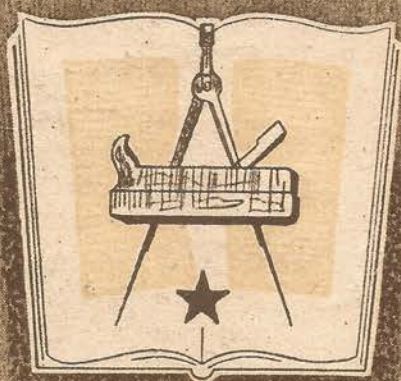


FAIPAR  
MAGAZIN  
1953. 11. 11.

# 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

\*

Szerkesztőbizottság:  
Jászai Károly, Róka Pál, Somogyi László,  
Szabó Dénes, Szentés János, Walek Károly

\*

Szerkesztők:  
Bozsó László, Ézsiás Pálné, Kardos László,  
Komlós Miklós, Lugosi Armand,  
Pál Armand, Pálincás László,  
Rosner Miklós, Stróbl Kálmán

\*

Előfizetési ára havi 3 Ft

\*

Szerkesztőség címe:  
V., Réáltanoda-u. 13-15. Telefon: 187-578

„... Mindenkinél tudomásul  
kell vennie, hogy a népi demo-  
kráciában a képzettségnek, a tudás-  
nak nagyobb megbeesülés jár ki,  
mint bármikor a régi úri világban.  
Ennek a megbeesülésnek széles  
munkalehetőségben és anyagi el-  
ismerésben is kifejezésre kell  
jutni...”

(Nagy Imre elvtárs  
július 4-i beszédéből)

## TARTALOM

	Oldal
<i>Fábián László</i> : A faipari MŰSZÍNTTERTV munka egyes kérdései .....	241—242
<i>Csányi László—Demeter György</i> : A bútortipar minőségi kérdései .....	243—245
<i>Lonkai János</i> : Emeljük a gyártástechnológiák színvonalát .....	245—247
<i>Bolka Zoltán</i> : A termelés előkészítésének problémái a bútortiparban .....	248—251
<i>Bálint Gyula</i> : Az alkalmazott mykológia újabb eredményei a faanyagvédelem területén .....	251—253
Könnyebb munkafeltételek a romániai erdő- és fűrésziparban .....	253
<i>Máté Béla</i> : Milyen bútortiparra van szüksége a faiparnak .....	254—255
<i>Dalocsa Gábor—Samu László</i> : Minőség és minőségellenőrzés kérdése a bútortiparban .....	256—258
Fényezési ankét .....	258
<i>Mácsik Ferenc</i> : Önálló műhelyszámadás a faiparban .....	259—260
Szocialista versenyszerződés a Furnír- és Lemezművek és az I. sz. Faipari Technikum között .....	261—262
A Hárosi Falemezművek versenyfelhívása .....	262—263
A Budapesti Bútortipargyártó Vállalat dolgozóinak versenyvállalása .....	263—264
Egyesületi hírek .....	fedél 3



## A faipari MŰSZINTTERV egyes kérdései

FÁBIÁN LÁSZLÓ

A műszaki fejlesztés tervezése az iparban, az elmúlt évek tapasztalatai alapján jelentős fejlődésen ment keresztül. Mégis vannak olyan hiányosságai ezirányú munkáknak, melyek egyrészt gátolják népgazdasági tervünk gyors megvalósítását, másrészt a fejlesztések iparági szinten való koordinálását. Bár e hiányosságok nemcsak a faipar keretén belül, hanem országos viszonylatban is fennállnak, mégis szükségesnek tartom, hogy ezeket — a faipar speciális szempontjainak figyelembevétele mellett — mélyebb szinten is felvessük. E hiányosságok a következők:

- a) Elégtelen mértékben és helytelenül alkalmaztuk a szovjet tapasztalatokat.
- b) Nem vontuk be megfelelő mértékben a tervezés munkájába a dolgozó tömegeket.
- c) Újítási feladatterveinket nem hangoltuk össze a műszaki fejlesztési terv célkitűzéseivel.
- d) A dolgozók elfogadott újítási javaslatainak következtében elérhető műszaki és gazdasági eredményeket nem építettük be kellő mértékben a műszaki fejlesztési tervekbe.

e) Nem irányítottuk műszaki dolgozóink figyelmét megfelelő módon a műszaki intézkedések fontosságára, ennek következtében nem domborodott ki megfelelő mértékben az, hogy a MŰSZINTTERV a tervek műszaki megalapozottságának legfőbb eszköze.

A hiányosságok következtében az a helyzet állt elő, hogy a felvett intézkedések sok helyen inkább reprezentatív jellegű, mint mélyreható változtatásokat hoztak az üzemek munkájában.

Fokozta e hiányosságokat még tervezési munkánk helytelen ütemezése. Utalok e téren az 1953. évi MŰSZINTTERV-munkára, amikor a vállalati részlettervek már csaknem teljesen elkészültek, mire a MŰSZINTTERV-ek elkészítésére kiadott felsőbb intézkedés beérkezett. Ennek következtében a MŰSZINTTERV-munka nem hozhatta meg azt a eredményt, amelyet attól joggal elvártunk.

De komoly hiányosságok mutatkoztak a vállalatoknál is. Általánosságban elmondhatjuk, hogy az üzemek műszaki vezetői nem fordítottak elég figyelmet a vállalat műszaki fejlesztési terveinek és ezen belül a MŰSZINTTERV kidolgozására. Nem ismerték fel azt, hogy a MŰSZINTTERV az az eszköz, amellyel biztosítani lehet a vállalat feszített terveinek teljesítését, illetve túlteljesítését.

Nem irányították az üzem dolgozóinak figyelmét a legidőszerűbb műszaki és termelési feladatok

megoldására, a szűk kapacitások megszüntetésére, a termelőeszközöknek az élenjáró technika alkalmazásával történő jobb kihasználására és a termelés ütemességének biztosítására.

Nem ismerték fel az üzemeknél azt, hogy a műszaki fejlesztési tervnek magában kell foglalnia azokat a műszaki jellegű feladatokat, melyek hivatottak a vállalat műszaki és szervezési színvonalának rendszeres emelésére, a munka termelékenységének fokozására az önköltség csökkentésére. Pedig a műszaki fejlesztési tervek hivatalos nyomtatványai mindezekhez az alábbi egységeket foglalják magukban.

»Új gyártmányok bevezetésének és a meglévők korszerűsítésének terve.

Új technológia bevezetésének és a meglévő korszerűsítésének terve.

Kutató- és kísérleti munkák terve.

Szabványosítás és tipizálási terv.

Műszaki szervezési intézkedések terve.«

E tervek kidolgozásához elsősorban az szükséges, hogy az ipart irányító minisztériumok és iparigazgatóságok — a korábbi gyakorlattól eltérve — a célkitűzéseken túlmenően, ne csak szükségű tervutasításokat adjanak ki, hanem kellő műszaki és módszertani segítséget is nyújtsanak a vállalatok részére. A beadott tervekkel szemben pedig éljenek a megfelelő kritikával, főleg a vállalatok által legnagyobb mértékben elhanyagolt területen, a megtakarítások és ráfordítások elbírálásának területén.

A helyesen kidolgozott MŰSZINTTERV a vállalat összes dolgozóinak kollektív munkáján alapszik. Visszatükrözi a kollektívának a technológia javítására, a gyártás megszervezésének tökéletesítésére és az önköltség csökkentésére irányuló kezdeményezéseit. Ezért kell megszerveznünk a MŰSZINTTERV összeállításánál a munkások, mérnökök és technikusok széleskörű mozgalmát az újítási, észszerűsítési és műszaki tökéletesítési javaslatok kidolgozására. Párhuzamosan készül a MŰSZINTTERV az éves, illetve negyedéves tervekkel és magában foglalja azokat az intézkedéseket, melyek szükségesek a tervek teljesítéséhez. A munkát a vállalat üzem- és műhelyrészekre bontott tevékenységének műszaki és gazdasági jellemzésére és az alkalmazott technológia fogyatékoságainak kiküszöbölésére kell irányítani. A munkát azonban az üzem műszaki vezetőinek kell kezdeményezni,



hogya a dolgozók aktivitása a termelés legfontosabb kérdéseire és ezen belül döntő mértékben a műszaki fejlesztésre irányuljon. Ki kell dolgozni tehát azokat a célkitűzéseket, melyek műszaki fejlesztési, technológiai és szervezési téren alkalmasak az eddigi hiányosságok megszüntetésére. Fel kell használni ehhez az üzemek tapasztalatait, valamint a tudomány és a technika legújabb eredményeit is, és mint megvalósítandó feladatokat kell az üzem dolgozóival tudatni.

Az elbírált és elfogadott jó javaslatokat, a gazdasági kihatások megfelelő kiértékelése után, be kell építeni a MŰSZINTTERTV-be. A vállalat MŰSZINTTERTV-e azonban csak a legjelentősebb intézkedéseket tartalmazza, a kisebb jelentőségű és részletmegoldásokat tartalmazó intézkedések pedig az üzem úgynevezett belső tervébe kerülnek beépítésre. Helyes, ha a vállalat a MŰSZINTTERTV intézkedéseit a kollektív szerződésekhez hasonlóan, dokumentált formában összefoglalja és negyedévenként beszámol a vezetőség az üzemi pártszervezetnek és szakszervezetnek, valamint az összes dolgozóknak a végrehajtásról.

Az elvégzendő feladatok technikai lebonyolítását legcélszerűbb egy — e célra alakított — MŰSZINTTERTV-bizottságra bízni, melynek vezetője a vállalat főmérnöke, tagjai a gyártásvezető, energetikus, tervfelelős, főkönyvelő, valamint a munka-, illetve bérügyi felelős. Feltétlenül szükséges azonban az üzemi pártszervezet és szakszervezet részvétele a bizottságban. Ez a vállalati MŰSZINTTERTV-bizottság hivatott arra, hogy az elfogadott javaslatoknak a MŰSZINTTERTV-be építéséről, a megvalósítás ütemének határidőzéséről és a felelősök kijelöléséről gondoskodjék. Ugyancsak feladata még a bizottságnak, hogy a tervév folyamán állandóan figyelemmel kísérje az egyes intézkedések megvalósítását és szükség esetén megfelelő kritikával éljen.

Döntő súllyal azonban a vállalat dolgozóit a MŰSZINTTERTV-munkában való minél szélesebb körű részvételre kell mozgósítani. Leghelyesebb, ha a beindítás a gyár termelési értekezletén történik meg, ennek folytatását azonban üzemi értekezleteken kell megtárgyalni. Minden körülmények között biztosítani kell, hogy az üzemi pártbizottság titkára, valamint a szakszervezet vezetősége ebben a mozgósító munkában irányító szerepet vállaljon és minden tekintetben támogassa a műszaki vezető munkáját.

Lényeges és el nem hanyagolható kérdés, hogy az üzemek műszaki dolgozói segítséget nyújtsanak a dolgozóknak, benyújtásra kerülő javaslataik kidolgozásában.

A dolgozók beérkezett javaslatait egy bizottságnak kell felülvizsgálni. Ugyanennek a bizottságnak kell meghatározni azt is, hogy a beérkezett javaslat után milyen előkalkulált megtakarítás jelentkezik, illetve milyenek az egyéb gazdasági kihatások, melyek jellegük szerint többfélék lehetnek. A megtakarításokat szintén be kell állítani a MŰSZINTTERTV-be és összegüket szinkronizálni

kell a vállalat egyes részletterveiben megtervezett, természetes fejlődés folytán előálló feszítésekkel.

Ahhoz, hogy az 1954. évi MŰSZINTTERTV-munka a korábbiakkal szemben lényeges mértékben megjavulhasson, szükséges, hogy iparirányító szerveink biztosítsák a MŰSZINTTERTV-be felvett és elfogadott intézkedések megvalósítását. Biztosítani kell a vállalatok részére, a jó javaslatok megvalósításához szükséges beruházási, átszervezési és felújítási kereteket. De nagyon jól tudjuk azt, hogy a helyes MŰSZINTTERTV-munkánál, a beérkező javaslatok nagy része nem feltétlenül műszaki fejlesztési, hanem legtöbb esetben szervezési jellegű és sok esetben semmi, vagy egész minimális ráfordítást igényel. A jó munkához szükséges még az iparvezetés által kiadandó célkitűzések helyes kiválasztása is. A faipar minden ágában az 1954. évi célkitűzés legfontosabb problémájaként, a minőség megjavítását és — kormányunk új gazdaságpolitikai célkitűzésének megfelelően — a lakosság minél jobb és nagyobb mérvű ellátását kell tekinteni.

A fűrésziparnál a választéknak megfelelő termelésre, a szükséges minőség biztosítására és ezek betartása mellett a legmagasabb kihozatalra kell törekedni.

A lemez- és bútorlapgyártásnál — döntő mértékben — a minőség megjavítása, a forgács- és pozdorja-töltésű bútorlapok gyártásának kiterjesztése a cél, melyet az iparvezetésnek meg kell valósítania.

A bútorigiparban biztosítani kell az iparvezetés által beindított »minőségi gyártás előfeltételeinek« megvalósítását; a meglévő gépeknek automata behúzóhengerekkel való ellátását a balesetek csökkentése céljából, a faanyaggal való takarékoság előmozdítására a bútorelécekből történő székek gyártását, valamint a rétegelt fatömbből előállított ülőbútorok és fapótló anyagokból préselt bútoralkatrészek kísérleti gyártásának beindítását.

A ládaiparban az anyagszállítás gépesítését és az üzemben belüli anyagmozgatás megjavítását kell célkitűzésként felvenni.

A gyufaiparban a tartalékgépek beállítására és a meglévők felújítására kell a súlyt helyezni.

Az egész faiparra vonatkoztatva pedig biztosítani kell a faanyagok mesterséges szárításának minél nagyobb mérvű kiszélesítését, mert enélkül a minőség megjavítása terén megfelelő eredményt nem érhetünk el.

Az 1954. évi MŰSZINTTERTV-munka komoly feladatot ró egyesületünk MŰSZINTTERTV-bizottságára is. Helyes, ha a bizottság egyes tagjai, egy-egy üzem patronálásával elvállalják; az üzemmel, valamint az azt irányító iparigazgatósággal patronáló szerződést kötnek és mindent elkövetnek abban az irányban, hogy elvi sikon és gyakorlati téren megadják a kellő műszaki segítséget a vállalatnak.

Egyesületünk vidéki csoportjainak szintén meg kell alakítaniok saját MŰSZINTTERTV-bizottságukat, melyek hivatottak lesznek arra, hogy a vidéki üzemeknél hathatós segítséget nyújtsanak.



## A bútóripar minőségi kérdései

CSÁNYI LÁSZLÓ - DEMETER GYÖRGY

Pártunk és kormányunk új gazdaságpolitikája ismét központi kérdésként veti fel a minőségi termelést. Gazdasági életünk vezetői már ezt megelőzően is felhívták az iparvezetők figyelmét a minőségi termelés döntő jelentőségére, azonban a minőség kérdése a mennyiségi termelés mellett, mindig másodrangú szerepet játszott a legtöbb iparágban, így a bútóriparban is. Pedig a szocialista iparnak a minőségi termelés területén is komoly feladatai vannak. Rákosi elvtárs mondotta egyik beszédében: »Nagy figyelmet kell fordítani a minőség kérdésre. Nem szabad megengednünk, hogy a szocialista ipar termelvényeinek minősége rosszabb legyen, mint a kapitalistáké volt. Ellenkezőleg, a szocialista ipar fölényének a minőségben is meg kell mutatkoznia.«

Ha a bútóripar termékeinek minőségét vizsgáljuk, komoly mértékben számításba kell vennünk a döntő változást, mely ebben az iparban is a mennyiségi termelés, valamint a termelés jellegének terén a felszabadulás után bekövetkezett. A kis- és középüzemekből a terv nyomán, szinte máról holnapra nőttek ki a többszázás létszámú bútorgyárak és bútóriparunk mennyiségileg megfelelően elégtette ki a népgazdaság egyre növekvő lakás-, iroda-, hajlított- és egyéb bútórigényeit.

E fejlődésnek volt azonban árnyoldala is. Felső iparvezetésünk és a vállalatok vezetői ugyanis e rohamos fejlődés közben, elsősorban a terv mennyiségi teljesítését tartották szem előtt és nem fordítottak olyan gondot a minőség alakulására, mint ahogyan az szükséges lett volna. A mennyiségi termelés emelkedő számai mellett nem vettük észre, hogy eredményeinket a technológiai előírások figyelmen kívül hagyásával, az átfutási idők megengedhetetlen lerövidítésével, magas teljesítményszázalékainkat pedig igen gyakran a műveleti idők túlzott lecsökkentésével értük el, s így természetesen a gyártmányok minősége fokozatosan romlott.

Pártunk és kormányunk ismételt felhívta figyelmünket iparágunk e hiányosságára, s tanulmányozva gyártásunk menetét, feltártuk, hogy a minőség romlásának okai részben az iparától független, objektív okok következménye, nem kismértékű azonban az olyan okok száma sem, melyek a felső, illetve vállalati vezetés hibáiból erednek.

Az objektív okok között kell elsősorban megemlíteni, a nyers- és segédanyagok meg nem felelő minőségét. Itt külön ki kell emelni az alapanyagok, így a fűrészáru, lemez és bútórlap nem megfelelő minőségét, ami a minőségi gyártást nagy mértékben megnehezíti, valamint az enyvnek igen gyakran katasztrófálisan gyenge minőségét. De nem sokkal jobb a helyzet a fényező anyagok terén sem,

ahol főleg a sellak minősége ellen merültek fel komoly kifogások, s a különböző műpolitúrok megközelítően sem pótolják a sellakot.

Ugyancsak az ipartól független, hátrányos körülmény az is, hogy az anyagellátás terén igen sok a rendellenesség. Gyakran megtörténik, hogy üzemünk a szerződésekben lekötött határidőktől eltérően késve kapják meg az egyes anyagokat, s emiatt nem egyszer kénytelenek az amúgy is szűkreszabott átfutási időket tovább csökkenteni. Nem kielégítő az ipar anyagtörzskészlete sem, s a szárítókapacitás teljes vagy részleges hiánya ugyancsak sok üzemnél okoz jelentős minőségi romlást.

Az itt felsorolt objektív okokon kívül, természetesen egy sor olyan körülmény is rontó hatással van a minőségre, melynek kiküszöbölése teljes mértékben az üzemek dolgozóin és vezetőin, illetve részben az iparvezetésen múlik.

