 30 cm-es eltolódással.

A szerelőgépek közti távolság 2,5 m. Az 1—2—3. sz. munkahelyeknél 1 fő kiségitő van, aki az 1. sz. munkahelyhez hordja az anyagot és kézhezadja a munkadarabokat, szerszámokat, 1—2—3. sz. helyeken

I. A szalagon foglalkoztatott munkavállalók száma 7 fő.

II Szalag leírása

Munkaműveletek:

7. Leveszi a melegítőasztalról, beenyvezi a káva felső részét és ráteszi az üléslemezre. Normaidő 0,27 perc. (1 munkavállaló két dolgozónak ad kézhez.)

8. Két fő rakja fel a szorítókat. Normaidő 1,05 perc. 2 fő végzi, hogy 0,5 perces ütem kijöjjön.

9. Szorítóval együtt egy fő munkavállaló szalagra teszi és a mellékszalagon visszajövő szorítókat kez alá rakja.

10. A munkadarab a főszalagon végigmegy és egy munkavállaló a szalag végén a szorítót leszedi és a mellékszalagon visszaküldi.

II. szalag műszaki adatai:

A szállítószalag típusa főszalag lemezelt végtelenített textilszalag.

A szállítószalag típusa mellékszalag végtelenített textilszalag.

A futószalagok száma	2 drb.
A futószalagok hossza	30 m.
A futószalagok szélessége főszalag	1 m.
A futószalagok szélessége mellékszalag	0,4 m.
A padló feletti magasság	0,6 m.
A futószalag mozgási sebessége főszalag	0,3 m.
A futószalag mozgási sebessége mellékszalag	0,4 m.
A szállító futószalag terhelése szélességben	2 sor
A szállító futószalag terhelése magasságban	2 sor
A szalagon dolgozó munkavállalók száma	5 fő.

A szállító futószalagnál 10 fm. keresztül egy szárítódobon halad át a gyártmány, ahol egy ellenáramú meleg levegővel találkozik, amely a szárítást meggyorsítja, különben 100 perc pihentetési idő kevés volna. A szorítók miatt itt csak 2 sort lehet egymásra rakni, így 1 perc alatt 30 cm-t megy a szalag, tehát két sornál 60 cm-es köz jut a székek számára.

III. Szalag leírása. Munkaműveletek

11. A szék első részét egy munkavállaló szalagfűrészhez továbbítja. Normaidő 0,3 perc.

12. Az üléslemez körülvágja szalagfűrészben. Normaidő 0,24 perc. 11. és 12. sz. műveleteket 1 fő végzi.

13—14. Székkávéát körülcsiszolja (goromba és finom tányércsiszoló). Normaidő 2—10 perc. 4 fő

végzi, kettő gorombáz csiszolja, kettő finomoz, az anyagtovábbítás kézi átadással történik

15. Az üléslemezt szalagon finoman átesiszolja. Normaidő 0.6 perc 120%-os teljesítményű munkavállaló végzi.

16. Kézi csiszolással 1 fő az éleket leveszi, hibákat különrakja kijavítás céljából. 15—16. sz. munkahelyeken 1 fő segítő munkavállaló is van, aki az anyag felrakásánál és a 17. sz. munkahelyre való továbbadásban segít.

17. Fényezés naturban átlagidő 10 perc/dr. 20 munkavállaló végzi. Ezt külön kell megszervezni a részidők arányában. Az első kezdi a grundolást, az utolsó a fényezett széket 0.5 percenként tovább teszi. Az anyagtovábbítás kézi átadással történik, de a munkahelyek kiszolgálására (politur, rongy stb.) 1 fő segítőt kell beállítani.

18. A fényezett alsókötezt enyvezi, széklábba beüti és enyvet letörli. Anyagmozgatással együtt normaidő 0.5 perc.

III. Szalagnál kézi továbbítás van, tehát műszaki adatok nincsenek. A szalagon foglalkoztatott munkavállalók száma 30 fő.

IV Szalag leírása

Munkaműveletei:

19. Fényezett hátsólábat és bordát összeenyvez, enyvet letöröl. Normaidő 0.5 perc.

20. Támla felszerelése. Normaidő 1 perc. Két fő végzi. 19. sz. munkahelyről a darab továbbítása 20 számra kézi átadással történik.

21. Szék első rész és hátsó láb összeszerelése. Normaidő 1.54/dr. 3 fő végzi.

22. Utánfényez. Normaidő 0.55 perc. 1 munkavállaló végzi.

23. A lábak egyforma hosszúra való levágása 0.20.

24. A kész székek elszállítása az átvételi és csomagolóhelyre kiskocsival 1 fő. Ugyancsak ő hozza az alkatrészeket 19. sz. helyre (ábrán nincs feltüntetve).

IV. Szalagon dolgozó munkavállalók száma. 9 fő.

Végül néhány összehasonlító adat a folyamatos gyártás termelékenységére:

Ugyanezen munkák a segéd munkások idejével együtt 1 székre vonatkoztatva kb. 60 percet tesznek ki az összes fényező munkával. A mi javaslatunk alapján 51 fő normaideje 26 perc veszteségidővel együtt 28 perc. A támla, borda és hátsóláb fényezése kb. 10 perc, összesen 38 perc. A különbség 60—38 perc között 22 perc.

893 dr. széknél egy nap alatt 323 óra megtakarítást jelent, 25 nap alatt 18.100 munkaórát. Egy év alatt 97.000 munkaóra megtakarítás, 3.50 Ft átlagórabérrel szociális teher nélkül is 340.000 Ft beralapmegtakarítás.

A számok maguktól beszélnek. Érdemes rajta minden műszaki embernek elgondolkodnia.

A keretfűrész munkájának megszervezése, a legnagyobb teljesítmény biztosítása érdekében

Sztahanov munkamódszer

Összeállította: CSÁKÁNY SÁNDOR

Július hó 5-én nagyszámú részvevő érdekelt jelenlétében folvt le a Dunamenti Fűrészek fűrészcsarnokában a sztahanovista értekezlet, melynek célja volt kiértékelni azt a munkamódszert, melynek bevezetését, annak tökéletes kimunkálása után a Fűrész-és Lemezipari Igazgatóság elrendeli és kötelezővé teszi, az irányítása alá tartozó vállalatoknál.

Váczi igazgató elvtársnak itt, e helyen mondunk köszönetet azért az előrelátó kezdeményezéséért, hogy pontosan a legrosszabb technikai körülmények között dolgozó, akkor még nem is önálló vállalat keretcsarnokát jelölte meg e munkamódszer bemutatására, hogy itt lássák meg a szakma érdekeltjei a fűrészkezelés új munkamódszerét.

A rendelkezésre álló idő roppant rövid volt és összeesett a telep önálló vállalattá történt átszervezésével. De a kommunista dolgozniakarás és a lelkesedés, s nem kevésbé a megszervezett jó előkészítés valóban csodákat művelt.

Napok alatt, az előbb még idegenkedő vezetőség és dolgozók óráról órára mindjobban átértékelték a munkamódszer nagyszerűségét és egész lényükben átalakultak, s lelkesedésükben semmi nehézséget nem láttak és néhány nap alatt, mondhatni a semmiből megteremtették a bemutató sikerének alapfeltételeit és a munkamódszer bevezetésének a lehetőségét.

Rövidesen észrevették, hogy a látszólag jelentéktelen apró kis fogásoknak, az idő helyes kihasználásának, a szerszámok adogatásának és műszerek rendbentartásának a műveletnek megfelelő milyen hordereje van a termelékenység szempontjából.

Az egyszerű csengő egyetlen nyomása a karbantartót és a köszörűst minden keresgélés és kiabálás nélkül odarendelte, ahol azokra éppen szükség volt. Ilyen és ehhez hasonló, jelentéktelennek látszó tényezők helyes felismerése eredményezte azt a lelkesedést, mely a bemutató sikerét biztosította. Ez a bemutató is bebizonyította a Sztahanov-mozga-

lom igazi jelentőségét és a mozgalom lényegét, hogy a munkahely megfelelő előkészítésével, a munka megszervezésével, az idő helyes kihasználásával, jelentősen emelhetjük a termelékenységet, anélkül, hogy fizikai erőnket megfeszítsenék.

Fűrészzeink jó munkát csak akkor végezhetnek, ha kereteink és segédgépeink rendben vannak. Ha azok jól vannak lealapozva és helyesen beállítva a termelés folyamatába. A fűrészcsarnok tiszta levegője egészséges és a gép körül elegendő hely van. A rönkök válogatása olyan, hogy egymásután egyenlő vagy közel egyenlő átmérőjű rönk helyesen adagolva jut a rönkkocsira. A csarnoknak védeni kell a nyári forróság, szél és az időjárás egyéb viszontagságai ellen. A téli hideget pedig azáltal tehetjük elviselhetővé, hogy felesleges gőzünkkel a pincefödémén a keret közelében elhelyezett bordás- vagy kígyócsöveket szerelünk, amelynek felszálló melege — még a leghidegebb időben is — melegen tartja a dolgozók lábát és képesíti őket a munka végzésére. Ne feledkezzünk meg soha, hogy mindent megtegyünk a higiénia és a munkásvédelem érdekében.

A keretfűrész brigádjának munkamódszere a sztahanovista munkamódszer szerint.

A tervezdálkodásban nem bízhatunk mindent a véletlenre, hanem előre kell látnunk és terveznünk, számba kell venni a fejlődés lehetőségeit, fel kell kutatnunk a rejtett tartalékokat és a munkát úgy kell tervszerűen megszervezni, hogy annak minden fázisa idővesztés nélkül fogaskerék módjára kapcsolódjék a munkafolyamatba.

Azért a brigád minden egyes dolgozójának (számolva az egyes dolgozó teherbírásával) az időt a legjobban kell kihasználni, hogy ne legyen egy felesleges mozdulat sem. Az a cél, hogy a brigád úgy szervezze meg munkáját, hogy a nagyobb teljesítményt ne a fizikai erejük túlfeszítésével, hanem az idő észszerű kihasználásával érje el. A keretfűrész brigádja csak akkor tud sztahanovista-módon dolgozni, ha a fűrésznél közvetlenül foglalkoztatottak és a fűrész kizsgáló javítólatos és köszörűs pontosan tudják kötelességüket, s kollektív munkát végeznek, mert a rendszeres munka, ha gyors is, nem olyan fárasztó, mint a kapkodó munka, amely csak fáraszt, de nem termel.

A keretfűrésznek műszakilag mindig jó állapotban kell lennie. Ezért az üzemlakatos, karbantartó saját személyében felel, akinek kötelessége a munka megkezdése előtt a gépet alaposan átnézni, apróbb hibákat kijavítani, csavarokat meghúzni, csúszótelületet megkenni, s a gépet műszak előtt teljesen rendben átadni a keretmesternek, aki viszont köteles meggyőződni arról, hogy a gép műszakilag tényleg rendben van és a gép minden további nélkül megindulhat. A régi keretmester a brigád segítségével a gép környezetét tökéletesen, tisztán és rendben tartozik előkészíteni és úgy adja át munkahelyét a következő brigádvezetőnek, hogy ne legyen a folyamatos munkának a műszakban semmi akadálya. A fűrészlapok előkészítését, a fűrészlapoknak a pengebeosztásnak megfelelő, kellő összeválogatását és a keret-

fűrészhez való juttatását a köszörűsrészleg végzi el a brigádhelyettes segítségével.

A fűrészlapokat a legnagyobb gonddal kell köszörülni és köszörülés után még külön lecsiszolni. A betéteket kiválogatásuk, méretük tizedmilliméterre való leellenőrzését szintén a köszörűs részlegnek kell elvégezni.

A betéteket különleges ládába helyezték oly módon, hogy azok a pengebeosztásnak megfelelően sorrendileg a keretfűrészbe kerülnek. A fűrészlapokat és a betéteket legkésőbb 15 perccel a műszak megkezdése előtt kell a keret mellé juttatni. A fűrészlapok kifogástalan előkészítéséért és a betétek pontosságáért mindig a köszörűs felel. Átvételkor a keretmester a fűrészlapokat és a betéteket lelkiismeretesen felülvizsgálja, mert a felülvizsgálásnál derül ki, hogy azok jól vannak-e köszörülve, terpesztve, nincsen-e a fűrészlapokon törött fog, hogy a fűrészlapok egyforma hosszúak-e és a kengyeltartó lapok szegecselése elég feszes-e, stb. stb.

A visszaadott, meg nem felelő lapot a köszörűs tartaléklappal tartozik azonnal kicserélni és a hibás lapokat rendbehozni, hogy azokból a tartaléklapokat pótolhassa.

A keretfűrészgép kötelező szerszámfelszerelése.

Minden keretfűrész közelében egy jól zárható, jó beosztású szerszám szekrényt kell felállítani, melyben a keret működtetéséhez a pengecserékhez szükséges összes alatt felsorolt szerszámok úgy helyezhetők el, hogy azokat egyetlen fogásra onnan, keresgélés idővesztése nélkül kiemelhessük és használat után annak pontos helyére visszarakhassuk.

A szekrényben elhelyezendő szerszámok között szerepeljen egy kézfecsze, egy balta, egy legalább 1 méter hosszú ellenőrző acélvonalzó a fűrészlapok élmagasságának megállapítására, egy hosszú acélderékszögű vonalzó a fűrészlapok fűrészelési síkjába való elhelyezésének megállapítására, egy függőön, egy db előesés ellenőrző műszer, 1 db skálás sablón a hajtogatás mértékének ellenőrzésére, 1 db terpesztővas az esetleges rosszul terpesztett fok keretben való kijavítására (bár ez mindinkább elkerülendő), 1 db kaparópenge a fűrészlapra tapadt gyantás fűrészpor eltávolítására, 1 veder víz, lehetőleg meleg állapotban ugyanennek a célnak az elérésére, megfelelő ép kulcsgarnitúra, 1 db franciakulcs, 1 fedővel ellátott olajveder — ráakasztható ecsettel, hogy abból a nyitott csúszórészek gyorsan lekenhetők legyenek, több db lánc, vagy kötél a deszkák összekötésére, két-három ép kézi kalapács az ékek és a fűrészlapnak a fűrészkegnyelbe való beverésére, 1 db csákány, mellyel a fába került vasakat gyorsan kiszedhetjük, 1 db szögkihúzó, 1 db róka farkfűrész, 1 db capina, 2—3 db hosszú emelőrúd a rönk beemelésére, 1 db nyirfaseprő és lapát a munkahely tisztántartásához, törőrongy a gépek tisztántartásához, néhány csavar és csavaranya a kipattant csavar, vagy anya helyettesítésére, 3 db kifogástalan állapotban lévő tartalékfűrészlap és minden mérethez néhány pár abszolút pontos betét és végül egy noniusszal felszerelt pontos tolómérce.

