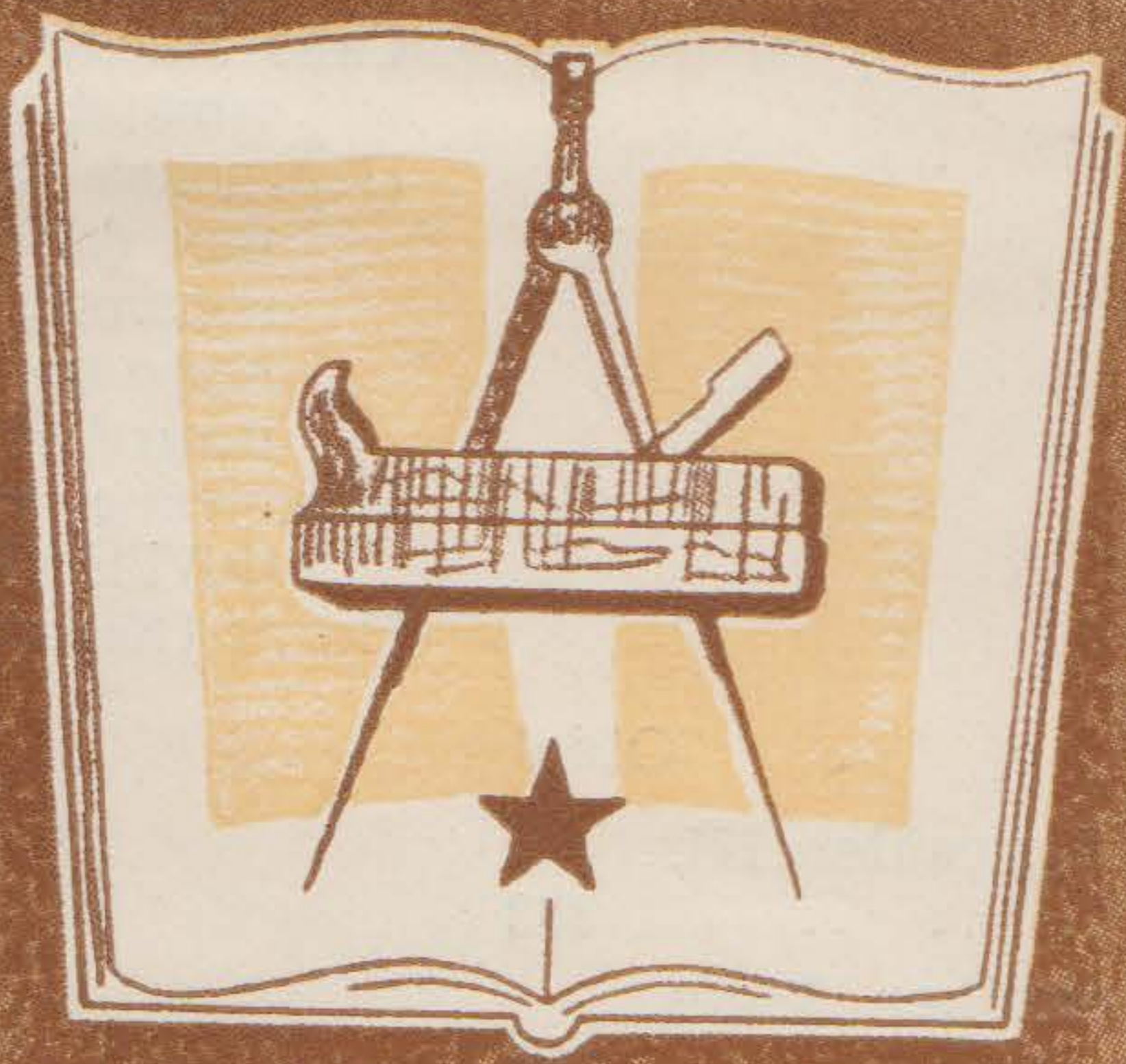


1955 JAN 4

1955 JAN 4
LITERARY
DEPARTMENT

FAIPAR



A FAIPAR MŰSZAKI FOLYÓIRATA * 1954. DECEMBER, IV. ÉVFOLYAM 12. SZÁM

FAIPAR

A Faipari Tudományos Egyesület mint a
MTESZ taggyejesületének lapja

Főszerkesztő:

RÓKA PÁL

Felelős szerkesztő

JUHÁSZ ISTVÁN

Felelős kiadó

a Könyv- és Folyóiratkiadó Vállalat igazgatója

Szerkesztőbizottság:

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

Szerkesztők:

Bozsó László, Dalocsa Gábor, Ézsiás Pálné,
Kardos László, Lugosi Armand,
Pál Armand, Pálincás László,
Rosner Miklós, Stróbl Kálmán

Előfizetési ára havi 3 Ft

Szerkesztőség címe:

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

Nyomatott 1200 példányban

TARTALOM

Oldal

Beszámoló a Faipari Tudományos Egyesület III. közgyűléséről (J. K.)	353
Bezsélics Ferenc: A FATE 1954. október 23-án megtartott közgyűléséről	356
Hilvert Elek: Építőipari ragasztott faszerkezetek. (Az építőfa legfontosabb tulajdonságai. Nemesített faanyagok)	358
Koós Judit: Kozma Lajos (1884—1948) néhány bútorterve	364
Szabó Dénes: A faipari felsőkáder-oktatás helyzete	370
Vértés László: Hozzászólás Kardos László elvtársnak a „Faipar“ 10. számában megjelent cikkéhez	372
Szőke Balázs: Faanyagok higroszkópos eredetű maradó alakváltozásai	373
Új technológiai számítások a fűrésziparban	377
Szabó László: Szövetkezeti szakosztályunk taggyűléséről	379
Élüzemek: Angyalföldi Bútorgyár, Szék- és Faárugyár, Budapesti Ládagyár	381
A FATE dokumentációs munkabizottságának szemléje (R. M.)	383
Egyesületi hírek (J. K.)	384

СОДЕРЖАНИЕ

стр.

Отчет о III.-ем Общем Собрании Научного общества Лесной Промышленности (И. К.)	353
Бежелич Ференц: К Общему Собранию Научного Общества Лесной Промышленности (ФАТЕ) состоявшемуся 23 октября 1954 г.	356
Хилверт Элек: Клееные слоистые древесины в лесной промышленности (Важнейшие свойства строительного лесоматериала. Улучшенные древесины)	358
Коош Юдит: Некоторые чертежи мебели Козма Лайоша (1884—1948)	364
Сабо Денеш: Положение образования высших кадров	370
Вертеш Ласло: Высказывание к статье товарища Кардош Ласло, напечатанной в журнале № 10 „Лесная Промышленность“	372
Соке Балаж: Остающиеся формоизменения гидроскопического происхождения древесины	373
Новые технологические подсчеты в лесопильной промышленности	377
Сабо Ласло: Об Общем Собрании нашей кооперативной секции	379
Передовые предприятия: Андялфолдская Мебельная фабрика, Фабрика стульев и деревянных изделий, Будапештская фабрика ящиков (Андялфолди Бутордьяр, Сек еш Фаарудьяр, Будапешти Лададьяр)	381
Обозрение комиссии по документальной работе ФАТЕ (Р. М.)	383
Вести Общества (И. К.)	384

INHALT

Bericht über die III. Generalversammlung des Wissenschaftlichen Vereins für Holzindustrie	353
Bezsélics Ferenc: Zur Generalversammlung der FATE vom 23. Oktober 1954.	356
Hilvert Elek: Bauindustrielle geklebte Holzkonstruktionen (die wichtigsten Eigenschaften des Bauholzes Veredelte Holzmaterialien	358
Koós Judit: Einige Möbelpläne von Kozma Lajos (1884—1948)	364
Szabó Dénes: Lage des Oberkader-Unterrichtes für Holzindustrie	370
Vértés László: Zum Artikel des Genossen Kardos László „Holzindustrie“ Nr. 10.	372
Szőke Balázs: Bleibende Formveränderungen der Holzmaterialien hygroskopischen Ursprungs	373
Neue technologische Berechnungen in der Sägeindustrie	377
Szabó László: Über die Mitgliedsversammlung unserer genossenschaftlichen Sektion	379
Spitzenbetriebe: Möbelfabrik Angyalföld, Sessel- und Holzwarenfabrik, Budapester Kistenfabrik	381
Rundschau des Dokumentations-Arbeitskomitees der FATE (R. M.)	383
Vereinsnachrichten	384

Beszámoló a Faipari Tudományos Egyesület III. közgyűléséről

Múlt havi lapszámunkban egész terjedelmében leközlöttük a főtitkári beszámolót, amely egyesületünk kétéves tevékenységéről szólt. Ismertettük a közgyűlésen elfogadott határozati javaslatokat is, mint jövő tevékenységünk irányvonalát.

Ezúttal kivonatosan ismertetjük a közgyűlésen elhangzott hozzászólásokat, hogy a közgyűlés lefolyásáról egész tagságunk tájékozva legyen.

A főtitkári beszámoló után *Nemes Andor* központi titkár elvtárs tolmácsolta a *Műszaki és Természettudományi Egyesületek Szövetsége* elnökségének üdvözlését, majd rámutatott annak a jelentőségére, hogy kormányunk új gazdasági politikájának végrehajtása terén milyen jelentős feladatok várnak a tudományos egyesületekre. Ismertette a Magyar Dolgozók Pártja Központi Vezetőségének határozatait, amelyek a tudományos egyesületekben végzett társadalmi munka fokozottabb megbecsüléséről gondoskodnak. Hangsúlyozta, hogy kormányzatunk nagyobb mértékben kívánja igénybevenni műszaki dolgozóink segítségét és az illetékes tárca az egyesületek javaslatait minden esetben tekintetbe veszik.

Szabó Dénes elvtárs az iparostanulóoktatás reformjáért folyó egyesületi munkáról és a felsőoktatásról beszélt. Második ötéves tervünk során a faipar is újabb nagy létesítményekkel gazdagodik és ehhez számos mérnökre, technikusra lesz szükség. A faipari mérnök-képzés az ipar jelenlegi szétagoltsága folytán nem folyik kielégítő módon, ezért az egyesület oktatási bizottsága az elnökséggel egyetértésben olyan javaslatot dolgozott ki és juttatott el az illetékes állami szervekhez, amely a faipari felsőoktatás kérdését egységesen a Soproni Erdészeti Főiskola útján kívánja megoldani.

Ézsiás Pálné elvtársnő helyteleníti, hogy az egyesület nem ellenőrizte eléggé javaslatainak végrehajtását. Az iparművészeti főiskolásokkal és a faszobrászokkal is foglalkoznia kell az egyesületnek.

Juhász István elvtárs: Pártunk III. kongresszusa és a Központi Vezetőség határozatai mindannyiunk számára kötelezővé teszik, hogy területünkön feltárjuk azokat a hiányosságokat, amelyek akadályozzák a termelékenység növekedését, a termékek minőségi és mennyiségi megjavítását.

Az elmúlt évek során a FATE közgyűlésein és konferenciáin sokszor esett szó ezekről a hibákról, melyeknek kiküszöbölése elősegíthetné volna a faipar szétagoltságának megszüntetését és ezzel lehetővé válhatott volna a faipar nagyüzemi termelésének továbbfejlesztése.

Az elmúlt évek során — ahogy ezt a főtitkári referátum feltárta — sok értékes javaslat született meg.

Ezeknek a javaslatoknak nagy része azonban felsőbb szervek közömbössége miatt nem kerülhetett végrehajtásra.

Ugyanakkor azonban beszélnünk kell azokról az eredményekről is, amelyek az egyesület kezdeményezésére a faipar vonalán — elsősorban a faipar műszaki és technológiai kérdéseinek megtárgyalásával a szakmai fejlődést elősegítették.

A faipar műszaki vezetőinek, kiváló dolgozóinak és sztahanovistáinak szakmai továbbfejlesztését biztosította:

egyrészt a mérnökképző, továbbképző és különböző előadássorozatok;

másrészt folyóiratunk, a FAIPAR cikkein keresztül.

A faipar előtt álló feladatok feltétlenül szükségessé teszik, hogy az eddiginél sokkal nagyobb gondot fordítsunk szakmánk egyetlen folyóiratának, a FAIPAR szerkesztésére.

Az eddiginél nagyobb mértékben kell biztosítani, hogy bevonjuk a szerkesztés munkájába a faipar műszaki vezetőinek, kiváló dolgozóinak legjobbait.

Ezen a téren komoly segítséget kell kapnia a szakma legfelsőbb vezetőitől is.

Törekedni kell, hogy a FAIPAR cikkei elsősorban azokkal a műszaki problémákkal foglalkozzanak, amelyeknek a korszerű faipar megteremtését kell elősegíteni.

Az elmúlt év során is sok olyan kérdésben mutatott a megoldásra a folyóirat cikkeivel, mint pl. programozás, folyamatos gyártás, diszpecser rendszer, ragasztás, szárítás, fényezés és még egy sor a szakmát érintő fontos kérdésben.

Ugyanakkor sok cikken keresztül adtunk tájékoztatást a Szovjetunió és a népi demokratikus országok faipari vonatkozásban elért eredményeiről.

Az eddigi tapasztalat azt mutatja, hogy komoly segítséget jelentettek azok a cikkek is, amelyek a különböző üzemekben használt újításokat és munkamódszereket ismertették.

A faipar további fejlesztése azonban azt követeli, hogy a jövőben még nagyobb gonddal készítsük elő azokat a témaköröket és cikkeket, amelyek a lap hasábjain meg fognak jelenni. Ugyanakkor nagyobb gondot kell arra fordítani, hogy a cikkek stílusa, nyelvezte olyan legyen, hogy ne csak a faipar mérnökei és technikusai, de a szakma minél szélesebb rétegei számára nyújtson segítséget további ismeretek megszerzésére. Fel kell használni a folyóiratot arra, hogy a szakma dolgozói elmondhassák észrevételeiket az egyesületben megtartott előadásokról, a folyóirat hasábjain megjelent cikkekről, hogy ezzel is módot adjunk az egyesület elnökségének és a Faipar szerkesztőbizottságának a munka megjavítására.

Törekedni kell, hogy elősegítsük felszámolni azt a hiányosságot, hogy kevés faipari szakkönyv jelenik meg. A megjelent szakkönyvek bírálatával és ismertetésével kell felhívunk a faipari dolgozók figyelmét a faipari szakkönyvek jelentőségére. Ezzel is elő kell segíteni dolgozóink műszaki szakmai tudásának fejlesztését, mert csak ez teszi lehetővé, hogy eleget tegyünk a szakma elé állított követelmények megfelelő végrehajtására.

Tisztelt közgyűlés, kedves elvtársak! Meggyőződésem, hogy úgy a főtitkári referátum, mint az ezzel kapcsolatos hozzászólások elősegítik a munkánkban mutatkozó hiányosságok felszámolását, meghatározzák az előttünk álló időszak feladatait.

A Faipar szerkesztőbizottságának komoly feladata lesz, hogy a közgyűlés által megadott szempontok és határozatok folyamatos végrehajtását figyelemmel kísérje és menetközben az elért eredményeket cikkek formájában közölje.

Hogy folyóiratunk, a FAIPAR ezt a szép, de nehéz feladatot az eddiginél megfelelőbb mértékben tudja végrehajtani, kérem a közgyűlés minden résztvevőjének segítségét.

Végházi István elvtárs a főtitkári beszámolót bírálva megállapította, hogy a választmányt ritkán hívta össze az elnökség és ennek következtében számos egyesületi aktívát nem foglalkoztattak. Javasolja azt, hogy az új választmány tagjai legyenek beosztva a különböző munkabizottságokba. A nehézipari szakosztály megszűnésébe nem szabad belenyugodni, meg kell keresni a módját annak, hogy ezt az értékes faipari réteget visszahozzuk az egyesületbe.

Klémens Béla elvtárs az üzemi előadások jobb megszervezésére hívta fel a figyelmet.

Czeczei György elvtárs a Magyar Dolgozók Pártja Központi Vezetőségének Ipari osztálya részéről jelent meg közgyűlésünkön és Pártunk üdvözlését tolmácsolta a közgyűlés résztvevőinek.

Czeczei György elvtárs felszólalásában hangsúlyozta, hogy a szerény keretek között mozgó faipar a főiskolai és technikai oktatás segítségével meg kell hogy teremtsen tudományos

alapját. Az 1954. októberi K. V. ülés határozatai az egész népgazdaságra vonatkozóan utalnak is erre. Az oktatás és szakirodalom nyelvezetét meg kell javítani, mert igen sok esetben a műszaki dolgozók sem értik meg. E téren a FATE-nak kezdeményezőnek kell lennie.

Az egyesület feladata olyan módszereket kidolgozni, amelyek elősegítik a párt- és kormányhatározatok végrehajtását. E téren is legyen az egyesület kezdeményező és legyen előharcosa a műszaki szemlélet kialakításának, amely nagyban segítheti előre a határozatok helyes végrehajtását. Hajlamosak vagyunk arra, hogy országos kérdéseket iparági szemmel mérlegeljünk, tekintet nélkül a népgazdaság egészére. A gazdaságos termelés megszervezéséhez az egyesület sok segítséget nyújthat, mert itt együtt találhatjuk a műszaki értelmiséggel a gyakorlati munka végrehajtóit, a faipar élenjáró dolgozóit, akik helyes javaslataikkal nagymértékben tudnak hozzájárulni a feladat megoldásához. Foglalkozzon az egyesület az önköltségcsökkentés, a gazdaságos anyagkihasználás és a választékbővítés kérdéseivel.

Nem tartja kielégítőnek a technikai oktatást, mert hiányzik tematikájából olyan fontos kérdés, mint az önköltség, tervezés és az üzemszervezés. A FATE pártunk és kormányunk segítségére siet, amikor az illetékes szervekkel felveszi a kapcsolatot egy olyan technikai tematika kidolgozása érdekében, amely biztosítja azt a középkáder gárdát, amely magasabb színvonalon képes lesz feladatait megoldani.

Fábián László elvtárs javasolta egy központi bizottság létrehozását, amely társadalmi szinten összehangolja a különböző tárcákhoz tartozó faipari igazgatóságok fejlesztési terveit — amelyek gyakran nem is tudnak egymásról — hogy ésszerű javaslatok kidolgozásával legyen segítségére a faipar egységes műszaki fejlesztésének.

Tompa Mátyás elvtárs: a főtitkári beszámoló komoly eredményekről tanúskodik, amelyeknek jelentőségét aláhúzza az, hogy az új kormányprogram óta értük el. Az épületasztalosipar jelentősége nem kevesebb a bútorigiparénál, az árualap növelése szempontjából. Most minden erőnkkel az új szakasz politikájának végrehajtására kell törekednünk és ez

1. a mezőgazdaság fejlesztése,
2. termékeink önköltségeinek csökkentése,
3. termelékenység növelése,
4. takarékoság és a minőség fokozása.

Ezekre a feladatokra kell mozgósítani egyesületünk minden tagját.

A főtitkári beszámoló megállapította, hogy az elmúlt évben az épületasztalosipari szakosztály dolgozott legjobban az egyesületben. Hogyan értük el ezt az eredményt?

A szakosztály vezetősége megalakulása óta arra törekedett, hogy a vállalatok műszaki dolgozói között a jó együttműködésen túl a terve-

zöintézetekben foglalkoztatott műszakiak között is olyan együttműködést alakítson ki, amely az egész épületasztalosipar előtt álló feladatok megvalósítását segíti elő. Bátran elmondhatjuk, hogy az elmúlt év alatt ez nagyjából megvalósult. Az elvégzett feladatok közül ki kell emelni az épületasztalosipari gyártmányok minőségét meghatározó előírások elkészítését. A munkabizottságokban résztvevő elvtársak munkájában azt a lelkesedést tapasztaltuk, amely minden szakmáját szerető faipari dolgozót vezet, gyártmányaink minőségének megjavítása érdekében.

1954-ben 15 000 családi házhoz készítünk ajtókat, ablakokat. Általános volt az öröm az egész iparágban, amikor az Igazgatóság kezdeményezésére a szakosztály vezetősége úgy határozott, hogy az egységes gyártástechnológiai utasításokat első ízben a lakosság részére gyártandó ajtókra és ablakokra fogjuk kidolgoztatni. Meggyőződésem, hogy a kitűzött célokat jelentős mértékben elősegíti az egyesületben végzett társadalmi munka.



Tompa Mátyás elvtárs átveszi a vándorzászlót

Az épületasztalosipar műszaki dolgozói nevében ígérhetem a közgyűlésnek, hogy az elmúlt évben végzett jó munkánkat tovább folytatjuk.

Az épületasztalosipari szakosztály minden tagja tisztában van azzal, hogy nem volt könnyű elnyerni az elnökség vándorzászlaját, de azt is tudjuk, hogy még nehezebb azt megtartani. Ezt úgy akarjuk elérni, hogy még több társadalmi aktívát szervezzünk egyesületi munkánkhoz, mert szakosztályunk lelkesedéssel harcol a párt- és kormányprogram végrehajtásáért.

Kozma Mihály elvtárs: a Soproni Asztalosárugyárban szerzett tapasztalatai is azt igazolják, hogy elégtelen és rosszminőségű fűrészáruval és vasalásokkal dolgozik az ipar. Az üzem dolgozói azt kívánják, hogy a budapesti üzemekkel egyenlő elbánásban részesüljön vállalatuk az anyag elosztása terén.

Jovanovich József elvtárs: Az új szakasz politikájának realizálásában az egyesületnek fontos szerepe van. Műszaki kérdéseket úgy kell tárgyalnunk, hogy azok a népgazdaság szempontjaival összhangban legyenek.

Szilvássy Aliz elvtársnő a szakmai utánpótlás megoldását sürgősnek tartja. A MTH keretében folyó szakmai képzés és a tankönyv-ellátás nem kielégítő. A bútorigarban történtek kezdeményezések a szakmunkások utánpótlására, de ez nem elég, félő, hogy a legjobb szakemberek kiöregednek. A tanulók régi kiadású szakkönyvekből tanulnak, új könyvek kiadására nem adnak költségkeretet és ma két-három tanulóra jut egy-egy tankönyv.

Bódogh István elvtárs: A szakosztályok eredményes munkájához az állami szervek támogatása is szükséges, amelyeknek saját érdeke, hogy igénybe vegyék a tudományos egyesületben rejlő társadalmi munka segítségét. Ahol ezt nem ismerik fel, ott nehezebb az állami szervek munkája is. A bútorigarban azt a feladatot tűzte ki, hogy eredményes munkáján keresztül elhódítja a vándorzászlót az épületasztalosipartól. Kéri, hogy az elnökség ellenőrizze és segítse a szakosztályok munkáját.

Puskás György (Debrecen) elvtárs: a debreceni csoport szép eredményeket ért el, de munkáját megnehezíti, hogy vidéken kevés a műszaki dolgozó és hiányos a központtal való kapcsolat is.