Ezen okok között első és legfontosabb a technológiai előírások hiányosságai, valamint a technológiai fegyelem gyakori megsértése. A bútóripari üzemek túlnyomó részének a közelmúlt időkig egyáltalán nem, vagy csak hiányos, írott gyártástechnológia állott rendelkezésére. Ennek következménye volt egyrészt az, hogy a mindig fokozottabban jelentkező mennyiségi igényeket az ipar úgy elégítette ki, hogy egyes műveleteket — amelyek pedig a jó minőség eléréséhez feltétlenül szükségesek voltak — kiiktatott a gyártási folyamatból, másrészt maguk a dolgozók is — a teljesítményszázalék növelése és ezzel a magasabb kereset elérése céljából — elhagytak egyes műveleteket. E »módszerrel« elérünk ugyan igen »szép« eredményeket, így például az íróasztal műveleti idejét »sikerült« rövid három esztendő alatt 34 órától 7,5 órára csökkenteni, anélkül, hogy lényeges szerkezeti változásokat vagy új gyártási eljárást vezettünk volna be. Hasonló volt a helyzet a székgyárakban is. De hogy ez a módszer minőségben mit eredményezett, arról íróasztalaink, illetve székeink minősége mindent megmond.

Nem kevésbé döntő hiba volt, s ez ugyancsak túlnyomórészt az írott technológia hiányából, illetőleg be nem tartásából ered, hogy gyártmányainknál a jó minőséghez szükséges átfutási időt megengedhetetlenül lerövidítettük. Ezáltal nem adtuk meg a megmunkálandó anyagnak a szükséges gyártásközi pihentetési időt, ami egyrészt bútóraink tartósságát rövidítette meg lényegesen, másfelől lehetetlenné tette a tetszetős, ízléses külsejű gyártmányok előállítását.

A műveleti idők és átfutási idők csökkentése révén elérte ugyan iparunk azt a címet, hogy a könnyűiparon belül egyike volt azon iparágaknak, melyek a rájuk rótt tervfeladatot mennyiségileg



mindig teljesítették, s így »kiérdemeltük« a »gumiipar« jelzőt; azonban gyártmányaink minősége, tartóssága megengedhetetlenül leromlott és népgazdaságunknak súlyos károkat okoztunk.

Komoly hibák jelentkeztek a vállalatok MEO-szerveinél is. Egyes műszaki vezetők — helytelenül — még a közelmúltban is, a minőség kérdését kizárólag a MEO problémájának tartották és ennek megfelelően »segítették« elő a MEO munkáját is. De egyáltalában nem volt kielégítő a vállalati MEO-szervek munkája sem, s feladatukat a minőségi anyagátvétel, a gyártásközi és végtermékellenőrzés területei közül egyikén sem végezték jól. Hiba volt természetesen az is, hogy a MEO-sok nem egyszer — éppen a MEO-sok helytelen bérezése következtében — gyenge szakemberek közül kerültek ki, sőt előfordult nem egy esetben, hogy segéd munkásokat — és a szakmát nem ismerő egyéb dolgozókat — állítottak be MEO-soknak.

Nem volt kielégítő a vállalati anyag- és áruforgalmi osztályok (anyag- és áruforgalmi felelősök) munkája sem. Gyakran követtek el súlyos hibát és nehezítették meg a minőségi gyártást azzal, hogy megrendeléseknél nem írták elő egyértelműen a szükséges méreti és minőségi kívánalmakat, s igen gyakran fogadták el teljesítésnek az anyagellátó üzemek olyan szállításait, melyek minőségileg súlyosan kifogásolhatók voltak.

Mindezen hibák együttvéve azt eredményezték, hogy bútortiparunk egykor oly komoly hírre vesztélybe került. Bel- és külföldön egyaránt mind több és több jogos kifogást támasztottak gyártmányaink minőségével szemben.

A hibák megszüntetésére a Bútortipari Igazgatóság korábban már egy sor intézkedést tett és a minőségjavítás újabb komoly lendületet vett az új kormányprogram ismertetése után.

Az első és legfontosabb teendők egyike a részletes, korszerű gyártástechnológiák kidolgozása. Itt befejezés előtt áll a belföldi fényezett lakásbútorra; az iroda- és hajlított bútorokra vonatkozó technológia.

A gyártástechnológiák kidolgozásánál figyelemmel vagyunk arra, hogy azok szerkezeti megoldása olyan legyen, hogy gépekre, illetve munkahelyekre vonatkozóan könnyen lebonthassák üzemünk.

Vállalataink dolgozóinak teljesítményszázalék alakulását állandóan figyelemmel kísérjük, a kimagasló teljesítmények esetén azokat a helyszínen kivizsgáljuk. Amennyiben nincsen minőségrontó hatása a módszernek, természetesen igyekszünk általánosítani.

A benyújtott újításokat alaposan felülvizsgáljuk abból a szempontból is, hogy milyen befolyással van a minőség alakulására, és ha ebből a szempontból kedvezőtlennek találjuk, úgy annak bevezetését nem engedélyezzük.

1952. második felében megállapítottuk, hogy vállalataink egy része gyártmányainak minőségét csak úgy tudja emelni, ha — főleg a befejező műve-

letekhez — többletműveleti időket adunk. A szükséges többletműveleti időket mérvén a vállalatokkal együttesen, minden gyártmányra megállapítottuk és azt az 1953. éves tervezésnél figyelembe vettük. E módszert 1954. évben még tovább kívánjuk fejleszteni.

Ugyanekkor elrendeltük, hogy a belföldi lakásbútorok átfutási idejét az akkori 40—50 napról 90 napra, az exportra készülő bútorokét pedig 90 napról 120 nap fölé emeljék.

A műszaki vezetés, valamint a MEO között gyakran fennálló felfogásbeli különbségeket a minőségellenőrzésre vonatkozóan, a megtartott közös értekezleteken nagy mértékben tisztáztuk. A kérdés tisztázását megkönnyítette a könnyűipari miniszter idevonatkozó rendelkezése is.

A MEO működésének hatékonyabbá tétel céljából a Kip. Min. 2. Műszaki Főosztályával közösen kidolgoztuk a MEO szervezeti ügyrendjét, amely elvileg abban különbözik az eddigittől, hogy a minőségi átvétel nem munkapadoknál, hanem támaszpontokon történik és maguk a MEO-beosztottak, a minőségi átvételen kívül mással nem foglalkozhatnak.

Nagy segítséget jelentett a MEO területén az is, hogy a Könnyűipari Minisztérium rendeletileg szabályozta a MEO dolgozóinak szakmai képzését és a MEO-sok működését vizsgálóhoz kötötte. A bérezési kérdések nagy része megoldást nyert a MEO-sokra vonatkozó, időközben megjelent bérrendezési intézkedéssel.

A MEO munkájának megjavítása érdekében, valamint a minőségi átvétel egyöntetűsége céljából elrendeltük a vállalatok részére megküldött minta alapján, feltétfüzetek kidolgozását. Ugyancsak e célból a Bútortipari Igazgatóság a MEO-vezetők bevonásával havonta értekezletet tart. Ezen az értekezleten megtárgyaljuk az aktuális problémákat és a soronkövetkező feladatokat.

A minőség megjavítását szolgálja továbbá vállalatainknál a munkaszervezési szabályzatokban foglaltak bevezetése. 1952. IV. n. évben kidolgozásra került a »Magasfényezés munkaszervezési szabályzata«, majd 1953. I. n. évben a »Siklapok furnírozásának szabályzata«. Jelenleg kidolgozás alatt áll a felületkezelés munkaszervezési szabályzata.

Vállalataink anyag- és áruforgalmi szervei részére iparági szinten értekezletet tartottunk, ahol ismertettük, hogy a nyers- és segédanyag megrendeléseknél milyen rendeletek szerint járjanak el. Egyben kötelezően elrendeltük az idevonatkozó rendeletekről való részletes és pontos tájékozódást.

Ami a nyers- és segédanyagok nem megfelelő minőségét illeti, ezen úgy igyekszünk segíteni, hogy rendszeres kapcsolatot tartunk fenn a Fűrész- és Lemezipari Igazgatósággal, valamint az illetékesé alá tartozó vállalatokkal. Abban az esetben, ha az általuk szállított anyag a minőségi előírásnak nem felel meg, úgy azt minden esetben azonnal közöljük a szállítóval. Ezen a vonalon mutatkozó hiányosságokat a lehetőséghez mérten úgy igyekszünk még lecsökkenteni, hogy vállalataink anyag-



átvevői a helyszínen, szállítás előtt veszik át az anyagot.

Ami a szűk szárító-kapacitást illeti — itt még az év folyamán nagymérvű javulás áll elő azáltal, hogy a jelenlegi kapacitást több mint 100%-kal emeljük. Ezen belül az exportra gyártó vállalataink szárítókapacitása 100%-os lesz.

Fenti intézkedések előreláthatólag komoly minőségi javulást fognak eredményezni — de ezek

önmagukban a várt eredményt nem hozhatják meg. Ebben a nagy munkában számítunk a bútoripar összes dolgozóira. Tudjuk, hogy dolgozóinkban megvan a készség, hogy az adott körülmények között, a lehető legjobb minőségű bútort állítsák elő, mivel gyártmányaink minőségének emelése — végső fokon — a dolgozó nép anyagi és kulturális színvonalát, a szocializmus építésének ügyét szolgálja.



# Emeljük a gyártástechnológiák színvonalát

LONKAI JÁNOS

Az utóbbi időben igen sok kifogás merült fel a fűrész- és lemezipari termékek ellen. Növekedett a belső és külső selejt és az előállított termékek egy része csak javítás után használható. A bútortipart — mint ahogy ezt a vállalatok felelős vezetői egymás után tárták fel — érzékenyen érinti az enyvezetlemezes és bútorlap gyenge, nem kielégítő minősége és csak néhány hónap óta csökkent az utánjavítások költsége. Mindez azt mutatja, hogy a fűrész- és lemezipar területén döntő fordulatnak kell bekövetkeznie.

A minőség emelése nem új feladat. Pártunk vezetésével már évek óta küzdünk a minőség emeléséért és kormányzatunk számos intézkedésével tűzte ki célul a termelés minőségének megjavítását. Néhány héttel ezelőtt az ipari termékek minőségének védelméről törvényerejű rendelet jelent meg.

Egyes fűrész- és lemezipari termékek rossz minőségének több oka van: így a többi közt rontja a minőséget:

- a technológiák ki nem elégítő színvonala;
- a technológiai fegyelem hiánya;
- a termelési feladatok hibás szemlélete és az önköltségi terveknek minden áron való teljesítése.

## A technológiák ki nem elégítő színvonala

A fűrész- és lemezipari technológiák felülvizsgálata alapján megállapítható, hogy a termelés üzemi tervezése és szervezése terén jelentős elmaradás mutatkozik. Az érvényben lévő üzemi technológiák zöme mintegy két évvel ezelőtt készült el, azóta keveset változtak és ezért ezeknek a technológiáknak már nincs létjogosultságuk. Ezek a technológiák — amelyek nem tartottak lépést a növekvő követelményekkel — a fejlődésben elmaradtak és ma már csak azt a szerepet töltik be, hogy »mégis van technológia«. Ezt bizonyítja az, hogy az érvényben lévő technológiák a legtöbb esetben nem tartalmazzák:

- a munkaszervezés alapelveit;
- a balesetelhárítási intézkedéseket;
- a brigádok szervezetét és összetételét;

a gépek, eszközök és felszerelések műszaki jellemzőit és teljesítményadatait,  
az alap- és segédanyagszükségleti normákat;  
a teljesítménynormákat;  
a munkaerőszükségletet és  
a termelésnek a minőségi követelményekkel és a szabványokkal való kapcsolatát.

Az érvényben lévő technológiáknak ez a hiányossága napról-napra mélyülő zavart okoz. Felbomlott a tervszámoknak és a technológiáknak összhangja és a vállalatok külön beszélnek a tervről, annak teljesítéséről és a technológiáról. A terv előírja az egységnyi termék előállításához felhasználható anyagmennyiségeket, de a technológia erre nézve nem tartalmaz adatokat. A terv előírja a termékegységre eső munkaidőfordításokat, de ez vagy nincs meg a technológiában, vagy ha megvan, úgy ott más adat szerepel. A terv előírja a gépek és felszerelések maximális kihasználását, de ez a technológiában nem jut kifejezésre. Így az üzemi technológiák zöme önmagáért önmagára maradt.

## A technológiai fegyelem hiánya

A technológiák ki nem elégítő színvonalának káros következményeit a technológiai fegyelem hiánya fokozza. Így pl. igen káros az, hogy a fűrészek túlnyomó része — különösen, ha nagy mennyiségben érkezik a gömbfa a telepre — elmulasztja a gömbfa minőségi és vastagsági osztályozását, a népgazdaság szükségleteivel koordinált maximális készárukihozatalt biztosító pengebeosztások alkalmazását és a készáru máglyázását. A lemez- és bútorlapgyártásnál jelentős hiba, hogy általában elmarad a hámozott furnír minőségi osztályozása, a félkész- és készáru pihentetése és nem ellenőrzik rendszeresen az enyvezés minőségét. A bútorlap minőségét igen nagy mértékben a közép-részt képező lécek vastagságkülönbsége rontja.

A technológiák hiányos betartása elsősorban annak következménye, hogy a technológiák színvonala nem kielégítő. Ha a technológiák alkalmasak lesznek arra, hogy a művezetők megkaphatják a maguk munkaterületére a termelési utasítással egyenértékű, cikkenkénti és munkaműveletenkénti technológiát és ez nemcsak a munka leírását, ha-



## Gőzölés technológiája

### Munkafeltételek:

nem a munkaszervezés alapjait, a brigádok szervezetét és összetételét, a gépek, eszközök és felszerelések műszaki jellemzőit és teljesítményadatait stb. is tartalmazza, úgy kétségtelen, hogy a technológiai fegyelem is megszilárdul. Így minden üzembrész és műhely annyi anyagot, munkabért és munkaerőt kapna, amennyit a jóváhagyott tervvel koordinált korszerű technológia megkövetel.

### A termelési feladatok hibás szemlélete

A fűrész- és lemezüzemek egy része, a termelés kizárólagos feladatának a terv mennyiségi teljesítését tekinti. Ennek következménye, hogy háttérbe szorul a nyersanyag maximális kihasználása és sérelmet szenved a minőség.

Ez az állapot már nem tartható fenn. El kell érni, hogy megszűnjön a mennyiség és minőség kétválasztása és a vállalatok dolgozói — kivétel nélkül — csak szabványminőségű termékeket állítsanak elő.

Az új szemlélet kialakításában igen jelentős a műszaki feladatok. Meg kell érteniük, hogy a dolgozók életszínvonalának állandó emelése még nagyobb mértékben követeli a minőség emelését.

### Az önköltségi terveknek minden áron való teljesítése

Az önköltségi tervek teljesítése a szocializmus építésének állandó eszköze. Ez biztosítja a termelés méreteinek állandó bővítését, a dolgozók életszínvonalának szakadatlan emelését és függetlenségünk megvédését.

A vállalati önköltséget azonban nem a minőség rovására kell csökkenteni. Ha valamely iparág vagy vállalat úgy csökkenti önköltségét, hogy fel nem használható termékeket gyárt, úgy nem gazdasági szinten nem csökkent, hanem emelkedett termékeinek önköltsége.

Ezt kell a fűrész- és lemeziparban megérteniük azoknak, akik az önköltségi terveknek minden áron való teljesítését helyes és rendben lévő dolognak tekintik.

Ezt kell megérteniük azoknak, akik úgy érnek el munkabérialapmegtakarítást, hogy a termékek minőségét befolyásoló munkaigényes műveletek egy részét elhagyják és ezzel súlyosan vétnek a népgazdaság ellen.

### A technológiák színvonalának emelése

Első feladatunk a korszerű technológiák kidolgozása. Rohamra kell indulnunk a technológiák színvonalának emeléséért és el kell érniük, hogy ebben a nagy munkában a Faipari Tudományos Egyesület fűrész- és lemezipari szakosztályának egész tagsága részt vegyen. Olyan feladatról van szó, amelyet csak az egész kollektíva lelkes összefogása tud végrehajtani.

A következőkben — példaképpen — a gőzölés iparági technológiáját fogom ismertetni, amelyet üzemi alkalmazás esetén a megfelelő műszaki és teljesítményadatokkal kell kiegészíteni.

1. A gőzölésre kerülő fa nedvességtartalma minél nagyobb legyen. El kell kerülni, hogy gőzölés előtt a szijács nedvességtartalma 60 százalék, az álgeszté pedig 40 százalék alá essen. Ha a fa csak kötött vizet tartalmaz (30 százalékon alul), ez esetben a gőzölés már nem sikerül és emellett nagyobb százalékos arányban jelentkezik a fa repedése és hasadása is.

2. Meg kell előzni a fa befülledését. A rönkök bütüit — még a felfűrészelés előtt — különféle kenőanyagokkal kell bekenni vagy vízben tárolással vagy permetezéssel kell a faanyagot a fülledés ellen megvédeni. Az óvrendszabályok alkalmazását legkésőbb akkor kezdjük meg, amikor a hőmérséklet a 7 fokot eléri.

3. A fűrészárut a rönkök felfűrészélése után azonnal gőzöljük. Ha a gőzölés a felfűrészelés után több napig késik, úgy a gőzölést jó feltételek mellett végezni már nem lehet.

4. Kerüljük a már fülledt fának gőzölését. Ilyen esetben a gőzölés már nem lehet eredményes, mert a gőzölés semmivel sem javítja meg a fa technológiai tulajdonságait. Hátrány az is, hogy a gőzölés után fehéres foltok alakjában jelentkezik a fülledés.

5. Az anyagnak a gőzölőkben való beszállítására szolgáló kocsikat a gőz hatásának ellentálló mázzal fessük be. Lássuk el a kocsikat légmentesen záró csapágyakkal is, mert így el tudjuk kerülni a kenőanyag kicsurgását. Ha ilyen csapágyak nem állnak rendelkezésre, úgy a kocsiknak a gőzölőbe való behatolása előtt szedjük le a csapágykenő csészéket és a tengelyeket a kocsik kifutása előtt kenjük meg.

6. A kocsira történő máglyázást vagy kint a szabadban, vagy a gőzölőkamrában végezzük. Biztosítsuk, hogy az alulról áramló gőznek szabad útja maradjon. A kamrába vezető gőzcső és a kocsira rakott fűrészáru legalsó sora között 50–60 cm távolság legyen. Így kerülhető el, hogy a fűrészáru ne feketedjen meg azon a részén, ahol a gőz kiáramlása történik. Célszerű a nyílás elé egy terelőszerkezetet is helyezni.