Ezek a szerszámok kulccsal bezárható szekrényben vannak. A kulcsot a keretmester kezeli, így a szerszámok számáért, azok karbantartásáért, azok elvesztéséért, vagy gondtalan kezeléséért a keretmester felel. Minden héten a köszörűsrészleg vezetője köteles azokat felülvizsgálni és a rosszakat kijavítani (az összes mérő, ellenőrző szerszámokat és készülékeket átvizsgálva szintén kijavítani). E célból minden hét végén az összes szerszámokat és készülékeket a keretfűrész átadja a köszörűsnek jegyzék ellenében és az másnap reggel teljesen kijavított állapotban jegyzék szerint visszaadja a keretmesternek.

A köszörűsrészleg birtokában minden műszak részére még két külön komplett fűrészlap garnitúrának kell lennie, nem számítva természetesen a keretben lévő fűrészlapokat. Továbbá elegendő betéttel kell rendelkeznie, hogy az alkalmatlanná vált betét idővesztés nélkül pótolni tudja.

A fűrészcsarnok mesterének kötelessége, hogy az új pengebeosztást az előzetes műszak folyamán legalább 30 perccel a műszak befejezése előtt közölje a keretfűrészessel, brigádvezetővel.

Keretfűrészbe a fűrészeket maga a keretmester az első és második számú helyettesének segítségével helyezi be. A penge behelyezést a keretmester személyesen végzi el, míg a helyettesei, tehát a brigád tagjai a szükséges fűrészlapokat, betéteket, szerszámokat és ellenőrző műszereket úgy adogatják a kezéhez, hogy munkájában semmi idővesztés ne legyen. Minden keret mellé a szükséges fűrészlapokat az erre a célra szolgáló fűrészládába kell behozni, nehogy a fűrészlapok egymáshoz dörögölődve, egymást megsértsék. Az ilyen fűrészládáknak úgy kell kivitelezve lenniök, hogy azokban a legszélesebb fűrészlapok is minden kiállítás nélkül behelyezhetők legyenek és kivételük mégis könnyű legyen.

A fűrészládákat a keret dolgozó irányából nézve, a keret baloldalán kell elhelyezni, csaknem álló helyzetben, hogy abból a brigádhelyettes könnyűszerrel kezének megsértése nélkül a lapokat kiemelhesse. A kiszedett lapokat a keret jobboldalán fekvő helyzetben levő ládába kell behelyezni, mert még a köszörülésre szánt fűrészlapokat is óvni kell az egymáshoz való dörzsöléstől. A ládák úgy vannak megszerkesztve és fogantyúkkal ellátva, hogy még a legnehezebb pengebeosztásnak megfelelő fűrészgarnitúrát is a köszörűs és a brigádhelyettes könnyűszerrel túlterhelés nélkül, könnyűszerrel továbbíthassa. Minden keretfűrész közvetlen közelében olvasható módon egy táblán fel kell tüntetni az előtolás nagyságát, a fűrészpengék döntését, a keret napitervét, előző napok teljesítményét, hogy váltott műszak esetén megállapítható legyen, hogy az egyes keretmesterek mennyiségileg és minőségileg mennyit és hogyan termeltek. Legcélszerűbb lesz erre a célra, ha a műszaki vezetővel karöltve a táblán egy grafikon készitünk, mely pontosan és áttekinthetően mutatja a hónap elejétől végéig, de legalább dekádanként a keretmester munkáját. Egy külön táblán fel kell tüntetni a mindenkori műszak részére kiadott pengebeosztást.

Többkeretes fűrészeknél a fűrészcsarnokban az üzemlakatosok közül egyet napos szolgálattal kell megbízni, ez az ügyeletes karbantartó, akit a keretmester egyetlen csengőnyomásra bármikor elérhet, — ugyancsak leghelyesebb, ha csengőnyomásra a köszörűs is megjelenhet a keretmester kívánságára a keretnél. Többkeretes fűrészeknél legegyszerűbb erre egy számmal és fényjellel kapcsolatos működésű csengő, amely megmutatja, hogy melyik keretes kívánja az üzemlakatos, hogy köszörűs megjelenését.

A folytatólagos munka biztosítására feltétlenül alkalmazni kell az üzemben a tervszerű megelőző karbantartást. Időszakonként gondosan felül kell vizsgálni az összes alkatrészeket, melyek kopásnak vagy törésnek vannak kitéve.

Azon alkatrészeket, melyeket gyakran kell felülvizsgálni, a karbantartó minden felszólítás nélkül naponta többször tartozik megvizsgálni, és az észlelt hibákat, ha szükséges a keret azonnali leállításával, ha mód van rá, a műszak befejeztével kijavítani tartozik, hogy a nagyobb gépállás elkerülhető legyen. Olyan alkatrészeket, mint az előtoló szerkezet, hajtólánc stb., elég, ha hetenként egyszer átvizsgálja és az esetleges hibákat a következő napra máris kijavítja. A még kevesebb veszélynek kitétt alkatrészeket elegendő nagyobb időközökben egyszer alaposan megnézni. Ezért a munkáért a csarnok vezetője és a karbantartó részleg vezetője közösen felelnek.

Keret kiszolgálása.

A keretkiszolgáló keretmesternek és segéd személyzetnek, tehát a brigádnak állandónak kell lennie, nem szabad megengedni, hogy azokat gyakran változtassák, mert az állandó brigádok jobban megismerik a gépet és jobban összedolgoznak. A keretfűrészgép kiszolgálására a brigádok létszámát a fűrészgép és azon végzett munka szabja meg. Általában lassújárátú fűrészeknél a keretmesteren kívül elegendő volna egy segítő beállítása, de a munka hatékonyabb biztosítására, a mi gyorsabbjárátú kereteinknél előnyösebb, ha a brigád a keretmesterrel együtt három személyből áll. A keretmester a rönkadagoló kocsinál helyezkedik el és irányítja a rönknek a kocsira való helyezését, a fűrészelésre való pontos beállítást, az első segédkeretes segít neki ezen munkájában, akinek a fűrészelés alatt az etetőhengerek kezelése a *tényleges feladata*. A brigád harmadik tagja az anyagkocsinál helyezkedik el, végzi a keretből már kifelé haladó fűrészáru anyagkocsiba való beszorítását, végül annak kilazítását és a fűrészárunak az anyagkocsiról és segédkocsiról való eltávolítását. Ebben a munkájában a segédkeretes segítségére van.

Ha a munkatempó olyan nagy, hogy a segédkeretes nem bírja a keretmester és az anyagkezelő ki-segítését, akkor tanácsos a brigádot egy negyedik taggal is megerősíteni. Az elv az legyen, hogy a kiszolgáló személyzet elégtelensége miatt a keretfűrész teljesítménye semmi szín alatt ne csökkenjen, mert mint mondtuk, a keret munkájától függ az egész fűrészüzem tervteljesítése.

A brigádmunkának az alapfeltétele az, hogy a keretfűrésztes állandóan elegendő és megfelelő méretű fűrészrönkkel legyen ellátva és a fűrészelés kezdetétől a felfűrészelt mennyiség állandóan pótolva legyen.

(A keretmester kötelessége a felfűrészkelendő rönknek a legmegfelelőbb pengebeosztást alkalmazni.) A keretmester feladata és kötelessége a gépnek a munka előtti gondos felülvizsgálatán túl, az aznap felfűrészelésre kerülő rönkök pengebeosztásának tanulmányozása, s a fűrészrönkök megtekintése.

Kizárólag ezek elvégzése után szabad csak a keretfűrész megindítani. Az ő feladata továbbá a rönknek a befogókocsiba való elhelyezése és a fűrészelésnek előírás szerinti elvégzése.

A keretmester helye mindig a keret előtt van. A keretmester munkáját mindig a következő alapfeltételek jellemzik: Ismernie kell a legtökéletesebb és legújabb fűrészelési eljárást, kihasználni maximumig a munkanap minden percét, pontosan és előrelátó gondossággal megszervezi a brigád munkahelyeit. Tökéletesíti a műszaki folyamatot és magasfokú munkafegyelmet tart.

A legkisebb részletekig ismeri a gépet, tudja, hogyan kell azt megindítani, leállítani és már a gép hangjából következtetni tud a bekövetkező meghibásodásra. Kitűnően ismeri a pengebeosztás, a pengék elhelyezésének módját. Ismeri a keretfűrészten kívül valamennyi kisegítő és előkészítő gépnek és a transzportáló berendezéseknek a szerkezetét.

A rábizott géppel és felszereléssel gondosan bánik és megszakítás nélkül mindig a lehető legmagasabb előtolással dolgozik.

Ennek következménye munkájának magasfokú termelékenységére. A rönk felfűrészelési ideje alatt kihasználja az időt és előkészíti már a második következő rönköt, hogy a rönk futószalagszerűen kerüljön a fűrészek vágóéle elé, nehogy a keretfűrész akár egy pillanatig is üresen járjon.

A rönk elhelyezése után a másik rönk előkészítésével egyidejűleg már az első rönk vágása közben ellenőrzi a fűrészelés pontosságát, a gép munkájának szabályszerűségét és állandóan figyeli az összes gépi szerkezeteket.

A rönköt úgy helyezi el a befogó kocsiba, hogy a bütürepedés a vágásiránynak legmegfelelőbb helyen legyen. Ezt eléri oly módon, hogy baltáját egy csapással a rönk közepébe üti, ezáltal a rönköt egy fogással a megfelelő helyre fordítja.

Az idő jobb kihasználása céljából több munkát egyesít. Így a befogópofák összezsavarását és a rönk elhelyezését egybeköti a rönknek a keretben való elhelyezésével. Így éri el, hogy a munka feleannyi idő alatt készül el, mintha azokat külön végzi. A rönkkocsi felszabadulásával egyidejűleg teljesen széjjelnyitja a beszorítópofokat, így már előkészíti azt a következő rönk befogására és a rönkkocsit egyetlen lendülettel húzza vissza, hogy az a rönk végénél álljon meg. A keretfűrésztesnek kötelessége a legjobb minőségű anyagot kitermelni. Azért a fűrészelés eredményét munka közben állandóan ellenőrzi és megfelelően szabályozza az előtolást és ha kell, leáll, hogy utána feszítse a fűrészlapokat.

Az első pár rönköt a brigádvezető alacsony előtolással fűrészeli fel és utána leállítja a keretét, újra meghúzza a fűrészlapokat és az esetleges hibákat kiküszöböli, ezek megtörténte után járhatja csak a keretét teljes előtolással. A brigádvezetőnek tökéletesen ismernie kell a pengebeállítás technikáját és azt olyan tökélyre kell vinnie, hogy bármely pengebeállítás 15 percnél több időt ne vegyen igénybe.

A brigádmester kötelessége a munkamódszerét elsősorban a brigád tagjaival állandó oktatással közölni. Havonta egyszer termelési értekezleten az elmúlt hónap munkáját kellően kiértékelik és a hibákon okulva a helyes munkamódszert állandóan továbbfejlesztik.

Ha az üzemeink ezt a munkamódszert meghonosítják, akkor nemcsak a munkánk lesz termelékenyebb, hanem a brigád tagjai elsajátítják a brigádvezető munkamódszerét és annak megbetegedése, vagy más beosztása esetén minden munkafennakadás nélkül ezt a sztahanovista munkamódszert tudják alkalmazni, hogy az üzem tervteljesítése semmiképpen se szenvedjen munkakiesést.

Most pedig ismertetjük egy ilyen munkamódszer ütemezett programját.

Idő: 30 perccel az előző műszak befejezése előtt.

1. Fűrészcsarnok vezetője megjelenik a keretnél.
2. A keret váltó-brigádja előáll.
3. A váltó keretmester jelentkezik a fűrészcsarnok vezetőjénél, akivel együtt megtekinti a műszakra felvágandó rönkmennyiséget és írásban kapja tőle a felvágandó rönk pengebeosztását, amit a fűrészcsarnokmester a munkatáblára feljegyez.
4. A váltó keretmester csengetéssel a kerethez rendeli a köszörűst és a karbantartó ügyeletet.
5. A köszörűs és a karbantartó megjelennek. A keretmester a köszörűssel közli és írásban is átadja a műszak részére összeállítandó pengebeosztást.
6. A köszörűs ennek birtokában visszamegy a köszörűsműhelybe és az erre a célra szolgáló ládába előkészíti a műszak részére szükséges fűrészlapokat és a betéteket, amit egy ládában a keret közelében helyez el. Ugy a fűrészlap, mint a betét a ládában olyan sorrendben fekszik, ahogy a keretbe bekerül.

Idő: 15 perccel a műszak befejezése előtt:

1. A váltó keretmester csenget a köszörűsnek, hogy a fűrészládát készítse el és a brigádhelyettesel együtt a becsomagolt fűrészládát a keret mellé hozza.
2. A keretmester felülvizsgálja a köszörűs jelenlétében a láda tartalmát s meggyőződik arról, hogy a láda tartalma mindenben megfelel.
3. A hibás lapokat visszaadja a köszörűsnek, aki azokat a pótlapokból pótolja, a hibásakat a műhelybe visszaviszi, s azokat rendbehozva visszahozza, hogy a pótlapok mindig kellő számban készenlétben álljanak a keret melletti szekrényben.

Idő: a műszak befejezése.

A keretfűrész leáll.

1. A karbantartó átvizsgálja a keretet, az esetleges hibákat gyorsan kijavítja, a csavarokat meghúzza, a gépet lekeni, a gép rendbenlétét jelenti a keretmesternek.

2. A keretmester a karbantartó jelenlétében meggyőződik a gép helyes rendbehozataláról.

3. A távozó brigád a keretből kifogja a lapokat és a betéteket, azokat az ottlevő üres ládába sorba berakja, a brigád tagjaival közösen a keretet letisztítja, a környékét kisépri, hogy a következő brigád rendbentartott munkahelyet vehessen át.

4. A kiszerezésnél használt szerszámokat a szekrénybe visszahelyezi és a távozó keretmester átadja a szerszámok szekrényben a szerszámokat az új keretmesternek. Ez könnyen és gyorsan egy tekintetre elintézhető, mert a szerszámok körvonalaival azonnal jelzik, ha valamelyik szerszám hiányozna.

5. A távozó keretmester átadja a keretet és a szekrényt a váltó keretmesternek, aki azokat átveszi és ugyanakkor a távozó keretmester jelenlétében a teljesítményfelíró a munkatáblára feljegyzi a távozó brigád aznapi teljesítményét.

6. A távozó brigádhelyettes a köszörűssel együtt a köszörűs műhelybe kiviszi a ládába rakott kifogott fűrészlapokat, s a betéteket a ládába rakva a helyére teszi.

7. Az előző műszak brigádja eltávozik.

8. A keretmester feláll a szerelő dobogóra, a brigád másik két tagja a szekrényből kiviszi a szükséges szerszámokat és azokat a legmegfelelőbb munkahelyre előkészíti.

9. A brigádhelyettes a fűrészlapládából sorrendben adogatja az alsó kengyellel felszerelt fűrészlapokat, melyben segítségére van a harmadik brigádtag is, aki viszont még a szükséges szerszámokat is a keretmesternek kézhezadogatja. *Fűrészlapokat csakis a keretmester helyezhet a keretbe.* Cél az, hogy a legnehezebb fűrészcsere is negyedórán belül végrehajtható legyen.