A „FAIPAR“ nyelvezetének érthetőségére fordítson nagyobb gondot a szerkesztőség és a központ tartson szorosabb kapcsolatot a vidéki csoportokkal.

Róka Pál elvtárs: A FATE jelentős eredményeket ért el a műszaki tudományok terjesztése és azok vezetése terén. Ezzel szemben gyakran végeztünk olyan feladatokat, amelyek a realitástól elszakadva magától értetődően meg nem értéssel találkoztak és megvalósításuk akadályokba ütközött. Arra kell törekedni az egyesületi munkában, hogy témaválasztásunk-



A közgyűlés elnöksége

nál már felmérjük a népgazdaság egészének érdekeit és hogy a faipar feladatainak sorrendjében mi az, ami megvalósítható.

Emellett aztán több harciasságot kell a munkába belevinni, hogy időszerű és jó javaslataink meg is valósuljanak. Őszintén és keményen kell bírálni a hibákat. Szükség esetén egyes üzemek hiányosságait is elemezni kell a FAIPAR hasábjain, azzal a szándékkal, hogy az ott dolgozó műszakiak a bírálatban segítséget

Helyreigazítás

Lapunk 1954. decemberi számában „*Beszámoló a Faipari Tudományos Egyesület III. közgyűléséről*“ című cikkben, a 356. oldalon — szedési hiba következtében — értelmetlen szöveg jelent meg. A szöveg helyesen így hangzik:

... „*Bertók János* elvtárs, a Bútoripari Igazgatóság vezetője, *Kiss Árpád* könnyűipari miniszter nevében átnyújtotta a „könnyűipar kiváló dolgozója“ kitüntetést *Jászai Károly* elvtársnak, aki az egyesület területén végzett munkájával hozzájárult a faipar fejlődéséhez.

Ézsiás Pálné elvtársnak, aki úgy az egyesületben, mint az üzemben kiválóan dolgozik.

Gergely Sándor elvtársnak az egyesületben és a gyártástervezés területén végzett jó munkájáért.

Tompa Mátyás elvtárs, az Építésügyi Minisztérium 8. Segédanyagipari Igazgatóság vezetője, *Szijártó Lajos* miniszter elvtárs nevében *Varga Gyula* elvtársnak, a Parkettagyár főmérnökének adta át „az építőipar kiváló dolgozója“ kitüntetést, az egyesületben végzett jó munkájáért.“

lássanak. Közismert tény az, hogy igen rossz nyersanyagból kell dolgoznia az iparnak, de nemcsak a jobb anyagért, hanem azért is harcolni kell, hogy ebből a rossz anyagból minél nagyobb százalékot tudjunk felhasználni.

Neuwirth Miklós (Győr) elvtárs arról beszélt, hogy gépparkunk elavult és ugyanakkor elhanyagoljuk a karbantartást, holott egyre több és jobb munkát akarunk előállítani.

A vita lezárása után *Somogyi* elvtárs válaszolt a hozzászólásokra és a közgyűlés az elnökségnek a felmentvényt megadta.

A jelölő bizottság javaslata alapján a közgyűlés megválasztotta az új elnökséget és választmányt.

Bertók János elvtárs, a Bútoripari Igazgatóság vezetője *Kiss Árpád* könnyűipari miniszter nevében átnyújtotta „a könnyűipar kiváló dolgozója“ kitüntetést *Jászai Károly* elvtársnak, aki az egyesület területén végzett munkájával hozzájárult a faipar fejlődéséhez.

Ézsiás Pálné elvtársnak, aki úgy az egyesületben, mint az üzemben kiválóan dolgozik.

Gergely Sándor elvtárs, az építésügyi minisztérium 8. Segédanyagipari Vállalat igazgatója, *Szijártó Lajos* miniszter elvtárs nevében *Varga Gyula* elvtársnak a Parkettagyár főmérnökének adta át „az építőipar kiváló dolgozója“ kitüntetést az egyesületben végzett jó munkájáért.

Pénzjutalomban részesültek kiemelkedő egyesületi munkájukért:

Villám János, *Barlay Ervin*, *Lonkai János*, *Lübke Roland*, *Zóhna György*, *Szabó Dénes*, *Szentes János*, *Róth Károly*, *Berkes Imre*, *Fábián László*, *Kardos László*, *Török Attila*, *Kozma Mihály* és *Puskás György* elvtársak.

Az elnökség elismerő oklevéllel tüntette ki:

Barta Gyula, *Füzi István*, *Geider Károly*, *Hanzmann Pál*, *Juhász István*, *Klémens Béla*, *Popov Pál*, *Prohászka Ervin*, *Pál Armand*, *Prutschi Adolf*, *Rebecsák Sándor*, *Róka Pál*, *Somogyi Mihály*, *Szabó István* és *Walek Károly* elvtársakat.

A határozati javaslat elfogadása után *Villám János* elvtárs elnöki zárószavával ért véget a közgyűlés.

A FATE 1954. október 23-án megtartott közgyűléséről

BEZSELICS FERENC

A Faipari Tudományos Egyesület alapszabályának 2. §-a meghatározza az Egyesület célját és feladatát. Ennek megfelelően a faipar műszaki és gazdasági kultúrájának fejlesztése az Egyesület elsőrendű feladata. Kormányzatunk — az Egyesület működésének és szervezésének jóváhagyásával — széleskörű jogokat és lehetőségeket biztosított ahhoz, hogy az alapszabályban lefektetett feladatok végrehajthatók legyenek. Csupán az a kérdés, hogy Egyesületünk kihasználja-e eléggé a kapott lehetőségeket és tudja-e maradéktalanul szolgálni azt a célt, amelyért megalakult.

A titkári beszámolóból számos olyan ténykedésről értesültünk, amelyek Egyesületünk fejlődőképességét és aktivitását bizonyítják, azonban az alapvető feladatokat illetően bírálható a beszámoló, mert nem tárgyalta azokat a tennivalókat, amelyeket az üzemek műszaki színvonalának emelése céljából el lehetett volna végezni.

Mint a Faipari Kutató Intézet dolgozója, módomban volt betekinteni üzemeink életébe és az elmúlt másfél év alatt sajnálattal kellett többször is tapasztalnom, hogy az egyes üzemekben — főleg a műszaki szemlélet és szak-képzettség fejlesztése terén — nagyon sok tennivalója lenne Egyesületünknek. Erről ma két szempontból is érdemes beszélni; egyrészt azért, mert az új kormányprogram faipari célkitűzéseit csak megfelelő műszaki kultúrával rendelkező kollektíva képes megoldani, másrészt azért, mert a faipar minden elmaradottsága nem egy esetben a kellő szakértelem hiányának következménye, amelyet viszont sürgősen ki kell küszöbölni.

A közgyűlésen azzal a szándékkal jelentem meg, hogy az általánosságban megemlített fenti kérdésekről elmondjam meglátásaimat és tapasztalataimat, valamint, hogy a faipar műszaki és gazdasági színvonalának fejlesztésével kapcsolatban javaslatot tegyek a közgyűlésnek. Jóllehet, a titkári beszámoló csak növelte ebbeli szándékomat, felszólalásomra mégsem került sor, mert a Magyar Dolgozók Pártja Központi Bizottságának kiküldötte, Czecei elvtárs, az én gondolataimat vetette fel hozzászólásában. A közgyűlés minden résztvevője örömmel vehette Czecei elvtárs felszólalását, hiszen — eltérően az előző hozzászólásoktól — népgazdaságunk legidősebb és legdöntőbb kérdéseivel kapcsolta össze az Egyesület feladatait. A legmesszebbmenően egyetérthettünk Czecei elvtárral, amikor az üzemi dolgozók műszaki színvonalának fejlesztésében jelölte meg az Egyesület legsürgősebb feladatát. Véleményem szerint is nem a távolabbi jövőben gyümölcsöztethető beruházások, hanem az azonnal realizálható korszerűsítések adhatják meg népgazdaságunknak azt a lökőerőt, amellyel az ipari termelés stagnálása megszüntethető. Ebben pedig nem kis szerepe van az üzemi dolgozók műszaki szemléletének és szak-képzettségének fokának. Ezért Czecei elvtársnak a faipari szaklapunk nyelvezetének megjavítására és a tanfolyamok szervezésére tett javaslatai is nagyon helyesek és idősebbek voltak.

A vita lezárása után az Egyesület főtitkára, Somogyi elvtárs válaszolt az elhangzottakra. Meglepődve vehettük tudomásul, hogy Somogyi elvtárs minden hozzászólóval — még a legidősebb kérdés felvetőjével is —

egyvetértett, csak éppen Czezei elvtárssal nem. Mivel az elnökség nevében megadott válaszok a vita lezárását jelentették, így írásban teszem meg észrevételeimet és az alábbiakban támasztom alá Czezei elvtárs felszólalásának célszerűségét és jelentőségét:

Ebből a szempontból először is az üzemet, az ott uralkodó tényleges állapotokat nézzük meg közelebbről. Egy-két példán keresztül szeretném bemutatni a jelenlegi hiányosságok kórokozóját, amelyet viszont a legsürgősebben ki kell küszöbölnünk, ha a faipar termelését valóban javítani és korszerűsíteni akarjuk. Véleményem szerint addig, amíg nem tudjuk biztosítani azt, hogy mindenki olyan munkahelyen dolgozzon, ahol a legnagyobb tudja alkotni, ahol maradéktalanul el tudja látni a reá háruló köteleességeket, addig egyáltalán nem beszélhetünk a termelés gazdaságosabbá tételéről. Mert pl. hogyan lehet egy olyan munkahelyen szolgálni népgazdaságunk energiamegtakarítással kapcsolatos intézkedéseit, ahol egy komplikált gép kezelője sem rendelkezik több tudással, mint amennyi a rábízott gép mechanikus kezeléséhez szükséges. Vagy hogyan lehet anyagot és energiát megtakarítani a faanyagszárító berendezéseknél, amikor a szárító kezelőjének fogalma sincs a légteltechnika alaptörvényeiről. Hogyan érezne lelkiismeretfurdalást — a földön tárolt rönkkel kapcsolatban — az a rönktéri munkás, aki a fakárosítások alapfogalmairól soha sem hallott még. Miért ne tépné és szaggatná a furnért az a dolgozó, akiben a fa, mint — évtizedekig tartó áldozatos munkával előállított — nyersanyag iránt nem ébredteték fel az érdeklődést.

Milyen szempontok alapján ellenőrizze és osztályozza a gyártmányok minőségét az a MEOs, akinek fogalma sincs a törvényerejű szabványaink előírásairól. De egyáltalán, milyen alapon várunk selejtmentes termelést olyan dolgozóktól, akik nem ismerik az általuk gyártott termelvény optimális technológiáját. Nap, mint nap tapasztalhatjuk azokat a káros, sőt életveszélyes jelenségeket üzemeinkben, amelyek az előzetes tervszerű karbantartás hiányosságaiból erednek. Ha megnézzük a kérdést közelebbről, szintén a szakképzettség hiányával állunk szemben. Nem egy olyan TMK-s és műszaki vezető van a faiparban, akik vajmi keveset értenek a faipari gépek konstrukciójához és működési mechanizmusához. Vajon jó és gazdaságos terveket tudnak ezek az elvtársak készíteni? Természetesen nem.

Vég nélkül lehetne sorolni azokat a súlyos problémákat és hiányosságokat, amelyek mind a szakképzettség alacsony fokából és a hozzá nem értésből származnak. Faiparunk korszerűtlenségében és magas önköltséggel folytatott termelésében döntő szerepe van annak, hogy a folyamatos műszaki képzést és ezen keresztül a vezető káderek kiválogatását egyes esetekben elmulasztottuk. Számos szakemberünk egyedül a bér- és tervrendszerben látja a fennálló hiányosságok mélyebb okait. Természetesen ezek

is közrejátszottak a mai helyzet kialakításában, azonban személyes meggyőződésem, hogy az egyik legfőbb hiányosság a faipari dolgozók egy részének ki nem elégítő műszaki képzettségében keresendő. Tervrendszerünket már csak azért sem lehet kizárólagos főoknak tekinteni, mert hiszen azt is valakik készítették, és pedig úgy vélem, hogy elsősorban maga a faipar alakította ki. Az ok és okozat összefüggéseiben tehát, tervrendszerünk hiányosságait csak az „okozat“-nak, az azt kialakító, megteremtő erőt pedig az „ok“-nak nevezhetjük. Már pedig a hiányosságok végleges megszüntetése csakis az „ok“ kiküszöbölésével lehetséges. Ez pedig az egyes területeken fennálló szakmai képzetlenség. Bátran állíthatjuk, hogy népgazdaságunk bármilyen optimális és reális terveket ad iparunk kezébe — a mai szinten mozgó szervezői, gazdaságpolitikai és műszaki felkészültséggel nem tudjuk azt kifogástalanul teljesíteni. Ha ilyen szempontból vizsgáljuk a kérdéseket, akkor nem kétséges, hogy a sok tennivaló közül melyik a fontosabb, melyik a legsürgősebb.

Mindezek után joggal tehető fel a kérdés: Vajon miért uralkodik ilyen állapot faiparunkban akkor, amikor csak a szakmai képzettséget kell — a mai követelményeknek megfelelő szintre — emelni és így igen sok hiányosság fokozatosan, de végérvényesen megszüntethető. Éppen ezért érthetetlen előttem minden olyan megnyilatkozás, amely a folyamatos szakoktatási kérdések elodázását célozza. Úgy vélem, egyáltalán nem távlati lehetőségnek kell felfogni a faipar teljes megújulására felvetett kérdéseket, hanem a tudományos és iparvezetési műszaki élgárdának napi kérdésévé kell, hogy váljék. Szerintem a Faipari Tudományos Egyesület bír olyan átfogó erővel — hiszen magába sűríti a legjobb műszaki szakembereket — hogy tervszerű átképzés beindításával újjá teremtheti az egész faipari termelést. Mind a felső, mind a középkáderek képzése megoldható úgy, hogy kötelező és képzettséget adó tanfolyamokat szervezünk, melyeken kinevelhetők azok a szakkáderek, akik el tudják sajátítani a funkciójukkal járó tudnivalókat. Ennek megvalósítása annál inkább is halaszthatatlan, mert népgazdaságunk az új szakasz gazdaságpolitikájában komoly feladatok elé állítja közszükségleti cikket gyártó iparunkat.

Szerintem nem azon kell vitatkozni, hogy a felső- és középkáderek alapképzése helyese vagy helytelen, hanem az üzemi kádernevelést kell sürgősen megoldani. Az egyetem vagy a technikum csak a továbbfejlődéshez szükséges alapot adja meg a hallgatóknak. Az igazi kádereképzés csak kint, a termelőüzemekben lehetséges. Az iskolák tematikáját illetően csupán arról lehetne vitatkozni, hogy az oktatás a szakma alapanyagának, a fának tökéletes megismerését és szeretetét mélyítse-e el jobban a hallgatókban vagy csak annak feldolgozási alaptudományait helyezze-e előtérbe. Úgy vélem, ebben a kérdésben az előbbi tematikát kell előnyben részesíteni, hiszen a feldolgozás mesterfo-

gásait úgyis elsajátítja mindenki a termelőüzemekben. Annak a szemléletnek elmélyítése viszont, hogy a fa igen értékes nyersanyag — hiszen egy emberöltőn át folyó áldozatos munka és költség fekszik benne — valamint annak a tudománynak az elsajátítása, amely ennek az igen bonyolult szerkezetű, heterogén anyagnak a tökéletes megismeréséhez szükséges, (ennek nem kis szerepe van a gyártástechnológiák kidolgozásánál) csakis olyan iskolában lehetséges, ahol mind az adottságok, mind a jól képzett és tapasztalt tanszemélyzet biztosítva van. Ebből a szempontból pedig — saját képzésemellett keresztül tapasztaltam — a Soproni Erdőmérnöki Főiskola maradéktalanul kielégíti a követelményeket.

Jelenleg azonban, amikor nem biztosítjuk az üzembe került fiatal káderek fejlődését, az üzemi oktatásokon keresztül nem fejlesztjük — a technika mindenkori állásának megfelelő —

műszaki szemléletét és szakképzettségét, akkor a legtökéletesebb alapképzés sem oldja meg a kérdéseket. Amint az előzőkben is említettem, e tekintetben nagyon szomorú faiparunk helyzete. De nemcsak a szakmai káderek, hanem a fizikai dolgozók szakképzettsége terén is súlyos hiányosságok vannak. Különösen az alapanyagot termelő fűrész- és lemeziparban — ahol a legspeciálisabb munkahely sincs szakképzettséghez kötve — súlyos a helyzet. Az utánpótlás tekintetében, természetesen a feldolgozó üzemekben is mutatkoznak hiányosságok.

Ezek után és ilyen feladatok előtt nagyon is igazat kell adni Czecei elvtársnak, amikor arra tett indítványt, hogy itt van az idő az Egyesület munkájának kifejlesztésére és arra, hogy az alapszabályban lefektetett egyesületi feladatok és célkitűzések minél nagyobb mértékben érvényesüljenek az üzemek műszaki és gazdasági színvonalának fejlesztésében.

Építőipari ragasztott faszerkezetek*

Az építőfa legfontosabb tulajdonságai. Nemesített faanyagok

HILVERT ELEK

Ragasztott faszerkezeteket külföldön — Szovjetunióban, a b̄arati államok közül Lengyelországban és különösen Csehszlovákiában, valamint a nyugati országokban — egyre fokozódó mértékben sikeresen alkalmaznak. Szűkös faellátottságunkra való tekintettel tehát indokolt lenne ilyen szerkezetek mielőbbi hazai bevezetése.

Tény, hogy rendkívül szűkös faellátottságunk ellenére a hazai, valamint import útján beszerzett faanyag nem teljesen megfelelő belső elosztásának és egyes iparágakban — így az építőiparban is — nem leggazdaságosabb felhasználásának oka az érdekelt nagyszámú építő-, fa- és vegyipari stb. szervek együttműködésének hiányosságában keresendő.

E tény felismerésében a Magyar Tudományos Akadémia Faipari Szakbizottsága kezdeményezte egy ragasztott faszerkezetek témájával foglalkozó ankét megtartását az összes érdekeltek bevonásával. Az ankét a magas- és mélyépítőipar, valamint a közlekedés és posta, faanyagokkal kapcsolatos igényeit, a korszerű ragasztási megoldási módokat, az alkalmazások lehetőségeit és feltételeit tárgyalná meg.

A kérdés megvilágításához szükséges a faanyag néhány — a problémával összefüggő — fontosabb tulajdonságának ismertetése.

A faanyag, ellentétben más építési főanyagokkal, így betonnal, vassal (acéllal) nagymértékben inhomogén, változó fafajonként, de egy fafajon, sőt egy fatörzsön belül is. Külső erők, illetőleg terhelés hatására ellenálló képessége és alakváltozása (térfogatváltozása) számos tényező befolyása alatt áll.

* A cikk I. része megjelent a FAIPAR 1954. 11. számában

Négy ilyen tényező (tényezőcsoport) különböztethető meg; úgymint:

I. A fa faja és alkati (eredeti és szerzett) tulajdonságai, helytelen kezelés, valamint gombák, baktériumok, rovarok stb. támadásai következtében.

II. A fa nedvességtartalma.

III. A levegő nedvességtartalma és hőmérséklete.

IV. A terhelés időtartamának mértéke.

A tényezők között a legkülönbözőbb összefüggések vannak: így pl. a fa nedvességtartalma kihatással lehet a szerzhető tulajdonságokra — gombásodásra; a levegő nedvességtartalma és hőmérséklete megszabja a fa nedvességtartalmát; az, hogy a faanyagoknál a terhelés időtartamának mértéke nagyrésztben érvényesülhet a fa plasztikus tulajdonságaival, tehát végeredményben a fa szerkezeti felépítésével van összefüggésben stb.

E cikk keretében csak a fa fizikai tulajdonságaival foglalkozhatunk; annak kémiai tulajdonságai, elváltozásai egyébként is az építőipar szempontjából — különleges alkalmazási területektől eltekintve — kevésbé fontosak.

I.

A fa faja, szerkezeti felépítése, szövetének tömötsége, a benne, különösen pedig a kieső göcsök mértéke és elosztása, a csavarosodás, a felületi repedések és az ívelés mértéke külön-külön és különbözőképpen befolyásolják a fa szilárdsági (húzó, nyomó, hajlító stb.) értékeit.

A kidöntött illetve feldolgozott faanyagoknál külső — így meteorológiai stb. — tényezők egyes tulajdonságokat, így pl. a felületi repedések mértékét, befolyásolhatnak.

A későbbiekben részletesen tárgyalandó többszörös, főleg *ragasztott* szerkezeteknél különösen hátrányos a nagyobb mértékben csavarosodott és így alakváltozásra (kajszulásra) hajlamos fa alkalmazása.

A fa eredeti (alkati) tulajdonságait befolyásolni a tőkés irodalom szerint nem áll módunkban; a Szovjetunió tudósai ezzel ellentétes állásponton vannak; helyes erdőgazdálkodással, megfelelő feltételek megteremtése mellett — amihez természetesen idő is szükséges — kedvező eredményeket érhetünk el.

Azonban mindenképpen mód van arra, hogy éppen a faanyagok egyik legkellemetlenebb tulajdonságát, annak változó felépítését felhasználva — amely egy fajtán és egy fatörzsön belül is érvényesül, a minőségileg különböző anyagot legkedvezőbben (optimálisan) használjuk fel. Felmerül így a minőségi válogatás (szortírozás) kérdése. A probléma nehéz, mert a különböző iparágaknak, ezen belül különösen az építőiparnak igényei szétágazók. Így pl. felületi repedések — még komoly mértékben is — építőipari faszerkezeteknél általában alig bírnak jelentőséggel, ugyanakkor kisebb kieső göcs is húzott elemeknél az állékonyságot veszélyeztetheti — más iparágaknál esetleg fordított az ilyen befolyásoló hatások jelentősége.

Építőiparunkban a fa minőségi válogatása nem megfelelő. Az építőipari dolgozók és vezetők nagy része az érvényes szabványokban (Faszerkezetek méretezése: MNOSZ 15 025 és Építőfák minősége: MNOSZ 2548) a különböző minőségekkel kapcsolatban lefektetett utasításokat általában nem alkalmazza — sőt megfelelően nem is ismeri.

Így találhatunk export bútoraryaghoz megfelelő minőségű faanyagot alárendelt jelentőségű — akár ideiglenes — épületszerkezetbe beépítve, hasonló hiányosságok más iparágakban is előfordulhatnak.

A fa egyes szerzett tulajdonságai, így: repedések, bütühasadások stb. származhatnak helytelen kezeléssel az erdőben (befülledés stb.), a fűrészben (helytelen rönkvágásból származó úgynevezett nem természetes ferdeszalúság), gombák, rovarok, baktériumok, valamint élősdiék által okozott károsodásokból. A fa szerzett (hátrányos) tulajdonságait helyes kezeléssel és a betegségek megelőzésével (szárítás és vegyszerekkel vagy más eljárások útján való tartósítás) nagymértékben kiküszöbölhetjük. Az építőiparban a faszerkezetek szigetelésére és a természetes szellőzés lehetőségére az eddiginél nagyobb figyelem fordítandó. Szabadban álló ideiglenes, de főleg végleges jellegű faszerkezeteknél (hidak, tornyok) a külső védelem gyakran igen egyszerű eszközökkel is eredményes stb.