7. Az olyan gőzölőkamrákban, amelyek nincsenek sánpárral ellátva, a fűrészárut a gőzölőkamrában lévő gerendákra máglyázzuk.

8. A gőzölésre kerülő faanyagot darabonként helyezük el és az üres térközökbe apróbb darabokat tegyünk. Helyenként több fűrészáru sor közé, átlós irányban is helyezünk el rövidebb és vékonyabb méretű deszkákat vagy léceket. Ez a máglya állékonyságát és a gőzölés alatt bekövetkező deformálódások (elgörbülés, kajszulás stb.) elkerülését biztosítja.

9. A bükköt vízszintesen, a könnyen foltosodó fafajokat — pl. a tölgyet — lejtősen máglyázzuk. Így biztosítjuk a kondenzvíz lefolyását, amelynek megrekedése a fa foltosodását okozza.



10. A fából készült gőzölőkamrákban — abból a célból, hogy a gőz a máglya belsejébe könnyebben behatolhasson és a faanyag felmelegedése meggyorsuljon — a máglya közepén négyszögalakú légfolyosót hagyjunk.

11. A máglyákat a fűrészáru utolsó sora fölé helyezett, egy sor értéktelen bőrdeszkával fedjük be. Ez védi meg a fűrészárut a mennyezetről esetleg lecsöpögő gőz lecsapódásából származó vízcseppek ellen, amelyek a fát foltossá teszik.

12. A gőzöléshez 100 C fokig emelkedő hőfokot alkalmazzunk. Ez a legmagasabb hőfok, amely mellett a bükköt gőzölük és amelynél a jól gőzölt bükkre jellemző élenkvörös színt kapjuk. Tölgyfát 60 C foknál magasabb hőfok mellett ne gőzöljünk. A gőzölésnél a hőfok fokozatosan emelkedjék.

13. Túlhevített gőzt ne használjunk. Ez az anyag túlgyors kiszáradását okozza.

14. Minél kisebb a gőzölés hőfoka, annál hosszabb ideig tart a gőzölés. A hajlítás céljaira 0,2—0,7 atm. között gőzöljük a bükköt. Egyéb célokra 0,1 atm. mellett. Ennek a 100 C hőfok felel meg.

15. A gőzölés időtartamának helyes szabályozása érdekében lehetőleg azonos vastagságú és kezdeti nedvességű faanyagot gőzöljünk. A gőzölést akkor fejezzük be, amikor a zavarossá és sötétszínűvé vált kondenzvíz ismét tiszta és világosszínű lesz. Vegyük figyelembe az elérni kívánt színeződést is.

#### Biztonsági szabályok:

1. Tilos a gőzkamrát addig kinyitni, amíg a gőz-bevezető szelepeket le nem zárták és a kamra belsejében a gőznyomás le nem csökkent.

2. Meg kell akadályozni, hogy a gőz a szomszédos helyiségekbe beszivárogjon vagy oda behatoljon ahol a szelepek vannak. A gőzölőajtók duplák és beélelt legyenek.

3. Biztosítani kell a nagy magasságban végzett máglyázás balesetmentes munkafeltételeit. Ezért lehetőleg süllyeszthető és emelhető kocsikat használjunk. Ha ilyen kocsik nem állnak rendelkezésre, az esetben magas rakodóról rakjuk fel az anyagot. Ha a kamrák megtöltése kocsik nélkül történik, úgy célszerű a kamra közepén hagyott keskeny folyosóban, kezelővágányon mozgó munkaasztalt elhelyezni és az 1,5 m-en felüli máglyázást innen végezni. A munkaasztal vége előtt feljártot kell a kezelővágány sinszálai között elhelyezni.

4. A gőzölőkamrában való közvetlen máglyázás esetén vigyázni kell arra, hogy a kamra teljesen gőzmentes legyen.

5. A fűrészáruval megrakott kocsiknak a gőzölőkamrába való betolásakor senkinek nem szabad a fal és a kocsi közé állnia.

6. Ismerjék a dolgozók az égési sebek kezelési szabályait és álljanak rendelkezésre az elsősegélynyújtáshoz szükséges gyógyszerek.

#### A brigád szervezete:

A brigád szükséges létszáma a munkakörülményektől függ. Így befolyásolja: a gőzölőkamrák száma és azok befogadóképessége, a gőzölés időtartama, a be- és kirakás időszükséglete, az anyag előkészítése és a gépi- és kézimunka aránya. Általában a brigád létszáma 6—8 fő. Az egy főre eső napi anyagmozgatás 15—25 m<sup>3</sup>. Ha a gőzölőkamrák be- és kirakása nem tölti ki folyamatosan a brigád munkaidejét — rendszerint ez a jellemző — úgy a brigádnak más munkát is kell végeznie. A gőzölőkamrák kapacitásának maximális kihasználása érdekében szükséges a kamrák minél gyorsabb be- és kirakása.

#### A gőzölők teljesítménye:

A gőzölő évi teljesítményét úgy kapjuk meg, hogy a kamrába berakható fűrészáru mennyiségét és az egy év alatti berakások számát összeszorozzuk. Az egy év alatti berakások száma a gőzölésre fordított munkanapok számától és a gőzölés időszükségletétől függ. Ezért ennek értéke úgy számítható ki, hogy a munkanapok számát osztjuk a gőzölés időtartamával. A kamrába berakható fűrészáru mennyiségét pedig úgy kapjuk meg, hogy a máglyák számát, hosszúságát, szélességét, magasságát és a máglyák tömörtartalmát jellemző, együtt-ható értékét összeszorozzuk. (Így pl. ha a munkanapok száma 345, a máglyák hossza 6, szélessége 3, magassága 2 m, az átszámítási tényező 0,8, a gőzölés időtartama 1,5 nap és ha a be- és kirakás nem okoz idővesztést, úgy évente 4416 m<sup>3</sup> fűrészáru gőzölhető.)

#### A gőzölők gőzfogyasztása:

A gőzöléshez szükséges hőmennyiség az alábbi célokra szükséges:

- a gőzölőkamra falainak felmelegítése,
- a belső levegő felmelegítése,
- a faanyag felmelegítése,
- a kocsik felmelegítése,
- a falakon át távozó hővesztés pótlása,
- a gőzölés ideje alatt kifolyó kondenzvíz miatti hővesztés pótlása.

Megközelítőleg egy m<sup>3</sup> fűrészáru 200—300 kg gőzfogyasztás esik. A kamrába berakott összes fűrészáru átlagos óránkénti gőzfogyasztása pedig 80—140 kg.

\*

Az elmondottak alapján megállapítható, hogy a kormányprogramból a fűrés- és lemeziparra eső feladatok végrehajtásához szükséges előfeltételek megvannak. Egyedül az szükséges, hogy közös munkával kidolgozzuk a korszerű technológiákat és azok betartásáért minden fizikai és szellemi dolgozó, minden beosztott és vezető következetesen harcoljon.



## A termelés előkészítésének problémái a bútortiparban

BOTKA ZOLTÁN

A termelés előkészítése az iparvállalatok fontos és állandó feladata; alapvetően befolyásolja a tervfeladat mennyiségi és minőségi teljesítését, a termelés ütemességét, az önköltség és a termelékenység színvonalának alakulását.

A termelés előkészítése a következő alapvető feladatokat foglalja magában:

1. A gyártmány szerkezeti megoldásának kidolgozása, a tervfeladatban meghatározott műszaki és gazdasági követelmények szem előtt tartásával. Ezen belül:

a) a gyártmány konstrukciójának felülvizsgálata és jóváhagyása.

b) a prototípus (mintadarab) elkészítése, felülvizsgálata és jóváhagyása. (Esetleg a konstrukció helyesbítése és új prototípus legyártása.)

2. A technológia kidolgozása, munka- és anyagnormák, a termelési készletek (pl. befejezetlen termékek) normatíváinak elkészítése.

3. A termeléshez szükséges anyagok, gépek, berendezések előkészítése, ezen belül:

a technológiában előírt új szerszámok és sablonok szerkesztése és azok legyártása és végül, de időrendben nem utolsó feladatként:

4. a káderek szakképzettségének, a termelés követelményének megfelelő biztosítása, a káderek képzése.

Helyesen szervezett termelési folyamatnál, a munka első fázisa csak ezeknek az alapvető feladatoknak az elvégzése után kezdődhet meg.

A termelés előkészítésének egyes feladatai a faipar különböző iparágain belül, változó súllyal jelentkeznek. Egyedi és sorozatgyártásban előállított, bonyolultabb szerkezetű és technológiájú termékek-nél (pl. bútor) a termelés előkészítése hosszabb időt vesz igénybe (3—9 hónap), s az alapvető feladatok közül a gyártmány konstrukciójának kidolgozása és a technológia elkészítése nagyobb súllyal jelentkezik. Tömeggyártásnál (pl. gyufa) az előkészítés munkája általában rövidebb ideig tart, s a termelés anyagi előkészítésének feladatai lépnek előtérbe.

Egyes iparágakban (pl. fűrészipar) a konstrukció elkészítése, a prototípus legyártása kisebb jelentőséggel bír (sok esetben el is marad), viszont az anyagellátás megszervezése döntő fontosságú.

A termelés előkészítése nemcsak új gyártmányok bevezetésénél, hanem régebben előállított, visszatérő gyártmányok termelésénél is megoldandó feladat, s így az iparvállalatok állandó tevékenységének körébe tartozik.

Vizsgáljuk meg, hogy a termelés előkészítésének egyes feladatai milyen problémákat vetnek fel a bútortiparban.

### A gyártmány konstrukciójának, formájának, szerkezetének tervezése

A gyártmány konstrukciójának, formájának, szerkezetének tervezésénél és általában minden fogyasztási cikk-nél, figyelembe kell venni a termék tetszetősségét, célszerűségét, tartósságát — s különösen a bútornál — a forma és szerkezet megoldásának egyszerűségét és szépségét. A bútortervezőknek — s nem utolsósorban a kereskedelemnek — fontos feladata megkedveltetni a dolgozók tömegeivel, az elmúlt idők sokszor ízléstelen, formailag és szerkezetileg silány bútoraival szemben, az egyszerű, nemes ízlésű, valóban szép bútor darabokat.

A rohamosan szaporodó új lakásépítésekkel párhuzamosan, meg kell oldani a többféle szabvány-méretben épített lakószobákhoz alkalmas méretű és szétszedhető bútorok tervezését és gyártását.

Alapvető követelmény a kialakított konstrukció gazdaságos gyárthatósága, technológiai helyessége. Ugyanazon méretű és formájú bútor szerkesztésénél, alkatrészméreteinek és számának meghatározásánál, illesztési módjainál, a beépítésre kerülő anyagok kiválasztásánál, többféle megoldást alkalmazhatunk, melyek egyben alapvetően befolyásolják a technológiát, a gyártás egész menetét, a termelés gazdaságosságát.

A leghelyesebb változat kidolgozásánál, a gyártmány szerkesztőknek együtt kell működniük a technológusokkal, az üzemek vezetőivel, az élenjáró munkásokkal, s figyelembe kell venniük a technológia fejlesztésében elért legújabb eredményeket.

Nagy jelentőséggel bír a bútorok szerkesztésénél, a tipizált, vagy osztható méretű alkatrészek széleskörű alkalmazása. Semmi sem indokolja például azt, hogy a jelenleg gyártott bútorok nagy részénél, az azonos rendeltetésű alkatrészek (ajtók, oldalfalak, válaszfalak, polcok stb.), bútortípusonként néhány centiméteres különbséggel eltérnek egymástól. Ez a méreteltérés nemcsak a bútorgyárak termelését zavarja, hanem kihat a feldolgozott alapanyag gazdaságos felhasználására, sőt bizonyos esetekben befolyásolja az alapanyagot előállító vállalatok (pl. bútortárgyárak) termelését is.

A gyártmány formai és szerkezeti megoldásának kidolgozása után, iparági vagy vállalati műszaki tanács (egy iparágakban gyártmányfejlesztési bizottság) vizsgálja felül az elkészített tervet. A bútortiparban iparági, központi gyártmányfelülvizsgáló zsűri működik, melynek — az igazgatóság és a Faipari Gyártástervező és Szerkesztő Iroda munkatársain kívül — tagjai egyes vállalatok élenjáró dolgozói is.

A gyártmány konstrukciójának felülvizsgálatában a zsűrinek nagy jelentősége van. Alapvető



elv, hogy sem a prototípus legyártása, sem a technológia kidolgozása — következkép: a gyártmány termelése sem kezdődhet addig, míg a zsűri a bemutatott rajzokat felül nem bírálja, s azokat jóvá nem hagyja, vagy az esetleg szükséges változásokat el nem rendeli. A zsűri a jóváhagyással egyidejűleg megadja az engedélyt a prototípus legyártására.

A gyártmány mintadarabjának elkészítése a gyártás megkezdése előtt és a gyártmányfelülvizsgáló zsűri előtti bemutatása, csak ez évben terjedt el szélesebb körben a bútortiparban. A prototípus legyártásának és felülvizsgálatának alapvető jelentősége van a termelési cél maradéktalan megvalósítása, a termelési folyamat észszerű szervezése, a termelés gazdaságossága szempontjából. Gyakori eset volt a bútortiparban — s ritkábban ma is előfordul — hogy a gyártmány konstrukciós hibáit csak az első sorozat gyártása közben vették észre, s ez természetesen a termelési folyamat megzavarását, a selejt és javítási költségek növekedését vonta maga után.

Amilyen helytelen a jóváhagyott konstrukció és mintadarab nélkül a gyártás megindítása, éppen olyan káros a jóváhagyott konstrukciótól és mintadarabtól a gyártásközbeni önkényes eltérés. Alapvető elv, hogy a gyártmány főmájával, méreteivel, szerkezeti összeépítésével, a bedolgozásra kerülő anyagokkal, a felületi kidolgozással kapcsolatban csak az a szerv rendelhet el változtatást, amely a gyártmány konstrukciós rajzait, prototípusát, műszaki kiírását jóváhagyta.

Exportra készülő gyártmányok esetében, a változtatáshoz még a megrendelő fél előzetes hozzájárulása is szükséges.

### A technológia és a normák kidolgozása

A mintabútor legyártása és jóváhagyása után a termelés előkészítésének soronkövetkező feladata: a részletes technológia, ezen belül a művelterv és a gyártásterv elkészítése. Mint már említettük, a gyártmány konstrukciója alapvetően befolyásolja az alkalmazandó technológiát, ezért már a szerkesztési feladatok megoldásánál szükségszerűen jelentkeznek a technológiai követelmények. Más szóval: a gyártmány szerkesztés és technológia dialektikus kölcsönhatásban áll egymással, a szerkesztési megoldások fejlődése helyes irányban megváltoztatja a technológiát.

Ezen túlmenően a helyesen kidolgozott technológia, alapja a gyártás és a munka észszerű megszervezésének, előfeltétele a műszakilag megalapozott normák bevezetésének. A termelés előkészítésének ez a fontos része eddig csak a bútortipar egy kisebb területén valósult meg. A vállalatok nagy része jóváhagyott technológia nélkül dolgozik. A termelés szervezése, a gyártás irányítása és ellenőrzése nem írásban rögzített és jóváhagyott technológiára, hanem többnyire csak a technológia egyes elemeire, vagy a kialakult gyakorlatra támaszkodik.

A helyes technológia kötelező előírása és annak betartása, valamint a termékek minőségének alaku-

lása között nyilvánvaló az összefüggés. Egyes bútortipari termékeknél — az anyagellátás nehézségein kívül — az elmúlt időkben bekövetkezett minőségromlás, jórészt az észszerű technológia hiányára vezethető vissza. Több alkalommal megtörtént, hogy a technológia elkészült ugyan, de bevezetését nem lehetett elrendelni, mert annak termelési-műszaki előfeltételei nem voltak biztosíthatók. A most készülő »típus«-technológiák, valamint az 1954. évre tervezett profilozások és műszaki intézkedések, komoly lépést jelentenek e hiányosságok felszámolása érdekében.

### A szükséges anyagok, gépek, berendezések előkészítése

A termelés előkészítésének soronkövetkező fontos feladata, a termeléshez szükséges anyagok, gépek, berendezések előkészítése — ezen belül a technológiában előírt új szerszámok és sablonok szerkesztése és gyártása — tehát a termelés anyagi-műszaki előkészítése. E feladatok közül — az anyagellátás és egyes esetekben a géppark hiányosságait most nem érintve — nagy fontossággal bír a bútortiparban a termelési folyamatot legjobban kiszolgáló, a munkagényességet csökkentő — de egyúttal a minőséget javító — szerszámok és sablonok szerkesztése, legyártása és alkalmazása.

A bútortipar viszonyai nem teszik indokolttá, hogy — a nehézipari vállalatokhoz hasonlóan — vállalatonként külön szerkesztési osztályok és szerszámhelyek működjenek, de feltétlenül megoldandó feladat, hogy akár a Tervező Iroda, akár más központi szerv, állandó jelleggel foglalkozzon nagyhatásfokú (lehetőleg elektrifikált) specializált kézi- és gépi szerszámok, sablonok szerkesztésével, s egy ugyancsak központi szerv azok gyártásával és kipróbálásával. Ugyanakkor el kell érünk, hogy a termelés előkészítésének feladatai közül a szerszámok kérdése az eddiginél jóval nagyobb súllyal szerepeljen.

### Megfelelő káderek biztosítása

A bútortiparban ez év folyamán gyakori volt a profilváltozás és 1954-ben — az új kormányprogramnak megfelelően — több vállalat áll át új termékek gyártására. A termelés összetételének változása legtöbb esetben maga után vonja — akár vállalaton, akár iparágon belül — a munkaerők észszerű átcsoportosítását, vagy szükségessé teszi a munkaerők egy részének átképzését, szakmai továbbképzését. Ezért a termelés előkészítésének feladatai közé tartozik a kádereknek a termelés követelményeinek megfelelő és kellő időben történő biztosítása, a káderek képzése. Ez a probléma ma egyike a bútortipar központi kérdéseinek. Exportáló vállalatunk faszobrászhiánnyal küzdenek, belföldi bútorgyártásra átálló vidéki vállalatainknál pedig asztalos szakmunkásokra van szükség. Míg az exportáló vállalatok faszobrász szükséglete csak igen nagy nehézségek között volt biztosítható, addig a vidéki vállalatok átállásánál már fejlődést jelent,



hogy még az átállás előtt — ha nem is sokkal előtte — átképző tanfolyamok indultak meg.