10. A befogott lapokat a keretmester leellenőrzi, miközben a szükséges mérő és ellenőrző szerszámokat segítői kezébe adják és azokat használat után azonnal a szekrénybe visszahelyezik.

11. Ezalatt az idő alatt a brigádhelyettes a szekrényből a rönkmozgatáshoz szükséges szerszámokat a rönkmáglya mellé előkészíti.

12. A keretmester lassú előtolással megindítja a keretet.

13. Pont 15 perccel a műszak megkezdése után mind a három tag elfoglalja a kijelölt helyét, hogy a rönkvágás megkezdődhessék.

Rönkvágás.

1. A brigádvezető elhelyezkedik a rönkkocsi előtt, a rönkbefogót teljesen felnyitja, egy mozdulattal a rönkkocsit visszahúzza a rönkvégnek megfelelően. Pillanat alatt szemügyre veszi a felfogandó rönköt és brigádhelyettesével a rönköt a rönkkocsira rá-

dobja, fordítóvassal vagy fejszével azt a fűrészelésnek legjobban megfelelő irányba fordítja, a befogót beszorítja és a rönköt ugyanabban az időben a fűrészelésnek megfelelően az etetőhengerek között a fűrészlap vágóéle elé tolja, miközben a helyettese emelőrúddal a rönköt olyan magasra emeli, hogy az a behúzóhengerre felfeküdhesen.

2. A brigádhelyettes az előzőleg felnyitott felső etetőhengert a rönkre ráereszti, hogy a rönk megindulhasson a fűrészlapok vágóéle irányába.

3. A keretmester pillanatokig figyel a bekezdést, majd a rönkmáglyához lép, hogy a következő rönköt szemügyre vegye. A brigádhelyettes ezalatt felnyitja a kibocsátóhengert, hogy a rönk áthaladhasson, majd kellő pillanatban visszaereszti azt a rönkre. Ezután segítségére siet a brigádmesternek a következő rönk kocsira helyezésében.

4. Az anyagkocsikezelő az anyagkocsi beszorítóját felnyitja, hogy a deszkázott rönkvéget esetleges kiékeléssel befogja, majd a rönkkocsi előrehaladtával az anyagkocsiról a felvágott deszkát befogja és a brigádhelyettesel együtt azokat a kihordókocsira átrakja.

5. A folyamat így folytatódik, míg egyik rönköt lassú előtolással fellűrészelnék.

6. Közben a keretmester a kész deszkákat megnézi, hogy a méretnek megfelelnek-e, előzőleg a keretet leállítja.

7. A karbantartó jelenlétében a gépet átvizsgálja, a fűrészlapokat újból megfenik (spanolja) a döntést ellenőrzi, a terpesztést felülvizsgálja és miután a folyamatos gyártásra mindent rendbetalál, keretét újból megindítja.

8. Elfoglalják munkahelyüket a brigád tagjai és a vágás alatt az előtolást a keretmester a legmegfelelőbbre beállítja, s a munkafolyamatot a legjobb időkihasználással állandósítja. Közben az ügyeletes karbantartó a keretet gyakran felülvizsgálja, hogy megelőzzenek minden olyan hibát, ami a napi folyamatos termelés biztonságát veszélyeztetné. A keretmester minden szabad idejét a munka minőségi és mennyiségi emelésére használja fel.

9. Körülbelül 3 órai folyamatos fűrészelés után a keretet leállítja csengőjellel, a köszörűst a kerethez rendelik, a brigádhelyettesével és a köszörűssel együtt a következő csereládát a fűrészhez állítják, a fűrészcsere az elsőhöz hasonlóan negyedórán belül végrehajtják, 2—3 rönköt lassú előtolással feldolgoznak, majd újból leáll, mindent átvizsgál és ha mindent rendben talál, akkor a gépet teljes előtolással megindítja a következő fűrészcsereig.

10. A keretmesternek kötelessége arról is meggyőződni, hogy a rönkmáglya felhasználását kellő módon pótolják, hogy rönk-rönk után fennakadás nélkül kerüljön a keretbe, hogy a műszak munkaidejét a legjobb időkihasználással kidolgozhassák.

Ha a keretfűrészünk a fűrészelésnek Sztahanov-módszerét betartják, akkor keretfűrészünk munkateljesítményét a legmagasabbra emelhetjük és eleget tudunk tenni mindenkor tervkötelezettségeinknek, sőt azt könnyen túl is teljesíthetjük.

Műszaki oktatási rovat

Cikkek a fáról

A »Faipar« szerkesztősége állandó rovatot nyit a műszaki káderképzés céljából. A szocialista fejlődés következtében faiparunk olyan hatalmas feladatok megoldása előtt áll, melyek feltétlenül szükségessé teszik a széleskörű faipari műszaki káderképzést. Igen sok jólképzett műszaki káderre van szükségünk, hogy a ránkváró feladatokkal megbirkózhassunk. A termelés alsó szintjétől a legmagasabb szintig egyaránt emelnünk kell a műszaki tudásunk színvonalát. Tanulnunk kell, hogy a fejlődéssel lépést tarthassunk.

A tanulás egyik módja az olvasás. Szaklapunk a »Faipar« minden érdeklődő dolgozónak rendelkezésére áll. Cikk-sorozatot indítunk tehát, melynek célja a műszaki tudásunk továbbfejlesztése. Foglalkozni fogunk a faipart érdeklő lényeges kérdésekkel, elsősorban a fa megismertetésével. Ismertetni fogjuk azonban a legújabb technológiai folyamatokat, újításokat és találmányokat is, melyek széleskörű bevezetésre alkalmasak. Munkánk bázisa a Szovjetunió gazdag tapasztalattára, ennek a megismertetésével kívánjuk a műszaki káderképzés ügyét előbbreviálni. Közléseink enciklopédikus jellegűek lesznek, amelyekből egyaránt meríthetnek az alsó-, közép- és felsőkáderek. Az alsó- és középkáderek általános ismereteket, a felsőkáderek munkájukhoz sokszor nélkülözhetetlen adatokat.

Mint említettük, cikksorozatunkat a fa megismertetésével fogjuk kezdeni. Faiparunk nyersanyaga a fa, hogy jól tudjuk feldolgozni, elsősorban meg kell ismernünk; de ismernünk kell számos tulajdonságát is, amelyek feldolgozásakor használhatóságára befolyással vannak. A fa megismeréséhez tehát számos nézőpontra keresztül jutunk el. A teljes megismerés érdekében vissza kell mennünk az élőfáig. Foglalkoznunk kell annak éghajlati igényeivel, földrajzi elterjedésével, alaktanával (morfológiájával) és élettanával (fiziológiájával). A kidöntött fával kapcsolatban pedig ismernünk kell annak makroszkopikus, tehát pusztán érzékszerveink útján megismerhető jellegzetességeit, valamint anatómiai felépítését, melynek meghatározása már mikroszkóp segítségével történik. Rendkívül fontos a fa vegyi összetétele, amelynek ismerete sok technológiai folyamatnál nélkülözhetetlen. Ezek közül, mint az egyik legegyszerűbbet és legáltalánosabbat a fa gőzölését említjük meg.

A fa vegyi feldolgozása mind szélesebb körben terjed el. A fa fizikai tulajdonságainak ismerete nélkül pedig semmiféle technológiai folyamatot nem alkalmazhatunk helyesen. A fűrészeléskor a túlméretes helyes beállítása, hámozáskor és hajlításkor a fa termoplasztikus tulajdonságainak figyelembevétele, a bútorgyártás esetén a helyes illesztések kialakítása, a szálirány jelentősége, a dongatermeléskor a fa vízáteresztő képessége, a bélsugarak szerepe, mind olyan tulajdonságok, melyek a helyesen alkalmazott technológiára döntő kihatással vannak, sőt sok eset-

ben a fa feldolgozása ezeknek a tulajdonságoknak a célszerű kihasználására vagy pedig éppen ellenkezőleg megszüntetésükre épülnek fel.

De hogyan alkalmazhatjuk jól a megkívánt technológiát, ha a feldolgozásra került faanyagot nem ismerjük? Vannak a fának olyan tulajdonságai is, melyek a felhasználáskor ritkábban érvényesülnek, mégis tudnunk kell róla. Ilyenek: a fa hővezető — elektromosvezető és hangszigetelő képessége. Ezekről is közölni fogunk annyit, amennyit a felhasználáskor feltétlenül ismernünk kell.

A technológiai folyamatok terén óriási fejlődés mutatkozik. A Szovjetunióban elért eredmények nálunk még alig valósultak meg. Ezeknek az eredményeknek a nyitja a helyes integráció. A termelékenységre befolyással bíró valamennyi tényező helyes beállítása. Sohasem érhetünk el jó eredményeket, ha a befolyásoló tényezők közül csak egyeseket korrigálunk. A kimagasló teljesítmény számos részeredmény összegezéséből születik meg. Ezért rendkívül fontos, hogy összegyűjtsék valamennyi technológiai tényezőt, melyek kielégítése a magas eredmények szempontjából elengedhetetlen. Ezeket enciklopédikusan szándékozunk olvasóink felé közvetíteni. Sürgössé teszi ezeknek a szempontoknak a felidézését a gyorsütemű fejlődés, mely napról napra újabb megoldásokat termel ki. Meg akarjuk tehát könnyíteni olvasóink számára az új technológiai folyamatok megismerését, hogy a haladó technológia vívmányait könnyen elérhessék és saját munkájuknál jól felhasználhassák.

Cikksorozatunkban tehát először az élő fával, annak morfológiájával és fiziológiájával fogunk foglalkozni. Majd rátérünk az általános makroszkopikus jellegzetességekre, a fa szöveti felépítésére, vegyi összetételére, fizikai tulajdonságainak ismertetésére és ezek után a szakmánkénti technológiai folyamatok enciklopédikus ismertetésére, a fa (rönk és készáru) helyes tárolásától, védelmétől kezdve a feldolgozás műszaki szempontjainak rövid ismertetéséig. A technológiai folyamatok leírásánál különösen azokat az eljárásokat, üzemi fogásokat, újításokat stb. fogjuk kiemelni, melyek a termelékenység fokozására, a selejt csökkentésére, különösen alkalmasoknak bizonyultak. Az így feldolgozott anyag, melynek terjedelme laponként 1½—2 oldal lesz, idővel a »Faipari Enciklopédia« zsebkönyv alapját képezheti. Erre a zsebkönyvre pedig minden faipari dolgozónak égetően sürgős szüksége lenne.

E lapszámunkban elindítjuk cikksorozatunkat. Kérjük a faipari dolgozókat, támogassák célkitűzésünket, észrevételeikkel, építő kritikával, de közreműködéssel is. A közlésre számottartó anyagot küldjék be hozzánk, hogy azt már előre rendszerezve a sorrendiség idején közzétehesük.

A »Faipar« szerkesztőbizottsága

A fa általános ismertetése

I. RÉSZ

(BARLAI ERVIN — DR. FILLÓ ZOLTÁN)

1. A fa földrajzi előfordulása

Növénytársulások. Természeti tájainkon egy növényfaj önállóan sohasem borít nagy területet, hanem más növények társaságában, mint pl. erdő, rét stb. jelenik meg. Az egyes termőhelyeken uralkodó életviszonyokhoz alkalmazkodó és egységes társulást alkotó növények, növényzetek (asszociációk), nem véletlen egymás mellett élő növényfajtársulások, hanem meghatározott növényfajok alkotta állandó és növényfajok tekintetében törvényszerűen ismétlődő növénytársulások. Egy-egy növénytársulást a benne uralkodóan fellépő fajról, illetve fajokról neveznek el. Uralkodó faj, illetve fajok, azok a növényfajok, amelyek a növénytársulást területének több mint a felét borítják, vagyis az uralkodó növényfaj egyedszámának aránya nagyobb, mint ugyanazon társulásban élő több növényfaj egyedeinek összlétszáma.

Erdeink is növénytársulások: általában kevés növényfajból álló faállományok. Elterjedésüknek főleg a hő és víz hiánya szab határt. A Kárpátmedence főbb erdő-társulatait tekintve megemlítjük bükkösökünk növénytársulását, a Fagion-t (a bükk: *Fagus silvatica* latin neve után elnevezve), tölgyesünket a Quercion-t és a Kárpátokat nagy részben borító lucfenyő-erdőtársulását a Piceion-t.

Fagion. A bükk igényes fafaj: nedves, eléggé hűvös éghajlatot, mélyebb talajt kedvel. Gyakran szerepel társulásokban a bükkösben a gyertyán (*Carpinus betulus*), a magasabb fekvésű erdőkben a hegyi juhar (*Acer pseudoplatanus*), vagy jegenyefenyő (*Abies alba*). Nagyobb bükkösöket a Kárpátmedencében, Dunántúlon, Mátrában, az északi és keleti Kárpátokban, valamint Erdély és Szlavonia területén találunk. A bükk elterjedésének északi határa Európa területén: Balkánhegység, déli, keleti Kárpátok, Lengyelország nyugati, Svédország déli része, Anglia (Skócia kivételével); déli határa: Pireneusok, Appenninek, Dünárialpok.

Quercion. Tölgyerdeink Quercion roboris-sessiliflorae = kocsányos, kocsánytalan tölgy) sokkal változatosabb növénytársulások, mint bükkösökünk. Legtöbbször kőrissel és gyertyánnal keverve a meszes, bázikus talajtól a kilúgozott savanyú talajig, különféle klímájú területeken is megtaláljuk. Így az árnyékos, eléggé csapadékos völgyekben, a száraz meleg alföldi erdőkben, mely utóbbiban a molyhos tölgy is jelentős szerepet játszik az előbbi kettő mellett. Nagyobb tölgyesek a Magyar Középhegységben: nyír-tölgyerdők, főként Dunántúlon, tölgy-gyertyán ártéri erdők: Duna, Száva, felső Tisza mellett találhatóak. A tölgyesek (kocsányos és kocsánytalan) elterjedésének északi határa, Európában kb. a 60 fok északi szé-

lességi kör vonala a Káma folyóig, déli határa egész Dél-Európa, kivéve az Ibér félsziget északi és északnyugati részét és a Szovjetunió európai területéből az Azovi tengertől északra és keletre eső területet, kb. a Volga, Káma vonaláig.

Piceion. Harmadik fontosabb erdőtársulást a luc-fenyvesek (*Piceion excelsae*) alkotják. Tiszta növénytársulások; inkább csak a fenyőöv alsó, vagy felső határán keverednek más fafajjal. Így az alsó határon jegenyefenyővel (*Abies alba*), esetleg bükkal (*Fagus silvatica*), felső határon a vörösfenyővel (*Larix decidua*). Nagyobb lucfenyvesek a Kárpátmedencében a Kárpátok, Biharhegység területén. Európa többi részén: Alpok, Balkánfélsziget magasabb hegyei, Szudéták, Cseh-érchegység, Skandinávia, Finnország, Lengyelországban kb. a Visztulától északra eső terület, majd a Szovjetunió európai területének északi része.