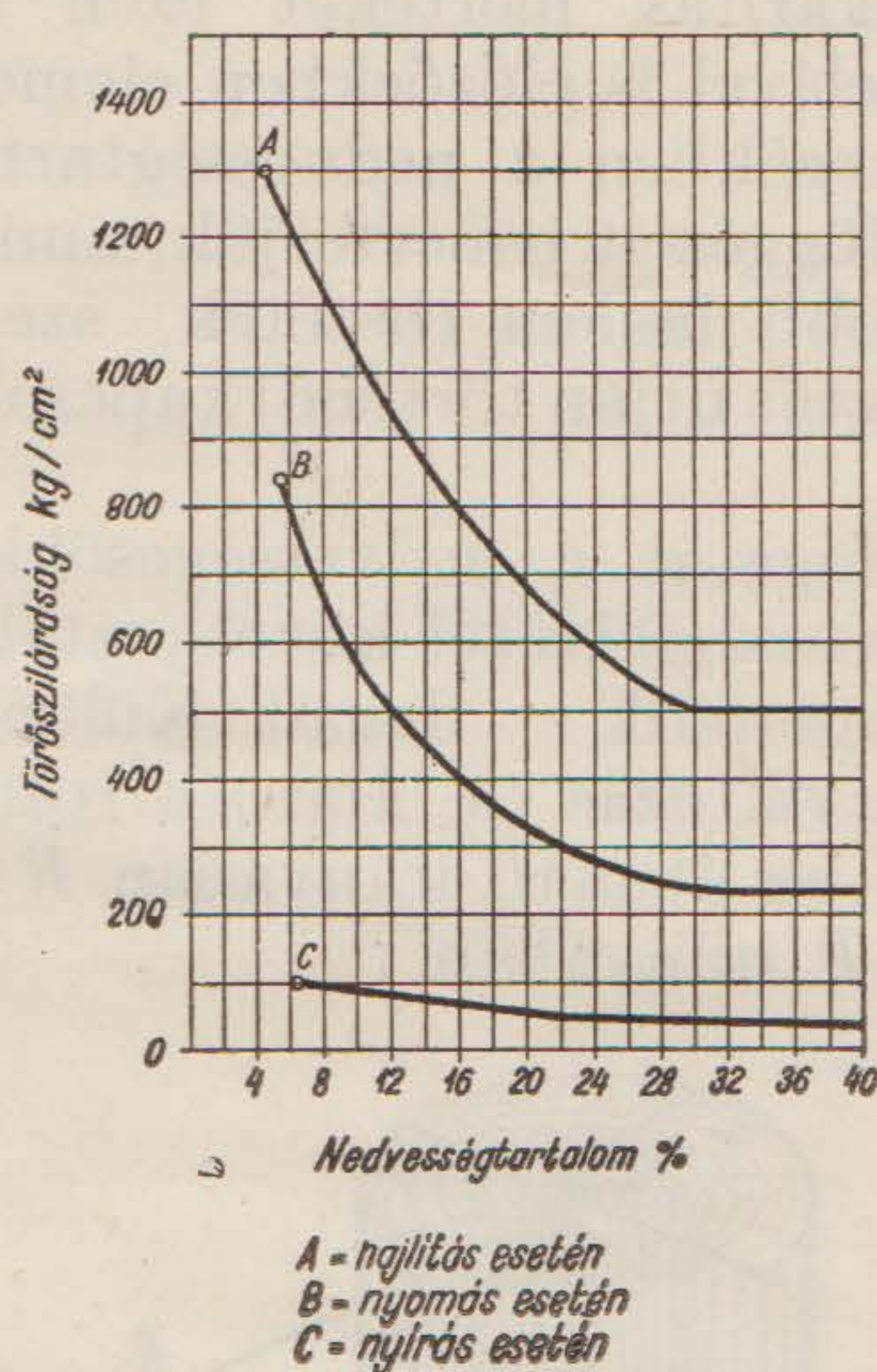
II.

A faanyag nedvességtartalma két részből áll. Egyik a sejttöregekben lévő szabad víz, a másik a sejtfalakban kollodiálisan elhelyezkedő víz. A szabadon keringő víz a döntéstől számított 2—6 hónap alatt, tehát aránylag gyorsan tűnik el;

a frissen eldöntött fa 40—55%-os bruttó, gyakran ennél jóval magasabb nedvességtartalma az úgynevezett rost-telítettségi állapotba lép. A nedvességtartalom ekkor fajtól függően 24—36%, átlag 30%, amikor a „szabad” víz már nincs meg, a sejtfalak telítettsége maximális.

Ezen határig a nedvességtartalom változása nem gyakorol hatást a sejtfalakra, végeredményben a fa egész szövetére sem, azaz a nedvességtartalomnak ezen határig való változása sem a fa szilárdsági értékeire, sem a térfogatváltozásra nincs hatással.

Annál nagyobb a befolyásoló hatás, mind a szilárdsági értékeket, mind a térfogatot illetően, amikor a fa száradásának második fázisába lép. A 2. ábra a nedvességtartalom és a szilárdságok összefüggéseit mutatja.



2. ábra

Látható, hogy $v = 30\%$ felett a befolyásoló hatás még nincs meg (száradás esetén) illetve megszűnik (nedvességfelvétel esetén).

A második fázisban a természetes száradás már igen lassú. Közepes vastagságú fenyőanyag néha csak $\frac{1}{2}$ —1 év, keményfa anyag még hosszabb idő után válik légszárazzá ($v < 15\%$).

A levegő nedvességtartalmával való kapcsolatot a III. pont alatt tárgyaljuk.

Az építőfa a vonatkozó szabvány (MNOSZ 15 025) szerint legfeljebb 30% nedvességtartalmú állapotban építhető meg. Ennek a — kedvezőtlen mértékű — nedvességtartalomnak megfelelően vannak — tehát ugyancsak kedvezőtlenül — a határfeszültségi értékek megállapítva.

A 2. ábra szerint egy bizonyos fajtájú és ezen belül bizonyos minőségű faanyagnál $v_1 = 20\%$ nedvességtartalom mellett a hajlító törőszilárdság (A) $\sigma_1 = 700 \text{ kg/cm}^2$ $v_2 = 30\%$ nedvességtartalomnál $\sigma_2 = 500 \text{ kg/cm}^2$; $\frac{\sigma_1}{\sigma_2} = 1,4$.

A méretezésre mértékadó szabvány reális *jelenleg*, amikor — a nagy fahiány miatt — a fűrészekből, vagy éppen az erdőből közvetlenül az építkezésekre érkező faanyag nedvességtartalma zömében magas, 25—30%, vagy ennél is magasabb.

Ha az építkezésen a fa nedvességtartalmát mérnénk, úgy $v < 30\%$ nedvességtartalom esetén magasabb határfeszültségi értékek volnának alkalmazhatók — amire egyébként a méretezési szabvány módot is ad. Ezen a vonalon tehát — jelenleg teljes mértékben kihasználatlan — tartalékok állnak rendelkezésre.

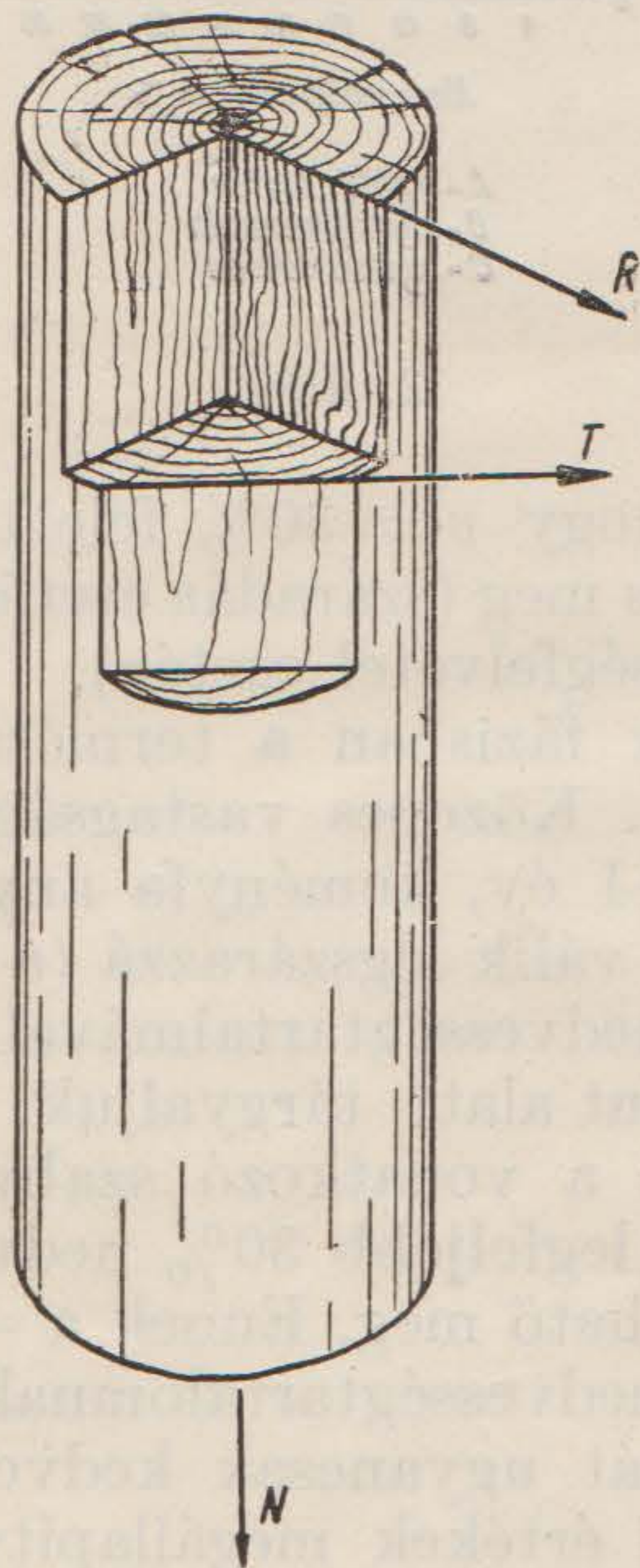
A nedvességtartalom mérése gyorsan, egyszerűen és gyakorlatilag kielégítő pontossággal ($\pm 2\%$) történhet elektromos úton. Az elektromos vezetőképesség változása 30% nedvességtartalomig lineárisan arányos a nedvességtartalom változásával.

Előzőekben rámutattunk azon gazdasági előnyökre, amelyek a fa szárítása esetén az *élettartam növekedéséből származnak*. Ehhez hozzájárul az is, hogy szárított faanyagot jóval magasabb határfeszültségi értékek alapulvételével számíthatjuk.

A megtakarítás mértékét ezen körülmény figyelembevételével is előzőekben elemeztük.

A következőkben a nedvességtartalom és a térfogat összefüggéseit ismertetjük, ami különösen a korszerű, több faelem (betétek, szegezés, csavarozás, ragasztás útján történő) kapcsolásánál játszik szerepet.

A fa térfogatát a nedvességcsökkenés (száradás) és nedvességfelvétel következtében változtatja, a fa zsugorodik — dagad. Különböző azonban a térfogatváltozás (3. ábra) a rostokkal párhuzamosan N , az átmérő irányában R és az érintős metszet T irányában.



3. ábra

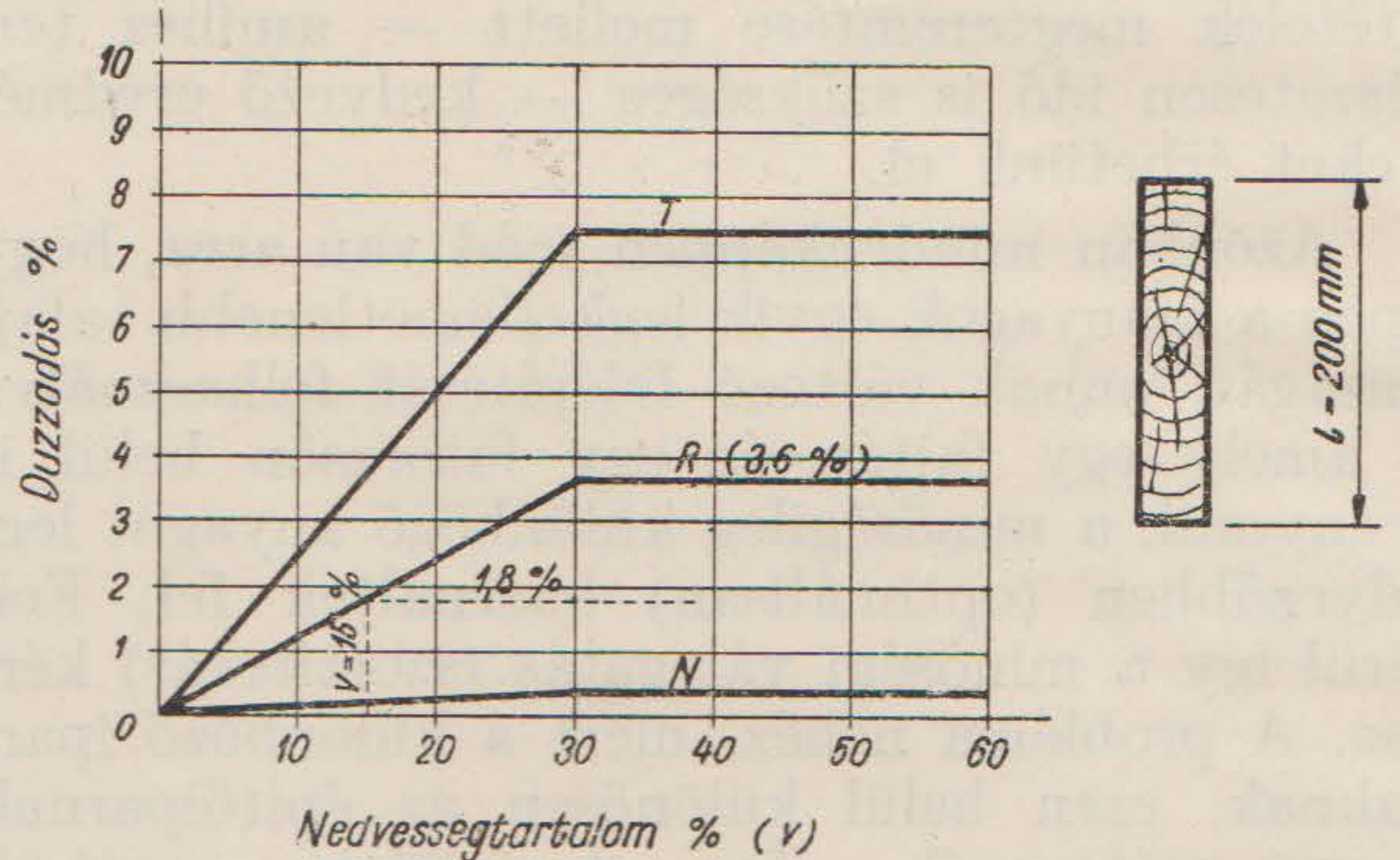
A térfogatváltozás lehetőség viszonya

$$N : R : T = 1 : 10 : 30$$

Szélső esetben: 1 : 30 : 60

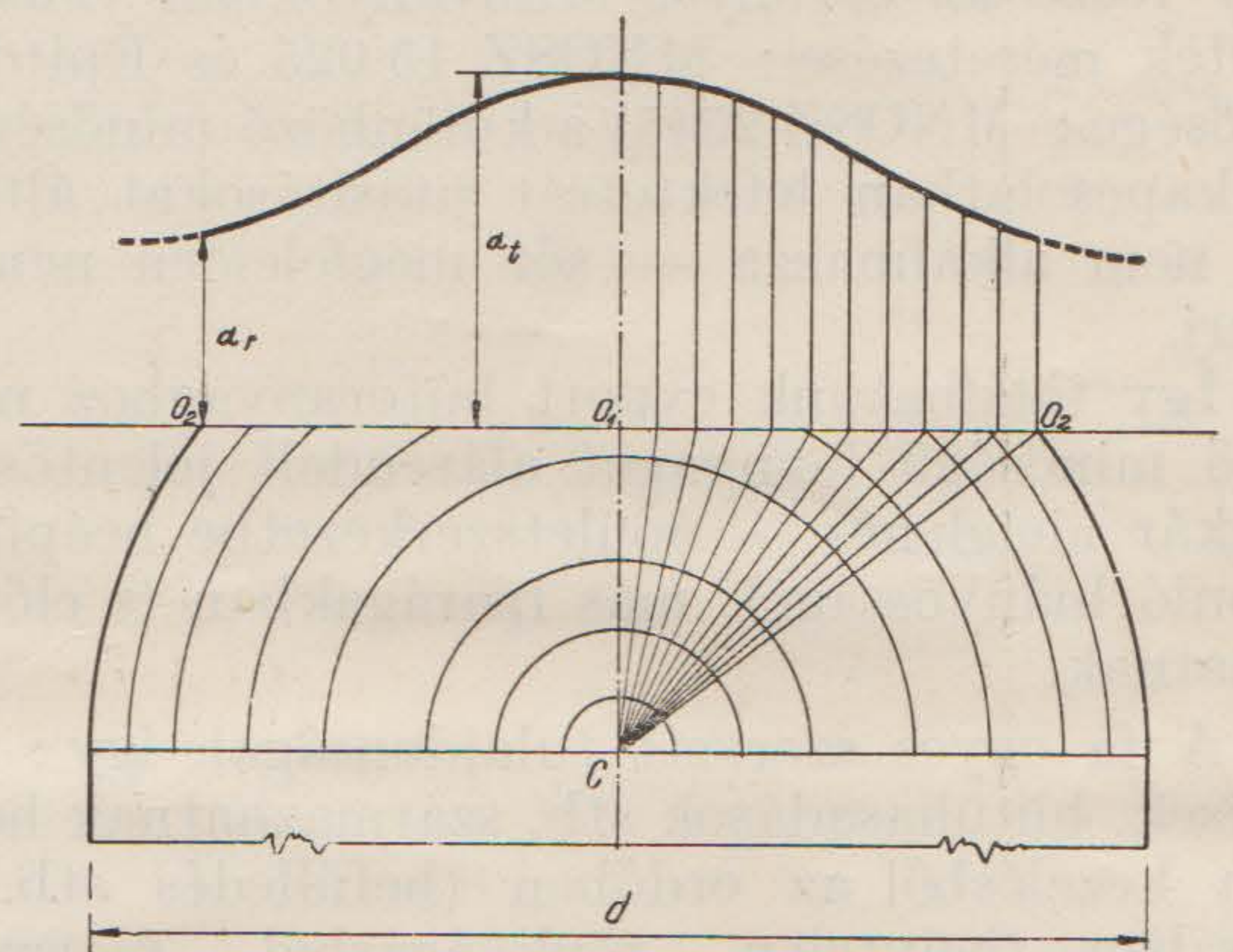
Rostokkal párhuzamosan a térfogatváltozás minimális és hatása általában elhanyagolható; sugár- vagy éppen érintőleges irányban elérheti a 8—12%-ot is, fafajoknál és azon belül egyedeknél is különbözően.

A 4. ábra a duzzadások (térfogatnagobbodás) alakulását és (egy adott faanyag esetén) mértékét ábrázolja. Egy, az ábrán feltüntetett „ l ” szélességű, a sugár irányában kivágott deszka 15%-ról 30%-ra való nedvességváltozás következtében hosszát $200 [3,6 - 1,8] \frac{1}{100} = 3,6$ mm-rel változtatja.



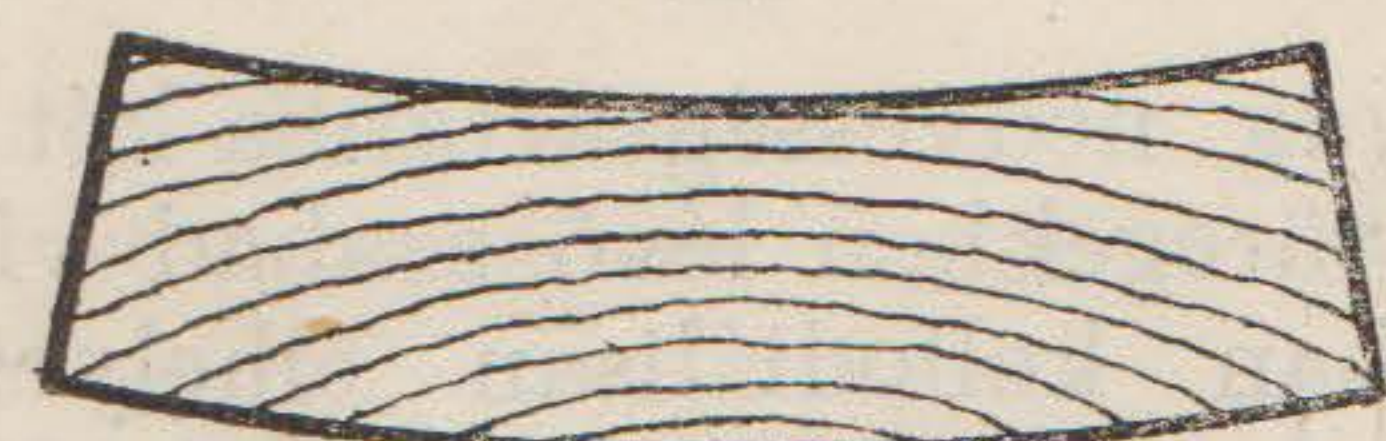
4. ábra

Az 5. ábra egy hengeresfából (gömbfából) az $O-O$ mentén elvágott síkban (vagy ezen sík mentén elvágott faelemen, pl. deszkában) fel lépő térfogatváltozásokat tünteti fel. Az érintő pontjában (O_1) a térfogatváltozás a legnagyobb (α_t) a széleken (O_2) a legkisebb (α_r).