A termelés előkészítésével kapcsolatos feladatokat a vállalat egyes szervei előre meghatározott és jóváhagyott ütemterv szerint kötelesek végezni. Az ütemtervet a vállalat termelési (műszaki) osztálya készíti el, a vállalat műszaki szerveinek vezetői-

vel, valamint az előkészítésben érintett műhelyek vezetőivel folytatott megbeszélések alapján. A felülvizsgált ütemtervet a vállalat igazgatója és főmérnöke hagyja jóvá. Az ütemterv fontosabb feladatait az áttekintés és ellenőrzés megkönnyítéséül határidőtáblán is rögzíteni szokták. A következő minta leegyszerűsített, sémája az ütemtervnek.

Minta a termelés előkészítésének ütemtervére

	A munka megszervezése	Kivitelező szerv	H ó n a p					
			I.	II.	III.	IV.	V.	VI.
<b>IPARÁGI SZINTEN JELENTKEZŐ FELADATOK</b>								
1.	Konstrukció elkészítése	Faip. Gyártástervező	2	—	—	—	—	—
2.	Konstrukció felülvizsgálata	Iparági zsűri	10	—	—	—	—	—
3.	Prototípus elkészítése	Gyártó vállalat	—	28	—	—	—	—
4.	Prototípus ellenőrzése	Iparági zsűri (esetleg MEO)	—	28	—	—	—	—
5.	Konstrukció helyesbítése	Faip. Gyártástervező	—	—	5	—	—	—
<b>VÁLLALATI SZINTEN JELENTKEZŐ FELADATOK</b>								
6.	Rajz és prototípus alapján a gyártmány ismertetése a műszaki dolgozókkal	Főmérnök	—	—	10	—	—	—
7.	Anyagnormák kiszámítása	Technológiai csoport	—	—	15	—	—	—
8.	Anyagmegrendelések feladása	Anyag-áruforg. osztály	—	—	20	—	—	—
9.	Technológia részletes kidolgozása	Technológiai csoport	—	—	—	10	—	—
	a) műveletterv kidolgozása	Technológiai csoport	—	—	—	10	—	—
	1. gyártási menetterv szerkesztése	Technológiai csoport	—	—	—	10	—	—
	2. gépek elrendezésének megtervezése, anyagmozg. útjának meghatározása	Technológiai csoport	—	—	—	10	—	—
	3. gyártási idő, a gyártmány átfutási idejének meghatározása	Technológiai csoport	—	—	—	10	—	—
	4. Teljes gyártási folyamat kidolgozása	Technológiai csoport	—	—	—	10	—	—
	b) gyártási rendszer megtervezése	Technológiai csoport	—	—	—	10	—	—
10.	Időnormák kidolgozása	Munkaügyi oszt. v. technológiai csoport	—	—	—	10	—	—
11.	Szerszámok és sablonok tervezése	Szerkesztési csoport	—	—	—	20	—	—
12.	Szerszámok és sablonok legyártása	Szerszámműhely	—	—	—	28	—	—
13.	Termeléshez szükséges gépek berendezésének beállítása a technológia szerint	Főmechanikus	—	—	—	30	—	—
14.	Munkaerők biztosítása, képzése	Munkaügyi osztály	—	—	—	30	—	—
15.	Részletes gyártási program kidolgozása	Program csoport	—	—	—	20	—	—
16.	Első sorozat munkába adása	Műhelyek vezetői	—	—	—	—	1	—
17.	Első sorozat kibocsátása	Szerelő műhely	—	—	—	—	—	30

A termelés előkészítésének döntő jelentősége van az iparvállalatok termelésének tervezésénél és szervezésénél, kiinduló pontja és egyben alapja a tervek mennyiségi, minőségi és gazdasági teljesítéséért vívott harcnak.

Ezen elv gyakorlati érvényesülése — mint látuk — korántsem mondható kielégítőnek a bútortipar területén.

Ez év első felében 16 esetben álltak át a bútortipari vállalatok 20 napnál hosszabb átfutási idejű, bonyolultabb szerkezetű és technológiájú új gyárt-

mányok termelésére, s csak négy esetben volt megfelelően előkészítve a termelés, azaz az esetek 25 százalékában. Ha nem is kedvező ez a statisztika, de mindenesetre fejlődést jelent 1952-höz képest, ahol ez a részarány jóval alacsonyabb volt.

A termelés előkészítése vagy ennek elhanyagolása élesen jelentkezik a tervteljesítés mutatószámai mögött. Példaképpen 2—2 vállalat összevont első félévi adatát (6 hónap) állítjuk szembe egymással. Jelöljük A-val az átállásokat jól előkészítő és B-vel az ezt elmulasztó vállalatokat:

Vállalat-csoport	Havi termelési tervét		Béralapját		Terv-szerűség	Selejtes termelés miatti kár Ft	Javítási órák részarány %
	teljesítette	nem teljesítette	túllépte	nem lépte túl			
e s e t b e n							
A	6	—	—	6	97,6	725	2,9
B	4	2	3	3	87,2	77,482	4,8



A statisztika számszerűen megmutatja, hogy azok a vállalatok, amelyek előkészítették termelésüket, a félév minden egyes hónapjában teljesítették tervüket a beralap túllépése nélkül, jó tervszerűséggel (a 97,6 százalékos tervszerűség az egyes hónapok tervfeladatának túlteljesítése miatt jelentkezik) alacsony selejtkárral és főleg anyaghiba miatti javítási órák csekély számával.

Ezzel szemben a »B« vállalatcsoport a beralap három alkalommal történő túllépése mellett, két ízben nem teljesítette tervét, alacsony tervszerűségi százalék, feltűnően magas selejtkár és — főleg munkahibákból származó nagyszámú javítási órák miatt.

Az adatokból könnyen leolvasható, hogy a termelés előkészítésének elhanyagolása után törvényszerűen jelentkezik a terv nemteljesítése, a beralap túllépése, a termelés tervszerűtlensége és a selejt növekedése. Érdemes ezen a statisztikán elgondolkozni. Sok olyan hiba forrását találjuk meg, amelyek eddig »objektív« okként, »vis majorként« jelentkeztek a termelékenység és önköltség mutatószámainak romlásán keresztül. Felvetődik a kérdés, milyen tényezőktől függ a termelés időben történő előkészítése vagy elhanyagolása, s milyen intézkedések szükségesek e gátló okok felszámolására?

Az egyik legfontosabb előfeltétel az, hogy a tervfeladat kitűzése és a termelési folyamat megindítása

közötti idő maradéktalanul biztosítsa a termelés megfelelő előkészítését. Gyakorlatilag ez azt jelenti, hogy például, ha egy belföldi szobabútor termelésénél a tervfeladat július 1-én vált ismeretessé, akkor az első sorozat gyártása kb. november 1-én indulhat meg, s az első termék a következő év első negyedévének közepén készülhet el. Ennek a feltételnek biztosítása a minisztérium értékesítési és termelési igazgatóságainak feladata, s ehhez az szükséges, hogy a belföldi és exportigények jelentkezésekor, illetve ezen igények mennyiségi és időbeli kielégítésének megtervezésekor, feltétlenül figyelembe kell venni azt a minimális előretartást, amit az előkészítés munkája igényel.

Fontos előfeltétel továbbá a gyártás műszaki dokumentációjának minőségileg, tartalmilag olyan kidolgozása, amely figyelembe veszi a termelési-műszaki alapok fejlesztésének reális lehetőségét és a gyártmánnal szemben támasztott minőségi-gazdasági követelményeket. Végül az utóbbi feltétel csak úgy biztosítható, ha a termelés előkészítésével foglalkozó káderek számát és szakmai színvonalát emeljük.

A bútoripar fejlődése során sok tartalék nem került még felszínre. Ezek egyike a szervezés és tervezés területén: a termelés előkészítése.



# Az alkalmazott mykológia újabb eredményei a faanyagvédelem területén

BÁLINT GYULA

A faanyagok leggyakoribb kártevői a farontógombák. Az úgynevezett xilofág-gombák kártevésai okozzák — döntéstől a rendeltetésszerű használatáig — a fa mindennemű korhadását.

A farontógombák a fát tápanyagul használják fel. Életfolyamatuk biztosítására a fa sejtfalát alkotó legfontosabb alkotórészeket: cellulózét, lignint, gyantákat, keményítőt, fehérjéket stb. a gombafonalak (hifák), illetve a gombafonalszövedék (mycelium) által kiválasztott enzimek segítségével lebontják. A fa korhadási tünetei tulajdonképpen a sejt-falakat alkotó vegyületek lebontásának jelei.

A faanyagokat támadó gombák felismerése és az egyes gombák kártevésének, valamint élettani feltételeinek ismerete adhatja meg az alapot a megelőző védekezésre és a már bekövetkezett gombafertőzés elhatárolására, illetve megszüntetésére, tehát egyben a szakszerű védekezési intézkedések irányvonalainak megadására.

A fa szövetének kóros elváltozását előidéző gombafajta felismeréséhez aránylag ritkán áll rendelkezésre a kórokozó gomba termőteste. A legtöbbször olyan gombafertőzésekkel állunk szemben, amelyeknél a fertőzést előidéző gomba nem igen fejleszt termőtestet. (Kéregtapló-, pince-, lemezestapló-gomba, stb.) Termőtest alapján a gombafajta felismerése aránylag könnyű volna, legtöbbször azonban a fán, vagy a fában csak a gombafonalak szövedé-

két lelhetjük fel. (1. ábra). Igen gyakran előfordul, hogy a szálfá, rönk, cölöp, bányafa, távvezeték-oszlop, deszka, palló, gerenda, félfá, talpfa, süvegfa, parketta stb. elsősleges gombafertőzöttségét csak a fa elszíneződése mutatja.

A kórokozó megállapítása céljából ez esetben is mindent meg kell tenni, mert ennek hiányában a faanyagok megvédésére, a már bekövetkezett gombafertőzés megszüntetésére irányuló vélemények, tanácsok vagy előírások, csak kétes értékűek lehetnek.

Az alkalmazott mykológia foglalkozik a farontógombák élet- és alaktanával, továbbá a döntés utáni fa védelmének kérdéseivel, azok vizsgálatával és kiértékelésével. Az alkalmazott mykológia tehát teljes egészében a favédelem céljait szolgálja és e tudományág újabb eredményei a fapusztítógombák elleni védekezés legátfogóbb lehetőségeit biztosítják.

A rönktereken, fa- és fűrésztelepeken, raktárakban tároló faanyagok, az épületekbe, bányatérsegekbe vagy egyebütt beépített faelemek korszerű védelme ma már a fa teljes kórtani kivizsgálását igényli. A múltban elégségesnek látszott, ha a fertőzött fán, vagy a fertőzött fát környező térségben esetleg fellelt gombatermőtestek alapján állapítják meg a korrózió, a revésedés okozóját. Elégségesnek vélték, ha a mállott fa repedezettsége (2. ábra) alapján állapítják meg a korhadás nemét és a kór-



okozót illetően beérték vagylagos utalásokkal. Elég-ségesnek fogadták el, ha valaki a fa nedvszívóképességének emelkedésére rámutatva állapította meg, illetve bizonyította a fa megbetegedését. A faanyagok elszíneződése, repedeztettsége, a gombafonálszővedék színe, a fa »kongó« hangja, stb. alapján észlelték a fa kóros elváltozását, de a favédelem szempontjából legfontosabb lépés: a fa megbetegedését előidéző gomba fajának megnyugtató módon való megállapítása, ezeknek a vizsgálatoknak az alapján csak ritkán történhetett meg.

Ma már új vizsgálatok és vizsgálati eljárások vannak. Az alkalmazott mykológia újabb eredményei lehetővé teszik, hogy a gombafertőzés meg-

táptalaj és hőmérséklet biztosításával, összehasonlító kiértékeléssel, igen értékes adatokat szolgáltat a gomba fajának megállapítására.

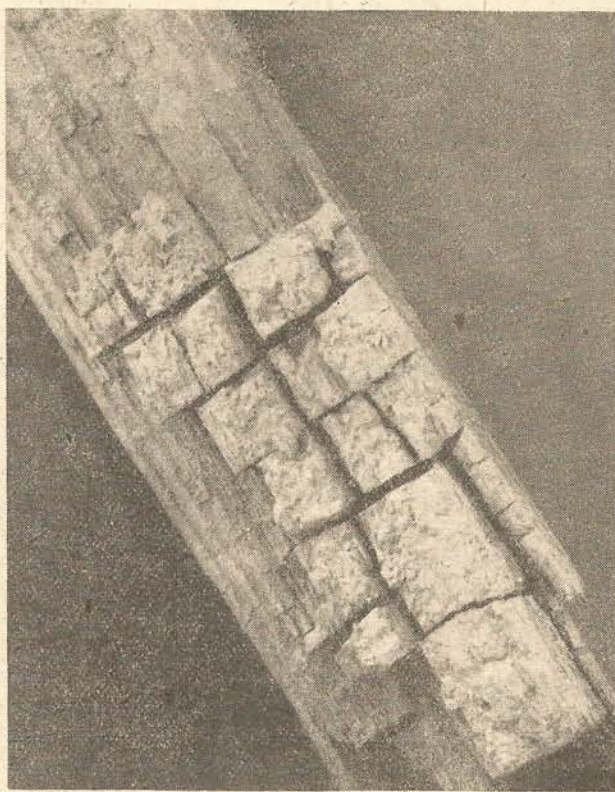
Az egyes gombafajokra jellemzőek lehetnek a szaporodásukat szolgáló spórák alakja, mérete és színe. Így a bazidióspóráké is, ami főleg alaktani szempontok figyelembevételével történik.

Az oidiumok vizsgálata is igen lényeges. Mesterséges tenyészetben kedvezőtlen életfeltétel hatására a gombafonalak harántosztódása folytán igen nagy mennyiségben keletkeznek. Oidium-képződés több gombafajt jellemez.

Igen gyakran előfordul, hogy sem a fertőzött fán, sem a fában — többszörös nagyítás ellenére



1. ábra



2. ábra

állapítása mellett a vizsgálatok célja és lényege: a fa betegségének diagnózisa, a lehető legbiztosabban megtörténhessen. A faanyagvédelem hatályosabbá tétele céljából a fapusztító gombák felismerésén alapuló védekezés a lehető legalaposabb vizsgálatokat igényli. A fa megbetegedését okozó gombák fajának megállapítása igen nehéz feladat. Erre vonatkozólag különféle vizsgálatokat ismerünk, amelyeket mint önálló vizsgálati módszereket, de főként mint egymást kiegészítő, összefüggő eljárásokat alkalmazhatunk.

Mesterséges tenyészetek létesítése alapján a gombák meghatározása a kultúrák habitusa szerint is történhet.

A rosthifák naponkénti növekedése megfelelő

sem találunk gombafonalat. Ilyen esetben mikroszkópos vizsgálathoz kell folyamodni, melyhez megfelelő metszeteket kell készíteni. A metszetek megfestésére különböző eljárások vannak. Ilyenek: zselatin-paraffinba vagy kanada-balszamba való ágyazás után készített metszeteket, Bismark-barna, vagy safranin, vagy pikrin-anilinkék stb. festékanyaggal festik meg. A festési eljárás eredménye, hogy a gombafonalak élesen kiemelkednek a háttérből, úgy, hogy aránylag könnyen megállapítható; van-e gombafonál a fában és ha igen, úgy az mennyire terjedt.

Abban az esetben, ha gombafonalat mikroszkóppal sem lehet találni, akkor a sejtfalakon átmenő furatok és az-oxálsavas mészkristályok jelenlé-



tének kutatására kell a vizsgálatokat kiterjeszteni. Fülledéses fertőzés vizsgálatakor előtérbe kerül a tömlősgombák szaporodó sejtjeinek, a conidiumok vizsgálata. E szaporodó sejtek a pincegombánál, mint mellékspóraalakok is előfordulnak, így az egyes fajok azonosítására igen hasznos támpontot nyerünk.

**Gombafonalak elágazásainak vizsgálata.** Az egyes fonalak vizsgálata erős nagyítással, lényegében azonos képet mutat. Jellegzetes különbségeket, amelyek az egyes gombafajták meghatározására szolgálnának, csak a gombafonalak elágazásainál vagy előrehaladásánál észlelhető kapocs, csat vagy érmeképződmények esetén találunk. Ezek a képződmények már a Bazidiómycéták, tehát a farontógombák jelenlétét igazolják. A medaillon-képződmény pl. a lemezestaplősgomba, pikkelyes fagomba stb. fajokra jellemző.

**Röntgensugarak és polarizációs fény alkalmazása:** a fa cellulózállománya lebontásának kimutatására alkalmazható. Különleges eljárások, amelyek az egyes gombák kártevéseinek vizsgálatára is alkalmasak.

**Rádióaktív izotópokkal** újabban a favédőszerek behatolási mélységét vizsgálják. A legutolsó évek kutatásainak igen értékes eredménye ez az eljárás.

Az alkalmazott mykológia, a fát, mint nyersanyagot felhasználó iparágak fatartósító problémáival foglalkozva, azonban nemcsak a fa kóros elváltozásainak megbízhatóbb diagnózisát teszi lehetővé, hanem a legkülönbözőbb védőszerek és a legkülönbözőbb védőeljárások kísérletezéseivel a gyakorlat részére megfelelő irányvonalakat is ad a fa időelőtti



3. ábra

elpusztulásának (3. ábra) megakadályozására és a már bekövetkezett gombafertőzések elhatárolására.

Ezekről egy további cikk keretében fogunk beszámolni.



## Könnyebb munkafeltételek a romániai erdő- és fűrésziparban

A Szovjetunió segítségével a Román Népköztársaság életének minden területére kiterjed.

A szovjet segítség érezteti hatását a fűrésziparban is, s itt elsősorban az egyes munkafolyamatok megszervezése, ésszerűsítése és gépesítése terén. Míg a múltban a romániai erdőket a tőkések saját tetszésük szerint aknázták ki, az erdőipari munkások pedig a legsúlyosabb feltételek között éltek és dolgoztak, addig a népi demokratikus rendszerben gyökeresen átalakult ennek a szektornak az élete és munkája.

A veszélyes és nehezen megközelíthető helyeken, amelyek régen szinte megközelíthetetlenek voltak emberek számára, ott ma KT—12. típusú erős traktorok termelnek, kötélpályák működnek, villamos- vagy belső fűtőanyaggal üzemeltetett fűrészek dolgoznak, továbbá olyan gépek és berendezések, melyeknek szállítója a Szovjetunió. Mindezek a berendezések lehetővé tették a Román Népköztársaság mérhetetlen erdősegeinek kiaknázását.