2. A fa alakja.

A fa alakját a törzse, ágai és a gallyak alakítják ki. Az ágak és gallyak összesége a *korona*.

A korona kialakulását befolyásoló tényezők:

1. **Statikai tényezők:** A korona többé-kevésbé szabályos alakú, mert súlypontja a törzs hossz tengelyével összeesik.

2. **A fa állása.** Aszerint, hogy szabad állásban vagy zártan, más faegyedek között nőtt, a korona gömbölyű, vagy ovális alakúra fejlődik, mert a korona növekedése a több fény irányában erőteljesebb.

3. **Az ágaknak a törzssel bezárt szöge.** Ezen az alapon négy alapformát különböztetünk meg.

a) Gömbölyű (ovális) az a korona, melynél az ágak a törzssel 45—90 fok közötti szöveget zárnak be. Ide tartozik a legtöbb iparilag használt lombosfa, így pl.: a bükk, gyertyán, tölgy, kőris, szil, akác, juhar, nyír, éger, hárs, dió, nyár (a jegenyenyár kivételével), fűz, cseresznye, alma, körte.

b) Kihegyesedő korona akkor képződik, ha a gallyak egyenes középtörzséből megközelítően vízszintesen kiágazók, többnyire örvösen elhelyezkedők és felfelé rövidülnek. Az ilyen fák magas növésre hajlamosak. Ide tartoznak a tűlevelűek, így pl. a lucfenyő, jegenyefenyő, erdeifenyő, feketefenyő, vörösfenyő. Utóbbi ágai nem örvösen állók.

e) Piramisalakú a korona akkor, ha az ágak a törzssel hegyesszöveget zárnak be. (10—45 fok.) Az ilyen fák csúcsa tompa. Ide tartozik pl. a jegenyenyár.

d) Legyezőalakú a korona akkor, ha az ágak a törzsből vízszintesen nőnek ki, majd lefelé hajlanak. Pl. a szomorúfűz.

1. A fa fényigényessége szerint a korona tömött vagy laza szerkezetű. A legtöbb fa tömött koronájú. Laza koronája pl. az éger, akác, nyír, fűznek stb. van.

A fa alakjára még jellemző a magassága, törzsének vastagsága és folyóméterenkénti vékonyodása, melyet alakszámnak nevezünk. Az iparban használatos hazai fafajaink 80—120 év alatt 20—30 m magasságot és 30—60 cm-es törzsátmérőt érnek el. Alakszámuk a törzs alsó részén a legnagyobb (terpesz), átlagosan a törzsrészen 0.5—2 cm

3. A fák életfolyamatai.

Tápanyagforrások. A magasabbrendű növények nélkülözhetetlen tápanyagforrása a levegő és a talaj. A levegőből a széndioxidot (CO_2) és oxigént (O) veszi fel a növény. A széndioxidhoz a levelek légzőnyílásai (stomák) útján jut hozzá és köti le belőle a C-t az asszimiláció során más vegyület formájában. A levegő oxigénjére a növényeknek a lélegzés során van szükség, míg a levegő viszonylagosan nagy nitrogéntartalmát (N) közvetlenül felhasználni nem tudják.

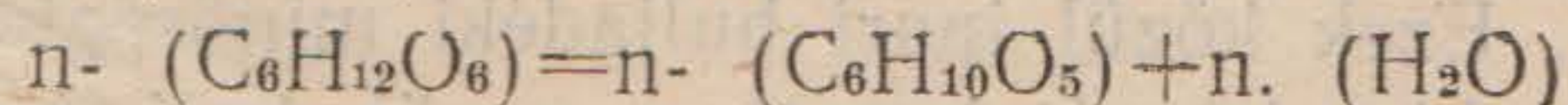
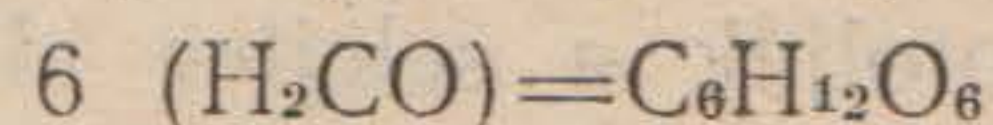
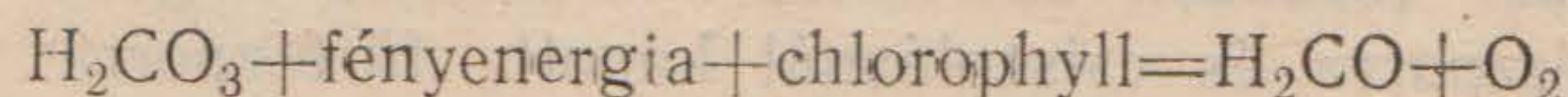
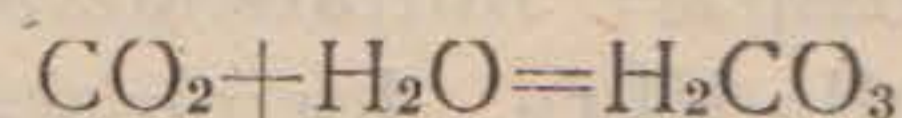
Talajból, mint igen fontos másik tápanyagforrásból a növények hozzájutnak életfenntartásukhoz szükséges — az eddig említetteken kívüli — összes elemekhez (K, Ca, Mg, Fe, S, P stb.) és vízhez.

Vízszállítás. Az előfának nagymennyiségű vízre van szüksége: a gyökerek, levelek, növekedésben lévő fiatal hajtások 70—80%-ban tartalmaznak vizet. Ennek, valamint a párologtatás útján felhasznált vízmennyiségnek stb. a pótlása a gyökérrendszerre hárul. A gyökérrendszer nagy kiterjedtsége folytán hatalmas vízfelvevő területtel rendelkezik. Erre szükség is van, mert nagymennyiségű vizet kell felvennie a talajból és továbbítani, már azért is, mert a felvett víz oldott állapotban kis mennyiségben tartalmaz sókat. Ebben a vizes oldatban találjuk meg a növényi test számára szükséges összes szervetlen eredetű »táplálékanyag«-ot. A gyökérrendszer ún. n. gyökérszörös zónája által felvett víz és a benne oldott tápanyagok szállítását az erre a célra kialakult vízszállító faelemek (edények, tracheidák) végzik, amelyek a gyökér központi hengerétől a fa törzsén, ágain keresztülhaladva összefüggő rendszert képeznek. Azért van szükség arra, hogy az említett víz-

szállító elemek útján a víz és a benne oldott tápanyagok a gyökértől a levelekig eljussanak, mert ezekből a szervetlen anyagokból állítja elő a növény a levegő széndioxidjának, a levelekben található levélzöldnek, vagy chlorophyllnak közreműködésével — a nap fényenergiájának hatására — a részére szükséges szerves anyagokat: a levegőben széndioxid formájában jelenlévő szénat alakítja át — asszimilálja — a növény a leveleiben. Az előállított asszimilátumokat a hánrcsész szállítja a levelekből a fa testének minden részébe.

Asszimiláció. A növények zöld színét a zöld színtestecskékben (chloroplastisokban) lévő zöldszínű festőanyag a chlorophyll adja. Ez négy igen fontos vegyületnek a keveréke, melyek közül kettő zöldszínű, kettő pedig sárgaszínű. Mind a négy vegyület magas molekulásúlyú és felépítésükben főleg szén, hidrogén és oxigén vesz részt. A chlorophyllnak fontos szerepe van a szervesanyagok előállításában. Tudjuk azt, hogy a növények — így a fák — teste is éppen úgy, mint az állatoké, nagyrészt szerves anyagokból áll (a vizet nem számítva). Az állatok és az ember is a szerves anyagokat készen veszik át, a növény ellenben szerves vegyületeket nem vesz fel, hanem maga állítja elő a táplálkozáshoz (önfenntartásához) szükséges szerves anyagokat szervetlen anyagokból. A szénasszimilációhoz (szén-áthasonítás) tehát széndioxid, víz, megfelelő mennyiségű fényenergia és a zöld növényekben meglévő chlorophyll szükséges. A szén asszimiláció vegyi folyamatát vizsgálva az alábbiakat tapasztaljuk: az asszimiláció első terméke formaldehyd és oxigén; majd 6 molekula formaldehyd szőlőcukorra egyesül. Ez, alapja a növény életműködése során előállított minden más szerves vegyületnek, hozzávéve esetenként kellő mennyiségű kén (S), nitrogént (N), foszfort (P), stb. A növény életműködése során előállított szerves vegyületek: fehérjék, zsírok, alkaloidák stb.

A szén-áthasonítás folyamata tehát a következő:



H_2CO_3 = szénsav; H_2CO = formaldehyd; $\text{C}_6\text{H}_{12}\text{O}_6$ = cukor; $n \cdot (\text{C}_6\text{H}_{10}\text{O}_5)$ = keményítő.

A fa általános ismertetése

I. RÉSZ

(BARLAI ERVIN — DR. FILLÓ ZOLTÁN)

1. A fa földrajzi előfordulása

Növénytársulások. Természeti tájainkon egy növényfaj önállóan sohasem borít nagy területet, hanem más növények társaságában, mint pl. erdő, rét stb. jelenik meg. Az egyes termőhelyeken uralkodó életviszonyokhoz alkalmazkodó és egységes társulást alkotó növények, növényzetek (asszociációk), nem véletlen egymás mellett élő növényfajtársulások, hanem meghatározott növényfajok alkotta állandó és növényfajok tekintetében törvényszerűen ismétlődő növénytársulások. Egy-egy növénytársulást a benne uralkodóan fellépő fajról, illetve fajokról neveznek el. Uralkodó faj, illetve fajok, azok a növényfajok, amelyek a növénytársulást területének több mint a felét borítják, vagyis az uralkodó növényfaj egyedszámának aránya nagyobb, mint ugyanazon társulásban élő több növényfaj egyedeinek összlétszáma.

Erdeink is növénytársulások: általában kevés növényfajból álló faállományok. Elterjedésüknek főleg a hő és víz hiánya szab határt. A Kárpátmedence főbb erdő-társulatait tekintve megemlítjük bükkösökünk növénytársulását, a Fagion-t (a bükk: *Fagus silvatica* latin neve után elnevezve), tölgyesünket a Quercion-t és a Kárpátokat nagy részben borító lucfenyő-erdőtársulását a Piceion-t.

Fagion. A bükk igényes fafaj: nedves, eléggé hűvös éghajlatot, mélyebb talajt kedvel. Gyakran szerepel társulásokban a bükkösben a gyertyán (*Carpinus betulus*), a magasabb fekvésű erdőkben a hegyi juhar (*Acer pseudoplatanus*), vagy jegenyefenyő (*Abies alba*). Nagyobb bükkösöket a Kárpátmedencében, Dunántúlon, Mátrában, az északi és keleti Kárpátokban, valamint Erdély és Szlavónia területén találunk. A bükk elterjedésének északi határa Európa területén: Balkánhegység, déli, keleti Kárpátok, Lengyelország nyugati, Svédország déli része, Anglia (Skócia kivételével); déli határa: Pireneusok, Appenninek, Dünárialpok.

Quercion. Tölgyerdeink Quercion roboris-sessiliflorae = kocsányos, kocsánytalan tölgy) sokkal változatosabb növénytársulások, mint bükkösökünk. Legtöbbször kőrissel és gyertyánnal keverve a meszes, bázikus talajtól a kilúgozott savanyú talajig, különféle klímájú területeken is megtaláljuk. Így az árnyékos, eléggé csapadékos völgyekben, a száraz meleg alföldi erdőkben, mely utóbbiban a molyhos tölgy is jelentős szerepet játszik az előbbi kettő mellett. Nagyobb tölgyesek a Magyar Középhegységben: nyír-tölgyerdők, főként Dunántúlon, tölgy-gyertyán ártéri erdők: Duna, Száva, felső Tisza mellett találhatóak. A tölgyesek (kocsányos és kocsánytalan) elterjedésének északi határa, Európában kb. a 60 fok északi szé-

lességi kör vonala a Káma folyóig, déli határa egész Dél-Európa, kivéve az Ibér félsziget északi és északnyugati részét és a Szovjetunió európai területéből az Azovi tengertől északra és keletre eső területet, kb. a Volga, Káma vonaláig.

Piceion. Harmadik fontosabb erdő-társulást a luc-fenyvesek (*Piceion excelsae*) alkotják. Tiszta növénytársulások; inkább csak a fenyőöv alsó, vagy felső határán keverednek más fafajjal. Így az alsó határon jegenyefenyővel (*Abies alba*), esetleg bükkal (*Fagus silvatica*), felső határon a vörösfenyővel (*Larix decidua*). Nagyobb lucfenyvesek a Kárpátmedencében a Kárpátok, Biharhegység területén. Európa többi részén: Alpok, Balkánfélsziget magasabb hegyei, Szudéták, Cseh-érchegység, Skandinávia, Finnország, Lengyelországban kb. a Visztulától északra eső terület, majd a Szovjetunió európai területének északi része.

2. A fa alakja.

A fa alakját a törzse, ágai és a gallyak alakítják ki. Az ágak és gallyak összesége a *korona*.

A korona kialakulását befolyásoló tényezők:

1. **Statikai tényezők:** A korona többé-kevésbé szabályos alakú, mert súlypontja a törzs hossz tengelyével összeesik.

2. **A fa állása.** Aszerint, hogy szabad állásban vagy zártan, más faegyedek között nőtt, a korona gömbölyű, vagy ovális alakúra fejlődik, mert a korona növekedése a több fény irányában erőteljesebb.

3. **Az ágaknak a törzssel bezárt szöge.** Ezen az alapon négy alapformát különböztetünk meg.

a) Gömbölyű (ovális) az a korona, melynél az ágak a törzssel 45—90 fok közötti szöveget zárnak be. Ide tartozik a legtöbb iparilag használt lombosfa, így pl.: a bükk, gyertyán, tölgy, kőris, szil, akác, juhar, nyír, éger, hárs, dió, nyár (a jegenyenyár kivételével), fűz, cseresznye, alma, körte.

b) Kihegyesedő korona akkor képződik, ha a gallyak egyenes középtörzséből megközelítően vízszintesen kiágazók, többnyire örvösen elhelyezkedők és felfelé rövidülnek. Az ilyen fák magas növésre hajlamosak. Ide tartoznak a tűlevelűek, így pl. a lucfenyő, jegenyefenyő, erdeifenyő, feketefenyő, vörösfenyő. Utóbbi ágai nem örvösen állók.

e) Piramisalakú a korona akkor, ha az ágak a törzssel hegyesszöveget zárnak be. (10—45 fok.) Az ilyen fák csúcsa tompa. Ide tartozik pl. a jegenyenyár.

d) Legyezőalakú a korona akkor, ha az ágak a törzsből vízszintesen nőnek ki, majd lefelé hajlanak. Pl. a szomorúfűz.