5. ábra

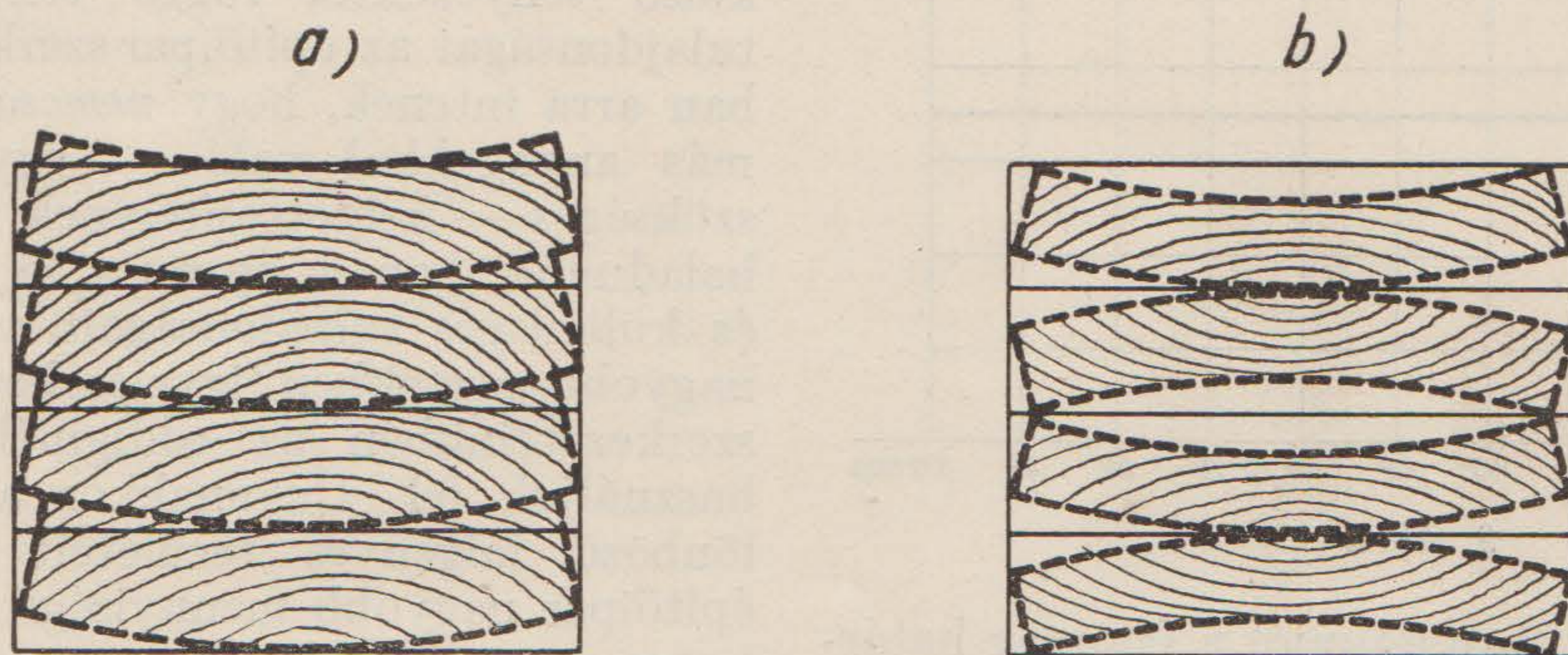
A fában lévő belső feszültségek és a száradás következtében alakváltozások lépnek fel, és pedig az adott esetben száradás esetén a 6. ábrán feltüntetett módon.



6. ábra

Korszerű, kapcsolt faszerkezeteknél az egyes kapcsolandó elemeket a 7a., illetve a 7b. ábra szerint helyezhetjük egymásra.

mértékben változtatja. Magas hőmérséklet csökkenti, alacsony hőmérséklet emeli a szilárdsági értékeket.



7. ábra

A 7a. esetben a kapcsolandó elemek érintkezési síkjában fellépő nyíróerők, a 7b. esetben azokra merőleges (normál) erők lépnek fel. Ilyen erők felvételére a kapcsolószerek kevésbé alkalmasak, előnyösebb tehát — különösen ragasztás esetén — a 7a. szerinti elrendezés.

III.

A levegő nedvességtartalma befolyásolja és bizonyos határnál (ha egyéb tényezők nem hatnak) megszabja a fa nedvességtartalmát. A faanyag nedvességtartalma a levegő nedvességtartalmával egyensúlyban van és az összefüggést a levegő hőmérséklete is befolyásolja.

A levegő nedvességtartalma és hőmérséklete így közvetve befolyásolja a fa szilárdsági értékeit és térfogatváltozását.

A levegő hőmérséklete — az újabb, elsősorban a Szovjetunióban lefolytatott kutatások szerint — a faanyag szilárdsági értékeit is komoly

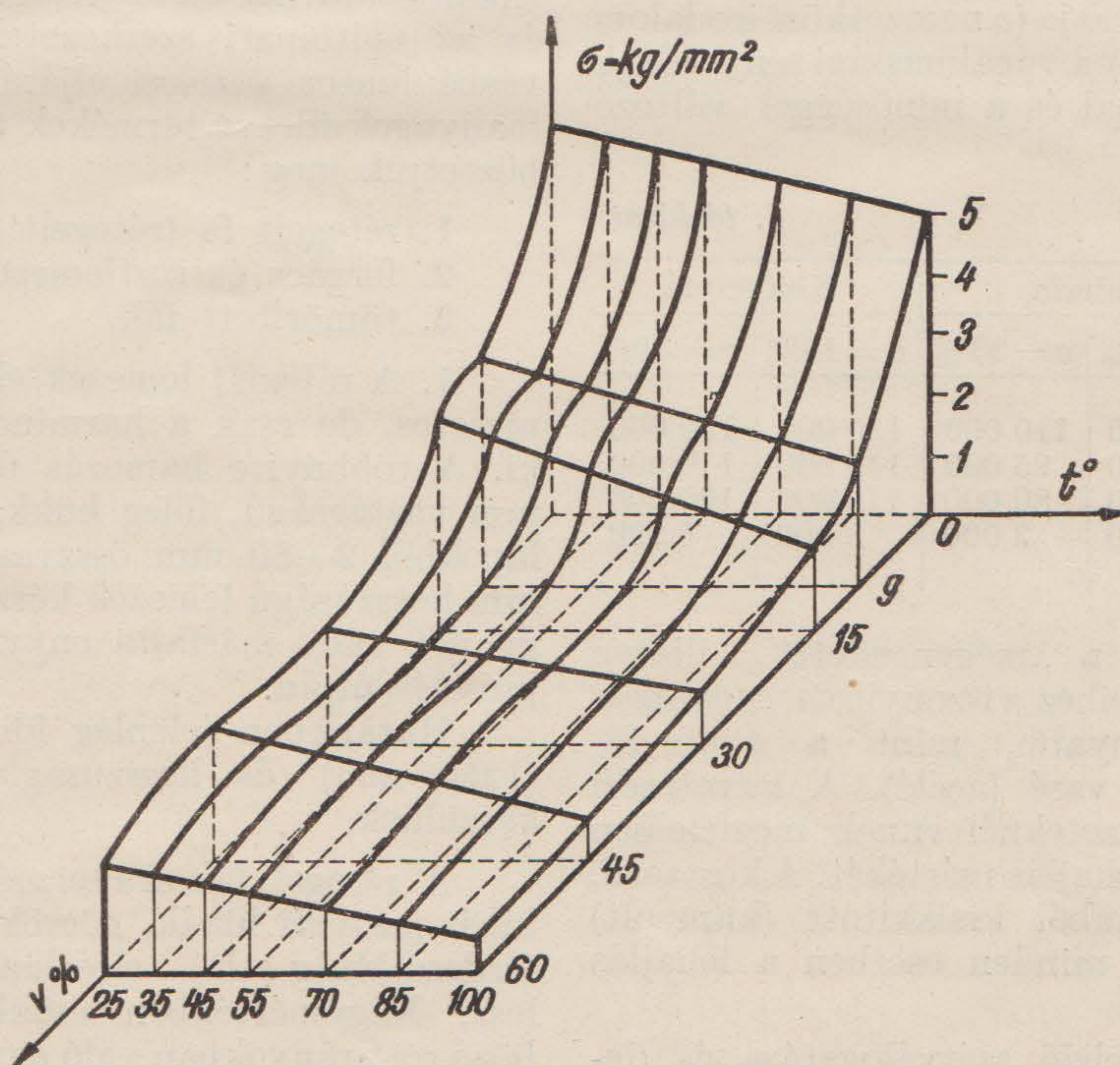
A 8. ábra mutatja a nyomószilárdság (σ kg/mm²) értékeinek változását a nedvességtartalom és a hőmérséklet függvényében. —20 C° hőmérséklet esetén (a fagyponthoz viszonyítva) kb. 20—30%, —50 C°-nál 40—60%-kal emelkedik a nyomószilárdság.

A húzó, nyírószilárdsági stb. értékek hasonlóan, de kisebb mértékben változnak.

A hőmérsékletnek a faanyagokra gyakorolt ilyen, általában kevésbé ismert hatása az építőiparban igen sok, gyakorlatilag is rendkívül érdekes következtetés levonására ad lehetőséget, amelyekre helyhiány miatt nem térhetünk ki.

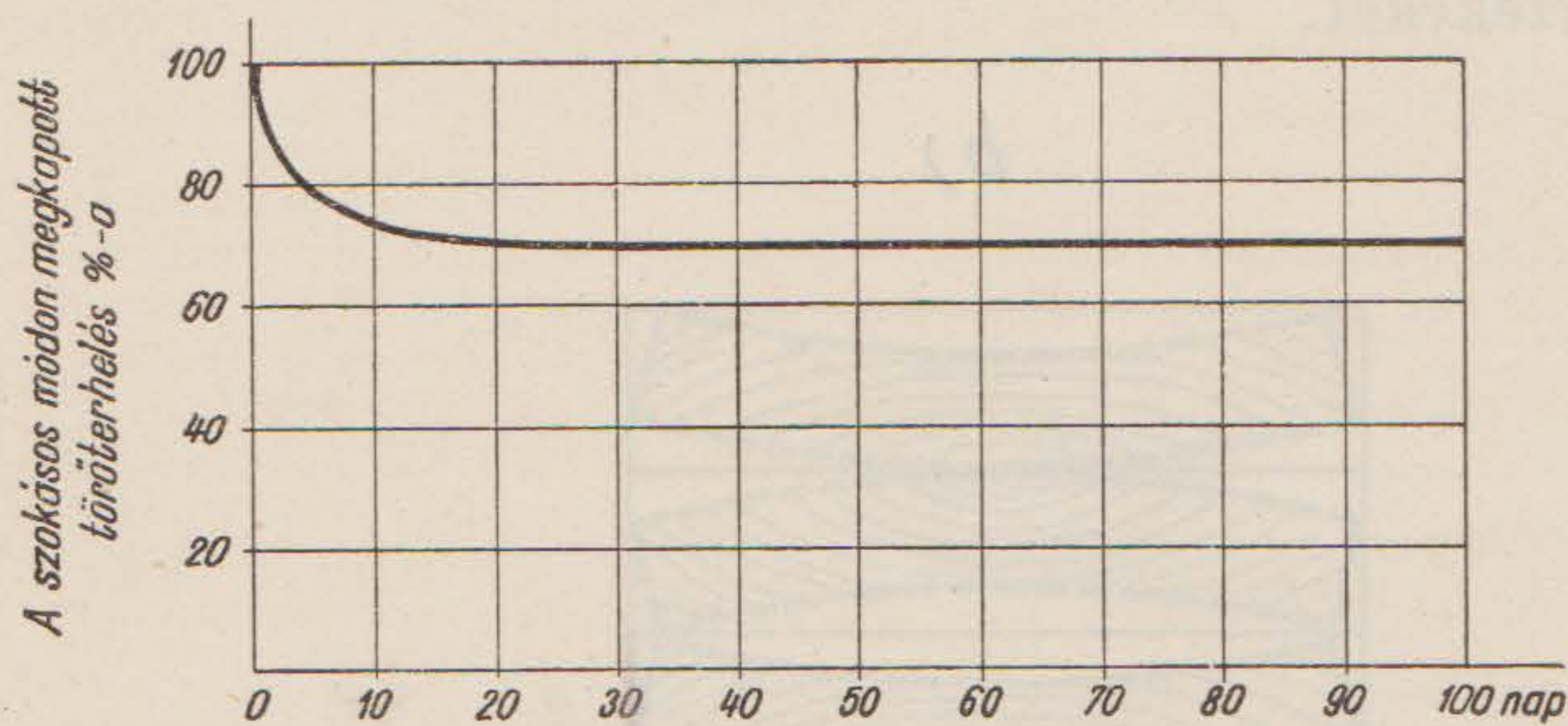
IV.

A terhelés időtartamának hatásával ugyancsak a Szovjetunió kutatói foglalkoztak elsősorban. A 9. ábra mutatja a jellemző görbét (egy bizonyos fafajta és minőségre). Kb. 10—15 nap után változás nincs.



8. ábra

A faanyag ezen utóbbi tulajdonságainak megfelelően vannak megállapítva a határfeszültségi



9. ábra

értékek. Kocsenov (Szovjetunió) a faanyag határfeszültségi értékei megállapításánál a következő eljárást alkalmazza:

$$\sigma_h = 0,667 \sigma$$

ahol σ a tartós terhelésre jellemző érték;

$$\sigma = \sigma_l \left[1 - 2,25 \cdot \frac{2\omega}{100} \right]$$

ahol σ_l a laboratóriumi törőérték, ω a szórásokra jellemző szám, 2,25 a biztonsági tényező.

A faanyagoknak a tartós terheléssel kapcsolatos tulajdonságai alapján engedélyezi a Szovjetunió faszerkezeti szabályzata a rövid időtartamú terheléseknek kitett zsaluzásoknál az ideiglenes szerkezeteknél megengedett 1,20-as emelő tényezőt *kívül* a további 1,20-as emelő tényezőt.

A rugalmassági tényező (E) értékét a faanyag belső, inhomogén voltából eredő rendkívül változatos *belső* tulajdonságok és az ismertett *külső* tényezők nagymértékben változtatják. Puhafánál általában rostokkal párhuzamosan 100 000 kg/cm², rostokra merőlegesen 3000 kg/cm² értékeket alkalmazunk.

Az 5. táblázat mutatja (a nemzetközi irodalom átlagos adatai alapján) a rugalmassági tényezőnek a nedvességtartalommal és a minőséggel változó értékeit.

5. táblázat

Rostokkal	Puhafa		Keményfa	
	$v = 15\%$	$v = 30\%$	$v = 15\%$	$v = 30\%$
I. kategória .	135 000	110 000	150 000	120 000
II. kategória .	115 000	95 000	140 000	110 000
III. kategória .	95 000	80 000	110 000	100 000
Rostokra \perp . . .	4 000	3 000	8 000	6 000

A faanyagoknak a „megengedett”, illetve határfeszültségi értékeihez viszonyított rugalmassági tényezője alacsonyabb, mint a többi főanyagoké, különösen vasé (acélé). A méretezési szabályzat a faszerkezeteknél ennek megfelelően előírja a legnagyobb lehajlás mértékét. A korszerű, rendszerint több elemből kialakított (kapcsolt) szerkezeteknél szinte minden esetben a lehajlás a mértékadó.

A faanyag megfelelő szétválogatása és (lehetőleg szárítással kapcsolt tartósítása) lehetőséget

ad az 5. táblázat szerint magasabb rugalmassági tényezők alkalmazására.

A faanyagok ismertett belső adottságai és külső tényezőktől függő rendkívül inhomogén tulajdonságai az építőipar szerkezeti vonatkozásában arra intenek, hogy *nemcsak* a faanyagoknak más anyagokkal való — egyébként helyes és szükséges — helyettesítésének útján kell továbbhaladnunk, hanem éppen a fa változó felépítését és különleges tulajdonságait az eddiginél sokkal nagyobb mértékben figyelembevéve, azt építőipari szerkezetekben az eddiginél gazdaságosabban használjuk fel. Ugyanakkor a népgazdaság különböző faigényes területeit felülvizsgálva, az építőipar nagyobb mennyiségű faanyagokhoz juthatna, annál inkább, mert éppen a korszerű szerkezeteknél gyengébb minőségű faanyag is felhasználható.

Foglalkozni kell a fa minőségének javításával, a fa nemesítésének kérdésével is. Ezzel kapcsolatban előzőekben csak a szárítást említettük meg.

Röviden ismertetni szükséges azokat az eljárásokat is, amelyek a fa minőségének emelésére szolgálnak oly módon, hogy a fa előnytelen tulajdonságait, pl. egyenlőtlen felépítését kiküszöbölve, vagy csökkentve, értékesebb (nemesített) anyaghoz jussunk.

Szükséges az ismertetés azért, mert a korszerű ragasztott (mérnöki) faszerkezeteknél nagymértékben alkalmazzák a nemesített fákat, elsősorban a rétegelt lemezeket. Ezek segítségével nagyfeszítávolságú tartó- és keretszerkezetek képezhetők ki; rendszerint kettős T, vagy szekrénytartókat alkalmazunk; a (magas) gerinchez rétegelt lemezeket, az övekhez deszkákat, pallókat vagy léceket használunk, utóbbiakat puhafaanyagból.

Számos eljárás ismeretes „nemesített” fák előállítására. Az előzőekben ismertett szárításon és az építőipari szerkezetek szempontjából kevésbé fontos gőzölési eljáráson kívül nemesített faanyagok illetve termékek 3 fő csoportját különböztetjük meg:

1. rétegelt fa (rétegelt lemezek),
2. forgács és rostlemezek,
3. tömörített fák.

1. A rétegelt lemezek előállítása 1915 óta ismeretes, de csak a harmincas években fejlődött ki. A többnyire hámozás útján kapott 0,3—1,2 mm vastagságú, főleg bükk, éger, nyírfa (furnir) lapokból 2—80 mm öszsvastagságú és 600—6000 mm hosszúságú lemezek készülnek különböző műgyanta vagy másfajta enyvvel való ragasztás és préselés útján.

Hazánkban jelenleg főleg kisebb magasságú (1250 mm) és hosszúságú (2000 mm) lapok készülnek.

A rétegelt fában a természetes fa koncentrált hibái (szöveti hibák, göcsök, csavarodásból eredő ferdeszálúság stb.) eloszlanak, a fa homogénabb lesz. Nagymértékben csökken (lemezek különböző rostirányokban való egymáshelyezés útján) a természetes faanyagok azon igen kellemetlen

tulajdonsága, hogy szilárdsági tulajdonságai rostokra merőlegesen nagymértékben eltérnek a rostokkal párhuzamos értékektől.

tékeik 200—400 kg/cm² között van. A szilárdsági értékek tehát *alacsonyabbak*, mint a természetes faanyagnál, így rendkívüli előnyük, a nagyfokú

6. táblázat

Anyag megnevezése	Húzószilárdság		Nyomószilárdság kg/cm ²		Nyírószilárdság kg/cm ²		Térfogatsúly g/cm ³
	rostokkal	rostokra ⊥	rostokkal	rostokra ⊥	rostokkal	rostokra ⊥	
Természetes fa	1300	70	700	250	180	60	0,70
Rétegelt fa	1000	400	600	450	150	80	0,80

A 6. táblázat természetes és rétegelt bükkfa szilárdsági értékeit mutatja tájékoztatóan a nemzetközi irodalom (egymástól eltérő) átlagos adatai alapján. Látható, hogy a rétegelt fánál igen kedvezően alakul a rostokkal párhuzamos és a rostokra merőleges irányú törőfeszültségek aránya; az abszolút értékek pedig a rétegelt fánál az építőmérnök részére kielégítőek.

Ilyen rétegelt fákat — külföldi példára — az építőipar szerkezeti célokra igen gazdaságosan alkalmazhat a 26. ábra* szerinti kialakításban, hajlításra igénybevett szegezett vagy ragasztott tartók céljára. A hajlításból eredő húzó-nyomóerőket a méretezési szabályok szerint általában az öveknek egyedül kell felvenniök, az építész-mérnök szempontjából a rétegelt lemezből álló gerincnél a nyírófeszültségek mértékadóak. A nyírófeszültségek tényleges értékei a gyakorlati terhelés és alkalmazott méreteknél 12—15 kg/cm² között ingadoznak; a megkívánt nyíró-törőfeszültségek értéke legalább 40 (50) kg/cm².

Építőipari szerkezeti célokra $\delta = 2-3$ cm vastag $h = 60-100$ cm magas és $l = 300-600$ cm lemezekre volna szükség. $\frac{h}{\delta} = 25-35$ között.

Nagyobb hosszak a gerinclemez illesztési (tolásai) számainak csökkenése céljából kívánatosak. Néhány tizedmilliméter vastag furnirlapok néhány milliméter sugárban is hajlíthatóak és műgyanta-nyvvel préselve mérnöki szerkezetek részére alkalmas kettős T stb. profilok alakíthatóak ki, különösen — ugyancsak rétegelt fából való — gerinclemezzel kombinálva (28. ábra).*

2. A forgács, valamint a szélezési, rönkvég stb. hulladék felhasználásával készül gőzöléssel közép vagy nagy nyomású préselés mellett, a forgács és a farostlemez. A kötőanyag építőszerkezeti célokra készült lemezeknél elsősorban műgyanta-nyv.

Ezek a lemezek nagymértékben homogének; átlagos (húzó, hajlító, nyomó) szilárdsági ér-

* A 26. és 28. ábrákat a cikk negyedik folytatásában közöljük.

homogenitás ellenére, csak kisebb mértékben alkalmazzák építőipari (szerkezeti) területeken — bár a legújabb külföldi irodalom javasolja ezen lemezeket is magas tartóknál (26. ábra) gerinclemez céljaira.

3. A tömörített fa, a természetes fa egy- vagy kétirányú préselése útján készül.

A tömörítés történhet sajtolással, hengerléssel vagy (ritkábban) ütéssel. Arra törekszünk, hogy a fa építőelemeinek, a sejteknek pórusait eltüntessük, illetve csökkentsük és így nagyobb szilárdságú, amellet homogénebb anyagot állítsunk elő.

Mennél jobban megközelítjük a minden faanyagnál azonos fajsúlyt (1,56 g/cm³), annál inkább közelítjük meg a teljesen homogén fát.

Huhranszkij szovjet kutató adatai szerint fenyőfánál préselés következtében a térfogatsúly 0,51 g/cm³-ről 1,21 g/cm³-re, a nyomószilárdság 487-ről 1245-re, a hajlítószilárdság 859-ről 1889 kg/cm²-re emelkedett.

A préselt fa az ipar legkülönbözőbb ágazataiban felhasználható. Az építőiparban a különleges igénybevételeknek kitett rudaknál és a nagy erőket közvetítő csomópontoknál, továbbá saruk stb. céljára volna alkalmazható.

A tömörített fák hátránya a nehezebb megmunkálhatóság.

A felsorolt „nemesített“ fák külföldön újabb és újabb iparágakban, így az építőiparban is fokozódóan terjednek el. A Szovjetunió vezet — építőipari szerkezetek területén is — ezek alkalmazásában.

A „nemesített“ fák a korszerű ragasztási eljárások hazai bevezetése után nyilván fokozottabban fontos szerepet fognak betölteni.

Pallay Nándor dr. egyetemi tanárnak a „Faipar“-ban megjelent, a fa műszaki tulajdonságainak megjavításával foglalkozó tanulmányaiból számos — az építőipar szempontjából fontos — következtetés vonható le.