A szovjet technikusok segítségével az országban már megkezdődött ezeknek a gépeknek és berendezéseknek a gyártása. Ez a tény rendkívüli mértékben elősegíti a román fűrészipar s ezen keresztül az egész gazdasági élet fejlődését, mivel

emelkedik a munka termelékenységé, csökken az önköltség és könnyebbé válik a munka az erdőki-termelő üzemekben.

Ebben az évben épült fel Telegan, az első kísérleti gépesített központ, amelyben drótkötélpályák, traktorok, futószalagok, rakodógépek, körfűrészek stb. működnek. Ezeknek a gépeknek legnagyobb része a Szovjetunióból érkezett, egy része pedig a Román Népköztársaságban készült. Új káderek nevelkedtek fel ebben a központban az erdőki-termelő vállalatok munkálatainak elvégzésére.

Az erdő- és fűrésziparban ma már számos gépesített központ van és számtalan részlegesen gépesített központtal rendelkezik.

Az erdőki-termelési munkálatok jelentős részének gépesítésével a nehéz munkafolyamatokat nagyrészt sikerült kiküszöbölni, ami egyben munkaerőmegtakarításhoz vezetett, a munka termelékenységének emelkedéséhez, az önköltség csökkenéséhez, végül pedig az erdőipari dolgozók élet- és munkafeltételeinek gyökeres megjavításához. 1952 áprilisa és 1953 áprilisa között a munkafolyamatok gépesítése az erdővágásnál a termelés 500 százalékos emelkedéséhez, a rönkszállításnál 253 százalékos emelkedéshez vezetett.



## Milyen bútortalpra van szüksége a bútorigarnak

MÁTE BÉLA

A bútorigarni vállalatok gyártmányainak minősége elsősorban az alapanyagok minőségétől függ.

Selejtből, nem megfelelő méretű féltermékekből a minőségi készáru alapfeltételeit és a gazdaságos gyártását biztosítani nem lehet.

A bútorigarngyártás a szabványelőírások betartása mellett is igen nagy szakértelmet, anyagismeretet és messzemenő felelősséggel járó gyártásvezetést kíván, mivel ezen áll vagy bukik bútorigarn gyártásánál a minőségi termelés lehetősége.

A sima felületű bútorokon a legyártás után rövid idővel, minden alapanyag gyártási hibák előjönnek. A meg nem felelő bútorlapok felhasználása esetén értéktelen bútorokká vetemednek, beszáradnak, görbülnek. Az alapléceket meg lehet olvasni, ugyanígy a hosszanti toldásokat, a borító vakfurnírt él-hibáit, a helytelen hasítás, hámozás, összeválogatás vízszintes csíkjaikat és még sorolhatnám a hibapontok tömegét.

Ajánlom, hogy a bútorigarngyártó vállalatok illetékes dolgozói tegyenek egy-két napos körsétát a BÚTORÉRT üzleteiben, s akkor tapasztalhatják, hogy munkájukat gyökeresen meg kell változtatni.

Bútorigarnunk úgy az export, mint a belföldi gyártás terén a félkészáru készletek emelésével, minőségjavító műveletek bevezetésével, a legmegfelelőbb technológiai előfeltételek biztosításával, a minőségi gyártás fokozatos emelésére tért át. Ezen törekvéshez elsősorban a bútorigarngyártó vállalatoknak kell hozzájárulniuk alapos, szakszerű, jó munkájukkal. Hogyan lehet e kérdést megoldani annak ellenére, hogy a faanyagok, rönkök, ragasztóanyagok minőségével a bútorigarngyártó vállalatoknak is nehézségei vannak?

A rönkökből e célra fűrészelt fenyő-, nyár-, fűz- stb. deszkákból gondosan rakásolt törzskészletet kell teremteni úgy osztályozva, hogy a kitermelt anyagokból háromféle minőségű bútoralapfa gyártására lehetőség legyen. A máglyázott deszkáknak legalább 3–4 hónapig levegőn, az eddig bevált vagy megállapítandó legjobb feltételek mellett, természetes úton száradni kell. Ilyen feltételek után kerüljenek a deszkák a szárítóba, ahol nem egy erőltetett mesterséges szárításnak legyenek kitéve, hanem a tapasztalat szerint legjobban bevált, lehetőleg lassúbb szárítási folyamatot alkalmazzunk. Miután szerintem nincs megfelelő mennyiségű öreg fából való vastag rönk, hogy megfelelő szállirányú deszkákat lehessen felfűrészelni, a 45–90 fok szögben történő alapanyag összerakási lehetőséggel; ajánlom az 1. ábra úgynevezett francia rönkvágás módját.

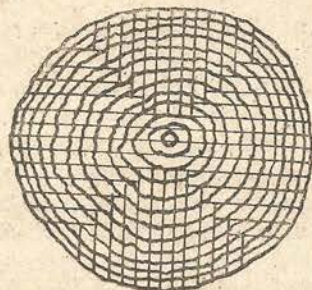
Az ily módon való felvágással, ha ez több időbe kerül is, feltétlenül biztosítani lehet a megfelelő szabványszerű alapléc összerakási lehetősé-

get. Ha az alaplécek az alábbi minőségi osztályozásba kerülnek a bútoralapfába berakva, akkor a minőségnek minden alapfeltétele biztosítva lesz.

Van az asztalosiparnak egy ősi törvénye, amit ajánlatos szem előtt tartani; a gondosan előkészített, összerakott alapfából, borító furnírozás nélkül is lehet bútorigarn gyártani. A rosszul összerakott alapfát hiába borítjuk kétoldalt vakfurnírral, mert az a belső hibákat nem küszöböli ki.

A bútorlapok gyártását anyagösszerakás és borítóanyag szempontjából háromféle minőségben kellene megoldani.

a) A bútorok homloksíkjaire, szem előtt lévő lapjaire, az alapfa készüljön teljesen végigmenő, toldás és csomó nélküli lécekből, amelyek kereszt-



1. ábra

metszeti szállirányra 45–50 fok szögben haladhat. A fugillesztések teljesen hézag nélküliek és egyforma vastagok legyenek. A borító furníryanag I. oszt. hasított legyen, az élek hézagmentes, gondos illesztéssel, ragasztással legyenek előkészítve és semmi szín alatt nem lehet hámozott furnírt használni.

b) Az oldalaknak, külső részeknek, amelyek nincsenek teljesen szem előtt, lehetőleg egész lécekből összerakott alapanyaga legyen, 50–70 fok szög keresztmetszettel. Megengedhető benne 50



2. ábra

százaléig 2–3 hosszanti toldás is, de semmiestre sem úgy, hogy 2–5 mm-es hézagok legyenek, hanem kellően megenyvezett »háromszög« összeillesztéssel. (2. ábra szerint.) Hézag nélküli fugillesztések szükségesek, végig egyforma vastagságban.

A takaró furnír kívül hibamentes, belül szabvány szerinti foltozott s fenti módon előkészített legyen, esetleg prizmára vágott, de nem hámozott borítással.



c) Tető, fenék és belső osztások alapanyaga összerakása a b) alatti végtoldással, darabokból összerakva. A borítása lehet hámozott furnír is, de a lécek vastagsága és fugillesztése az előbbieket szerinti. A takarófurnír rönkök megválogatására és a furnírok szárítására különös gondot kell fordítani, hogy az a), b), c) alatti feltételeknek megfeleljenek.

Amennyiben az előbbi feltételeknek megfelelő borítófurnír rönk nem biztosítható, akkor rá kellene térni a repülőlemezhez hasonló minőségű, gondosan előkészített és egyik oldalán teljesen tiszta 3 mm-es rétegelt lemezzel való borításra, az a) alatti felhasználáshoz kerülő bútortalpok gyártásánál, ebben az esetben a legjobb minőségű bútoralok síklapjainál a vakszínezés is elhagyható.

A bútortalpok ragasztása, illetve a ragasztóanyagoknak a tapasztalat szerinti bevált helyes megválasztása, a bútortalp minőségi gyártásának elsőrendű kérdése, szücsös, bizonytalan, könnyen leváló borítású enyvezéssel nem szabad bútortalpot gyártani. Ragasztást a tudományos kutatások idevonatkozó megállapításainak legszigorúbb betartása mellett kell — a gyártás minősége érdekében — eszközölni.

Igen fontos a kész bútortalpok kiszáritásánál a tapasztalat szerinti legmegfelelőbb, de lassú szárítási mód alkalmazása. Utána szobahőmérsékletű helyiségben, lécek között, teljesen vízszintesen rakásolva, tárolni kell legalább egy hónapig, és csak ebből a készletből szabad kiszorgálni a bútorgyártó vállalatokat.

Ez fontos tényező azért, mert az eddigi tapasztalat szerint igen sokszor görbe, hullámos és egyébként vetemedett bútortalpokot kapnak a bútorgyárak. Teljesen szükségtelen a borítóanyag lecsiszolása és kikenése gipsszel csak azért, hogy az átvétel idejére jobban nézzen ki, hiszen utána a vetemedés és felületi egyéb hibák miatt a bútorgyáraknak ezt úgyis át kell hengercsiszolon egyengetni, s ezáltal a borítóanyag csak feleslegesen veszít vastagságából. Pl. a 25 mm-es bútortalp, ha valamennyire jól előkészítik a furnírozás alá, a lefurnírozás után nem lesz vastagabb 23 mm-nél.

Kétségtelen tény az, hogy a rosszul gyártott, szakszerűtlen bútoralapfából, jófelületű bútort gyártani nem lehet. Véleményem szerint esetleg egy helytelen tervezés, túlméretezett kapacitás-kihasználás, gyorsított átfutási idő, rossz méretek miatt előrelátható hulladékkal a bútorgyártó vállalatot megterhelni nem helyénvaló. A jelenlegi bútortalpgyártás minőségét tehát minden körülmények között meg kell javítani és messzemenően kell hozzájárulni bútorigarnunk azon törekvéséhez, hogy a minőség alapfeltételeit elsősorban a bútortalpgyártó vállalatok alapozzák meg. Bútorgyártó vállalataink egyik legfontosabb és mindent megelőző feladata a minőség fokozása. Még a jelenlegi anyagfeltételek mellett is ma lényegesen jobb minőséget hoznak ki, mint 1952-ben, de ezen törekvésnek az év végéig teljesen meg kell valósulnia.

Ezt a feladatot kapta bútorigarnunk a Párttól és a Minisztertanácstól és ezt az év végéig 100 százaléki végre kell hajtani.

Fontosnak tartanám, hogy a bútortalpgyárak minél előbb kapjanak a három minőségben gyártandó bútortalpokra szabványméreteket, amelyeket a bútorgyárak hulladék nélkül képesek feldolgozni és akkor minden minőségjavítási költséget népgazdasági szinten többszörösen lehet behozni. A további bútoralokat csak ezekből a méretekből szabad megtervezni.

A Gyártástervező Irodának ezen szabvány-szemponctokat már régebb meg kellett volna alapoznia, különös tekintettel a minőségre és a gazdaságos anyagkihasználásra.

Fentiekben szeretném felhívni az illetékesek figyelmét arra, hogy ezen a téren elkövetett mulasztásokon sürgősen változtatni kell.

A bútortalpgyártó vállalatoknak meg kell teremteni alapos, gondos munkájukkal a bútorgyártás minőségi alapfeltételeinek lehetőségét.

A helyes kooperációval ezt a fontos kérdést könnyen meg lehet oldani, úgyszintén olyan öntudatos dolgozókat, szakembereket kell beállítani, akiknek a demokráciánk építése és a bútorigarn minőségének megteremtése becsületbeli kérdése és feladata.



„Az Októberi Forradalom, amely az imperializmust megingatta, ugyanakkor az első proletárdiktatúrával megteremtette a világ forradalmi mozgalmának hatalmas és nyílt bázisát, amelyen bázisa annak azelőtt sohasem volt, s amelyre az most támaszkodhatik. Megteremtette a nemzetközi forradalmi mozgalom ama hatalmas és nyílt központját, amelyen központja azelőtt sohasem volt és amely körül most tömörülhet, szervezve minden ország proletárjainak és elnyomott népeinek forradalmi egységfrontját az imperializmus ellen.“

(Sztálin: A leninizmus kérdései)



## Minőség és minőségellenőrzés kérdése a bútortiparban

(Hozzászólás Tuboly, Bakonyiné és Kapitány elvtársak cikkéhez)

DALOCSA GÁBOR és SAMU LÁSZLÓ

A »Faipar« III. évfolyam 2. számában (1953. február) Tuboly Péter elvtárs tollából »A minőségi ellenőrzés a szocialista társadalomban« című cikket közölt. Bár szaklapunk korábban is foglalkozott a minőség kérdéseivel és néhány jó cikket is hozott a minőségi termelés problémáiról a bútortiparban; mégis lényegében a fent idézett cikk az, mely a »Faipar« hasábjain folyó jelenlegi vitát elindította.

Tuboly elvtárs cikkében felvetett egyes kérdések készítették Bakonyiné elvtársnőt arra, hogy »Miért fontos a minőségellenőrzés helyes megszervezése a bútortiparban?« címmel (megjelent a »Faipar« III. évf. 9. szám, 1953. szeptember) hozzászóljon a bútortipari minőségellenőrzés kérdéséhez.

Bakonyiné elvtársnő cikkének egyes megállapításával a »Faipar« szerkesztőbizottsága nem értett egyet — és itt le akarjuk mindjárt szögezni, hogy mi sem — azonban mégis közölte azzal a céllal, hogy az ipar dolgozói minél nagyobb számban szóljanak hozzá a cikkben felvetett kérdésekhez. A lap idézett száma közli is az első hozzászóló: Kapitány Ferenc elvtárs cikkét.

Kapitány elvtárs cikke igen helyesen világít meg egyes, — a minőségellenőrzéssel kapcsolatos — kérdéseket a gyakorlat szempontjából, helyesen értékeli Bakonyiné elvtársnő cikkének egyes tévedéseit, azonban ez a cikk sem mentes az elvi hibáktól. Így pl. Kapitány elvtárs egy teljesen új fogalmazásban akarja az iparban meghatározni a selejt fogalmát.

Jelen cikkünkben célul tűzzük ki, hogy a felsorolt szerzők egyes, szerintünk helytelen nézeteire és megállapításaira rávilágítsunk, továbbá, hogy a bútortipari minőségi termelés, valamint a minőségellenőrzés kérdéséhez hozzászóljunk.

Mindenekelőtt meg kell állapítanunk azt, hogy a cikkek — hibáik és fogyatékoságaik ellenére is — jelentősen segítettek a minőségi termelés és a minőségi ellenőrzés egyes fogalmainak tisztázását. Már maga az a tény, hogy felvetették a kérdést és hogy ezután az ipar műszaki dolgozóinak széles rétege foglalkozik vele és foglal állást ezzel kapcsolatban, komoly munkamegjavítást eredményezett. Segítették a cikkek a bútortipari minőségellenőrzés munkájának megjavítását is.

A cikkek időszerűsége kétségtelen, mert azok a jogos igénykielégítéseket segítik elő, hiszen a bútortipartól ma és a jövőben is azt várja dolgozó népünk, hogy egyre több, egyre jobbminőségű termékekkel járuljon hozzá életszínvonalának emeléséhez.

A bútortipar egyik legégetőbb problémája ma a minőségi termelés szervezése és biztosítása, mert a minőségi termelés messze elmaradt a mennyiségi

termelés növekedése mögött. Ennek kijavítása érdekében az ipar vezetőinek meg kell szívlelniök Rákosi elvtárs figyelmeztetését, hogy: »változtatni kell azon is, hogy a mennyiségi számok elérése érdekében elhanyagolják a minőséget.« (Rákosi Mátyás beszéde az országgyűlés 1952. december 15-i ülésén. Idézve: Társadalmi Szemle VII. évf. 12. szám. 1203. oldal).

### I.

Ezek után szükséges, hogy megnézzük, mi is a minőség fogalma általánosságban. »Minőség« alatt az ipari termék azon tulajdonságainak összességét értjük, melyek rendeltetészerű alkalmasságát műszakilag jellemzik. Másszóval a termelt cikknek meg kell felelni azoknak az igényeknek és követelményeknek, melyek a népgazdaság szükségleteiből és érdekeiből következnek.

A fenti tulajdonságokat részleteiben vizsgálva, eljutunk a minőségi jellemzők, vagy minőségi mutatók fogalmához.

A bútortiparban is meg kell találnunk azokat az objektív és szubjektív jellemzőket, melyek mérésével, vagy összehasonlításával a bútortipar minőségét meghatározhatjuk. Ezek a következők:

1. Használhatóság
2. Tartósság, szilárdság
3. Pontosság
4. Kezelhetőség
5. Tetszetősség.

A fenti felsorolás általában fontossági sorrendet is jelent, de nem minden bútornál, mivel egyes bútortípusoknál, azok rendeltetése szerint, felcserélhetők. Vizsgáljuk meg ezeket a jellemzőket, egyrészt abból a szempontból, hogy azok miben nyilvánulnak meg a bútortípusoknál, másrészt pedig, hogy hogyan lehet azok tényezőit mérni.

1. **Nézzük először a használhatóságot.** A bútortárgyakat különböző célokra használjuk: ruhákat és egyéb tárgyakat rakunk bele, fekszünk rajta, dolgozunk, vagy szórakozunk mellette. Ezért elsősorban megkövetelendő, hogy a bútortárgy teljes mértékben szolgálja azt a célt, amire felhasználni kívánjuk. Gondolunk itt pl. elsősorban az akasztószekrények mélységére és magasságára. Ezekben keresztbeakasztjuk ruháinkat. Fontos tehát, hogy az ajtó becsukása után, a ruha ne gyűrődjön össze és ne kelljen azokat elfordítani, hogy az ajtót becsukhassuk.

A helyes méretezéseknek, mint jellemzőnek megállapítása, a tervezőirodákban, a tervezéskor történik: az üzemknél csak az előírt méretek betartását kell ellenőrizni.



**2. Tartósság, szilárdság.** A bútorok és azok alkatrészei általában többféle és többirányú igénybevételnek vannak kitéve, úgy szállítás, mint használat közben. A gyenge szerkezetű és összeépítésű szekrény, már az első szállítás alatt meglazul, vagy az esetleg kalapáccsal »becsavart« csavarok által tartott pántok, rövid használat után meglazulnak. Nem szükséges bizonyítanunk, hogy azok a bútorok, melyek rendeltetészerű használat mellett tovább tartanak, sokkal jobb minőségűek, mint azok a bútorok, melyek rövid idő alatt használhatatlanná válnak.

A fenti jellemzők mérése általában erőbehatások okozta alakváltozások mérésével történhet.