1. A fa fényigényessége szerint a korona tömött vagy laza szerkezetű. A legtöbb fa tömött koronájú. Laza koronája pl. az éger, akác, nyír, fűznek stb. van.

A fa alakjára még jellemző a magassága, törzsének vastagsága és folyóméterenkénti vékonyodása, melyet alakszámnak nevezünk. Az iparban használatos hazai fafajaink 80—120 év alatt 20—30 m magasságot és 30—60 cm-es törzsátmérőt érnek el. Alakszámuk a törzs alsó részén a legnagyobb (terpesz), átlagosan a törzsrészen 0.5—2 cm

3. A fák életfolyamatai.

Tápanyagforrások. A magasabbrendű növények nélkülözhetetlen tápanyagforrása a levegő és a talaj. A levegőből a széndioxidot (CO_2) és oxigént (O) veszi fel a növény. A széndioxidhoz a levelek légzőnyílásai (stomák) útján jut hozzá és köti le belőle a C-t az asszimiláció során más vegyület formájában. A levegő oxigénjére a növényeknek a lélegzés során van szükség, míg a levegő viszonylagosan nagy nitrogéntartalmát (N) közvetlenül felhasználni nem tudják.

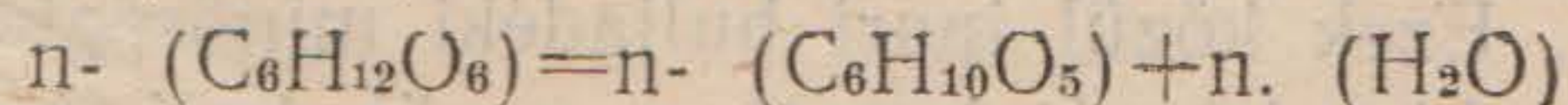
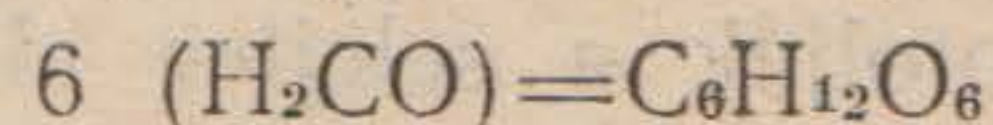
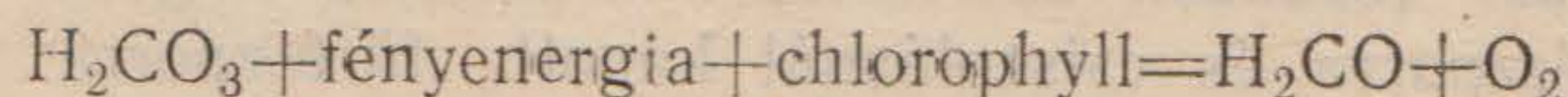
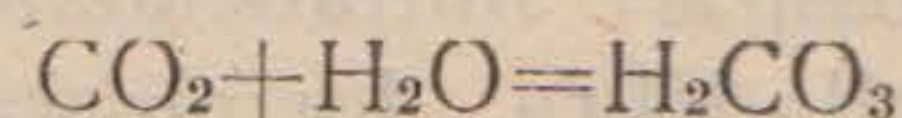
Talajból, mint igen fontos másik tápanyagforrásból a növények hozzájutnak életfenntartásukhoz szükséges — az eddig említetteken kívüli — összes elemekhez (K, Ca, Mg, Fe, S, P stb.) és vízhez.

Vízszállítás. Az élőfának nagymennyiségű vízre van szüksége: a gyökerek, levelek, növekedésben lévő fiatal hajtások 70—80%-ban tartalmaznak vizet. Ennek, valamint a párologtatás útján felhasznált vízmennyiségnek stb. a pótlása a gyökérrendszerre hárul. A gyökérrendszer nagy kiterjedtsége folytán hatalmas vízfelvevő területtel rendelkezik. Erre szükség is van, mert nagymennyiségű vizet kell felvennie a talajból és továbbítani, már azért is, mert a felvett víz oldott állapotban kis mennyiségben tartalmaz sókat. Ebben a vizes oldatban találjuk meg a növényi test számára szükséges összes szervetlen eredetű »táplálékanyag«-ot. A gyökérrendszer ún. n. gyökérszörös zónája által felvett víz és a benne oldott tápanyagok szállítását az erre a célra kialakult vízszállító faelemek (edények, tracheidák) végzik, amelyek a gyökér központi hengerétől a fa törzsén, ágain keresztülhaladva összefüggő rendszert képeznek. Azért van szükség arra, hogy az említett víz-

szállító elemek útján a víz és a benne oldott tápanyagok a gyökértől a levelekig eljussanak, mert ezekből a szervetlen anyagokból állítja elő a növény a levegő széndioxidjának, a levelekben található levélzöldnek, vagy chlorophyllnak közreműködésével — a nap fényenergiájának hatására — a részére szükséges szerves anyagokat: a levegőben széndioxid formájában jelenlévő szénat alakítja át — asszimilálja — a növény a leveleiben. Az előállított asszimilátumokat a hánrcsész szállítja a levelekből a fa testének minden részébe.

Asszimiláció. A növények zöld színét a zöld színtestecskékben (chloroplastisokban) lévő zöldszínű festőanyag a chlorophyll adja. Ez négy igen fontos vegyületnek a keveréke, melyek közül kettő zöldszínű, kettő pedig sárgaszínű. Mind a négy vegyület magas molekulásúlyú és felépítésükben főleg szén, hidrogén és oxigén vesz részt. A chlorophyllnak fontos szerepe van a szervesanyagok előállításában. Tudjuk azt, hogy a növények — így a fák — teste is éppen úgy, mint az állatoké, nagyrészt szerves anyagokból áll (a vizet nem számítva). Az állatok és az ember is a szerves anyagokat készen veszik át, a növény ellenben szerves vegyületeket nem vesz fel, hanem maga állítja elő a táplálkozáshoz (önfenntartásához) szükséges szerves anyagokat szervetlen anyagokból. A szénasszimilációhoz (szén-áthasonítás) tehát széndioxid, víz, megfelelő mennyiségű fényenergia és a zöld növényekben meglévő chlorophyll szükséges. A szén asszimiláció vegyi folyamatát vizsgálva az alábbiakat tapasztaljuk: az asszimiláció első terméke formaldehyd és oxigén; majd 6 molekula formaldehyd szőlőcukorra egyesül. Ez, alapja a növény életműködése során előállított minden más szerves vegyületnek, hozzávéve esetenként kellő mennyiségű kén (S), nitrogént (N), foszfort (P), stb. A növény életműködése során előállított szerves vegyületek: fehérjék, zsírok, alkaloidák stb.

A szén-áthasonítás folyamata tehát a következő:



H_2CO_3 = szénsav; H_2CO = formaldehyd; $\text{C}_6\text{H}_{12}\text{O}_6$ = cukor; $n \cdot (\text{C}_6\text{H}_{10}\text{O}_5)$ = keményítő.

„A műszakiak átveszik az élenjáró munkások példamutató munkastílusát, maguk is kezdeményezőkké válnak, ugyanakkor a munkások elsajátítják a magasabb műszaki képzettséget, ami gazdagítja az újíítási lehetőségeket, növeli a munka termelékenységét.“

(Horváth Márton elvtársnak 1952. június 27-én a Központi Vezetőség ülésén elmondott beszámolójából)

Gyártási hulladékok és értékesítésük a bútorigarban

Prof. MIHAJLOV V. N.

A bútorgyártási hulladék alatt a nyersanyagként használt fűrészárúnak azt a részét értjük, melyet a vállalat által gyártott árucikkekhez tartozó termékek elkészítéséhez felhasználni nem lehet. Ez a hulladék a fűrészáru nyers munkadarabbá való kiszabásánál, a nyers munkadarabnak alkatrészre történő megmunkálásánál és végül — a nyers munkadarabok, illetve az alkatrészek selejtjeként áll elő. A hulladékok egy részét fel lehet még valamilyen termelési célra használni, a másik része azonban csak tüzelőanyag. Ennek megfelelően a hulladékokat ipari és tüzelőhulladékokra lehet felosztani.

Lényegileg minden hulladék ipari, minthogy a forgácsból, fűrészporból, sőt, a csiszológépek fűrészporából is lehet falisztet, gombokat, a vegyszeti gyártmányok egész sorát stb. nyerni. De a gépesített asztalosipari termelésben elfogadottan ipari hulladéknak azt a hulladékot tekintjük, amelyet az iparág korszerű famegmunkáló gépein még fel lehet dolgozni, hogy belőle asztalosipari gyártmányokat nyerjenek. Minden más hulladék tüzelőanyagnak számít.

Itt közbevetőleg említenünk kell, hogy az utóbbi időben a nagy fafeldolgozó kombinátok mellé, mint ahol lényeges mennyiségű *nem ipari* hulladék keletkezik, üzemeket, sőt néha gyárakat építenek, a fűrészporok faliszté és szesszé történő feldolgozása végett. Sőt már azt is ajánlják, hogy az eltüzelnivaló hulladékanyagot a fafeldolgozó kombinátokba más-honnan is szállítsák oda és ilykép az apróbb fahulladékot, fűrészport, forgácsot vegyi feldolgozásra használják fel. *Ilyen körülmények között tüzelőhulladéknak már csak a hibás anyagú fa levágásából keletkezett hulladékot lehet tekinteni, minthogy azt vegyi feldolgozásra nehéz felhasználni.*

Általában a bútorasztalosipari hulladékokat vágási (szabási, szélezési) hulladékokra, forgácsra, fűrészporra és csiszolásnál kapott fűrészporra lehet felosztani, ezenkívül idesorolják a selejtes alkatrészeket is. Ezek közül ipari hulladéki minőségben kizárólag a kiszabásnál kapott, nagyobb levágási hulladékokat és a selejtes alkatrészeket használják fel. A hulladékok mennyisége az 1. sz. táblázat szerint oszlik meg.

1. táblázat

A megmunkálás neve	Hulladék a nyersanyag %-ban	
	határértékek	átlagban
Kiszabás	15-70	35
Az alkatrész helyes alakjának megadása	15-30	22
Az alkatrész végleges megmunkálása	2-5	3
Az alkatrészek kiselejtezése	—	5
Összesen	—	65

A hulladék mennyisége 65%, a fennmaradó 35% az alkalmas és végleg megmunkált alkatrészekben levő faanyag összege, az eredeti fanyersanyagmennyiség százalékában.

A tapasztalat valóban azt mutatja, hogy a hulladékok teljes mennyisége a gyártástól és a nyersanyag fajtájától és minőségétől függően a bútoralkatrészek megmunkálásánál (kialakításánál) 40 és 85% között ingadozik s átlagban véve 60-65%-ot tesz ki. Ezt az igen jelentős veszteségi arányt helyesen intézett kiszabással, előzetes gyalulással, előrajzálással, valamint helyesen megállapított ráhagyásokkal erősen csökkenteni lehet.

Az alak (nagyságrend) szerint a hulladék a következőképpen oszlik meg (2. sz. táblázat).

2. táblázat

A megmunkálás neve	A hulladékok alak szerinti megoszlása a megmunkálás különböző szakaszai szerint, %-ban			
	levágott db-ok	Forgács	Fűrészpor	Összesen
Kiszabás	75	—	25	100
Méret szerinti megmunkálások ..	20	70	10	100
Végleges megmunkálás	8-10	80-84	8-10	100
Alkatrészek kiselejtezése	100	—	—	100

A fentiekben közölt adatokat nagyjában átlagértékben adtuk meg. Természetes, hogy különböző gyártások részére és a megmunkálás és nyersanyag különböző körülményei mellett a közöltektől lényeges eltérések lehetségesek.

Az ipari hulladékoknak, melyeknek a bevezetőben elfogadott irányelvek szerint nyilvánvalóan csak a vágási hulladékok és az alkatrészselejtek tekintendők, csak egy részét lehet felhasználni, minthogy e hulladékok között igen kicsinyek is vannak és az anyaghibás levágásoknak elég nagy a számuk (3. sz. táblázat).

3. táblázat

A megmunkálás neve	A keletkező hulladékok fajtánkénti mennyisége az eredeti nyersanyag %-ában		
	Levágások	Forgács	Fűrészpor
Kiszabás	26,0	—	8,75
A külső, főméretek szerinti megmunkálások	4,5	15,5	2,20
Végleges megmunkálás	0,3	2,5	0,30
Alkatrészek kiselejtezése	5,0	—	—
Összesen	35,8	18,0	11,25

Néhány bútorgyár adatai szerint a kisebb méretű asztalosipari gyártmányok kiszabásnál nyert hulladékának csak 20%-át lehet felhasználni és a selejtes alkatrészeknek pedig csak mintegy 70%-át. Az alkatrész szélezésénél a vágási hulladékok igen kicsinyek és azokat nem igen lehet felhasználni. *Ezen adatok figyelembevételére alapján, átlagosan, mintegy 8—9% ipari hulladékot kapunk a nyersanyag köbtartalmát visszavetítve.*

A deszkák előzetes szárítása esetén az összes hulladék száraz lesz. A szárításnak olyan eseteiben azonban, amikor a nyers munkadarabok kétharmada nedves maradt, az ipari hulladékokat (5—5.5%) szárítani kell.

Az ipari hulladékoknak gyártmányokká való feldolgozásánál újra kapunk bizonyos hulladékot (még apróbb vágási hulladékot, fűrészport, forgácsot). A végleges hozama kb. 30—40%-os határok között van, másszóval az ipari hulladék 60—70%-a végül is tüzelőanyaggá lesz. Ez azt jelenti, hogy az összes hulladékból gyártmány alakjában csak a fa 3.5%-át használjuk fel (az eredeti fűrészárura számítva). Véglegesen a fentebb közölt felkerekített adatok szerint az anyag következő megoszlását kapjuk: *alkalmas kész gyártmányok alakjában, beleértve a hulladékgyártmányokat is 38—40%-ot és különböző eredetű és fajtájú tüzelőhulladékként 60—62%-ot.*

Minden vállalatnak arra kell törekednie, hogy a fűrészárut lehető legnagyobb mértékben használja fel, mégpedig elsősorban a fő termelésre. Erre a célra rendelkezésre áll a lehetőségek egész sora: *a ráhagyások helyes megállapítása, a helyes kiszabás, a*

megmunkálás nagy pontossága, a gyártás megszervezése és végül a gyártmányok programjába kis alkatrészek bekapcsolása, ami a szériagyártás esetében lehetséges.

A gyártás kellő megszervezésénél a termelés hozamát lényegesen fokozni lehet.

Igy a ráhagyások helyes beállítása 8—12%-kal, a kiszabás helyes megszervezése előzetes előrajzolásal 8—10%-kal emelheti az alkatrészek hozamát. A tőrészek és illesztések magasabb műszaki rendszerének bevezetése s a határkaliberek alkalmazása, a megfelelő ellenőrzés megszervezése, szintén 10%-kal növelhetik az alkatrészek hozamát.