Kozma Lajos (1884—1948) néhány bútorterve

K O O S J U D I T

A bútorművészet az élet állandó változását és fejlődését a maga sajátos módján, jellegzetesen tükrözi. Történetéből — többek között — következtethetünk az ember anyagi és társadalmi helyzetére, szokásaira, életére, de a bútor tükrözi egy kor technikai felkészültségét, művészi érzékét, szemléletét is.

Mindezek ismerete, bár hasznos a faipari szakma dolgozóinak, mégis, úgy véljük, a ma termelését elősegítő anyag bemutatásának kell elsőrendű feladatunknak lennie, mindenekelőtt olyan témával, melyet sem a magyar, sem az idegennyelvű ismeretterjesztő vagy tudományos irodalomban még nem dolgoztak fel.

Ezért — mai bútorművészetünk problémáival kapcsolatban — az 1948. évben elhunyt, európai hírű, a tengerentúlon is ismert kiváló tervezőművészünk, Kozma Lajos kevésbé ismert, utolsó bútorterveiből mutatunk be néhányat.

Ez egyben alkalmat adhat arra, hogy egy-két pontban érintsük a mai bútor kérdését. Utóbbit egy később közreadandó tanulmányban kívánjuk részletesebben és újabb szempontokból megvilágítani.

Minden bútor „modern“, „új“ volt a saját korában. Ha például csak az idevonatkozó hazai folyóirat-irodalom utolsó száz évébe lapozunk vissza, nem ritkán találkozunk e jelzőkkel, melyeknek aligha lehetne kötött értelmet vagy tartalmat adni.

A „modern“ bútor mindig a társadalmi és gazdasági szükségleteknek megfelelően jött vagy jön létre. Kielégíti egy kor vagy társadalom emberének ilyen irányú, mindennapi szükségleteit és — mint kézművesi, manufaktúrális vagy gyári úton készített (művészi) termék — specifikusan tükrözi korát.

Napjaink „modern bútor“-kérdése sem az elmúlt évek problémája csupán. Már századunk harmincas éveinek elején Európaszerte kibontakozóban volt egy új felfogású lakáskultúra kialakítására irányuló törekvés. A hazai tervezőművészek és művészeti írók több oldalról próbálták megközelíteni ezt a problémát (1), közöttük éppen Kozma Lajos is (2).

Kozma már az elsők között hirdette, hogy a lakásművészet nem „tisztá művészet“, hanem az embernek olyan környezetet akar adni, mely a felszabadulás érzését kelti, az emberhez alkalmazkodik és az emberhez idomul (3). Meggyőződése több mint 20 évvel ezelőtt ez volt: „ahogy a könyv ma már mindenki szellemi tápláléka lett és nemcsak a kiváltságosaké, úgy akar ma az ipar az ismeretlen „Mindenkinek“ számára jó, olcsó és szép holmikat termelni (4).

Míg Kozma Lajos bútorművészetében — és ami ettől el nem választható — művészi felfogásában eddig eljutott, sok mellőztetés és

szenvedés érte. Önmagával és a társadalommal való ellentmondásokkal terhelt évtizedeken keresztül kellett kifejlesztenie képességeit abban az időben, mely hazánk történelmének egyik legválságosabb korszaka volt.

A művész, ha élne, ebben az évben ünnepnénk 70. születésnapját.

Falun töltött gyermekévei, vidéken végzett elemi iskolái után a pesti Műegyetemen építésznek indult (5). Legelső munkái azonban, melyekkel nevet szerzett (1908—1910. évek), grafikai jellegűek voltak: könyvillusztrációk, könyvjegyek (exlibrisek) stb. (6). A következő években az alkalmazott grafikának egyik legkimagaslóbb alakjává vált. A művészi csomagolások, nyomdadíszek, a kiadói jelvények tervezésében és a könyvművészetben úttörő érdemeket vívott ki Európaszerte és hazánkban (7).

Már a műegyetemi évei alatt tevékenyen vett részt abban a hallgatókból alakult kollektívában, mely harcot kezdett az egyetem maradi tanmenete és oktatási programja ellen. Később külföldi tanulmányútjai, haladó művészekkel való megismerkedése (8), Adyval, a nagy költővel való találkozása és már korábban Varga Jenővel, a későbbi marxista közgazdász-szal való barátsága, véglegesen megerősítették haladó felfogásában.

Mindezek a körülmények arra ösztönözték a fiatal művészt, hogy a saját művészete területén maga is új kifejezési lehetőségeket keresen — és táplálták benne az akadémizmussal, a maradi művészeti áramlatokkal való végleges szakítás vágyát.

Alig volt 26 éves, mikor Lajta Béla (9) építészeti irodájának (1910—1913) munkatársaként megalkotta első jelentősnek mondható bútorterveit és interieurjeit (10). 1913-ban megalapította hazánkban az első iparművészeti kézműipari-műhelyt „Budapesti Műhely“ címmel. Ugyanebben az évben az Iparművészeti Társulat választmányának tagjai között is ott látjuk az alig 30 éves fiatal tervezőt.

Az első világháború közel 3 évi frontszolgálatát után az 1919-ben megalakult Magyar Tanácsköztársaság idején a Művészeti Direktórium egyetlen iparművész tagja volt. Ekkor nevezték ki műegyetemi tanárnak is. Fontos megbízatása nem tarthatott soká. Az ellenforradalom uralomra jutásával megfosztották egyetemi katedrájától és semmiféle közmunkában, állami megbízatásban hosszú ideig nem részesítették. 1923-ban közreadták ugyan néhány bútortervét (11), de hivatalosan csak az Iparművészeti Társulat két évvel később rendezett kiállításán, hat esztendei hallgatás után jelenhetett meg újra a nyilvánosság előtt (12).

Kozma Lajos bútorművészetében több periódust különböztethetünk meg. Közel 40 évi

művészete alatt formanyelve sok és alapvető változáson ment át. Művészete hallatlan érzékenységgel reagált kora társadalmi-gazdasági változásaira.

Legkorábbi bútorterveiben még a századforduló „L'art nouveau“ művészeti iránya (13) ornamentikájának átvétele érződik. Lajta Béla mellett alkotott interieurjei azonban már olyan figyelemreméltó kvalitásokat árulnak el a fiatal művész képességeiből, hogy e munkáit joggal tarthatjuk fontosabbnak a legújabb bútorművészet értékelésében, mint eddig hitték.

Kozmának eddig legismertebb korszaka a „Kozma-barokk“ volt, mely kb. századunk tizedik éveinek közepétől a huszas évek második feléig tartott. Ez a sokszor színesen festett, dúsan faragott, nem egyszer aranyozással díszített „stílus“ akkor nagy hírnevet szerzett számára. A hazai és külföldi újjgazdag nagyburzsoázia alkalmasnak találta ezt a széles, dús, reprezentatív, de nem minden történeti előképek nélküli stílust arra, hogy a régi főúri kastélyok pompáját, melyet már nem tudott megszerezni magának, úgy birtokolja, ahogy Kozma ezt sajátos stílusában tervezte meg számunkra. E munkáit — melyeket a legnagyobb külföldi szaklapok is közöltek — külön kötetben is kiadták (14).

A huszas évek második felében e barokk munkáiban kora expresszionista felfogása (15) is megmutatkozott, mind az ornamentika, mind a formaadás tekintetében.

A művész azonban felmérte, hogy ennek az iránynak továbbfejlesztése lehetetlen. Elhagyta a barokkos, erősen tört profilokat és a festést. Bútorai felületén a faanyag természetes szépsége kezdett érvényre jutni, melybe szervesen illeszkedett bele a növényi, állati és emberalakos intarzia-munka.

A harmincas évek elején, többek között az új európai építészeti irányok hatása alatt, (16) bútorművészete új útra tért. Azonban már a hazai nagyburzsoáziának sem volt megfelelő anyagi lehetősége, hogy fényűző otthonokkal vegye körül magát.

Kozma Lajos ekkor egyre inkább építészeti problémák felé fordult. A 30-as évek közepén eljutott a tэрalkotás és bútortervezés együttes, szimultán megfogalmazásához. A lakás, üzlet-ház, étterem, szórakozóhelyiség belső terének megalkotása most már párhuzamosan történt bútorai tervezésével.

Művészete új periódusára azért kell fokozottabb figyelmet fordítanunk, mert ekkor kezdte keresni napjaink „mindenki“ bútorai megtervezésének új útjait. Ezekben a bútorai-ban már nem a megrendelők szeszélyeit elégítette ki, hanem már akkor jobb életlehetőségekre gondolt és egy szebb és okosabb lakáskultúrát kereső nép igényeit szólaltatta meg.

Ezekből az aránylag kevésbé ismert „egyes bútor“ terveiből most azokat kívánjuk bemutatni, melyek közül nem egy ma is követendő példát mutathat és felhasználható. Jellemzőjük

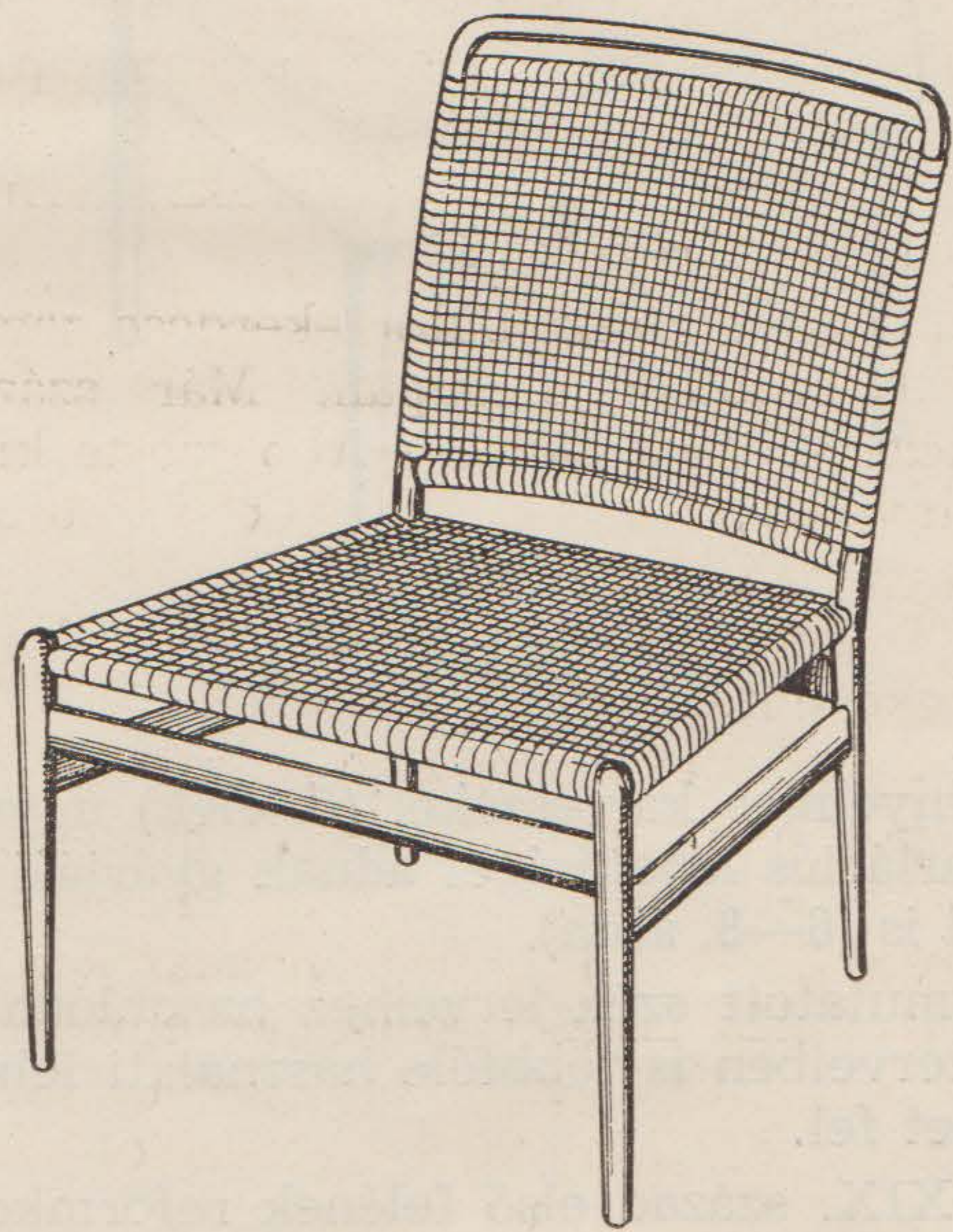
általánosságban a korhoz, az anyaghoz való őszinteségük, a formák zártsága, az egyszerű felépítés, a faanyag természetes szépségének érvényre juttatása (17).

A modern, mai ember életmódját és megváltozott igényeit kívánja a művész e darabokkal kielégíteni úgy, hogy a bútor célja és funkciója összhangban legyen külsejének harmónikus voltával. E tervekben nem érezhető semmi individualista különtség, semmi szeszélyes elgondolás. Ellenkezőleg. Régebbi korszakok hagyományainak felhasználása is fellelhető — inkább típus, mint stílus tekintetében — de ez semmiképpen sem tűnik üres másolásnak, archaizálásnak vagy fölöslegesen cifra díszítésnek.

E bútortervek, melyek közül csak néhányat ismertethetünk, Kozma művészi pályája delelőjén készültek. Tapasztalatokban gazdag, töprengésekkel telt, nem mindennapi életút utolsó, kiérlelt alkotásai.

Miért helyes irányúak ezek a tervek? Úgy gondoljuk azért, mert nem ún. „komplett“ szobaberendezések, hanem „egyes“ bútorok. Olyanok, melyeknek egyenkénti beszerzésével és összeállításával könnyen bárki kialakíthatja, saját maga, lakásának adottságai szerint, lakószobáját. Fontos megjegyeznünk, hogy közülük nem is egy, alkalmasnak mutatkozhat a nagyüzemi gyártásra is.

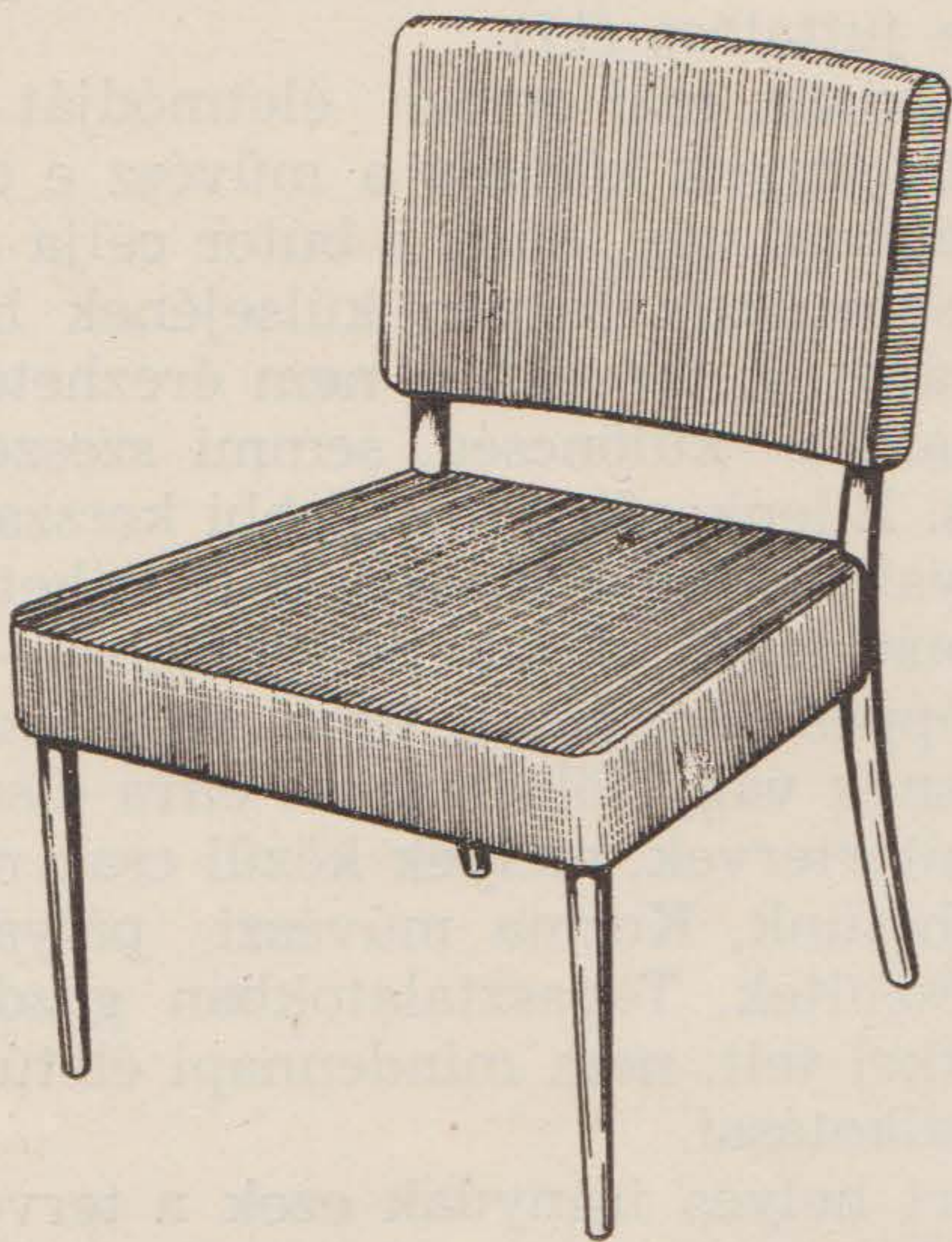
E tervek megközelíthetőleg helyesen tükrözik korunk ízlését és szükségleteit, az európai kultúrájú, haladó gondolkozású, nagytehetségű művész munkáin keresztül. Egyszerű formanyelvével helyesen keresi azt az irányt, melyet új szempontokkal gazdagítani és továbbfejleszteni már mai tervezőművészeink feladata.



1. ábra

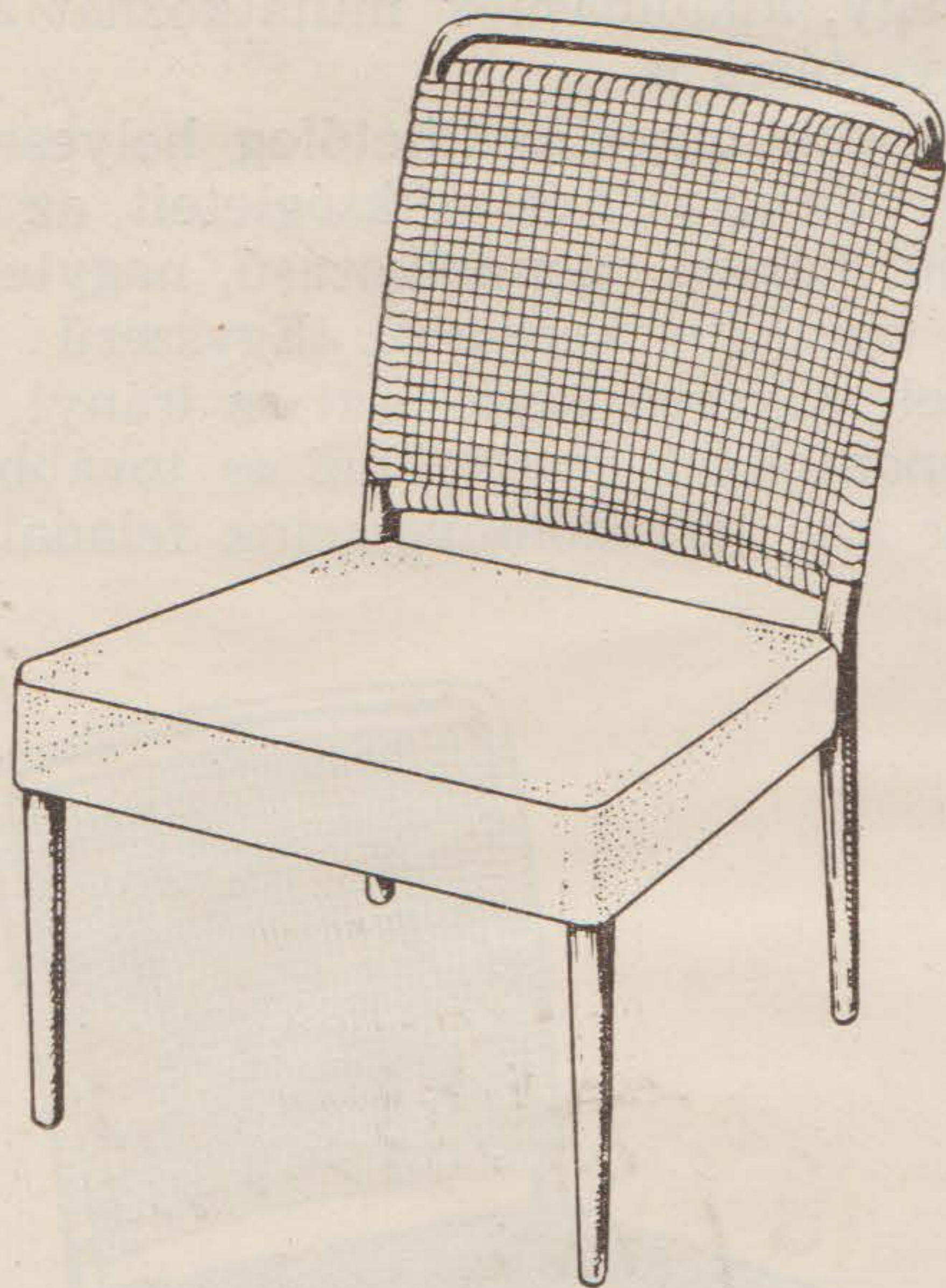
Bemutatott széktervei (1—3. ábra) okosak, könnyedek. A kárpitozott ülő és háttámla mellett figyelemreméltó megoldás a fonott háncs (sás) alkalmazása, melyet pl. népi szőttesből

vagy más hazai textilből készült párnákkal tehetünk kényelmesebbé (18).



2. ábra

Kis karosszékei jellegükben szintén könnyedek (4—5. ábra). Egy-két darab jól egészítheti ki a fenti széktípusokat.