**3. Pontosság.** Fontossága főleg a kapcsolódó és csatlakozó bútorrészekenél és alkatrészeknél lép előtérbe. Követendő, hogy a beépítendő szerkezeti részek méretei pontosak legyenek, mivel a pontosság a szilárdság egyik fontos feltétele. Bizonyítható ez egy keret összeépítésének vizsgálatánál. Ha egy nem pontosan csapolt keretet illesztünk össze, melynek csapja vékonyabb az előírt méretnél, akkor az enyvezés után is könnyen meglazul, vagy ha egy csapot vastagabbra készítünk, akkor az összeállításnál a keret megreped és ezért a beépítés után nem fog szilárdan tartani.

A pontosság mérése, a tervekben előírt részlelméret alkalmazásának ellenőrzésével történik.

**4. Kezelhetőség.** Használati célt szolgáló bútorok mozgatható szerkezeti részeit, használat közben mozgatjuk. Elsőrendű követelmény az, hogy a mozgatást könnyen tudjuk végrehajtani. Feltétlenül megkövetelendő tehát egy szekrényajtóval kapcsolatban, hogy azt egy kézzel tudjuk zárni, vagy pl. sokkal jobban szolgálja a célt a kettős-használatú ülőbútor, melyet könnyed mozdulattal tudunk átállítani.

Mérése a szerkezetek működésének kipróbálásával történik.

**5. Tetszetősség.** Ezt a kérdést utoljára hagyjuk ugyan, de nem a legkisebb jelentőséggel. Véleményünk szerint, egyes bútoroknál a legfontosabb jellemzők közé tartozik az, hogy a bútor színe, alakja, kivitele tetszetős legyen. Akármilyen elsőrendű anyagból és jó szerkezeti megoldással készül a bútor, nem éri el a minőségi bútor fogalmát, ha a furnírozásnál a furnír természetes rajza, erezete nincsen szembefordítva, vagy ha a felülete nem egyenletes kidolgozású.

A fentemlített minőségi jellemzők, a bútortipari gyártmány- és minősítési szabványokban jutnak kifejezésre, illetőleg azokban vannak meghatározva. A bútorgyártás célja, a fentiek figyelembevételével, mindig előre meghatározott minőségű bútortermék előállítására. A bútoroknál és alkatrészeiknél azonban több olyan minőségű alkatrész keletkezik, melynek előállítása nem volt cél és az előírt követelményeknek nem felel meg. Ez a selejt.

A selejt fogalma a 11/1951. M. T. rendelet szerint: »Ha a termék az előírt követelményeknek (anyagösszetétel, súly, méret, alakhűség, szilárdság,

felületi finomság, egyenletesség) nem felel meg, selejtnek tekintendő.«

A selejt keletkezésének okát, a bútortiparban három tényezőre lehet visszavezetni:

1. anyaghibára,
2. megmunkálási hibára,
3. munkaeszköztől származó hibára.

Ezeknek egymástól elkülönítése lényeges, mert ilyen alapon kell végrehajtani a már idézett rendelet által előírt selejtbérezést.

Ha a keletkezett selejtet aszerint vizsgáljuk, hogy azt a továbbiak folyamán hogyan használjuk fel, akkor megkülönböztetünk:

1. javítható és
2. nem javítható selejtet.

A nem javítható selejt anyagát a faiparban két módon lehet még használni:

1. anyagként, ugyanazon célra, újabb anyag hozzáadásával (pl. újrafurnírozás).
2. Más célra (pl. kisebbmértetű alkatrészeknek előállítására).

Fentiek rögzítése után nézzük meg, mik azok a megállapítások, melyek a már idézett cikkekben a minőségellenőrzés és a selejttel kapcsolatban megjelentek és amelyekkel nem értünk egyet.

Bakonyiné elvtársnő azt írja cikkében, hogy: »A jóminőségű bútorgyártás egyik döntő feltétele a rendszeres és alapos ellenőrzés«. Helyes az ellenőrzés fontosságának kiemelése, de mi a minőségi bútorgyártásnál nem ezt tartjuk döntő fontosságúnak. Az ellenőrzés csak akkor befolyásolja döntően a minőség alakulását, ha a minőségi termék előállításához az előfeltételek biztosítva vannak.

Érdemes figyelmesen elolvasni Kapitány elvtárs cikkét, hogy hogyan vélekedik a selejt fogalmáról a bútortiparban belül és a szakmai sajátosságokat figyelembe véve. Azt írja, hogy: »A selejt azt jelenti, hogy egy munkadarab további gyártásra alkalmatlanná vált«. Ez teljesen igaz és lényegében azt fejezi ki, amit az MT rendeletben előírnak. Éppen ezért érthetetlen, hogy a likacsos öntvényt és az elrontott, úgynevezett szűcsös furnírozást hasonlítja össze és megjegyzi, hogy újrafurnírozás után a munkadarab még a legjobb minőségű lehet, de a likacsos öntvényt csak beolvasztás utáni újrabontás után lehet valamire felhasználni. Kérdezzük, hogy nem-e ugyanaz a helyzet a likacsos öntvényel is, mint az újrafurnírozással? Tény, hogy mindkét esetben olyan megmunkálásból származó selejttel állunk szemben, mely a további gyártásra alkalmatlanná vált, mert nem elégíti ki az előírt követelményeket. Ha megvizsgáljuk a két selejtet és megállapítjuk, hogy azok nem javíthatók, akkor rendszerint csak egy lehetőséggel állunk szemben mindkét gyártmánynál, azzal, hogy mint anyagot újra felhasználjuk.

Kapitány elvtárs ezt elismeri, amikor azt írja, hogy: »ha a munkadarab a további gyártásra alkalmatlan, a dolgozó ezért selejtbért kap«. Vagy



talán selejtbérezést alkalmazzunk selejt nélkül? Vagy nézzük meg, amikor azt írja Kapitány elvtárs a szakmai adottságokra hivatkozva, hogy: »az sem hasonlítható más iparhoz, ha például egy munkadarabot elszabnak rövidebbre, mert ezt legtöbb esetben el lehet használni egy másik bútorrészhez.« Hát ez szerintünk teljes mértékben kimeríti a megmunkálásból keletkező, nem javítható, de mint nyersanyagként felhasználható selejt fo-

galmát, amit már az előbbieken, a selejt fogalmánál rögzítettünk.

Kapitány elvtárs cikkét olvasva, azt hihetjük, hogy a bútoripar egy különleges ipar, amelyik semilyen vonatkozásban nem hasonlítható össze más iparágakkal és nem vonatkozathatók rá a felsőbb népgazdasági szerveink által kidolgozott és elrendelt üzemgazdasági és egyéb intézkedések

(Folytatjuk)



## Fényezési ankét a bútörparban

A fényezés problémáinak megvitatását és a fényezőanyagok tudományos vizsgálatát az élet maga tűzte napirendre. Anyaghiány és elégtelen minőségű segédanyagok ellenére — bútörparunk — régi jó hírnevéhez méltó módon, igyekezett kielégíteni hazai és külföldi megrendelőit. Előfordult mégis az elmúlt évben, hogy ugyanazzal az anyaggal és azonos gondossággal fényezett bútoraink egy részének felülete megszurkült, vagy kifehéredett. Szakemberek vitatták, keresték a hiba okát és sokan értetlenül álltak szemben ezzel a jelenséggel.

Az ipar felelős vezetői, nagyon helyesen tették, hogy a tudomány embereihez fordultak. Hosszú vizsgálat előzte meg ezt az ankétot, ahol Bódogh István elvtárs a fényezési munkaszervezési szabályzatot ismertette, párhuzamosan a Szovjetunióban szerzett tapasztalataival, majd dr. Fodor elvtárs egyetemi tanársegéd, a fényezés segédanyagairól és azok kémiai tulajdonságairól folytatott vizsgálatainak eredményeiről számolt be.

Bódogh elvtárs elmondotta, hogy a munkaszervezési szabályzat előírásai ellenére, számos helyen nem tartják tisztán az edényeket, használat után nem zárják le elég gondosan, továbbá a dolgozók sem utasítják vissza, ha fényezésre kedvezőtlen nedveességtartalmú munkadarabokat kapnak megmunkálásra. Az átfutási idő megrövidítése hátrányos volt a fényezés minőségére. A csiszolás elégtelensége is akadályozza a jó fényezést.

A fényezési munkaszervezési szabályzat előírja, hogy a fényezőműhelyben 20—22 hőfoknak kell lennie. A helyiség padlózatát pormentesíteni kell, a rekeszek aljának a földtől 20 cm magasságban kell lenni és e követelményeket a vállalatok — számos helyen — figyelmen kívül hagyják. Nem tartják be a fényezési szabályzat előírását abban sem, hogy egyes műveleteknél hány százalékos políttúrral szabad dolgozni. A felület kifehéredésének oka elsősorban abban keresendő, hogy a habbkőport és olajat csak könnyedén elkentük a felületen, ahelyett, hogy keményen eldolgoztuk volna.

A Szovjetunió bútörparának tapasztalatait fel kell használnunk és meg kell teremteni a feltételeit annak, hogy nálunk is laboratóriumi vizsgálat előzze meg minden anyag átvételét és felhasználását.

A Bútörpari Igazgatóság gondoskodása folytán, exportra dolgozó vállalataink a legjobb minőségű

fényezőanyagokat kapják. Az kell most, hogy a fényezési munkaszervezési szabályzatot is betartsák.

Dr. Fodor tanársegéd elvtárs egyetért abban, hogy ellenőrző laboratóriumra van szükség, amely megvizsgálja a beérkező anyagokat. A sellak egy igen drága importanyag, amelyet olcsóbb anyagokkal hamisítanak. A hamisításhoz felhasznált (leggyakrabban gyanta) anyagok másképp reagálnak a szesszel, olajjal, habbkővel való érintkezés során, mint a sellak. Ha az oldószer jobban oldja a hamisítványt, akkor otthagyja a gyantát apró kristályokban, amely szürkességben jelentkezik.

A parafinolajat is vegyi vizsgálat alá kell venni, mert előállításánál kénssavval vagy más ásványsavval érintkezik és gondatlan gyártás esetén savtartalmú marad, ami nem használ a parafinolajnak, különösen ha műhabbkövet használunk. A lenolaj használata — bár erősen szennyezett — előnyösebb, mert nem hagy olajfoltokat.

A szesz denaturálásához leggyakrabban piridint használnak. A faszesz importcikk és az egészségre rendkívül ártalmas. Helyette klórozott oldószereket, benzint, benzolt stb. használnak, ami mérgezési tüneteket okoz, tehát a fényezőknél be kell vezetni a kötelező és gyakori orvosi vizsgálatot. A klórozott oldószerek és benzintípusú szerek felhasználása, a fényezés minőségére akkor veszélyes, ha a sellak gyantát tartalmaz. A gyanta jobban oldódik a klórozott oldószerben és parafinolajban, mint a sellak, s így homályosodás, szürkülés jelentkezik.

A természetes habbkőnek a fa pórusait kell betömnie. Használatánál kerülni kell az olajat, mert az elzárja a sellaktól és az olaj beszáradása után ottmarad fehéren a habbkő. A mesterséges habbkő összetétele teljesen megbízhatatlan, használata nem ajánlatos.

Azzal fejezte be dr. Fodor elvtárs előadását, hogy a pácolás előtti faggyúzás nem vezet célra, mert rendeltetése szerint a fugokat lenne hivatva védeni felfeslés ellen, de ugyanakkor akadályozza a pác egyenletes beszívódását. Ha pedig erős dörzsöléssel eltávolítjuk a faggyúréteget a pác újtárból, akkor nem védtük meg a fugokat a nedveségtől.

Az ankét részvevői, a fényezés legkiválóbb szakemberei, felszólalásaikkal járultak hozzá az ankét sikeréhez, amely a felvetett kérdések tisztázásával ért véget.



## Önálló műhelyszámadás a faiparban

MÁCSIK FERENC

Az önálló műhelyszámadás, orosz nevén Hozdraszcsót, a szocialista iparvezetés egyik legfejlettebb eszköze. A Szovjetunióban az önálló műhelyszámadás igen komoly mértékben hozzásegíti a vállalatokat az ötéves tervek nagy célkitűzéseinek eléréséhez. Hazánkban, a nehézipar egyes nagyobb üzeimében, az üzemszelszámolást már 1950 második felében megszervezték. A könnyűiparban a műhelyszámadás csupán 1951-ben került bevezetésre. A könnyűipar üzeim közül az egyik legelső üzem, amelyik az önálló műhelyszámadást nemcsak bevezette, hanem az iparág sajátosságainak megfelelően átformálta, az Iskolabútorgyár volt. Ez a kisebb faipari üzem, melynek összlétszáma a 200 főt sem éri el, önként vállalkozott az önálló műhelyszámadás alapelveinek a faiparban való alkalmazására. Néhány hónapi kísérletezés után, amikor még nem annyira a helyes számszerűség, hanem a rendszeres bizonylatolás megszervezése és az alsóbb műszaki vezetéssel való megszoktatása volt a cél, a vállalat kebelében alakult komplex-brigád olyan operatív számvitelt és műhelyszámadást alakított ki, melyet azóta számos faipari vállalat teljes egészében átvett és melynek kikristályosodása az iparban jelenleg elismert és folyamatosan bevezetésre kerülő műhelyterv és elszámolási rendszer.

Az önálló műhelyszámadás nagyrészt műszaki és tervezési munka, s csak kisebb részben számviteli, éppen ezért a bevezetését komoly műszaki intézkedéseknek kell megelőznie. Fel kell mérni elsősorban a műhelyek vagy üzemszerek kialakításának

lehetőségeit, a gyártmányok átfutási idejét és az egyes műhelyek termelésének egymástól való időbeli eltolódását. Mindezzel párhuzamosan az egyes termelőgépeknek, munkapadoknak technológiai sorrendbe való elhelyezését kell átvizsgálni és ahol a technológiai sorrendtől eltérést tapasztalunk, ott a gépeket, illetve munkapadokat át kell csoportosítani. Mindezek a műszaki intézkedések meg kell, hogy előzzék a műhelyszámadás bevezetését, hiszen ezeknek kell megteremteniök azokat a munkakörülményeket, melyekben a fejlettebb iparvezetés eszközei alkalmazhatók.

A műszaki intézkedésekkel egyidejűleg, a szériagyártmányokra el kell készíteni az úgynevezett alkatrészjegyzéket. Ez az alkatrészjegyzék nem más, mint egy — műveletekre bontott — gyártmánykalkuláció, mely alkatrészenként és azon belül technológiai sorrendben vett műveletenként feltünteti az összes termelési költségeket, melyeknek összege végül a gyártmány önköltségi árát, illetve a nyereség hozzáadásával, vagy a veszteség levonásával a forgalmiadó nélküli folyóarat adja. Erről az alkatrészjegyzékről bármelyik műveletnél egyszerűen leolvasható a gyártmány, illetve alkatrész önköltségi ára és ezen belül a ráfordított anyagköltség, munkabér, illetve rezsiköltség.

Ez a jegyzék nélkülözhetetlen a műhelyszámadás bevezetéséhez és alapjában véve nem más, mint egy kibővített és kumulált, azaz halmozott szürke karton.

Egy példa:

Gyártmány neve: Iskolapad

Munkahely: Gépműhely

1. alkatrész: Írólap-fríz

Sorszám	Művelet megnevezése	Ideje (perc)	Drb. bére Ft	Anyag ktg. Ft	Önköltségi ár Ft
1.	Bűtőszabás	0,435	0,02	2,55	3,10
2.	Szeletelés	0,636	0,03	2,55	3,12
3.	Egyengetés	0,807	0,04	2,55	3,13
4.	Vastagolás	1,077	0,06	2,55	3,15
5.	Nutolás	1,277	0,07	2,55	3,16
6.	Méretre vágás	1,330	0,08	2,55	3,18

A jegyzék szerint tehát az írólap-fríz gépműhelyi változatlan ára: 3.18 Ft. Ha a befejezetlen termelés leltárában pl. a következő tételt találjuk: írólap-fríz egyengetve, akkor az alkatrészjegyzékből leolvassuk az egységárat: 3.13 Ft és ezzel értékeljük ki a leltárt. Mindezen előkészületek elvégzése után a vállalat területi adottságainak és a technológiai folyamatnak figyelembevételével megállapítjuk az egyes műhelyek határvonalát. Amennyiben kisebb vállalat esetén a következő műhely nincs külön épületben elhelyezve, kijelöljük azt az utolsó

munkaműveletet vagy termelőgépet, mellyel a műhely munkája befejezést nyer. Ezután kerülhet sor a számviteli feltételek megteremtésére. Legelőször az egyes műhelyek közötti pontokon átadási-átvételi helyeket létesítünk.

Cél az, hogy minden műhelynek önálló felelős vezetője legyen, hiszen a műhelyszámadás az operatív intézkedések lehetőségeinek megteremtése mellett az egyéni felelősség nagyobb fokú kiterjesztésének eszköze. Az átadási-átvételi pontokon átadási jegyeket rendszeresítünk, melyeket a műve-



zető vagy műhelyrészlegvezető naponta köteles a diszpécser és a műhelyszámadást központilag összefogó osztály vagy beosztott részére feladni. Az átadási jegyek rendszeres feladását még a műhelyszámadás teljes bevezetése előtt rendeljük el, hogy a művezető a rendszeres és pontos adatszolgáltatáshoz hozzászokjon. Itt kell megemlítenünk, hogy az operatív számviteli rendszernek és a műhelytervek elszámolásának bevezetését, igen alapos felvilágosító és nevelőmunkának kell megelőznie. Komoly feladat hárul ebben az üzemi pártszervezetre és a szakszervezeti aktívákra, akiknek kötelessége, hogy az alsóbb műszaki vezetés részéről ma még mindig fellelhető, minden adminisztrálás iránti ellenszenvet leküzdjék. A nevelés célja, hogy az üzemszervezőket és művezetőket meggyőzzük arról, hogy amit a műhelyszámadás keretén belül adminisztrálniok kell, feltétlenül szükséges és a műszaki vezetés szempontjából elengedhetetlen.

De nemcsak azt kell bebizonyítanunk, hogy a művezetőknél az operatív számvitellel kapcsolatban végzett munkája szükséges, hanem arra is rá kell mutatnunk, hogy mindezt a munkát eddig is elvégezték, csak más, nagyobb tévedési lehetőséget nyújtó formában. Így például az átadási jegyek alapján vezetett operatív számviteli lapok csupán az eddig hulladéklemesz darabra, vagy füzetbe írt feljegyzéseket helyettesítik, az operatív létszámellenőrzés pontos vezetése pedig az eddigi műhelynaplót pótolja. Végeredményben semmi egyéb adatszolgáltatást nem követel meg a műhelyszámadás a művezetőtől, mint ami jó munkájának elengedhetetlen követelménye és amit más formában eddig is elvégzett.