A közölt módon az alkatrészek általános hozamát az eddigi 35%-ról 45%-ra lehet növelni, azaz egyharmadával fokozni lehet a fűrészáru anyagkihasználását!

Meg kell azonban jegyeznünk, hogy a kis hulladékok megmunkálása, amelyeknek még hozzá különböző az alakjuk és a nagyságuk, eléggé bonyolult és aránylag több munkafogyasztást igénylő feladat, mint a rendes fűrészáruból nyert nyers munkadarabok megmunkálása. Hozzájön még ehhez az is, hogy a megmunkálásuk nem e célokra tökéletesített berendezéssel megy végbe. Ennek folytán a hulladékból készült gyártmány gyakran többbe kerül, mintha a teljes értékű fából készült volna.

A közölt adatokhoz igazodva általában azt a következtetést lehet levonni, hogy mind a hulladékok mennyiségét, mind az alakját, továbbá az ipari felhasználásuk módszereit az adott gyártási lehetőségektől függően lehet és kell számbavenni.

A Lozinszkij-módszer bevezetése a faiparban

»Semilyen építőmunka, semilyen állami munka, semilyen tervszerű munka nem képzelhető el helyes számvitel nélkül.« Sztálin elvtársnak e mondása lebegett a szeme előtt Lozinszkij professzornak, amikor a szaratovi kísérletek nyomán kidolgozta a számviteli munkának ütemterv szerinti grafikus rendszerét. Ezen rendszer kidolgozásában az vezette a gazdag gyakorlati tapasztalatokkal rendelkező szovjet számviteli szakértőt, hogy a számvitelnek is hozzá kell járulnia a szocializmus építéséhez. Erős volt benne a meggyőződés, hogy a számvitelieknek is meg kell adni minden támogatást a termelést végzők és irányítók részére, hogy azok a bővített szocialista újratermelést minél fokozottabb mértékben maradéktalanul hajthassák végre és ezzel a dolgozók életszínvonalát minél jobban emeljék.

Lenin elvtárs a munka termelékenységét jelölte meg az új társadalmi rend végső győzelme legsarkalatosabb pontjának, döntő láncszemének, amikor a következőket mondotta: »A kapitalizmus a munkának olyan termelékenységét hozta létre, aminőt a jobbágyrendszer nem ismert. A kapitalizmust azzal lehet végérvényesen legyőzni, hogy a szocializmus

a munkának új, jóval magasabb termelékenységét hozza létre.«

Ahhoz tehát, hogy a Szovjetunió oldalán a szocializmus megvalósításáért küzdő népi demokráciánk az ötéves terv legfőbb célkitűzéseit megvalósíthassa, biztosítanunk kell a termelékenység emelkedésének a tervben megállapított ütemét. A termelékenység emelkedésének, a minden irányban kiható takarékosági intézkedések fokozott végrehajtásának ellenőrzése pedig a számvitel, szorosabban a könyvvitel feladata. A könyvelés és a vele kapcsolatos kiértékelés (utókalkuláció) azonban csak akkor lehet alkalmas eszköz a terv, szorosabban az önköltségi terv teljesítésének ellenőrzésére, ha adatszolgáltatása időben történik, ha a zárlati határidők lehetővé teszik az adatok felhasználását operatív intézkedések megtételére.

Akkor, amikor vállalatunk, a Budapesti Üzletberendező Üzem a számviteli munkának ütemterv szerinti rendszerére tért át, a szocialista számvitel nagynevű tudósaink és szakértőink az ellenőrzéseik során szerzett és már néhány helyen bevezetett tapasztalatának azt a megállapítását használta fel,

hogy a könyvelés zárlati határidejének időpontja, illetve azok előrehozatala elsősorban szervezési kérdés. Ez a szervezés pedig részben a követendő könyvelési rendszerrel, részben a könyvelési munka helyes megszervezésével van szoros összefüggésben.

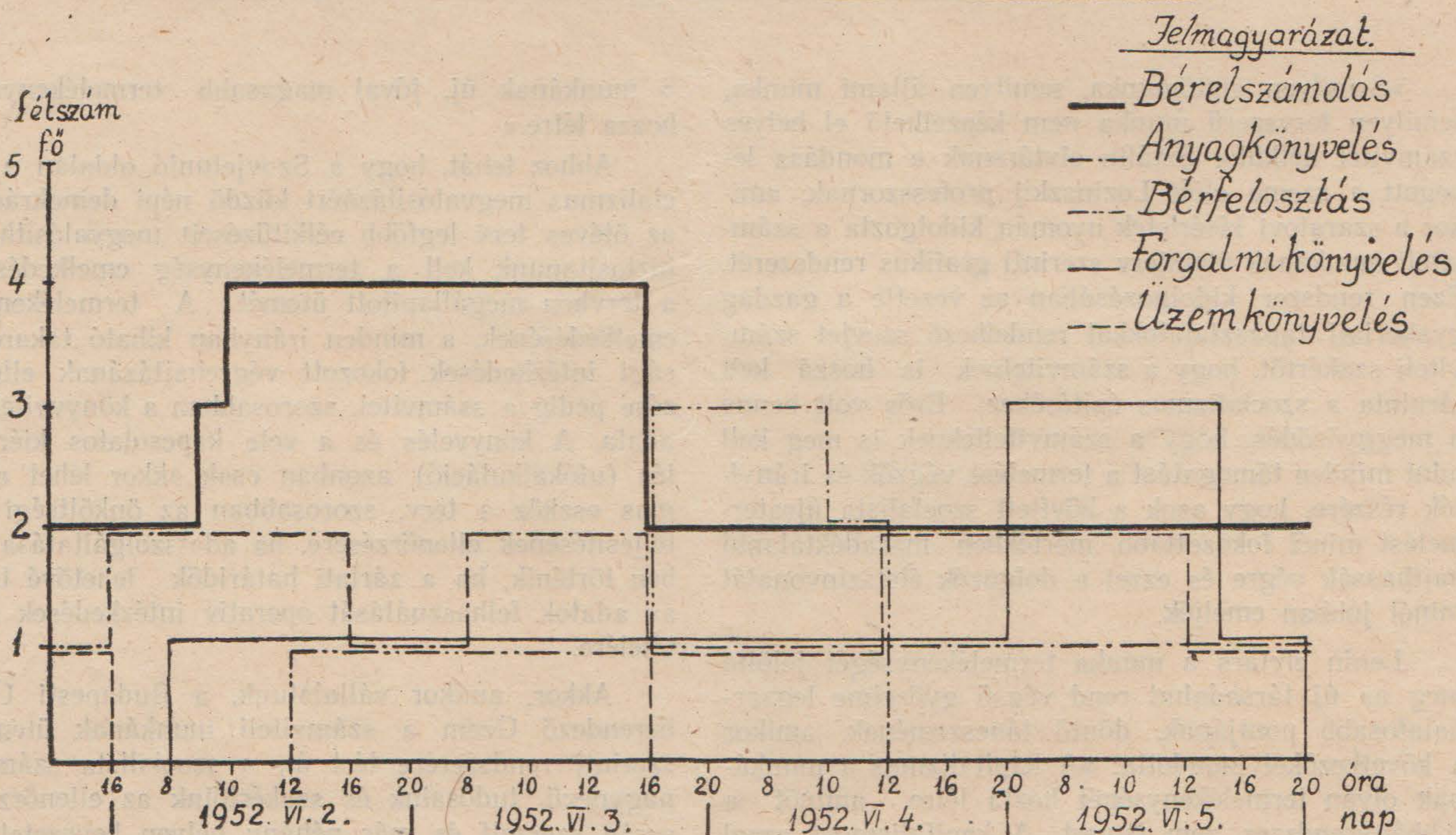
Ugy éreztük, hogy a korábbi zárlati határidők hatalmas segítséget nyújthatnak a műszaki vezetőknek és a gyártás irányításában közvetlenül részt vevőknek a termelés helyes megszervezéséhez. Támogatást kívántunk nyújtani nekik, hogy menetközben tudjanak operatív beavatkozni a gyártás folyamatosabbá és gazdaságosabbá tételébe és ezáltal biztosíthatják a termelési terv és ezen keresztül az önköltségi terv teljesítését, idő előtti teljesítését, illetve túlteljesítését.

A szervezés végrehajtásában Lozinszkij protesztor és követője módszerét a Német Demokratikus Köztársaságban elsőnek bevezető Gerhard Opitz megfontolásai vezettek és irányítottak bennünket, figyelembevéve azt, hogy gazdag tapasztalataik a mi üzemünkben milyen formában alkalmazhatók és milyen inélységig vihetők le. A zárlati határidők előrehozatala érdekében meg kellett vizsgálni az elvégzendő munkát és fel kellett mérni az egész munkaterületet. Végig kellett elemezni minden beosztott munkáját, de ugyanakkor számba kellett azt is venni, hogy a munkaköröket helyesen állapították-e meg, értve alatta azt, hogy nem áll-e fenn olyan hátráltató tényező, hogy az egyik munkakört végző beosztott nem végez-e olyan munkát és helytelenül, amelyet másik beosztott részben hasonló formában már végez. Nem helyesebb-e, ha a másik beosztott

végzi és nem az, aki idáig végezte, mert annak munkaköréhez közelebb fekszik az a meghatározott nyilvántartás, vagy adatgyűjtés. Ennek az előzetes vizsgálatnak ki kellett terjednie a létszám kérdésre is, vagyis munkaerő mérleget és tervet kellett készíteni a számvitel területére. Ez a vizsgálat is pozitív választ eredményezett annak ellenére, hogy a 11 főt kitevő adminisztrációs létszámunkból egy háromnapos egésznapos pártiskolára, egy pedig nyolchnapos egésznapos tervtanfolyamra jár.

Ahhoz, hogy a zárlati határidő előrehozataláért sikeresen vehessük fel a küzdelmet, fel kellett deríteni a zárlati határidő elhúzódásának szervezési hiányosságait. Itt kapcsolódott be szervesen munkánkba a műszaki vezetés, azaz a műszaki vezető és a tervezés, statisztikus, akik magukra vállalták mozgalmunknak a műszaki adminisztráció többi tagjai előtt való ismertetését, jelentőségét, ezen mozgalmunk tudatosítását, valamint annak sikeres megoldása esetén az abból folyó részükre levonható előnyöket. Ezen várható előnyök biztos reményében láttak munkához ők is a munkaterületükön. Az ő munkájuk a belső okmányok és bizonylatok pontos és gyors elkészítése, valamint felülvizsgálatának a megszigorítása volt. A vizsgáló, illetve felesleges láttamozó közegek kiiktatásával egyrészt meggyorsították az anyag és bérkönyvelési bizonylatok útját az adatgyűjtést, nyilvántartást vezető számviteli beosztott-hoz, másrészt a felülvizsgálat megszigorításával értékes percek és másodperceket takarítottak meg az adminisztratív munkavállalók számára akkor, amikor bizonylatok itt-ott nomályos adatszolgálda-

Létszám beosztás 1952. V. 31-től - VI. 5-ig.



1. ábra

lását kiigazították és kiegészítették, ami által a korábban fennállott utólagos reklamációknak elejét vették. Így a zárlat időpontjában május 31-én és június 2-án egyrészt időben állottak rendelkezésre az anyag- és munkaügyi adatok a meghatározott munkakört betöltő beosztottak részére, másrészt a bizonylatok pontossága is elérte a megkívánt színvonalat. Így a számviteli adatgyűjtést végző beosztott három nappal korábban láthatott hozzá az utolsó dekád adatainak teljes birtokában azok felfektetéséhez. További két-három órát takarított meg mind az anyagkönyvelést, mind a munkabér számfejtést végző munkavállalónk azáltal, hogy a bizonylatok kézbevételekor már nem volt szükségük azok adatainak helyesbítése céljából felesleges telefonálgatásra, miáltal a termelés irányítását, illetve anyaggal való kiszolgálását II. sz. telepünkön végző munkavállalóknak sem kellett munkájukban ismételt hátráltatni. Tehát a bizonylatok pontossága, azok teljessége négy nappal rövidítette le a zárlati határidőt.

Komoly feladatot jelentett a külső okmányok késedelmes beérkezésének a megszüntetése, illetve a lehető legrövidebb időn belül való beszerzése. Legnagyobb nehézséget a faanyagot szállító vállalatok késedelmes számlázása okozta.

A faiparban a számlázást bizonyos mértékben meghosszabbítja a mértékegységnek az (m³) összetett voltánál fogva a mennyiség meghatározása. S miután a mennyiség ismeretlen, nem lehet a számlát kiállítani mindaddig, míg a köböző lapok be nem jutnak a számlázást végző és kiállító szervekhez. Előfordul, hogy a faszállítmány beérkezése után, tehát a szállítólevél (amely mennyiségadatot nem tartalmaz, csupán méretjegyzéket) kézhezvétele után 10–12 nap múlva kapja csak meg vállalatunk a számlát. Ennek oka az, hogy a faterlep beküldi a központjába az adatokat tartalmazó köböző lapokat (3–4 nappal a kiszállítás után), és előfordul — majdnem mindig ez az eset —, hogy nem a központ számláz, hanem valamely más kereskedelmi szerv, amely ismét később kerül az alapadatok birtokába. Csak miután azok rendelkezésre állanak, tudja az utóbbi szerv a kiszámlázást megejteni, ami a szállítást követő 6–8 nap múlva történik. A kereskedelmet irányító szervek figyelmét szeretnénk felhívni a számlázás ezen túlzottan elbürokratizált adminisztrálására és a gyorsabb számviteli adatszolgáltatás hátráltató voltára. Bár figyelembe vesszük a KALISZ adta kedvezményeket, mely az úton lévő anyagok és áruk, valamint a kiszámlázatlan anyagok részére különleges számviteli nyilvántartást, illetve lekönyvelést tesz lehetővé, mégis a vállalatok számvitelének pontosabb vezetéséhez nagyban hozzájárulna a számlázási időnek a kereskedelem, mint értékesítő szerv részéről történő komolyabb mérvű lerövidítése.