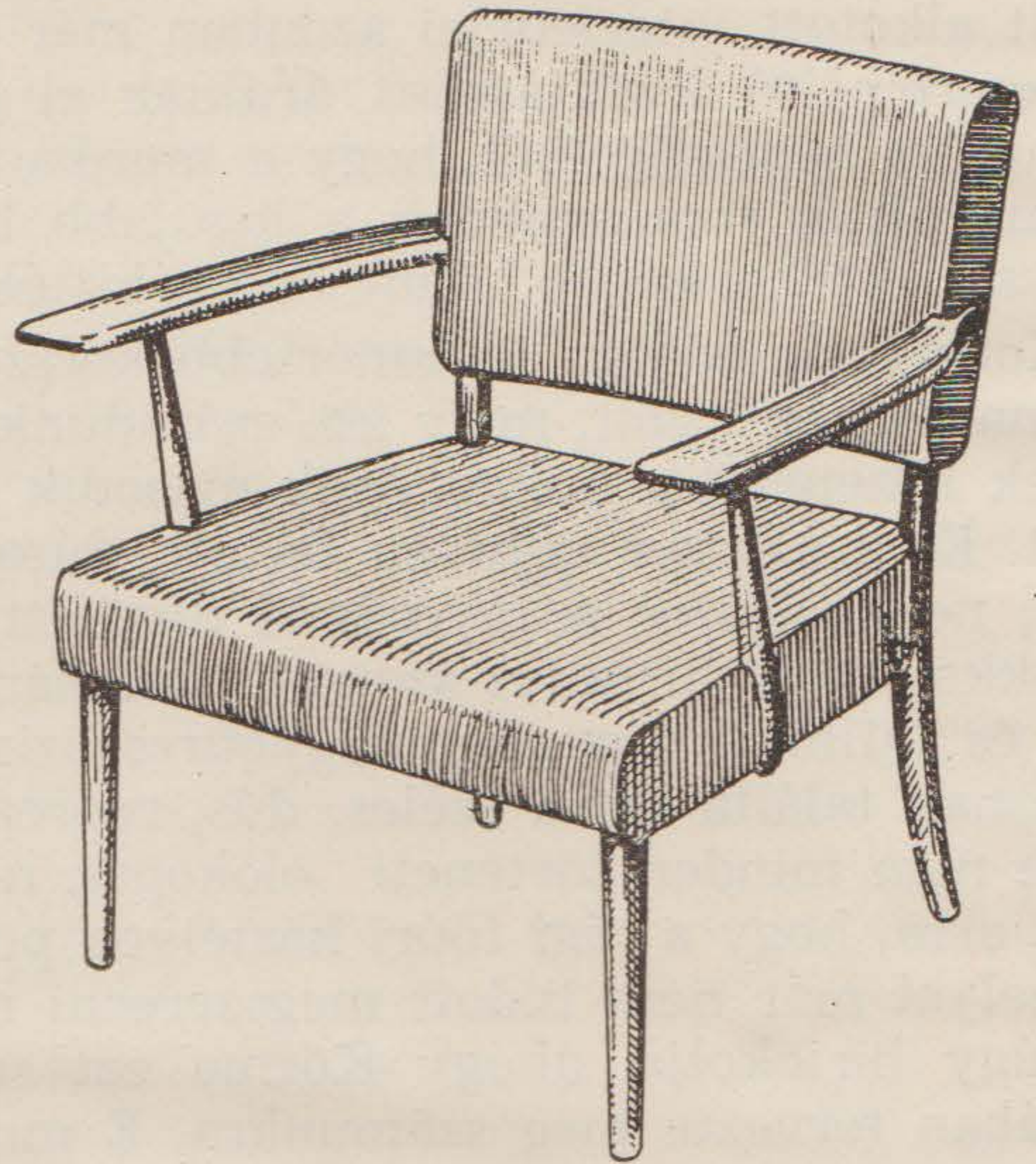
3. ábra

Kényelmes karosszékei (fotelek) ugyancsak több variációs lehetőséget adnak gyártási szempontból is (6—8. ábra).

Bemutatott szék-terveihez hasonlóan ezekben a terveiben is többféle használati lehetőség merülhet fel.

A XIX. század első felének reformkori kis karos-foteljeit idézi fel a következő bemutatott terv (9. ábra). Előképeinél azonban alacsonyabbra, kényelmesebbre, a mai ember számára alkalmasabbra tervezte a művész. Az eredeti terv galambszürke textiljét piros szegélyezés teszi élénkebbé,

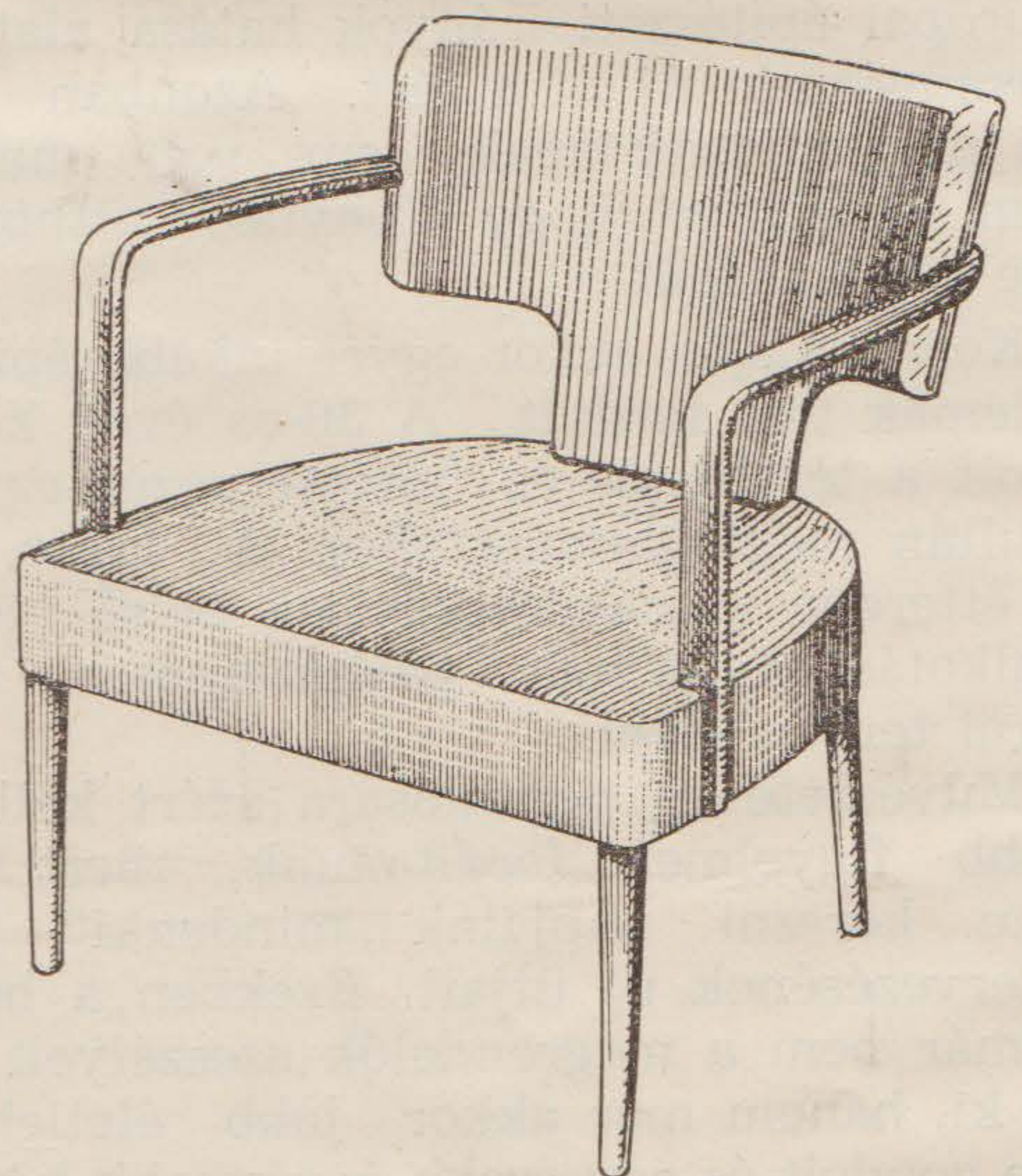
Ugyancsak a biedermeier idők „füles“ karosszékét juttatja eszünkbe következő terve (10. ábra). Az eredeti rajzon, az állványon nyugvó, teljesen kárpitozott ülőrész két színben tervezett: belseje mézszínű, külseje égetett téglaszínű.



4. ábra

Mai szempontból figyelemreméltó megoldás, az azonos méretű székekből kialakítható, pamlagszerű ülőbútor (11. ábra), melynek egyes részei az alkalmi szükségletnek megfelelően összeilleszthetők, illetve egymástól szétválaszthatók.

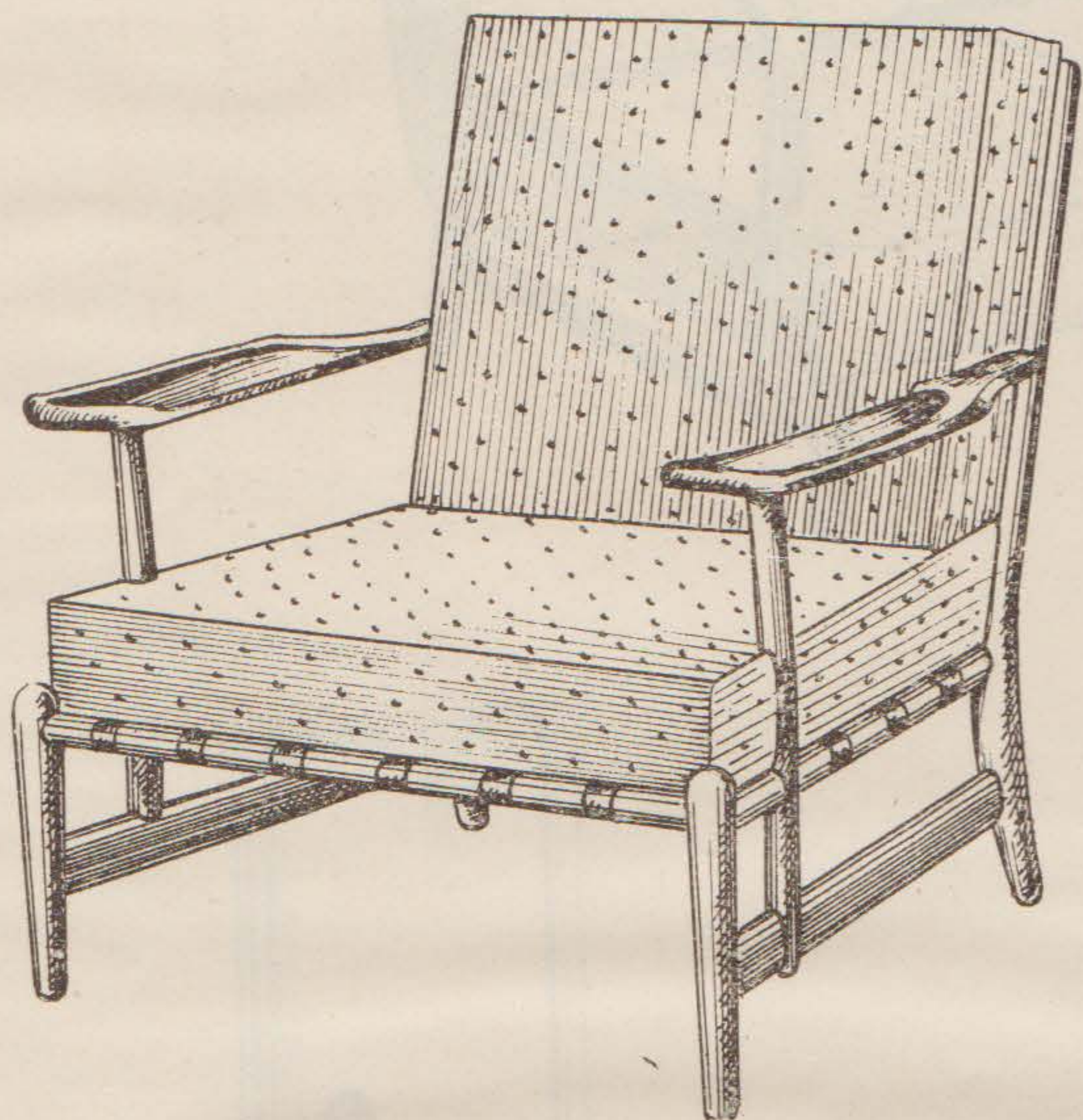
A következő képen bemutatott nyugodt vonalú kanapé (12. ábra) megfelelő szélesre méretezve, alvásra is használható. Utóbbi, a bemutatott székekhez és kis karosszékekhez jól használható, akár csak a következő képen bemutatott



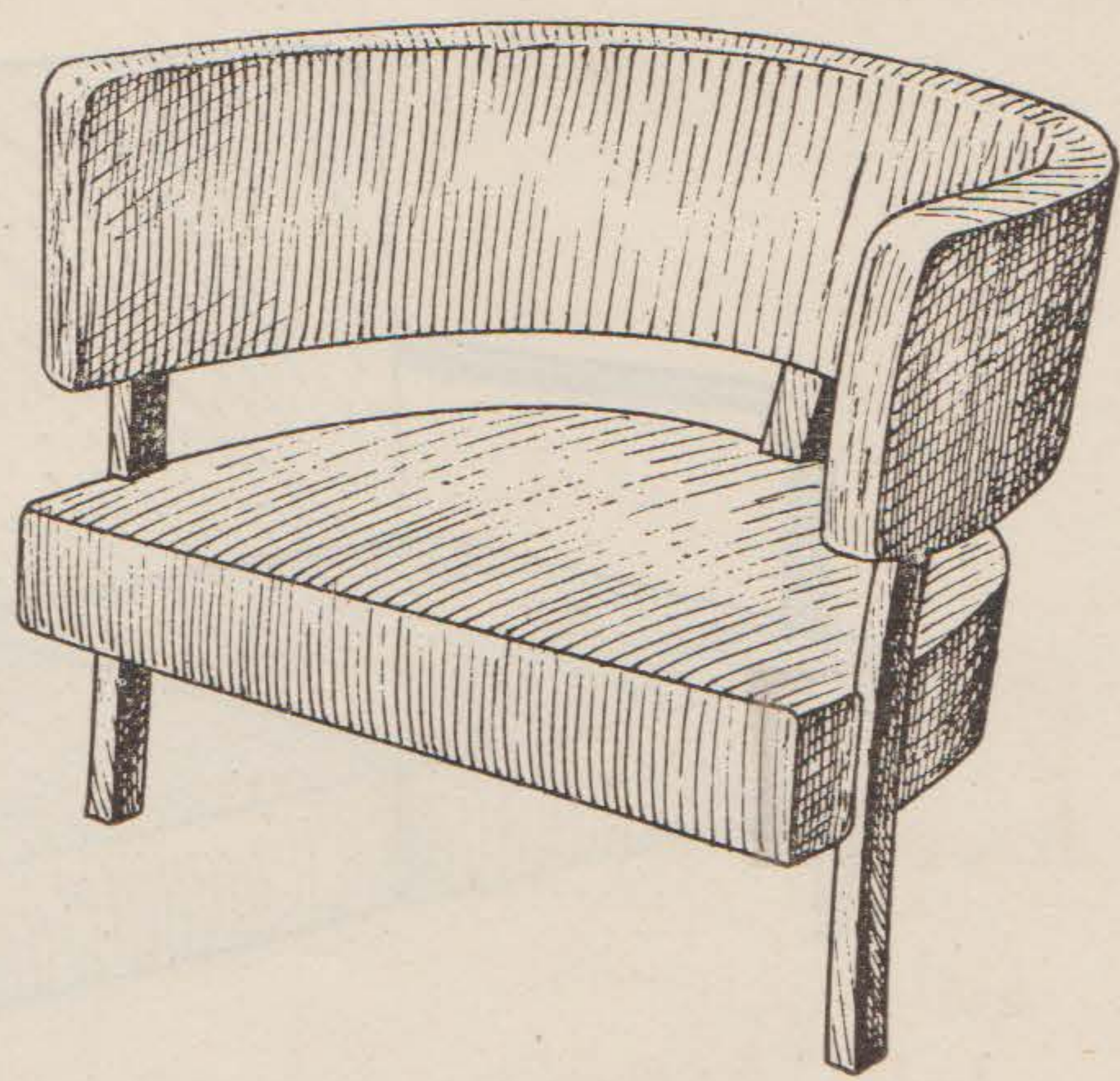
5. ábra

érdekes szekrénybútor (13. ábra). Új elgondolású lábmegoldása könnyedebbé teszi, megbontja a megszokott, nagy szekrény síkot. A mindennapi

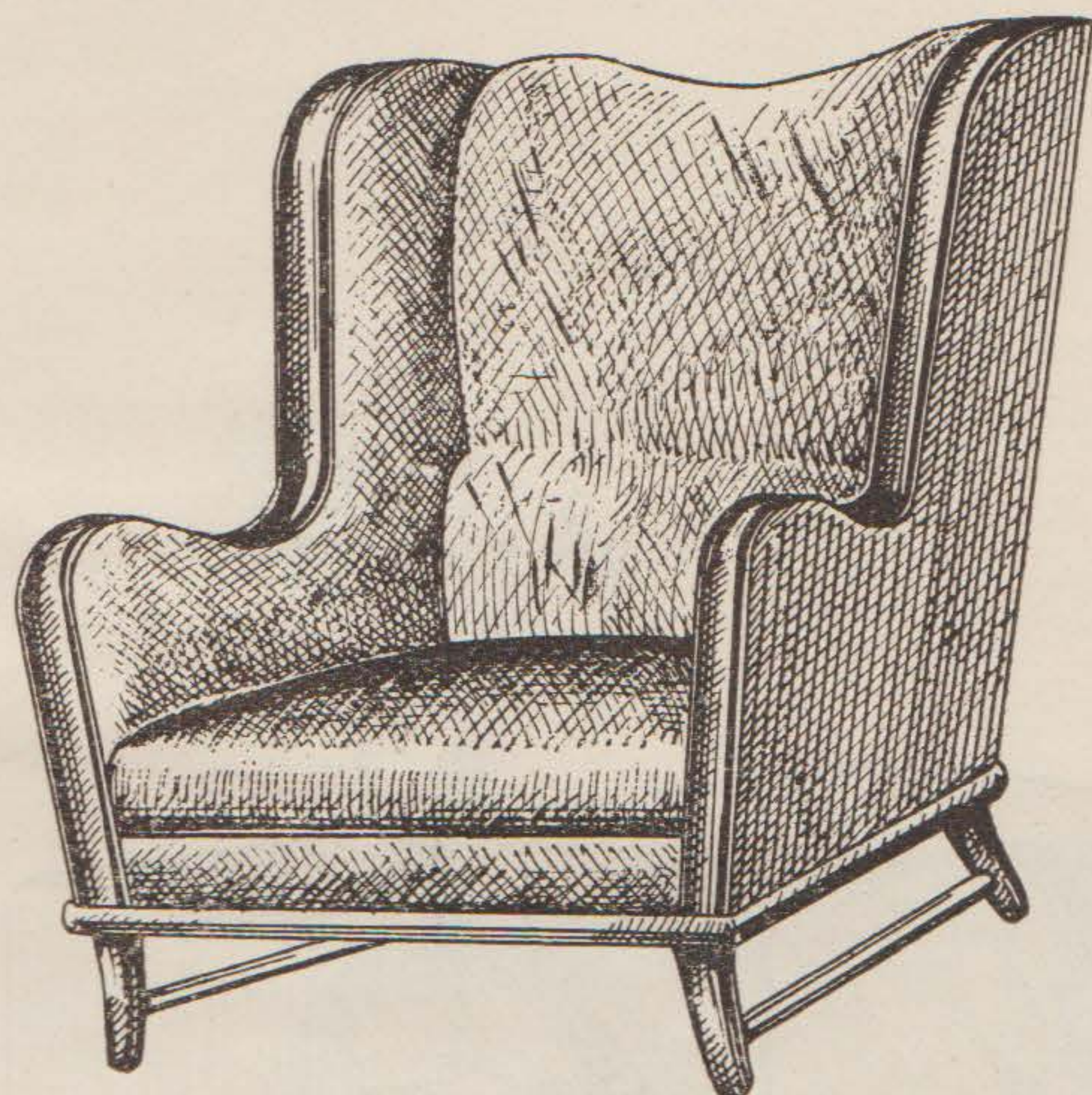
élet szempontjából (tisztántartás, elmozdíthatóság stb.) is előnyösebb. Belsejének felosztásáról a művész nem készített külön tervet, de más szekrénytervével kapcsolatban ismerjük elgondolásait. Kozma mindig igényes tervezői feladatnak tekintette éppen szekrénybútorainak belső megtervezését. A használati tárgyak részére (ruha, cipő, fehérnemű stb.) külön-külön alakította ki a szekrényrészeket. Ötletes, prak-