Ha ezt a népnevelők és aktívák segítségével a művezetőkkel megértettük, akkor a bevezetés lehetőségei biztosítva vannak. Enélkül csak idegenkedésbe és bizalmatlanságba ütközünk. Ha mindezt elvégeztük, végül oktatást kell nyújtanunk a művezetők és műhelyírnokok, illetve darabátvevők részére a nyomtatványok vezetéséről és az adatok helyes értékeléséről.

Összegezzük tehát az eddig elmondottakat. Az önálló műhelyszámadás bevezetésének, feltételeinek megteremtéséhez a következő előmunkálatok szükségesek:

1. műszaki
2. szervezési
3. nevelési és
4. oktatási munkák.

Műszaki előmunkálat a termelőgépek technológiai sorrendbe való állítása, az egyes műhelyek elhatárolása és az átadási pontok meghatározása. Szervezési előmunkálat: az alkatrészjegyzékek felfektetése. Nevelési munka: az alsóbb műszaki vezetés meggyőzése az önálló műhelyszámadás helyességéről és bevezetésének szükségességéről. Oktatási

munka: az önálló műhelyszámadás formanyomtatványainak és adatszolgáltatási rendszerének ismertetése.

Ha mindezeket az előmunkálatokat elvégeztük, akkor térhetünk rá a műhelyszámadás részletes bevezetésére.

Elsősorban az operatív számviteli lapok naprakész vezetésével kell a művezetőket, illetve a művezetők mellé beosztott műhelyírnokokat vagy darabátvevőket megbízni. A továbbiakban az Iskolabútorgyárban bevezetett operatív számviteli és műhelyszámadási rendszer és nyomtatványok alapján ismertetjük a feladatokat. Ezidőszerint a vegyesfaipar valamennyi üzeme és több bútorigipari vállalat is már átvette ezeket a nyomtatványokat.

Az első feladat tehát az operatív számvitel megszervezése.

### Operatív számvitel

Az operatív számvitel a műhelyek termelését naponta méri mennyiségben és értékben. Azoknál a vállalatoknál, ahol csak egy gyártmány van, mint pl. a gyufaiparban, alkatrészek helyett munkaműveleteket, ahol pedig az átfutási idő több hónapos, mint pl. egyes bútorigipari vállalatnál, normaórát mérünk. Vegyesfaipari vállalatoknál általában az előkészítő műhelyek termelési tervüket, illetve gyártási programjukat, alkatrészenkénti bontásban kapják meg, a kikészítő, illetve összeszerelő műhelyek pedig összeszerelt készgyártmányban.

A művezető a műhelyében elkészült munkadarabokat, naponta, mennyiségileg és minőségileg átadja a következő műhely vezetőjének. Az átadás erre a célra rendszeresített átadási-jegy nyomtatványon történik, melyre a művezető felírja a gyártmány, illetve alkatrész munkaszámát (gyártásrendelkezési számát), megnevezését, a gyártási program szerinti bontásban és a gyártott mennyiséget.

Az átadás-átvételnél pontosan kell történni, mert az átvevőműhely vezetője felelős a továbbiakban a munkadarabok, alkatrészek mennyiségéért és minőségéért. Ez azt jelenti, ha az átvevőműhelyben az összeállítás folyamán, vagy a továbbfeldolgozás közben kiderül, hogy az átadott mennyiségből hiányzik, vagy a meglévők között minőségileg nem megfelelő selejtdarab van, az átvevőműhely vezetője köteles azt pótolni, illetve kijavítani. A pótlási és javítási munkabérek az átvevő beralapját terhelik. Az átadás-átvétel minőségileg is elvégzendő, tehát az egyes műhelyek között teljes minőségi ellenőrzési támaszpontokat alkotunk.

Az átadási jegyeket azután a műhelyírnokok, illetve darabátvevők kiértékelik, az alkatrészjegyzék szerinti egységáruk alapján. Az így kiértékelt átadási jegyek szolgálnak az operatív számviteli lapok alapbizonylatául.

(Folytatjuk)



## Szocialista szerződés a Furnír- és Lemezművek és az I. sz. Faipari Technikum között

Szerződést kötöttek egyrésről az I. sz. Faipari Technikum igazgatója, Molnár János és műhelyfőnöke Torsai Dániel, másrésről a Furnír- és Lemezművek igazgatója, Dorosz Lajos, főmérnöke, Ollinger Kornél és Ü.B. elnöke Farsang Károly, az üzemi patronázs megszervezése céljából.

A szerződés megkötésének az a célja, hogy a technikus-képzés az egyre gyorsabban fejlődő üzemi élet igényeivel lépést tarthasson, s a technikumok oktatásában és műhelygyakorlatban a fejlett üzemi követelményeknek megfelelő szempontok érvényesüljenek. Célja a szerződésnek még az is, hogy az üzemek anyagi és politikai, a Technikumnak pedig szakmai tudása kölcsönösen erősödjék. A szerződésben foglalt feladatok teljesítésének határideje: 1953. szeptember 13-tól 1954. szeptember 1.

A szerződő felek a következő feladatok elvégzésére kötöttek megállapodást:

1. Üzem: a műhelyfőnök és helyettese részére, az üzem területére állandó belépést biztosít.

2. Az üzem főmérnöke, vagy az általa kijelölt személy 1953. okt. 1-től május 1-ig, havonta egyszer meglátogatja az iskolát és észrevételeiről mindjárt a helyszínen rövid beszámolót tart. Ugyanezen időszak alatt előadásokat tart a Technikumban a következő témakörből:

a) Gépkarbantartás és védőeszközök alkalmazása, balesetelhárítás. Gyakorlati vonalon sztahanovista bemutatót tart a körfűrészgépen.

b) Elektromos vezetékek földelésének biztosítása, kapcsolók helyes alkalmazása és kezelése. Balesetelhárítás gyakorlati bemutatással egybekötve.

c) Műszaki irányító-szervek és feladataik vállalaton belül.

d) Faipari gépek karbantartása, fűrész- és gépészek helyes alkalmazása és beállítása.

3. Az üzem megküldi újítási feladatainak tervezését az iskola részére, tanulmányozás, szakvéleményezés céljából. Ezt a technikum szaktanárai és a szakkör feldolgozzák.

4. Biztosítja a műhelyfőnökök részére, hogy a havonta megtett látogatásai alkalmával az elfogadott újításokat részére átadjuk, hogy az iskola ezeket tanulmányi rendjébe beiktathassa.

5. A Technikum kötelezi magát arra, hogy a havonta megtett szakmai látogatások során szerzett tapasztalatairól, műhelyértekezleten beszámol. Erre az értekezletre meghívja a testület szaktanárait, hogy tanmenetükbe az arra alkalmas anyagot beiktathassák. Erre a műhelyértekezletre az üzemet is meghívják és az erről szóló értesítést egy héttel előbb megküldik a vállalatnak.

6. A Technikum biztosítja, hogy az üzem által adott termelési stb. problémákat szakkörökben feldolgozza.

7. Az üzem a 2. alapján kiküldött sztahanovisták, stb. révén, nemcsak a szakmai elméleti és gyakorlati támogatást biztosítja, hanem elhozhatja az üzem által küldött mintadarabokat, gyártási sorozatokat, selejtdarabokat. Ezekkel a darabokkal segíti az üzem a Technikum anyag- és gyártásismereti szertárának fejlesztését, egyben az egyes gyártási fázisok pontos ismertetését.

8. A Technikum szükségesnek tartja, hogy a szakismereti tárgyak tanításával kapcsolatban az üzemi szakemberek véleményét is meghallgassák. Biztosítani akarják tanításukban a legújabb faipari eredményeket. Ezért az üzem felelőse megbeszéli a műhelyfőnökkel, milyen tárgyban vannak kitűnő szakemberei és ezek melyik időpontban látogassák meg az iskolát. Az üzem biztosítja, hogy ezekre az órákra szakemberei elmennek.

9. Az üzem a Technikumot 1954. március hónapban tartandó műhelyszámolási értekezletre meghívja. Biztosítja, hogy ezen az értekezleten az intézet szaktanárai, műhelyfőnök és néhány tanuló, résztvehessenek.

10. A kapcsolatok észszerű megteremtése érdekében, az iskola, műhelygyakorlatának és tanításának órarendjét az üzemnek megküldi.

11. Az üzem, az üzemi látogatások során, a tanulók megismerése útján, biztosítani kívánja saját technikus szükségletét. A Technikum hozzájárul ahhoz, hogy az üzem a kiválasztott káderekkel benatottabban foglalkozzék.

### A DISZ feladata

1. Üzem és Technikum fontosnak tartják, hogy a kéthetenként tartandó DISZ-vezetőségi ülésekre mindkét vezetőség kölcsönösen meghívja egymást. Ismerje meg az üzem az ipari technikum problémáit s ugyanakkor a technikum tanulói lássák az üzemben folyó társadalmi munkát. Ezzel akarják előkészíteni az ifjúságot az üzemben belüli társadalmi munkára, hogy a nyári gyakorlatok, valamint a munkavállalás alkalmával ne álljanak idegenül az üzemben, másrészt azt is, hogy a nyári gyakorlat alkalmával a tanulók részt vegyenek a DISZ munkájában. Ugyanakkor az üzemi DISZ részéről azt várják, hogy fejtsen ki agitációt a dolgozók iskolája és a délelőtti iskola érdekében.

2. Az iskolai DISZ-szervezet taggyűlésein beszámolnak üzemi tapasztalataikról.

3. Az üzemi ötletnapokra az iskolai DISZ-szervezetet meghívják; az iskola pedig a harmad- és negyedéves tanulókat erre elküldi, feltéve, ha az időpont nem esik tanítási időre.



4. A tanulás társadalmi megbecsülését támogatja az üzem azzal, hogy a jótanulók fényképét üzemi falitáblákon helyezi el. Viszont az üzem megküldi sztahanovistáinak, újitóinak, kiváló munkásainak fényképét a Technikum részére, hogy az az iskolában népszerűsítse a dolgozókat.

5. Az üzem értesíti a Technikumot, a sztahanovista oklevél és jutalmazások időpontjáról és erre meghívja az iskola DISZ-szervezetét, hogy lássák az iskola tanulói, hogy a becsületesen végzett munkát jutalmazták.

6. Az iskola meghívja az üzemi DISZ-szervezetet az értékelő iskola-gyűlésekre.

7. Az üzemi DISZ-szervezet szakmai vonalon is kéri az iskola támogatását. Ezért az iskolai szakörnek megküldi az üzemi termelés megoldandó problémáit, javaslat és megoldás céljából.

8. Az üzem a Technikumot konkrétan is segíteni fogja olyképpen, hogy jó előmenetelű technikumai tanulók részére üzemi DISZ-jutalmat — évente 100.— Ft-ot — ajándékozzon és ünnepélyes formában nyújt át.

### Kulturális kapcsolatok

1. Szükségesnek tartja mindkét fél, hogy a kultúrrendezvényeken együtt szerepeljen. Ezért az együttműködés formáját lerögzítik.

2. Üzemi szakoktatási problémákban a jövőben a Faipari Technikum szaktanáraitól tanácsot kérnek.

3. Az üzem és iskola kölcsönösen küld faliújság cikkeket egymásnak.

### Sportkapcsolatok

1. Az üzem és iskola között november 20-tól kezdődően közös sportegyttműködést létesítenek.

2. Az évvégi tornaünnepélyt az üzemi sportolók bevonásával rendezik meg.

**Dorosz Lajos**  
igazgató

**Ollinger Kornél**  
főmérnök

**Farsang Károly**  
Ü. B.-elnök

**Molnár János**  
igazgató

**Tordai Dániel**  
műhelyfőnök



## A Hárosi Falemezművek dolgozóinak versenykihívása

A Hárosi Falemezművek dolgozói között élénk visszhangot keltett a Magyar Dolgozók Pártja Központi vezetőségének júniusvégi határozata, amely mint kormányprogram vált ismeretessé. Dolgozóink felismerték azt, hogy az életszínvonal emelkedése érdekében mit jelent a minőségi munka. Szeptember 16-án Országos Minőségi Értekezlet tartottunk s ennek keretében dolgozóink az összes fűrészes és lemezipari vállalatok dolgozóit minőségi versenyre hívták ki. A versenykihívás így szól:

1. Vállaljuk, hogy a fűrészcsernő gyártmányainak minőségi megjavítása érdekében a II. negyedévben elért 19,8% I. osztályú, 53,6% II. osztályú és 26,6% III. osztályú fűrészáruval szemben a IV. negyedévben az I. osztályt 10%-kal, a II. osztályt pedig 20%-kal emeljük, s ezáltal 23 000 Ft-tal nagyobb termelési értéket érünk el.

A parkettaléc-termelésnél olyan minőségi munkát végzünk, hogy a II. negyedévi 15%-os III. osztályú parkettaléccel szemben a IV. negyedévben a III. osztályú áru mennyiségét 10%-ra csökkentjük. A megtakarítás itt 1350 Ft.

2. A lemezüzemben a II. negyedévi 1,20%-os selejttel szemben a IV. negyedévben a selejt 10%-kal kevesebb lesz, ami értékben 5400 Ft.

3. A bútortalpgyártásnál olyan minőségi javulást érünk el, hogy az utánjavítást 10%-ról 7%-ra csökkentjük. A megtakarítás 3600 Ft.

4. A furnírkéselésnél minőségi munkát végzünk. A késeléseket annyira csökkentjük, hogy 30%-kal több furnírt hozunk ki. Ezáltal a termelési értéknövekedés 36 000 Ft.

5. A hordóüzem minőségi munkáját megjavítjuk, hogy a IV. negyedévben az utánjavítási költség a felére csökkenjen. Ezáltal 850 Ft-ot takarítunk meg népgazdaságunknak.

Az üzem műszaki dolgozói annak érdekében, hogy a vállalat fizikai dolgozói minőségi szocialista vállalásait teljesíteni tudják, vállalják, hogy a minőségi munkaverseny teljesítéséhez szükséges műszaki feltételeket biztosítják.

A műszakiak vállalása továbbá így hangzik:

1. Szoros kapcsolatot létesítünk a gömbfát szállító erdőgazdaságok dolgozóival. Megbeszéljük nehézségeinket és a szállításra vonatkozó észrevételeinket.

2. Vállaljuk továbbá, hogy a fűrészelőkészítőrampára a pengebeállításnak megfelelően készítettjük el a rönköket, fajtánként és a vastagsági előírások szigorú szemelőtt tartásával.

3. A füledékeny rönkök tökéletes megóvása érdekében, már a tél folyamán felkészültünk a vízben tárolásra és a locsolás kellő időbeni beindítására.

4. A keretfűrészeknél 8 órán belül háromszor cseréltetjük a fűrészlapokat a méretpontos, a sima vágás érdekében.

5. A fűrészes- és lemezüzem technológiáját a minőségi követelmények fokozott szemelőtt tartásával átdolgozzuk. Az átdolgozott technológiát műveletként felbontjuk és azt minden dolgozó részére a IV. negyedévben kiadjuk.

6. A késelt furnír szárítását úgy végeztetjük el, hogy bepenészesedés és elszíneződés ne követ-



kezzék be. Ennek érdekében még ebben az esztendőben újabb szárítópajttát készítettünk.

7. A hengerszáritó gépeknél a létszámot kétszeresére emeljük, a lapszakadások, törések kiküszöbölése céljából.

8. Gondoskodunk a bútortalap és hordóüzem minőségi anyagellátásáról az üzemrészek közötti kooperációs versenyszerveződések keretében.

9. A lepréselt készárak minőségi átvételét brigádonként és naponként végeztetjük el.

10. Az enyv minőségi felhasználása érdekében naponta ellenőrizzük és kísérletezésekkel javítjuk az enyvezési munkát.

Versenyhívásunkat az alábbi jelszóval bocsátottuk ki:

»Kiváló minőséget a továbbfeldolgozó iparnak!«

\*

A versenyfelhíváshoz eddig a Budapesti Bútortalapgyártó Vállalaton kívül a Délmagyarországi Fűrészek, a Szegedi Gőzfűrészek, a Nyugatmagyarországi Fűrészek, a Dunántúli Fűrészek és a Furnír- és Lemezművek dolgozói jelentették be csatlakozásukat.

A Délmagyarországi Fűrészek dolgozói a rönkök felvágás előtt megfelelően előkészítik, léfaragják s ezáltal a ferdevágást kiküszöbölik. A javításra szoruló frízt 5%-ról 3%-ra csökkentik.

A Szegedi Gőzfűrész dolgozói a fűrészcsarnok gyártmányainak, a talpfának és a parkettalécnek emelik a minőségét a technológiai utasítások pontos betartásával. Kiküszöbölik a túlméreteket, a mérésihibákat és a görbevágást.

A Nyugatmagyarországi Fűrészek dolgozói a fenyő-fűrészárúnál az I. osztályú részarányát 5%-kal, a II. o. részarányát ugyancsak 5%-kal emelik. A tölgy-fűrészárúnál a II. o. fűrészárú részarányát 10%-kal. A parkettalécnél az eddigi 60% I. o. helyett a munka minőségi megjavítása révén 70%-ot termelnek. A talpfatermelésnél adódó selejtet 1,5% alá viszik. A dongánál úgy szervezik a munkát, hogy átmanipulálásra legfeljebb 4% kerül.

A Dunántúli Fűrészek dolgozói a rönköket az előkészítő ránkára a pengebeállításnak megfelelően készítik elő fanemenként és vastagságonként, fűrészlapokat háromszor cseréltetnek és a technológiai, valamint a minőségi követelményeknek fokozott szemellett tartásával a IV. negyedévben 1%-kal több I. osztályú és 2%-kal több II. osztályú fűrészárut termelnek.

A parkettaléc-termelésnél pedig a III. o. részarányát 30%-ról 25%-ra csökkentik.

A Furnír- és Lemezművek dolgozói a IV. negyedévben 1%-kal több I. o. és 2%-kal több II. o. fűrészárut termelnek.

Vállalták, hogy a »Wilhelm Pick« vagonygyár részére 50 m<sup>3</sup> fémmel színelt lemezt gyártanak, hogy exportkötelezettségének eleget tehessen, azonkívül a főzésálló és színelt lemezeknél 100%-os minőséggel dolgoznak, a furnírnál a készleteket csökkentik s ezáltal 3%-kal több furnírt hoznak ki, a hordóüzem minőségi munkáját úgy fokozzák, hogy az utánjavítás teljesen meg fog szünni.