Csaknem hasonló volt a helyzet a SZEFU és a Rakodási Vállalat hóvégi szolgáltatásairól készített számlázással és a Közművek (villanyfogyasztás) számláival is. Bár mindkét üzemünk, központ és II. számú telep azonos kerületben, XIV. kerületben van, mégis a központ villanyáramfogyasztásáról szóló számla a Krisztina-körúti díjbeszedő vállalattól a

tárgyhót követő hónap 11–12-én, a II. sz. telepünk a Váci-úton működő díjbeszedő vállalattól 14–15-én szokott az MNB-inkasszón keresztül vállalatunkhoz jutni. Jóllehet mi a leolvasó jelenlétekor szintén felvesszük a mérőállásokat és annak alapján a fogyasztott kW-mennyiséget belsőleg előszámlázzuk és ezen előszámlázást a szolgáltatást nyújtó közüzem számlázó közegével havonként összeegyeztetjük, mégis előfordulnak a közüzemi számla revíziója alkalmával kW-felkerekítések, illetve pótdíj terhelések, ami az időbeli elhatározásokkal elérni kívánt számviteli pontosságot és ezen keresztül az önköltség alakulását, valamint műhelyszámadás pontosságát zavarja, illetve nehezíti, ugyanakkor, amikor eltolódást okoz az utókalkuláció vonalán is. A SZEFU és a Rakodási Vállalat tárgyhavi utolsó 2–3 napján végzett szolgáltatásairól szóló számlák hasonló sorúak és bár összeegyeztetést nyernek, szintén változást szenvednek. Emellett a tárgyhó 24–28-i napokon teljesített szolgáltatásairól szóló elszámolások csak a tárgyhót követő negyediken állottak a Lozinszkij-féle zárlati módszer bevezetési hónapjában rendelkezésünkre, vagyis a belső adatszolgáltatások hamarabb feldolgozhatók voltak, mint a külsők. Mind a szállítókkal, mind a szállítást végző vállalatokkal a számlázási határidő fentebb leírt lerövidítését a kereskedelmi felelős szaktársunk kitartó fáradozásának köszönhetjük, aki időt és türelmet nem kímélve, állandóan összeköttetésben volt telefon útján a szállítókkal, illetve szállítást végző vállalatokkal. Sikertől odáig fokozni a kiszámlázás szorgalmazását, hogy a 4-i általunk megkívánt és kitűzött határidőig csupán egy anyagról szóló számlát, amelynek összegét előszámlázásunk a számlázó vállalat megfelelő közegével történő egyeztetéssel iktatott ki, mint rendezetlent nyilvántartásunkból, szintén csak a 4-én 10 órakor záruló határidőnk alkalmával lehetett előegyeztetni.

Fentiek feltárásával ugyancsak a felettes vezető szervek figyelmét szeretnénk felhívni esetleges szervezési egyszerűsítésekre, amivel bizonyos felesleges adat- vagy lapgyűjtő helyek kiiktatásával lehetne időmegtakarítást elérni, amely időmegtakarítás valamennyi számviteli és statisztikai adatszolgáltatásra kötelezett vállalat zárlati határidejének előrehozatalában komoly napokat eredményezne. Nem hagyhatjuk figyelmen kívül fentiek említésekor, hogy a belső adatszolgáltatás hamarabb adott anyagkönyvelési, illetve bérfelosztási feladást, mind a forgalmi, mind a termelési könyvelés számára, mint ahogy a forgalmi könyveléshez a szolgáltatást végző szervek vég számlái befutottak volna.

Megjegyezni kívánjuk, hogy az ütemterv szerinti zárlati rendszer vállalatunknál történt bevezetésének ellenőrzése alkalmával, mind a Pénzügyminisztérium, mind pedig a Könnyűipari Minisztérium szervezési osztálya a fentiek, vagyis a külső bizonylatok határidejének előbbrehozatalát illetőleg komoly biztatást adott. Nevezetesen felhatalmazta vállalatunk számviteli részlegét, hogy a Lozinszkij-módszer sikeres végrehajtására való hivatkozással a szolgáltatást, illetve szállítást végző vállalatoknál sürgetés-

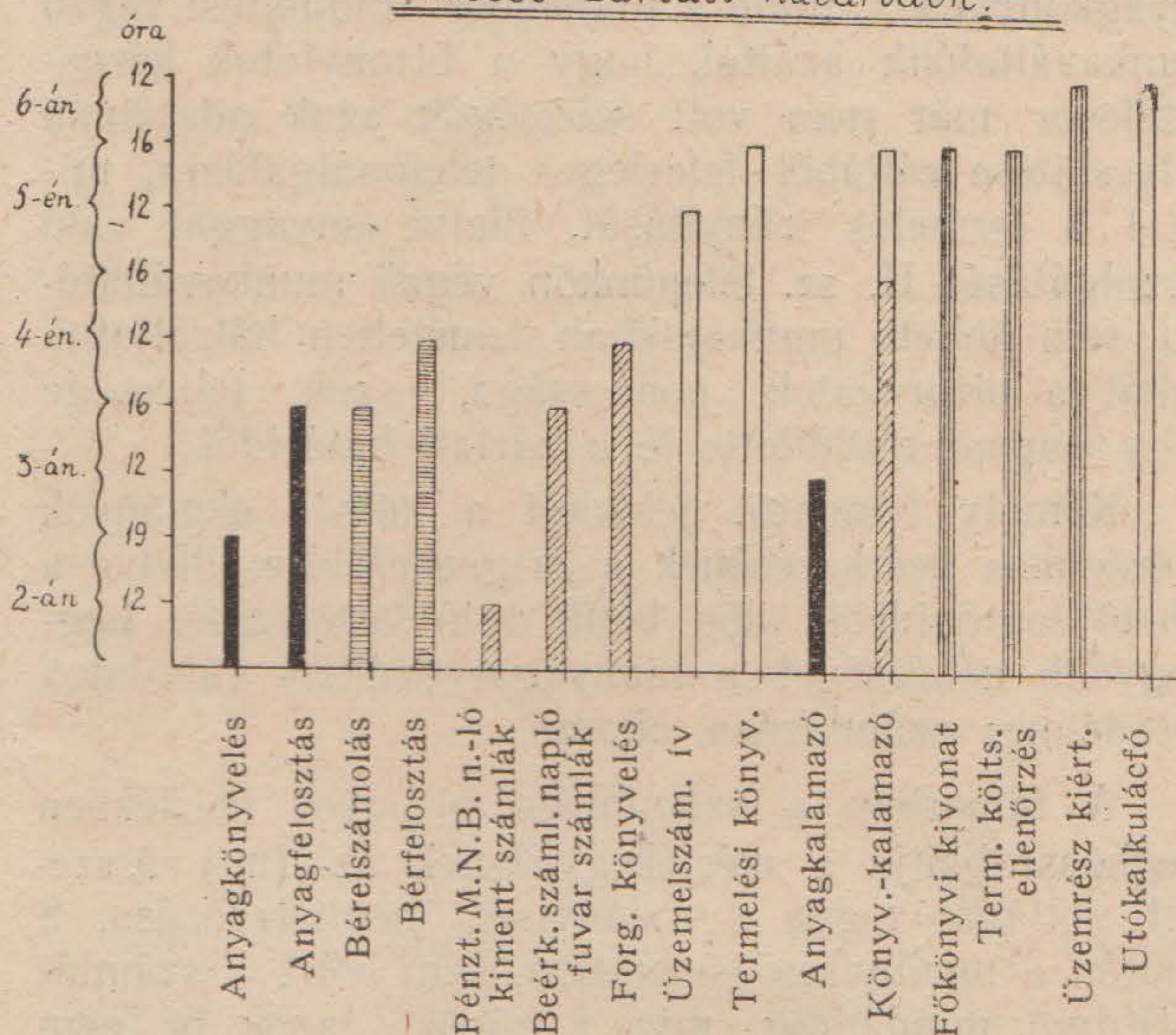
sel élhessünk és szükség esetén a minisztérium hatékonyabb és gyorsabb segítségét is kérhessük.

A rendszer bevezetésével kapcsolatban meg kellett szervezni a könyvelési tömegmunka megfelelő gyors és folyamatos lebonyolítását, mégpedig mindkét lényeges részterületen az anyagfelhasználás elszámolásánál és a munkabérek felosztásánál. Ki kellett választani a megfelelő személy, illetve személyeket, akik mindkét irányban a besegítést elvégezhetik és arra úgy tudásukat, mint beosztásukból folyó eloglaltságukat tekintve, mint alkalmasak számba jöhettek. Az anyagkönyvelést másfél napra egy fővel, a bérszámfejtést és listázást másfél napra két fővel erősítettük fel és gondoskodtunk arról, hogy a bérfelosztást a számfejtéssel és listázással egyidejűleg szalagrendszerűen egy harmadik besegítő párhuzamosan végezze. Így egyben megvolt a globálisan számlejtett egyénekenkénti alaphérek szányszerű ellenőrzése, mind a teljesítménybérek, mind az időbérek és a mutatószámok bérek vonalán. Anyagkönyvelésünkben a raktárban naplózó rendszerhez hasonló változatot vezettünk be még ez év elején, amely ketős ellenőrzésen és egyeztetésen alapul úgy a forgalmi könyvelés felé a 26-os számlacsoport megfelelő számláival, a beérkezett inkasszók könyvének, mint a pénztárfételeknek egyénekenkénti lepontozása segítségével. Másrészt az anyagfelhasználás tekintetében a termelési könyvelés vonalán a gyártmányonkénti anyagutalványozási lapnak az anyagonként vezetett és az alkalmazott előgyűjtő lapoknak és a naplóknak az egyeztetésével. Az utolsó egyeztetést pedig mind a bevételeket, mind a felhasználásokat illetőleg az anyagonként vezetett és szakmai számlakeret szerint meghatározott különböző alapanyag, segédanyag, fogyóeszköz csoportokban összesített kalamazó (anyagkönyvelés részletes főkönyvszerű kivonata) adta. Az ellenőrzés terén fent leírt módon követett eljárásunk helyességéről való meggyőződésünkben a Pénzügyminisztérium, illetőleg Könyvügyi Minisztérium számviteli szervezési osztályáról kiszállott revizor elvtársak teljes megelégedettségük kifejezésre juttatásával csak megerősítettek. Hogy ez a meggyőződés joggal alakulhatott ki bennünk, igazolja egyrészt az a tény, hogy az utókalkuláció anyagfelhasználási vonalának ellenőrzésére vállalatunknál bevezetett (Pártos Endre KIP. MIN. főelőadó által szerkesztett) anyagutalványlapokból és a bérszámfejtést és feladási egyszerűsítő és gyorsító, bérelszámoló osztályvezetőnk által szerkesztett egyéni munkalapokból a kintjárt ellenőrző szervek revizorai mintát kértek a maguk részére. Másrészt az, hogy a gyártmányonkénti utókalkuláció költségnemenkénti felsorolásban vezetett havonkénti globális utókalkulációs lapunkat is mind több kimutatás célszerű egybevonását tartalmazó összefoglaló számviteli és statisztikai adatszolgáltató lapok jellemezték.

A zárlati határidő lerövidítésének döntő láncszemeként szervezésünkben a bérszámfejtést és bérfelosztást tekintettük. Súlyponti kérdéssé tettük azt a feladatot, hogy a harmadik munkanap déli 12 órájáig a bérszámfejtésnek, listázásának és bérfelosztásnak mind a közvetett, mind a közvetlen béreket te-

kintve, forgalmi könyvelés és termelési könyvelés felé feladás formájában egyaránt meg kell történnie. Hogy elképzelésünk helyes volt, azt a bekövetkezett tények valóban igazolták. A bérelszámolási részlegnek az első két munkanapon három fővel történő megerősítése valóban képessé tette a bérosztályt a fenti feladat teljesítésére, amit az is bizonyít, hogy a kitűzött határidő előtt 1.20 órával a 3-ik munkanapon (június 4-én) háromnegyed 11 órakor a bérfel-

Belső zárlati határidők.



osztást az üzemkönyvelőnek átadta és ugyanakkor a bérlista a munkabér bankszerű folyósíthatásához a bérfelelős ellenőrzésén átesve már a második munkanapon (június 3-án) 15-kor rendelkezésre állott. Hogy a bérrel számolás ezt a szinte hihetetlen teljesítményt nyújtani tudta, annak köszönhetjük, hogy egy egyéni munkalapon van a munkavállalónak a bérszámfejtéshez szükséges minden alapadata. A munkalap tartalmazza órák szerint a teljesítménybéreket, órák és Ft értékben az időbéreket és mutatószámok (norma) béreket, dekádonkénti összesítésben költségviselőkként a bérjárulékokat kiegészítő fizetéseket, pótlékokat és a részfizetéseket.

Igy a bérfelosztást a teljesítménybéreket tekintve egyszerű kiszorzással és kigyűjtéssel, az időbéreket és mutatószámok béreket, valamint a járulékokat és pótlékokat egyszerű kimásolással lehetett a bérfelosztó ívre felvezetni. Mind az anyagkönyvelés, mind a bérszámfejtés és felosztás vonalán a munka így rövid idő alatt való teljesítését elősegítette nem utolsósorban az a tény, hogy az első két dekádra vonatkozó egyeztetéseket és lepontozásokat, valamint a raktárkartonnal és raktárral való egyeztetéseket a tárgyhoz 25-ig elvégeztük.

Fenti adatszolgáltatások után az üzemelszámolási ívet, a költségviselők számadását, valamint az utókalkulációt üzemkönyvelő szaktársunk a termelési könyvelési feladatának betudásával egy és kétharmad munkanap alatt készítette el. Az üzemelszámolási ívet hármas ütemezésben az adatok befutásának sorrendjében végezte. Először a különféle anyag- és

bérjellegű költségnemek csoportját, azután a közvetett csoportját és legutoljára a közvetett bérek csoportját, valamint a pótlékkulcsok megállapítását végezte. Az üzemkönyvelő munkájával párhuzamosan készítette el a forgalmi könyvelést végző szaktársnő a kalamazon keresztül vezetett részletes főkönyvi kivonatot és kétszámjegyű főkönyvi kivonatot, kettős ütemezésben, először az első négy számlaosztályból, majd a termelési könyveléstől nyert feladás lekönyvelése után az 5—9 számlaosztályokból.

Az ötödik munkanapot a letisztázások és legépelek, termelési költségek ellenőrzési lapjának kitöltése, kiértékelése, állományjelentés és a kimutatások és kivonatok összeolvasása vette igénybe.

Ezt a kiértékelést vállalatunk a könnyűiparban és a faiparban először, az egész iparban másodiknak bevezetett ütemterv szerinti grafikonos Lozinszkij-féle zárlati munkamódszernek neveztünk el. Az ötödik munkanapon (június 6) felettes hatóságunkhoz, a Bútoripari Igazgatósághoz a tárgyhót követő 16—17-re előírt összes számviteli adatszolgáltató lapokat: üzemelszámolási ívet, főkönyvi kivonatot, gyűjtő naplóegyeztető lapot, termelési költségek ellenőrzési lapját, valamint utóalkulációs lapokat benyújtottuk. Hetényi Ferenc üzemkönyvelőnk által felvetett mozgalmat és a mozgalom lényegét gyorsan és világosan átlátó Markóczy Jenő főkönyvelő az üzem által megvalósított fentebb leírt feladatot az általunk előírt határidő alatt vállalatunk számviteli dolgozói el tudták végezni, az utoljána, de nem utolsósorban köszönhető annak a haladó szellemű, szocializmustól áthatott gondolkodásnak, amivel ezt a kérdést minden, a munkában résztvevő számviteli dolgozónk kezelte, az igaz ügynek megfelelő komolysággal, az ötlet kipattanásától a munka egész folyamán a sikeres megvalósításig. Számviteli dolgozóink oly lelkesedéssel és odaadással vetették magukat a küzdelembe és ezáltal a munkának olyan lendületet adtak, hogy a kitűzött cél elérése, a megvalósítás, a sikeres befejezés nem maradhatott el. Megjegyezni kívánjuk, hogy fenti teljesítményt munkavállalóink nem túlórázással, hanem csúsztatott munkaidő egyidejű bevezetésével érték el. Mun-

kavállalóinknak az ügy iránt tanúsított határtalan lelkesedését és a vállalatnál uralkodó egészséges kollektív szellemet, mozgalmunk felülvizsgálatát végző Balácsi György pénzügyminisztériumi revizor és Lindenfeld KIP. MIN. revizor elvtársak bírálatukban hangsúlyozottan kiemelték.