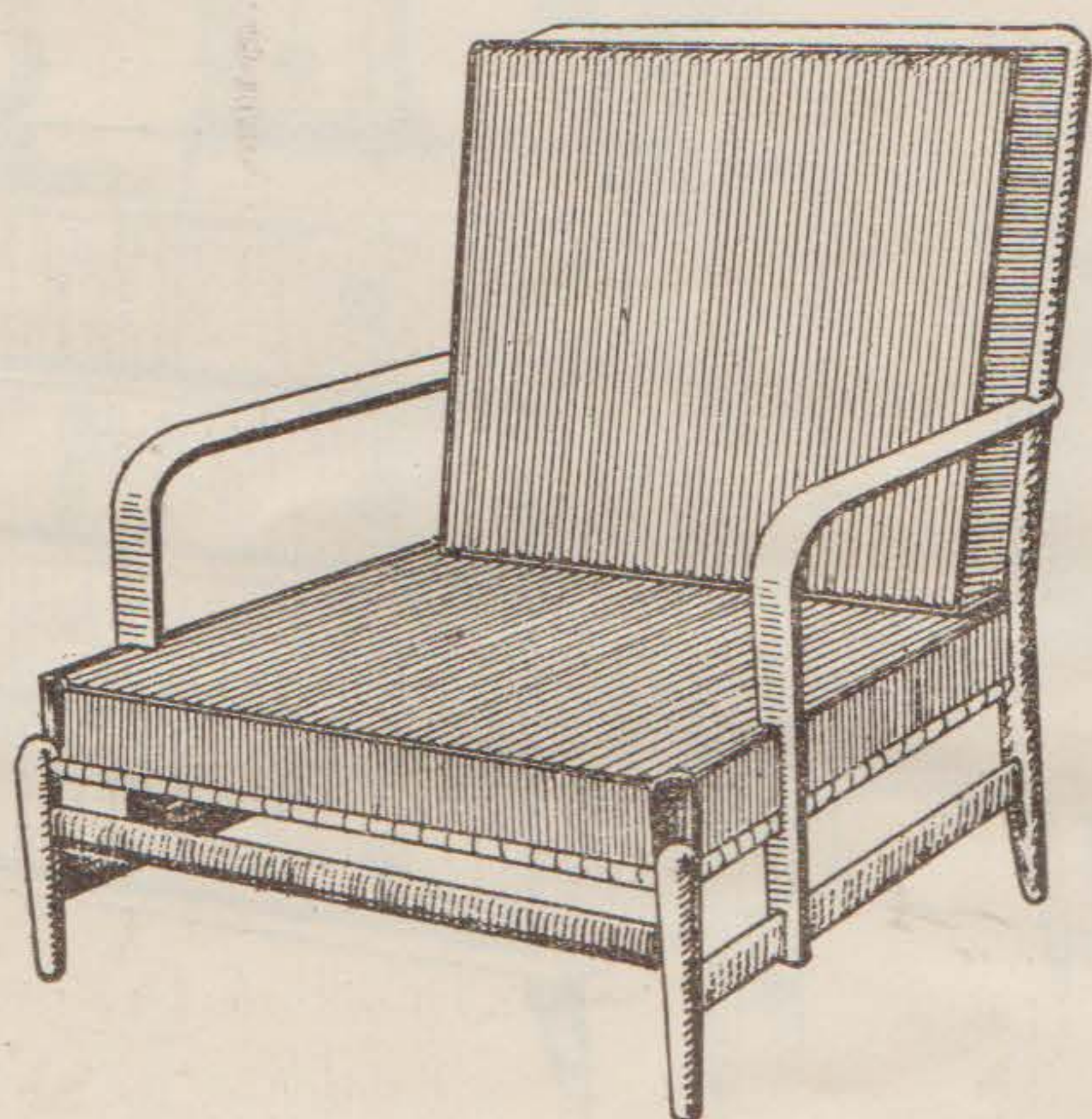
6. ábra



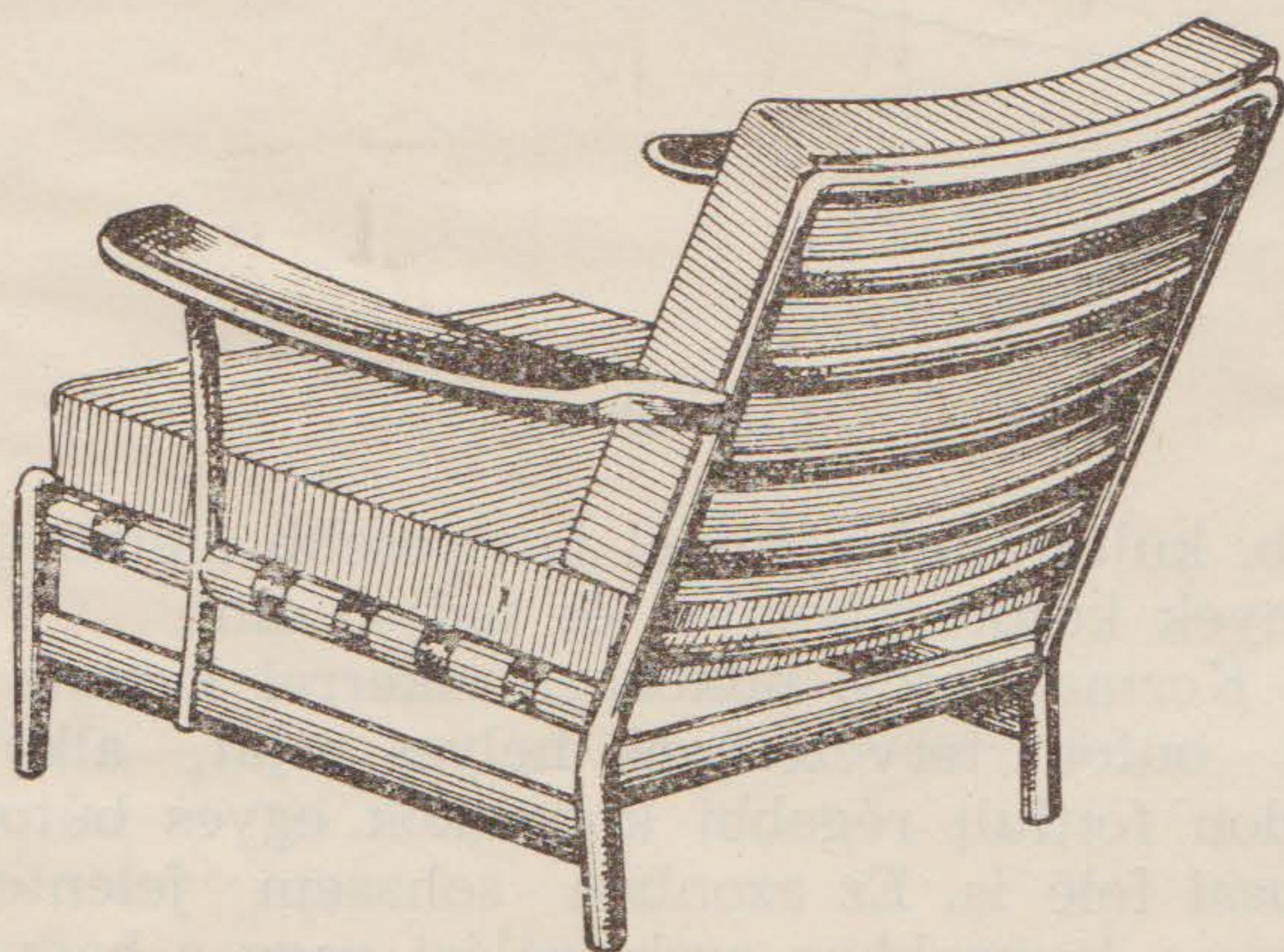
9. ábra



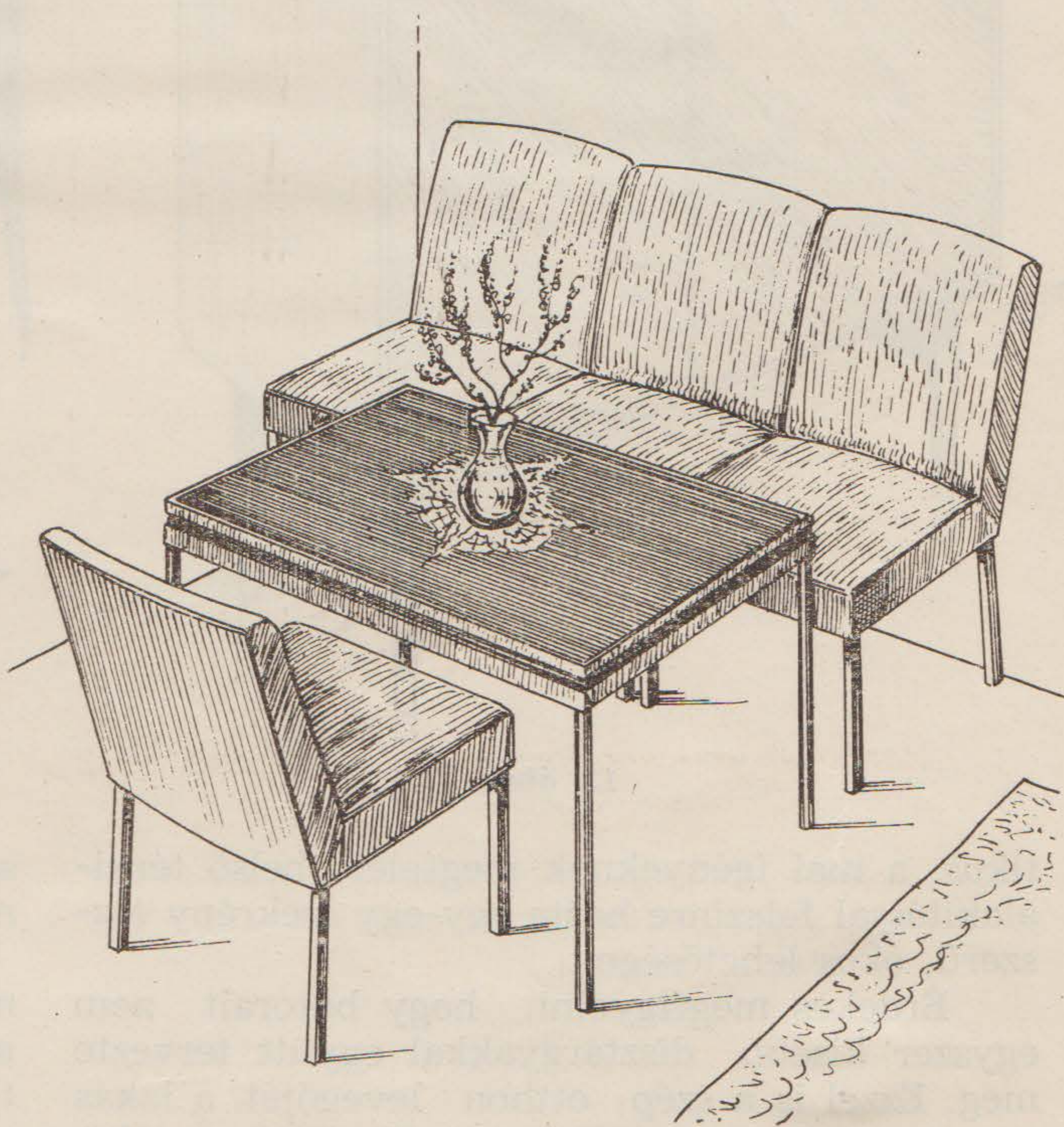
10. ábra



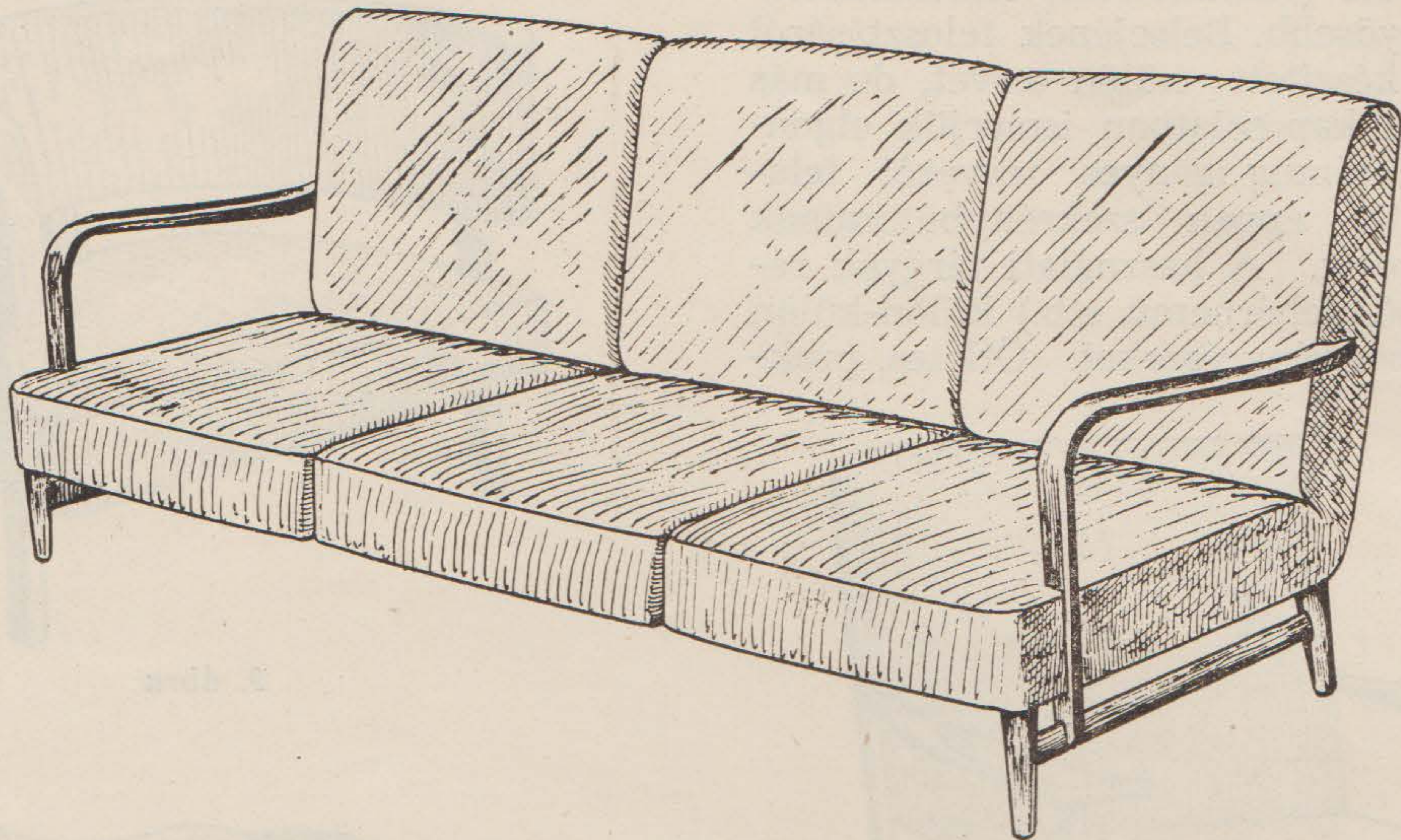
7. ábra



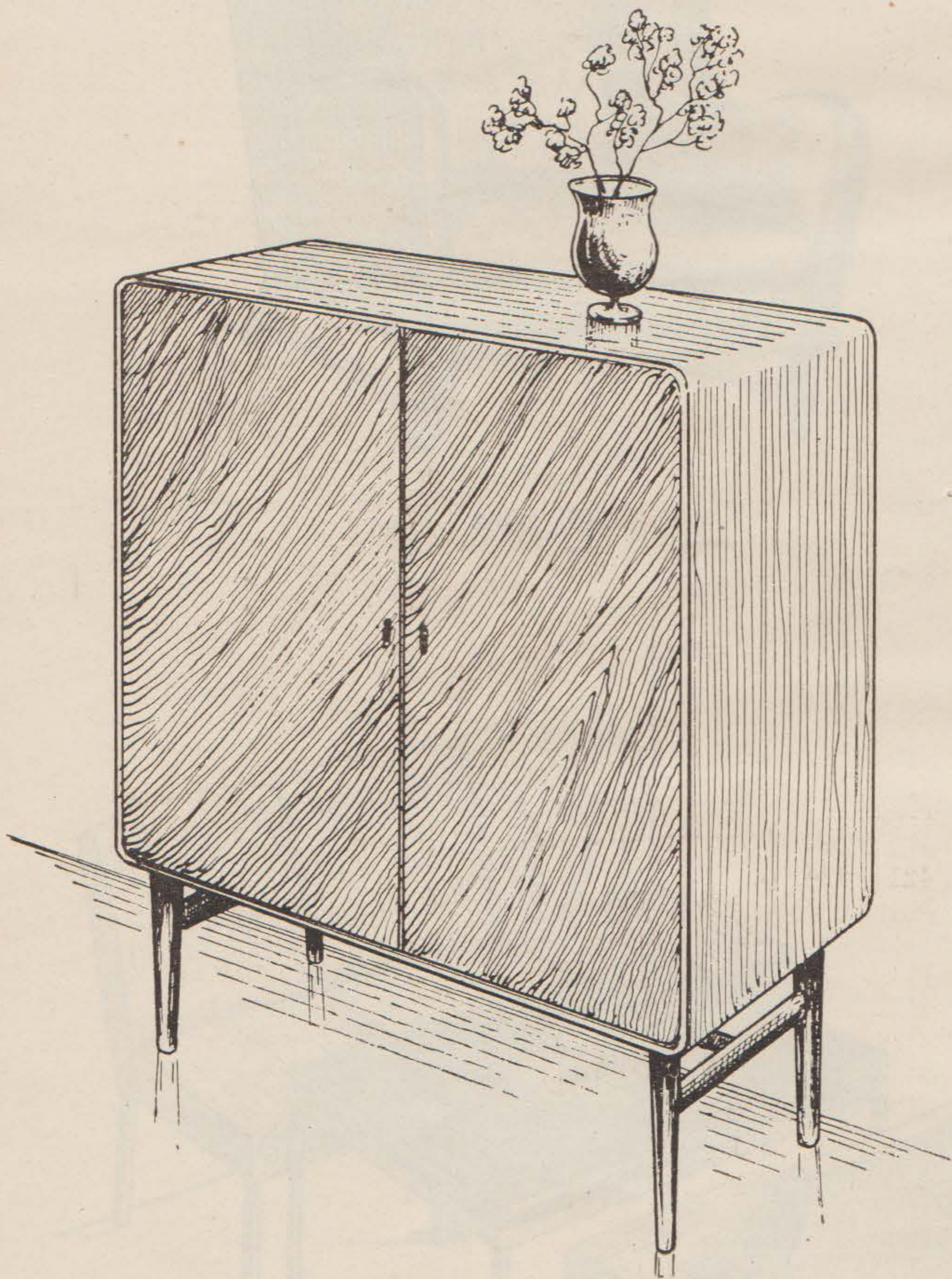
8. ábra



11. ábra



12. ábra



13. ábra



14. ábra

tikus, a mai igényeknek megfelelő belső térki-
alakítással felszínre hozta egy-egy szekrény ész-
szerű, okos lehetőségeit.

Érdekes megfigyelni, hogy bútorait nem
egyszer kisebb dísz tárgyakkal együtt tervezte
meg. Ezzel is a szép otthon levegőjét, a lakás
szeretetét akarta érzékeltetni. Hangsúlyozni kí-
vánta velük, hogy az ember minél kényelme-

sebb, kulturáltabb, minél igényesebb életkörü-
lmények között kívánjon és tudjon élni.

Kozma Lajos, miközben sikerrel kereste a
mai bútor tervezésének helyes útját, alkotó
módon fordult régebbi korszakok egyes bútor-
típusai felé is. Ez azonban sohasem jelentett
ebben a korszakban archaizálást vagy a hagyo-
mányok sematikus átvételét. Láthatjuk ezt,

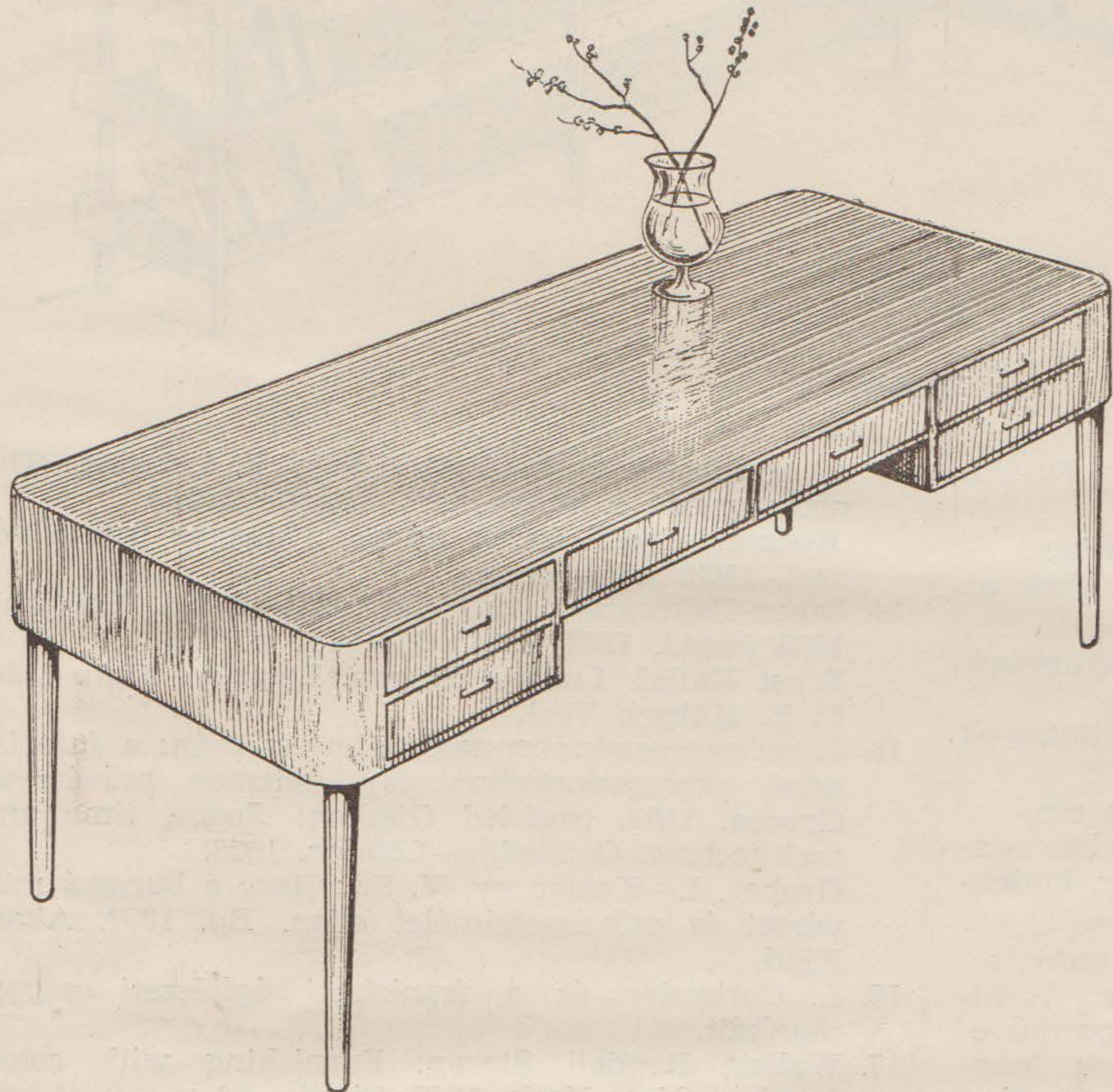
példának okáért, a magyar reformkorban is igen kedvelt fiókos-szekrény típusának felhasználásánál.

Fontos, jól használható egyes-bútort tervezett a bemutatott négyfiókos, két-két húzógombos „kommód“-jával (14. ábra). A fölötte lévő simavonalú tükör és váza között a biedermeier stílusú óra igen jól hat a modern környezetben is.