A műszaki dolgozók hasonló célkitűzésekre tettek felajánlást, mint a Hárosi Falemezűvek dolgozói.



## A Budapesti Bútorlapgyártó Vállalat dolgozóinak versenyvállalása

A Budapesti Bútorlapgyártó Vállalat dolgozói a Magyar Dolgozók Pártja Központi Vezetősége június havi határozatának jelentőségét átérezve, a Hárosi Falemezművek versenyfelhívását elfogadják és az alábbi versenyszempontok szerint a felhíváshoz csatlakoznak:

Vállaljuk, hogy:

1. A rönktéren a gömbfát minden esetben a minőségének megfelelően osztályozzuk, a kirakodási időt csökkentjük és így a negyedik negyedév folyamán mintegy 6000.— Ft munkabért takarítunk meg.

2. A fűrészüzem minőségi termelése érdekében a keretfűrészek tökéletesebb karbantartása révén, a második negyedévben elért 2.5%-os selejt-fűrészárut 1%-ra csökkentjük, miáltal a fűrészáru értékesítési tervét 5400.— Ft-tal emeljük.

3. A minőségi bútorlapgyártás érdekében a keretfűrészről kikerülő fűrészárut fanemenként elkülönítve máglyázzuk, hogy a további feldolgozás során, a különböző struktúrájú fanemek által okozott vetemedések megszűnjenek.

4. Az anyagtéren a többnapos máglyázatlan fűrészáru forgókészletet 50 m<sup>3</sup>-re csökkentjük és ezáltal a mesterséges szárítás, illetve a szárítókamrák kapacitását növeljük.

5. A szárítókamrák üritésére és berakására pontos ütemezést készítünk és az onnan kikerülő fűrészáru minden tételéből, mintadarab vétele alapján állapítjuk meg a fűrészáru nedvességfokát. Ezzel kívánjuk megakadályozni a nedves fűrészáru felhasználását.

6. A táblaösszerakó-részlegnek minden vonatkozásban kifogástalan minőségű léceket termelünk. Ezáltal a belső rész utánjavításokat az eddigi 12%-ról felére csökkentjük, ami 2400.— Ft beralapmegtakarítást eredményez.

7. A hámozás magasabb minőségű kihazatala érdekében olyan munkát végzünk, hogy csökkentjük az előhámozási hulladékot, 4%-kal emeljük a furnírkihazatalt és ezzel termelési értékünket 1800.— Ft-tal növeljük.

8. A takarólapok tökéletesebb élragasztását biztosítjuk és a második negyedévben felmerült után-



javitási költségeket a negyedik negyedévben 40%-kal csökkentjük, amelynek révén 1000.— Ft munkabérmegtakarítást érünk el.

9. A préselésnél olyan minőségi munkát végzünk, hogy a második negyedévben felmerült takarólap-szétcsúszás és egyéb préselési hibából származó utánjavításokra fordított költségeket mintegy 45%-kal csökkentjük és így 8000.— Ft munkabért takarítunk meg.

### Műszaki dolgozók vállalása

Mi, a Budapesti Bútorlapgyártó Vállalat műszaki dolgozói, annak érdekében, hogy a vállalat fizikai dolgozói a minőség terén megtett szocialista vállalásaikat teljesíteni tudják, vállaljuk, hogy a minőségi munkaverseny és ezzel kapcsolatos felajánlások teljesítéséhez szükséges műszaki feltételeket biztosítjuk. Ennek érdekében vállaljuk, hogy:

1. Az üzemi pártszervezet, üzemi bizottság — a dolgozók bevonásával — a jobb minőség érdekében, levelezés formájában felveszi a kapcsolatot úgy az erdészeti dolgozókkal, mint a továbbfeldolgozó üzemek dolgozóival. Továbbá kiépítjük üzemrészenként és brigádokon belül a minőség ellenőrzését, társadalmi aktívák segítségével.

2. Szoros kapcsolatot építünk ki a gömbfát szállító erdőgazdaságokkal és azok dolgozóival. A fenti kapcsolatok kiszélesítése érdekében, valamennyi szállító erdőgazdaságot f. hónapban meglátogatjuk és nehézségeinket közvetlenül ismertetjük a kitermelő dolgozókkal és a szállítást, valamint a minőségi elosztást, a vállalat érdekeinek megfelelően ütemezzük.

3. Vállaljuk, hogy a gyártástechnológiáink minőségi feltételeit, a legkisebb munkapadig részletesen felbontjuk és minden egyes gépre, munkahelyre kifüggesztjük.

4. A beérkező rönköket, a vagonból való kirakáskor fanemenként és minőség szerint osztályozzuk és így közelítjük a fűrész-, illetve hámozó üzemhez.

5. Az egyes üzemrészek készáruinak minőségi átvételét megszervezzük úgy, hogy az naponta és brigádonként ellenőrizhető és kimutatható legyen, az egyéni felelősség kidomborítása érdekében.

6. Gondoskodunk a középrész-üzem és a takarólap-üzem tökéletes kooperációjáról, hogy ezáltal a kikészítő-üzemrésznek folyamatos és minőségi termelését biztosítsuk.

7. A ragasztás minőségi követelményei érdekében naponta ellenőrizzük a ragasztást, az enyv

minőségét. Vegyész bevonásával, kísérletezésekkel javítjuk a ragasztás minőségét.

8. Üzemrészenként céltanfolyamokat szervezünk az üzemrész összes dolgozói számára, ahol ismertetjük a gyártmányra vonatkozó szabvány- és minőségi előírásokat.

A tanfolyam célja: gyakorlatilag és elméletileg elsajátíttatni azokat a módszereket, amelyek a minőségi követelmények betartását legjobban előmozdítják.

9. Vállaljuk, hogy a negyedik negyedéves tervünket kifogástalan minőségben, 100%-os tervszerség mellett 104%-ra teljesítjük.

Biztosítjuk a munkaverseny nyilvánosságát és a mennyiségi termelésben elért eredményeken kívül a dolgozók minőségi teljesítményét is nyilvánosságra hozzuk. Ennek érdekében a vállalat pártszervezete, üzemi bizottsága és a vállalat vezetősége üzemrészek közötti párosversenyt indított be. A legjobb minőséget gyártó üzemrész jutalma egy nagyméretű vándorzászló. Az előkészítő-kikészítő, valamint a középrész-üzemben a legjobb minőséget gyártó brigád részére 700 Ft, a legjobb egyéni dolgozó részére üzemrészenként 300 Ft-ot és egy-egy brigád-, illetve egyéni vándorzászlót tűztünk ki jutalmul. Úgy a brigád, mint az egyéni vándorzászlót és pénzjutalmat az a brigád és egyéni dolgozó kapja meg, aki december 21-ig, a minőségi hiányságok megszüntetése mellett a legjobb munkát végzi. A kiértékelést havonta, illetve dekádonként végezzük. Termelési értekezleteken — az elért eredmények nyilvánossághozatala mellett — megtárgyaljuk a továbbfeldolgozó üzemek gyártmányaink minőségére vonatkozó észrevételeit is.

Tisztában vagyunk azzal, hogy vállalásaink nem könnyűek, hanem feszítettek, de realitását azok teljesítésével igazoljuk. A vállalat dolgozói egy emberként küzdenek felajánlásunk teljesítéséért, mert tudják, hogy ezzel pártunk határozatát, az életszínvonal emelését és a dolgozók anyagi és kulturális szükségletének maximális kielégítését segítjük elő.

Jelszavunk: Kiváló minőséget a továbbfeldolgozó iparnak.

Budapest, 1953. október 8.

**Dobó István**  
igazgató

**Kálmán Dezső**  
műszaki o. v.

**Pityó Róza**  
párttitkár

**Kmetty Károlyné**  
Ü. B. titkár

**Katona Ferenc**  
MEO-főellenőr



---

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.

2-535627 Athenæum (F. v. Soproni Béla) — Készült 1250 példányban.



## Egyesületi hírek

### Könyvankét

Klémens Béla: »Faforgácsoló szerzőszámok korszerű élesztése« címen kiadott könyvét bírálták felül a FATE Oktatási Bizottsága által rendezett ankéton egybegyűlt szakemberek. Az ankét résztvevői ezúttal nemcsak a megszokott műszaki vezetők és más »írástudók« voltak, akik a faforgácsoló szerzőszámok gazdaságos kihasználásával hivatalosan és tudományosan is foglalkoznak. Meghívásunkra eljöttek az üzemek dolgozói is, akik nem egyszer előszóban is hallották Klémens Béla szakszerű előadásait a forgácsoló szerzőszámok helyes kezeléséről és élesztéséről.

Az ankéton számos hozzászóló megállapította, hogy ez a könyv egy régi hiányosságot szüntet meg a műszaki oktatásban és nagy segítséget jelent a műszaki vezetőknek. Gépmunkások és közzörűsök elmondották, hogy Klémens Béla gyakorlati tanácsai milyen segítséget jelentenek munkájukban és ez legjobban bírálat a megjelent könyvről.

A kézi szalagfűrészt fogainak terpesztése körül éles vita alakult ki, amelynek eredményeként az ankét résztvevői elhatározták, hogy a kérdést gyakorlati bemutatón tisztázzák.

Az ankét túlnőtt a könyvismertetés szokásos keretein azért, hogy olyan hiányosságokat hozott felszínre, amelyekkel ipari vezetőszerveinknek kell foglalkozniuk. A faiparban a korszerű szerzőszámításra, műszaki vezetőink, főmérnökeink nem fordítanak kellő gondot, nem adják meg a közzörűs szakembereknek a szükséges támogatást, elméleti oktatást, hogy feladatukat megfelelően ellássák. Javasoljuk, hogy Klémens Béla könyvét, mint oktatási tankönyvet szerezzék be és használják fel vállalataink.

A közzörűsműhelyek berendezése és műszerezettségé hiányos. A faipari üzemek 70–80%-ban ma is kézzel végeztetik az élesztést. A könyvben leírt műszereket házilag is el lehet készíteni, mégis húzódnak tőle a vállalatok.

A közzörűsműhelyek elhelyezésénél és felszerelésénél hiányzik a szakszerűségi szempont. A közzörűst ma is az üzem legsötétebb és legeldugottabb sarkában helyezik el, rossz világítás mellett. A műhelyek padlózata betonból van, ami a fűrészek fogait tönkreteszti. Szükséges, hogy világos, fapadlós helyiséget biztosítsunk a közzörűsök részére, ahol a világítás egyoldalú legyen.

Az élesztést mint külön szakmát kell kezelni és ennek megfelelően bérezni.

E hiányosságok megszüntetése céljából az ankét résztvevői határozatot hoztak, hogy az Oktatási Bizottság

juttassa el az illetékes állami szervekhez.

\*\*\*

MŰSZINTTERTV-bizottságunk kidolgozta feladatainak ütemtervét. A bizottság első feladatként egy ismeretű cikket tesz közzé, amelyben a MŰSZINTTERTV-ről tájékoztatja a »FAIPAR« olvasóit. Ezt a cikket lapunk más helyén közöljük.

A bizottság, további teendőit a következőkben jelölte meg:

1. az egyes iparágakat irányító igazgatóságoktól adatokat szerez be az iparági szempontok és vállalati célkitűzésekről.

2. Iparáganként egy-egy vállalat 1953. évi MŰSZINTTERTV munkáinak felülvizsgálata és társadalmi bírálata.

3. Üzemi patronálás megszervezése a MŰSZINTTERTV-munka mintaszervi kidolgozására, iparáganként egy-egy üzemre.

4. A FATE vidéki csoportjainál MŰSZINTTERTV-bizottságok alakulnak.

5. MŰSZINTTERTV-ankét megszervezése a budapesti vállalatok műszaki vezetői és érdekelt műszaki dolgozói részvételével.

6. Üzemi előadások a MŰSZINTTERTV-ről Budapesten és vidéken:

Cardó Bútorgyár, Győr,  
Tisza Bútorgyár, Szolnok,  
Ujpesti Bútorgyár,  
Obudai Sportszergyár,  
Sport- és Műszaki Faárugyár,  
Textilipari Fakellégyártó Vállalat,  
Kőbányai Épületasztalosipari Vállalat,  
Egyesült Épületasztalosipari Vállalat,  
Bútorlapgyártó Vállalat és  
Hárosi Falemezgyár.

Előadók lesznek: Alföldy Béla, Fábrián László, Kósa Károly, Kühár Ferenc, Lukács István, Szabó Pál, Vass Károly és Vojvoda János elvtársak.

\*\*\*

### Üzemi előadás

A Kőbányai Épületasztalosipari Vállalatnál előadást tartott Klémens Béla elvtárs a »Faforgácsoló szerzőszámok korszerű kezelése és élesztése« címmel.

Az előadást élénk vita követte és mintegy huszan szóltak hozzá. Az előadó azt a helyes gyakorlatot követi, hogy előadása előtt néhány órát az üzemben tölt és az ott észlelt hibák feltárásával kezdi meg előadását. Érthető, hogy a dolgozók érdeklődését jobban felkelti a téma, amikor saját gépeikről, saját munkájukról hallanak építő szándékú bírálatot.

Gál Sándor gépmunkás elvtárs — aki 40 éve dolgozik a vállalatnál —

elmondotta, hogy a fiatalabb szakértársak nem minden esetben fogadták el az ő tanácsait, de most az előadó őt igazolta.

Oláh Sándor elvtárs sztahanovista gépmunkás, lelkesedéssel beszélt a hallottakról, különösen a gépkések beállításánál a helyes leszorítást jegyezte meg és az asztalosiparban használt közzörűkövek keménységi fokainak meghatározását, amely eddig ismeretlen volt előtte.

Telek János átképzős elmondotta, hogy sokszor egymásnak ellentmondó tanácsokat kapott és most az előadásból sokat tanult.

Farkas Károly szerzőszámelőkészítő elvtárs, a fűrészek egyengetését és hajtogatását, a jövőben Klémens elvtárs útmutatása alapján fogja elvégezni. Az előadásban hallottak segítségével lesznek munkája termelékenységének emelésében azzal, hogy elkészíti a nyolcszögletű körfűrészt, ami a balesetek lehetőségét is csökkenti. A szalagfűrészek összeforrasztásával és a forrasztás helyén a fűrészlap helyes megmunkálásával is komoly útbiztosítást kapott az előadótól.

Dombóvári György, Koczó János és Willinger István átvételezők egybehangzóan mondták, hogy az előadás nyomán feltétlen minőségi javulást várnak a gépházban dolgozó szakértársaktól.

Frank Antal elvtárs, a karbantartó részleg vezetője, eddigi munkáját főleg gyakorlati tapasztalatok alapján végezte, mert a szakkönyvekben sok problémára nem talált útmutatást. Egyes szakkérdésekben eltérő vélemények voltak és ez benne is kétségeket támasztott.

Az előadás valamennyi dolgozó számára hasznos volt és az üzemben itt-ott észlelhető »vaskalapos« nézeteket is helyes irányba terelte. Reméli, hogy az ilyen ismeretterjesztő előadások nyomán, gondos szerzőszámkezeléssel, a népgazdaságunk részére drágán beszerezhető szerzőszámokat jobban kihasználják és élettartamukat meghosszabbítják. Kívánatosnak tartja egy karbantartó-tanfolyam rendezését.

Ez a néhány kiragadott hozzászólás is mutatja, hogy dolgozóink keresik az újat és a jobb, fejlettebb technikai irányítást.

\*\*\*

Az Épületasztalosipari Szakosztály felülbíráta a Munkaerőtartalékok Hivatala által az iparostanuló oktatásról készített tanterveket és javaslatait megküldötte az MTH-nak. A bizottság javaslatai között szerepel az, hogy minden 15 tanuló mellett legyen egy oktató, tematikájába felvéssék a faipari gépek ismertetése és az épületvasalás gyakorlati oktatása.





**A KÖNNYŰIPARI  
KÖNYVKIADÓ**

*kiadásában  
megjelent  
faipari  
szakkönyvek*

*A fenti felsorolt könyvek megrendelhetők  
és beszereshetők a*

**KÖNNYŰIPARI  
ÁLLAMI  
KÖNYVESBOLTBAN**

*Budapest, VIII., Baross-tér 22.  
Telefon: 455-131,*

*valamint az*

**ÁLLAMI  
KÖNYVESBOLTOKBAN**

*Budapesten és vidéken  
és az üzemek könyvpropagandistáinál*

**BARLAI-BÁLINT:**

**Rönkvédelem faipari üzemekben**

A Faipari Kutató Intézet közleményei 3. szám.

A könyv a rönkök tárolásának, korszerű megóvásának, valamint a rönkök kártevőinek kérdését ismerteti. Részletesen foglalkozik a rönkanyag minőségi romlásával, annak okaival, majd ismerteti a rönktárolás módszereit magas és alacsony nedvességtartalommal. Gazdag képanyaggal szemlélteti a különböző rönktárolási módszereket, táblázatot közöl a tárolás módszereinek hatályosságáról. 84 oldal. ... .. **Ára: 15.— Ft**

**SALAMON MARIÁN:**

**A faanyag nemesítése**

című könyv ismerteti a fa fizikai és mechanikai tulajdonságainak nemesítését tömörítéssel és réteges ragasztással.

Tárgyalja a fa vízfelvétel csökkentését, a keménység növelését, a kopási ellenállás fokozását, a fa alakíthatóságát, a selejtcsökkenés lehetőségeit. Mindezek célja, hogy a nemesített faanyaggal a színes fémeket pótolja. Magyarazza a szovjet forrásmunkák tapasztalatait és azok gyakorlati felhasználását.

A könyv a Könyvkiadó Kiadó kiadásában 88 oldalon, számos magyarázó ábrával jelenik meg.

**Ára: 12.— forint.**

**KLÉMENS BÉLA:**

**Faforgácsoló szerszámok  
korszerű élesítése**

A könyv a fafeldolgozó és forgácsoló szerszámok gazdaságos kihasználásával, a fűrészelés korszerű eljárásaival, különféle forgácsoló szerszámokkal (rönkszalagfűrészek, körfűrészek) foglalkozik.

Útmutatást ad a fűrész-fogalakok kialakítására, a fűrészelő szerszámok teljesítményének emelésére és élettartamuk növelésére. Magyarazza a faforgácsoló szerszámok megelőző karbantartását, javítását, a köszörülő korongok alkalmazását, keménységi fokok szerint.

A Könyvkiadó Vállalat e könyv megjelenítésével a faiparban dolgozóknak komoly segítséget kíván nyújtani minőségi munkájuk és normájuk teljesíthetése érdekében.

**Ára: 20.— forint.**