Mádi Lajos vállalati igazgató, Tóth Barnabás sztahanovista műszaki vezető és Majercsik Géza terves statisztikus szaktársak a nap minden szakában meleg érdeklődést tanúsítottak az öt nap folyamán munkánk iránt és az ő résztvevő érdeklődésükből kiérettük azt a kollektív együttérzést és örömet, amit az ő személyükön keresztül tolmácsoltak felénk üzemünk termelésében élenjáró fizikai munkavállalók és műszaki értelmisége.

Egyben köszönetet mondunk a Magyar Dolgozók Pártja XIV. kerületi pártbizottságának és üzemünk pártszervezetének, mert eredményeinket a párt útmutatásának és kitartó áldozatos munkájának köszönhetjük. Tudatosították bennünk a szocialista hazá iránti áldozatvállalás önkéntes kötelezettségét és ráirányították figyelmünket arra, hogy számviteli munkánk folyamatosabbá tételével és a termelés eredményeinek minél gyorsabb számszerű kiértékelésével a terv fokozottabb túlteljesítését mozdítjuk elő és ezzel a béke igaz ügyét szolgáljuk.

Amikor a jólvégzett munka után minden résztvevő számviteli munkavállalónak igaz szívből köszönetet mondunk, egyben további még nagyobb sikereket kívánunk egyénenként és kollektívan a szocialista számvitel fejlesztésének vonalán.

Egyben felajánljuk népi demokráciánk összes üzemeinek szocialista öntudattól áthatott készséges segítségünket és szolgálatainkat számviteleink minden dolgozójának, akik a határidő lerövidítésével kapcsolatos mozgalom keretében úgy a munka megszervezését illetőleg, mint az esetleges észszerűsítéseket célzó gyakorlati tapasztalatunkra kívánnak támaszkodni.

A Budapesti Üzletberendező
Üzem dolgozóinak nevében
Hetényi Ferenc
üzemkönyvelő

ÜZEMSZERVEZÉSI PÁLYÁZAT

A Műszaki és Természettudományi Egyesületek Szövetsége és az ipari minisztériumok az alábbi pályázatokat hirdették meg az ipari vállalatok legfontosabb problémáinak megoldására:

1. *Az ipari vállalatok ütemes termelésének megszervezése:* I. díj 5000 Ft, II. díj 2500 Ft, III. díj 1000 Ft.

2. *Ipari vállalatok ütemes termelésének megszervezési módszere:* I. díj 5000 Ft, II. díj 2500 Ft, III. díj 1000 Ft.

3. *A termelőeszközök kihasználásának fokozása az építőanyagiparban:* I. díj 3000 Ft, II. díj 2000 Ft.

Előnyben részesülnek azok a pályázatok, amelyek a szovjet tapasztalatok hazai alkalmazását dolgozták fel, vagy a hazai vállalatok konkrét, bevált tapasztalatait feldolgozzák és általánosítják.

A pályázatok beküldésének határideje 1952. október 31.

Részletes felvilágosítást az Üzemi Tervgazdasági és Szervezési Tudományos Egyesület Titkársága ad, mindennap 12 órától 7 óráig. Budapest, V., Szalay-utca 4. Telefon: 311—725.

A Faipari Tudományos Egyesület 1952. május 24-i közgyűlésén megválasztott választmányi tagok névsora

Abonyi Rezső	Furnir- és Lemezművek	Mészáros Aladár	Fa- és Vászorredőny Váll.
Babos Zoltán	Élelmezésipari Minisztérium	Mezei Imre	Építésügyi Minisztérium
Bakay István	Faipari Kutató Intézet	Mittelmann Miksa	Fűrészipari Igazgatóság
Bárdosi József	Építésügyi Minisztérium	Molnár Gyuláné	Szék és Faárugyár
<u>Barlay Ervin</u>	Faipari Kutató Intézet	Nagy Sándor	Könnyűipari Minisztérium
<u>Bartha Gyula</u>	Faipari Gyártástervező	Németh András	Építésügyi Minisztérium
Bartik Rezső	Budapesti Fűrészek	Neuwirth Miklós	Győri Vagongyár
Biró Antal	Furnir- és Lemezművek	Niever György	Hárosi Falemez
Bódogh István	Bútoripari Igazgatóság	Ocsenás István	Könnyűipari Minisztérium
Burda Ferenc	Budapesti Ládagyár	Ollinger Kornél	Furnir- és Lemezművek
Csabina Sándor	Duna Bútorgyár	Orári György	Építésügyi Minisztérium
Cseke Károly	Építésügyi Minisztérium	Pál Armand	Könnyűipari Minisztérium
Czagány Lajos	Építőanyagipari Minisztérium	Pálffy Ferenc	Középterő
Erdei Ferenc	Budapesti Fűrészek	Pálvölgyi János	Fővárosi Épületaszl. Váll.
Ergitovszky János	Furnir- és Lemezművek	Peresztegi József	Faipari Gyártástervező
Ezsiás Pálné	Angyalföldi Bútorgyár	Petrányi Gyula	Budapesti Minőségi Bútor
Fábián László	Bútoripari Igazgatóság	Piringer Károly	Eger, Bútorgyár
Fehér László	Mintakészítők	Popov Pál	Artex
Flamm József	Hárosi Falemez	Prazsák János	Fűrészipari Igazgatóság
Hajdú József	Fűrészipari Igazgatóság	Rebecsák Sándor	Bútoripari Igazgatóság
Hantzmann Pál	Bútoripari Igazgatóság	Renner Henrik	Mávag
Hoksári Mihály	Szolnoki Fűrész	Rinyai István	Mávag
Holeczky Ernő	Építésügyi Minisztérium	Rosner Miklós	Faipari Kutató Intézet
Horváth Tamás	Debreceni Hajlított Bútor	Rozselovszky Gyula	Faipari Gyártástervező
Jánosik Rezső	EMAG	Salamon Marián	Faipari Kutató Intézet
Jovanovics József	Faipari Kutató	Schleer Géza	Barcs
Juhász László	Iparművészeti Főiskola	Sipos István	Rákosi Művek
Kaeszy Gyula	Iparművészeti Főiskola	Sipos László	Ganz Vagongyár
Kerekes Ferenc	Könnyűipari Minisztérium	Szigony József	Lignimpex
Kertész Dezső	Országos Terohivatal	Szilágyi Béla	EMAG
Kimmlé Frigyes	KIOSZ	Szolcsányi Ferenc	Angyalföldi Bútorgyár
Kiss Imre	Tanműhely	Szücs Sándor	Kohó- és Gépipari Minisztérium
Kleineisel Imre	Építésügyi Minisztérium	Török Attila	Szeged
Komáromi János	Bútoripari Igazgatóság	Ulczinger Ferenc	Építésügyi Minisztérium
Kovács Ferenc	Rákosi Művek	Vajai Józsefné	Furnir- és Lemezművek
Kozáry László	Budapesti Bútorgyár	Varga Gyula	Duna Bútorgyár
Kozma Mihály	Építésügyi Minisztérium	Vass Gábor	Bútorlapgyártó Vállalat
Kühár Ferenc	Vegyesfaipari Igazgatóság	Vass Károly I.	Angyalföldi Bútorgyár
Kveck István	Mechanikai Hordógyár	dr. Végházi István	Miskolc
Lakatos Ilona	Kohó- és Gépipari Minisztérium	Wildmann József	Fűrészipari Igazgatóság
dr. Lámfalussy Sándor	Agrártud. Egyetem, Sopron	Winter Fülöp	Vegyesfaipari Igazgatóság
Löcser Károly	Fűrész	Virág László	KIOSZ
Lübke Roland	Bútoripari Igazgatóság	Wolf László	
Makai Lajos	Fűrészipari Igazgatóság		

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 Hírlap 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.

2-526597 Athenaeum (F. v. Soproni Béla) Készült 1050 példányszámban.

Egyesületi hírek

A MTESZ III. közgyűlésének befejező napirendje volt a szövetséghez tartozó tagegyesületek és társadalmi aktívák munkájának megjutalmazása.

A MTESZ-hez tartozó 26 egyesület közül 6-ot ért az a megtiszteltetés, hogy vörös zászlót kapott. E 6 egyesület egyike a FATE is, amire mindnyájan büszkék vagyunk, mert jól végzett munkánk elismerését jelenti.

Egyesületünk elnökségének két tagja: Róka Pál és Szabó Dénes elvtársak, az egyesületben végzett jó munkájukért kitüntetését kaptak egy márványlapra erősített ezüstéremmel a MTESZ III. kongresszusának emlékére.

Egyesületünket ért megtiszteltetésnek és kitüntetésnek vesszük továbbá, hogy a kongresszus elnökségének asztalánál Gerő elvtárs és a többi vezető elvtársak között ült egyesületünk főtitkára, Somogyi elvtárs is.

Az új tisztikar megválasztásánál Somogyi elvtársat a MTESZ elnökségébe, Róka Pál elvtársat a választmányba választották meg. Ez a választás jelentős lépéssel viszi előbbre a szövetség és egyesületünk közötti kapcsolatok elmélyítését.

*

Elnökségünk e hó 6-án tartott ülésén az egyesület féléves munkatervét tárgyalta meg.

*

A Műszaki és Tudományos Bizottság Perényi György elvtárs vezetésével megalakult és sokatígérő aktivitással látott hozzá feladatához. Első ülésén elkészítette munkatervét, amely irányt mutat egész egyesületünk további tennivalóira. Az elfogadott munkaterv a MTESZ közgyűlésének és a FATE országos konferenciájának határozati javaslataira épült.

*

Műszaki—Propaganda Bizottságunk eredményesen küzd a nyári uborkaszegzon kispolgári szokásai ellen. Budapesten és vidéken 6 előadást tartott a május havi országos faipari konferen-

cia munkájáról. Ezek voltak: Budapesten az Angyal földi Bútorgyár, Óbudai Hajógyár, KIOSZ, vidéken pedig. Lcbrecen, Diósgyőr, Eger, amely előadásokon kb. 500 hallgató vett részt.

*

Az Oktatási Bizottság a technikus-továbbképző-lanfolyam tematikáját és megszervezésének feltételeit tárgyalta meg.

*

A Fűrész- és Lemezipari Szakosztály vezetősége e hav: ülésén féléves munkatervét dolgozta ki. Létrehoztak egy munkabizottságot, amely a rönkök bevezése és szállítása kérdésében kapcsolatba lép a mező- és erdőgazdasággal. A munkabizottság tagjai: Barlai Ervin, Benedek Attila, Pajor Endre, Winter Fülöp, Földes László és Horváth György.

A vezetőség egy másik munkabizottságot is választott, amelynek feladata lesz a ragasztóanyag kérdésével foglalkozni. Ennek a munkabizottságnak tagjai: Bakay István, Jovanovics József, Putnoki István, Horányi, Maurits László, Stockbauer és Makkai elvtársak.

Egy harmadik munkabizottság alakult műszaki kérdések megoldása céljából, egyrészt a fűrész-, másrészt a lemezipar mechanizálása szempontjából. A fűrészipari munkabizottság tagjai: Prucsi Adolf, Erdei Ferenc, Petkes, Csákány Sándor, Kiss György, Juhász Béla, Waltner István és Fejes Géza. A lemezgyártási munkabizottság tagjai lettek: Ollinger Kornél, Kiss István, Michel József és Krémer Endre elvtársak.

*

Diósgyőrött az Északmagyarországi Fűrészek műszaki dolgozói, miután meghallgatták Jászai elvtárs beszámoló előadását az országos faipari konferencia munkájáról, egy háromtagú ideiglenes szervezési bizottságot választottak, amelynek feladata lesz a Miskolc környéki faipari vállalatokkal

felvenni a kapcsolatot egy FATE csoport megalakítása céljából.

*

A Bútoripari szakosztály által megválasztott munkabizottság elkészítette az exportbútor minőségi átvételének szabvány-feltételeit. A munkabizottság háromhónapi szorgalmas munka után befejezte működését és javaslatait továbbította a könnyűipari minisztérium felé.

*

Szeged. A FATE-csoport vezetőségi ülésén beszámoltak arról, hogy négy munkabizottsági ülést tartottak, amelyen Pestalits elvtárs újításával foglalkoztak. Ennek lényege, hogy a kézi előtolású körfűrészasztaloknál dolgozók munkaerejét kímélje. Az újítási javaslatot a munkabizottság megküldte a Faipari Géptároló Vállalatnak elbírálás végett.

Július 3-án az üzemi összekötők tartottak megbeszélést tagdíjelszámolás és szervezési kérdésekben.

*

Győr. A csoport vezetősége kidolgozta harmadik negyedévi munkatervét, amely elég vérszegény és azt mutatja, hogy az egyesületi aktivitásnak még sok hiányossága van.

*

Debrecen. Kühár Ferenc elvtárs jól sikerült előadást tartott a »Szovjetunió faipara« címmel; kb. 80 hallgató részvételével.

*

A FATE elnöksége által elfogadott jövőévi országos faipari kongresszus tervét a Tudományos Akadémia jóváhagyta. Eszerint a kongresszus két-napos lesz 200 belföldi küldött és 6 külföldi vendég részvételével. Előreláthatólag a Szovjetunió, Románia és Lengyelország faipara fogja képviselni magát ezen a kongresszuson. Bízunk benne, hogy ez a nemzetközi találkozó értékes tapasztalatokkal segíti majd további fejlődésében a magyar faipart.



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*



BARLAI ERVIN—SALAMON MARIAN:

Speciális fűrészüzemi és enyvezettlemez-ipari technológia

A Faipari Kutató Intézet Közleményei 2. szám.

A könyv a furnér és enyvezettlemez, az enyvezettlemez gyártás-technológiájával, a szerszámélesztéssel és a beállítás műszereivel foglalkozik, szovjet tapasztalatok alapján. A mű, mely műszaki fejlesztésünk célkitűzéseit szolgálja, komoly segítséget nyújt a faipari dolgozók munkájához.

240 oldal Ára: 24.— Ft

MASZLENYKOV—MOJSZEJEV—SZAHAROV:

A bútorgyártás kézikönyve

A mű a bútorgyártás ipari dolgozók széles tömegeinek lehetőséget nyújt arra, hogy munkájukkal kapcsolatos, minden részletre kiterjedő ismereteket megszerezzék és napi problémáik megoldásában segítő társuk legyen. A szövegrészt ábrák, táblázatok egészítik ki, hogy a dolgozók széles rétegeinek megkönnyítsék a fejlettebb szovjet műszaki eredmények elsajátítását.

314 oldal Ára 48.— Ft