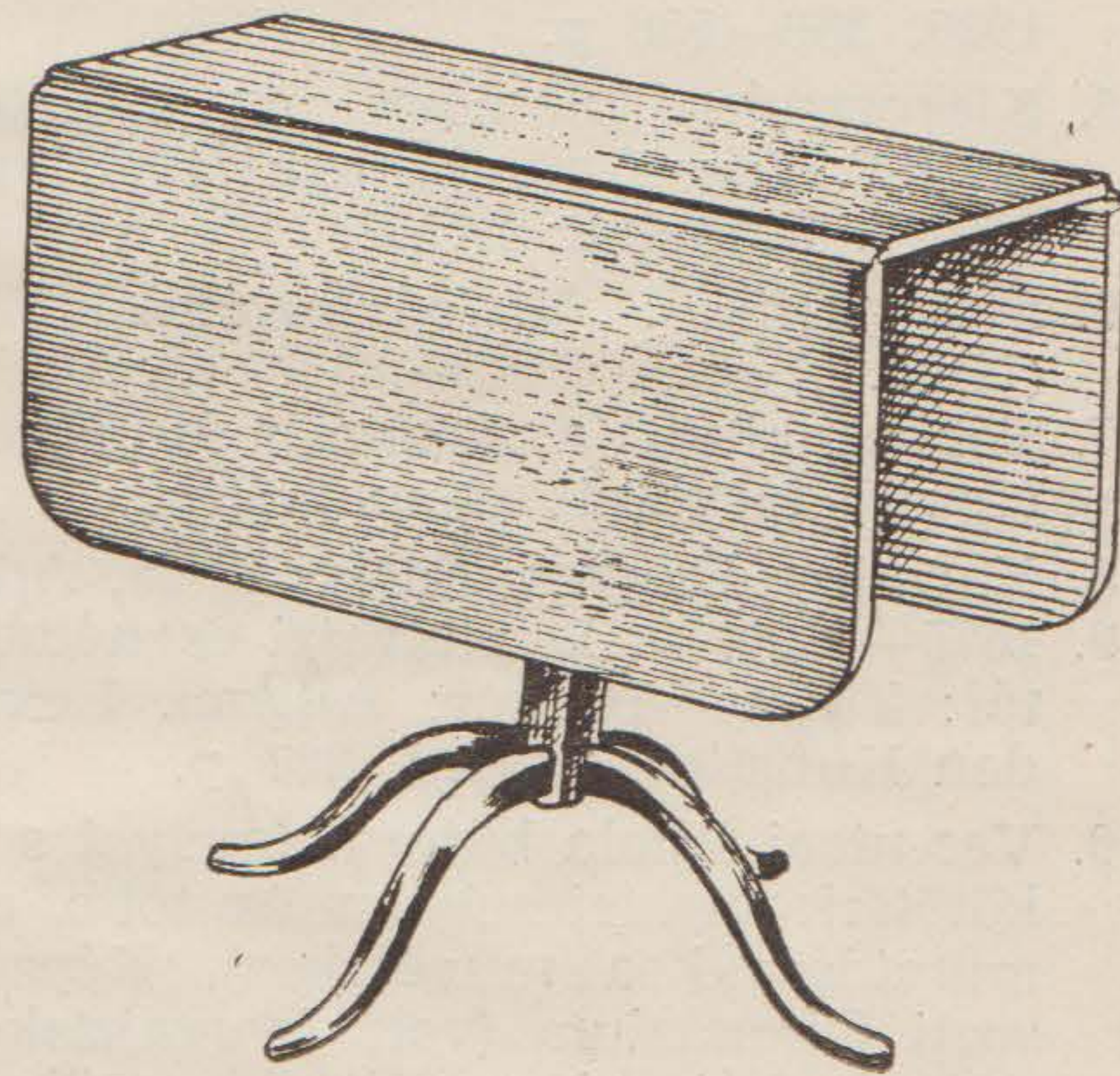
Kozma fennmaradt bútorterveiből szeretnék még néhány olyan „kiegészítő“ bútort is bemutatni, melyek kislakások számára nélkülözhetetlenek és egyenkénti megvásárlásukkal egy lakószoba bútorzata praktikusán kiegészít-

günk, hogy az utolsó évtizedeket, az utolsó száz évet is tudományos alapossgal, módszeresen tegyük kutatásunk tárgyává — bárha ez nehezebb és göröngyösebb út, mint régebbi korok művészete — és felmérjük, mi a használható és hol kell folytatnunk azt az utat, amit nem egy tehetséges előd már elkezdett (18). Helytelen lenne nem ezt tenni, már csak azért is, mert éppen bútortörténetünk utolsó évtizedeiben történtek olyan kezdeményezések, melyek feltétlenül figyelemreméltóak.

Kozma Lajos alkotó művészetének — a fenti néhány példával ismertetett — korszaka, méltán tartozik ezek közé.



15. ábra



16. ábra

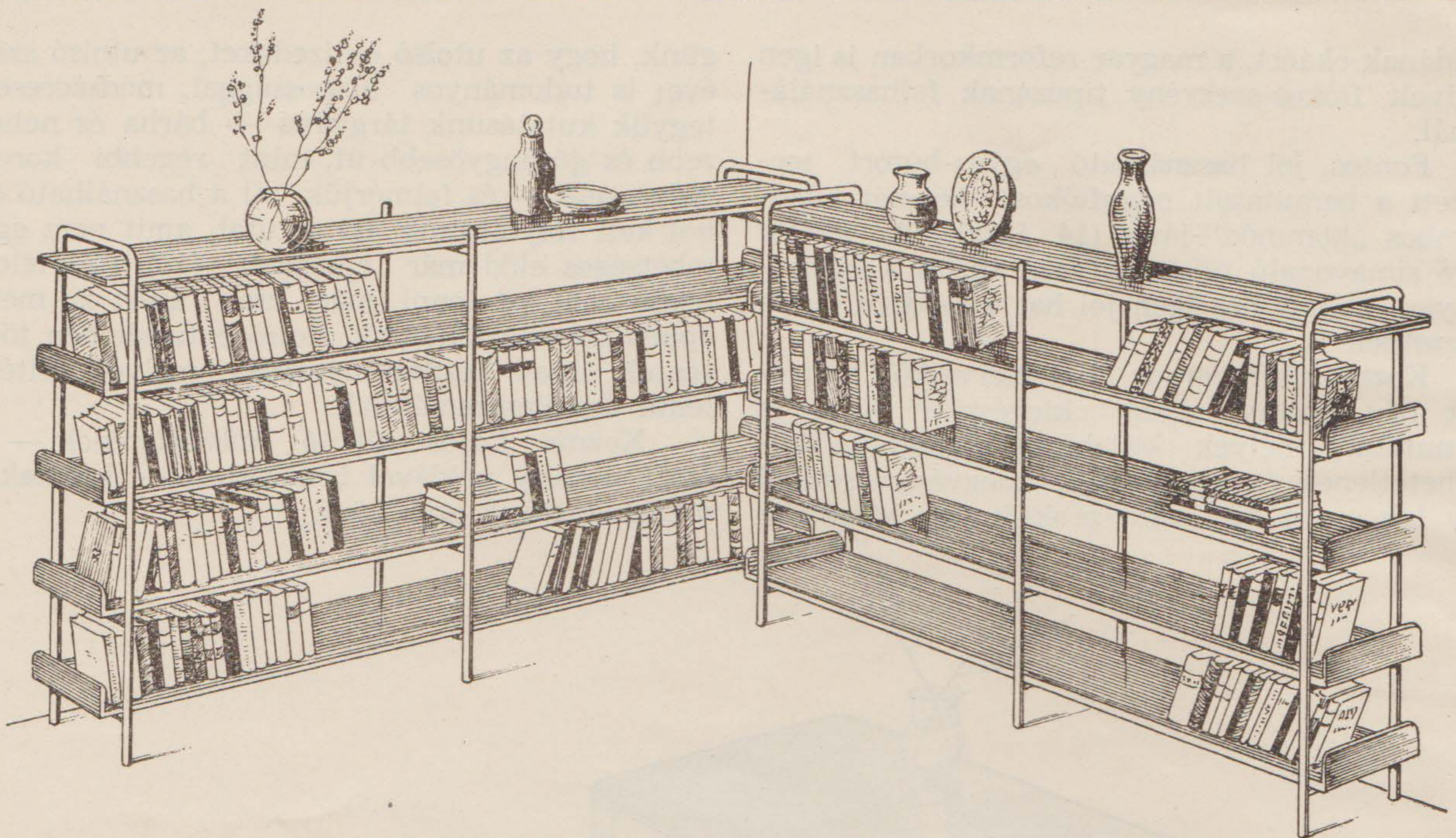
hető. Ezért választottuk ki a 15. ábrán bemutatott tervét. A négy sima, esztergályozott lábön nyugvó, hatfiókos íróasztal formája könnyed, kisméretű; mivel kávája alacsony, bizonyos alkalmakkor étkezésre is igénybevehető.

Ugyancsak nélkülözhetetlen kiegészítő bútor a 16. ábrán bemutatott, elrejtett fiókmegoldású kis asztalka. Felhasználási lehetősége többféle: varró-, tea-, telefon-, rádióasztalka.

Végül bemutatunk a művész alkotásai közül egy könyvespolc tervét (17. ábra). Előnye: az állvány nagyobbításával és polcok hozzáadásával mind magasságban, mind pedig szélességben egyszerű módon nagyobbítható. Elhelyezése a szobafalak méretének és formájának megfelelően történhet (sarokban, egymás mellett a fal hosszában, külön-külön stb.).

Úgy gondoljuk, gazdag művészeti hagyományaink vizsgálatának, értékelésének és alkotó felhasználásának nem szabhatunk határt bizonyos század bizonyos éveinél. Kötelessé-

1. Hágy Gyula: A magyar vonal korunk lakásművészetének keresztmetszetén. *Tér és Forma*. 1930. 421—424. p.
Hágy Gyula: Konyha, házi tűzhely. *Tér és Forma*. 1930. 457—460. p.
Hágy Gyula: A lakószoba. *Tér és Forma*. 1930. 47—50. p.
Gerő Ödön: Hogyan rendezzük be lakásunkat. *Magyar Iparművészet*. 1933. 2—4. p.
A szekrénybútor. *Magyar Iparművészet*. 1934. 205. p.
Kaeszy Gyula: Iparművészet és iparművészi nevelés. *Tér és Forma*. 1930. 541—549 p.
Kovács Zsuzsa: Bútortervező 1933-ban Budapesten. *Tér és Forma*. 1933. 248—250.
2. L. fontosabb cikkeit ezekből az időkből:
Kozma Lajos: A mai térhatásról. *Tér és Forma*. 292—295 p.
Kozma Lajos: Racionális bútortermelés lehetőségeiről Magyarországon. *Tér és Forma*. 369—377 p.
Kozma Lajos: Atelier iskola lakásművészeti osztálya. *Tér és Forma*. 1930. 550—556 p.
Kozma Lajos: A ház, mint használati tárgy. *Tér és Forma*. 1933. 369—381, 395—396 p.
Kozma Lajos: A hotelszoba alaprajza. *Klny. Tér és Forma* kiad. É. n.
3. Kozma Lajos: Atelier iskola lakásművészeti osztálya. *Tér és Forma*. 1932. 266—269 p.



17. ábra

4. Kozma Lajos: Ipar és művészet. Tér és Forma. 1930. 550—556 p.
5. Kiskorpádon (Somogy m.) született 1884-ben. — M. kir. József-műegyetemi törzslapjának száma az 1902/3. tanévből: D. 37.
6. Első grafikái: „Utolsó Ábrándok“ (1908); Exlibrisek (1909).
7. Többek között a „Marvel“ és „Floris“ gyártmányok részére tervezett csomagolásai.
8. Karinthy Frigyes, Balázs Béla, Ady Endre stb.
9. 1875—1920. — L. életrajzi és néhány irodalmi adatát: Thime—Becker: Allgem. Lexikon der bildenden Künstler. 22. Bd. 237 p.
10. Vas-utcai iskola bútorai (melyet a szerző mutatásai kötöttek részletesebben és több analóg vonás ki-mutatásával a művészhez), Képző- és Iparművé-szeti Gimnázium (volt Iparrajziskola) egyes, fenn-maradt bútorai, a volt Rózsavölgyi könyvkereske-dés bútorai és interieurje.
11. Magyar Iparművészet. 1923. 57—59 p.
12. Magyar Iparművészet. 1925. 178—179 p.
13. L. történetét és hatásait: Henry F. Lenning: The art nouveau c. könyvében. (Hague. 1951.)
Kozma tervei: „Lapis refugii“: Magyar Iparművé-szet. 1908. 118—121 p.
14. Innen-Dekoration: 1922 (júl.) 231—240 p., 1924 (jan.), 1925 (sept.), 1927 (maj.) 178—181 p.
Ernst Kállai: Ludwig Kozma. Leipzig—Wien. 1926. F. E. Hübsch Verl.
15. L. az expresszionizmusról: Hevesy Iván: a futuriz-mus, expresszionizmus és kubizmus művészete. Gyoma. 1922. Sigfried Giedion: Space, time and architecture. Cambrige—London. 1953.
Grabar, I.—Kemen ov, V. Sz.: Harc a burzsoá mű-vészet és művészetelmélet ellen. Bp. 1953. Akad. Kiad.
16. L. Corbusier és a frankfurti építészeti csoport munkáit.
17. Walter, Rendell Storey: Furnishing with color. London—New York. 1947. Studio. 92 p.
18. L. Dobrovits Aladár tanulmányát a stílus kérdéseiről. Művészettörténeti Értesítő. 1953. 1.—2. sz. Akad. kiad. 11 p.

A faipari felsőkáder-oktatás helyzete

S Z A B Ó D É N E S

Felsőkáder-oktatásunk helyzetével egy esztendővel ezelőtt foglalkoztunk a Faipar hasábjain. A kérdés nagyjelentőségű, mert szorosan összefügg különböző iparágaink műszaki fejlődésével és a faipari nagyüzemi termelés kialakításával. Nem vitás, hogy minél több mérnökkel, szakkáderrel rendelkezik egy ipar, annál fejlettebb, annál több, jobb minőségi árut tud kisebb önköltséggel előállítani és ezáltal közvetlenül emeli a dolgozók életszínvonalát (a faipari cikkek nagy része közhasználatú iparcikk). Ebből a szemléletből kiindulva, öt éve harcol a Faipari Tudományos Egyesület oktatási bizottsága a faipari mérnökképzésért. Törekvéseinket siker koronázta, mert 1951. évben megindult az

esti faipari mérnökképzés. Ez rendkívül sok akadályba ütközött, amit mutat az is, hogy a beiratkozott közel 40 főnyi elsőéves hallgató a 4-ik évre 19 főre morzsolódott le. Valószínű, hogy a diploma megszerzésének nehézségei miatt 1955-ben 15 végzett faipari mérnöknél többel nem számolhatunk. Rámutattunk arra is, hogy a nagy lemorzsolódásban jelentős része volt annak, hogy a faipari vállalatok szétszórtsága következtében (négy minisztérium alá tartoznak a faipari vállalatok) hiányzott a hallgatókkal való egységes törődés és irányítás. Ez különösen két tekintetben mutatkozott meg. A hallgatók elsősorban nem kapták meg azt a támogatást a vállalataiknál, hivatali munkahelyei-

ken, amikre a diploma megszerzésére szükségük volt, másrészt hiányzott az elméleti oktatáshoz feltétlenül szükséges, megfelelő gyakorlati képzés is. Csak az utóbbi években értük el, hogy mérnök hallgatóink kevés kivétellel, valóban műszaki beosztásban dolgozzanak munkahelyeiken.

Tény az is, hogy a mérnökképzés az utóbbi időben elvesztette vonzóerejét a faipari technikusok és műszaki dolgozók között, amikor látták, hogy a továbbtanulás érdekében a vállalt áldozatokat az iparvezetés sem megfelelő munkakörrel, sem fizetéssel nem honorálja.

Ne csodálkozzunk tehát azon a szomorú tényen, hogy 1954. év szeptemberében felvételre mindössze nyolc hallgató jelentkezett. Ezek közül a magasabb tanulmányi követelmények miatt csak egy felelt meg, akit aztán a Műszaki Egyetem vezetősége a hőerőgépész szakra irányított át.

Gyakorlatilag ez azt jelenti, hogy a sok küzdelem árán felépített esti faipari mérnökképző tanfolyam az 1957. évben megszűnik. Íme ez egyik következménye annak, hogy a faipar a sok minisztérium között mostoha sorsra jutott és perspektivikus fejlődésének nincs igazi gazdája. Erre a kérdésre csak akkor döbbennek rá egyesek, amikor a faipari kérdések magát az exportáló nehézipart is hátráltatják, vagy amikor látják, hogy szüntelenül emelkedik az egyes faipari cikkekben mutatkozó kereslet (pl. bútort, háztartási faárak stb.) és gyáraink jelenlegi kapacitásukkal még megfelelő faanyag biztosítása mellett sem tudják az igényeket kielégíteni. Ugyancsak itt mutatok rá arra, hogy igen sok minőségi hiba vezethető vissza kádereink hiányos műszaki tudására (pl. szárítás terén), amelyet az új faipari mérnökök hivatottak pótolni.

Ez év július 30-ára a Földművelésügyi Minisztérium értekezletet hívott össze az Erdőmérnöki Főiskola oktatási javaslatának letárgyalására. Az Erdőmérnöki Főiskola javasolta, hogy a Főiskolán jelenleg folyó erdőgazdasági és erdőipari mérnökképzést szüntessék meg és rendeljék el az általános erdőmérnökképzésre való áttérést. Ezzel egyidejűleg javaslatot tettek arra is, hogy szervezzék meg az Erdőmérnöki Főiskolán a faipari mérnökök rendszeres oktatását. Az értekezlet egy halasztó hatályú határozatot fogadott el, hogy a kérdés részletesebb tárgyalása végett először egy szűkebbkörű bizottság foglalkozzék a témával, amelyben résztvennének a feldolgozó ipar képviselői és az iparigazgatóságok mellett a Faipari Tudományos Egyesület tagjai is. Nincs tudomásom arról, hogy a továbbiak folyamán a Földművelésügyi Minisztérium ezt a bizottságot létrehozta volna. A tudományos egyesület, figyelembevéve a Budapesti Műszaki Egyetemen bekövetkezett tanszékösszevonásokat és racionalizálási intézkedéseket, elnökségi ülésen foglalkozott a faipari mérnökképzéssel és úgy döntött, hogy a faipari mérnökképzést a jelenlegi körülmények között az Erdőmérnöki Főiskolán kell megvalósítani. Ezért utasította az oktatási bizottságot,

hogy vegye fel az érintkezést az Erdőmérnöki Főiskola vezetőségével és nyújtson segítséget a tematika és a tanszékek esetleges kibővítésére vonatkozó tervezet kidolgozásában.

A faipari mérnökök képzését a feldolgozóipar követelményeinek megfelelően továbbra is gépészeti képzéssel kiegészítve gondoljuk el és ezért tartjuk szükségesnek a soproni tanszékek kibővítését.

A megfelelő tervezet elkészítése után pedig a Tudományos Egyesület segítséget nyújt társadalmi téren a javaslat keresztülvitelére. Ezek a tárgyalások jelenleg vannak folyamatban.

Véleményünk szerint állandóan fejlődő faipari üzemek és a második ötéves tervben megvalósítandó nagy létesítményeink feltétlenül megkívánják, hogy az erdőgazdaságon és a fűrész- lemeziparon kívül fafeldolgozó iparágaink is (épületasztalos, bútort, vegyesfa) évente 10—12 faipari mérnököt kapjanak. Ezt a számot a Soproni Főiskola faipari nappali tagozata adná.

Fentiek mellett nem érdektelen megvizsgálni az esti tagozat hallgatóinak eddig elért eredményeit. A Könnyűipari Kerettanszéktől kapott felvilágosítás alapján a helyzet a következő:

Másodéves hallgatók száma	21
Ugyanezen évfolyam múlt évi indulási létszáma	26
A múlt évi vizsgán sikerrel vizsgázott	30%
Az elért átlag tanulmányi eredmény	3
Egy vagy több tárgyból bukott hallgatók aránya	70%
Harmadéves hallgatók száma	14
Ugyanezen évfolyam múlt évi indulási létszáma	19
A múlt évi vizsgán sikerrel vizsgázott	26%
Az elért átlag tanulmányi eredmény	2,6
Egy vagy több tárgyból bukott hallgatók aránya	74%
Negyedéves hallgatók száma	19
Ugyanezen évfolyam múlt évi indulási létszáma	20
A múlt évi vizsgán sikerrel vizsgázott	19
Egy vagy több tárgyból bukott hallgatók aránya	10%
Szaktárgyi átlag: faismeret	4
fakémia	3

A fenti eredmények is mutatják azt a sok nehézséget, amivel a hallgatóknak meg kell küzdeniök. Főleg ez okozta, hogy a hallgatóknak kb. csak egyharmada tette le sikerrel vizsgáit. Nyilvánvaló, hogy akik vizsgájukkal elmaradnak, azok közül további lemorzsolódással lehet számolni. Láthatjuk azt is, hogy faipari

szaktárgyat a hallgatók első ízben csak a harmadik évben tanultak és a szaktárgyak tömege a negyedik évre jut. Komoly feladat lesz — amiben az eddigi tapasztalatok alapján valószínűleg Egyesületünk oktatási bizottsága is résztvesz — a diplomafeladatok kidolgozása.

Az utóbbi időben a Műszaki Egyetem esti tagozatának oktatásában az a könnyítés állott be, hogy az eddigi négy-öt napos, minden esti elfoglaltság helyett egyes tárgyakat levelezői oktatásra vittek át és ezáltal a hallgatóknak több a szabadidejük. Ez a kérdés azért érdemel nagy figyelmet, mert hallgatóink több ízben panaszkodtak, hogy a fárasztó napi elfoglaltság után nem tudják megfelelő figyelemmel kísérni az előadásokat. Otthoni tanulásra éppen a mindenesti elfoglaltság miatt legfeljebb vasárnap jutott idejük, tehát azt kell mondanunk, hogy magánéletre egy percük sem maradt. Ez az állapot okozta azt, hogy sok esetben a tanulmányi előmenetel nem volt megfelelő, szaporodtak az igazolatlan hiányzások, aminek következményeképpen nőtt a lemorzsolódás is. Felvetődött az a gondolat, hogy helyes lenne az esti oktatás átalakítása levelező tanfolyammá, mert így megfelelő jó szakkönyvek mellett a hallgatók több időt tudnának fordítani az oktatási anyag elsajátítására. A hallgatók ellenőrzésére és egyes kérdések megvitatására az előadók megfelelő időközönként konferenciát tartanának. E megoldásnak sok híve és sok ellenzője volt. A levelezői oktatás hátránya, hogy egyedül a tanulóra van bízva, hogy egyes anyagokat átvegyen és megtanuljon, ami nem minden esetben bizonyul elegendőnek. Az előadásra való járásnak kétségtelen, van egy bizonyos

kényszerítő jellege és a hallgatók szorgalmas jegyzeteléssel az anyag egy részét már az előadásokon elsajátíthatják. Ellene szól ezen megoldásnak, hogy a faipari szaktárgyak oktatására szolgáló jegyzetek csak ez év folyamán készülnek el és így ezen a téren megfelelő segédlet sem áll a hallgatók rendelkezésére. Egyesületünk oktatási bizottsága foglalkozott ezzel a kérdéssel és arra az elhatározásra jutott, hogy az 1955—56. év folyamán — figyelembevételével, hogy a tanulási időt öt évre felemelik — helyes lenne egyes tantárgyakat levelezői szakra áttenni és csak az ún. leíró és rajzolással összefüggő tárgyakat tanítani az előadási órákon. Így elérhetnénk azt, hogy a hallgatóknak több szabadidejük lenne az egyes tárgyak otthoni tanulására, másrészt azokat a tárgyakat, amelyeknél bizonyos rajzoló készség, vázlatkészítés szükséges, az előadási órákon sajátíthatják el a hallgatók. A fenti kérdések megtárgyalásába a tudományos egyesület ankét keretében óhajtja bevonni a Könnyűipari Kerettanszéket és a faipari mérnök-hallgatókat. Az ankét eredményétől függően fordulnánk javaslattal az illetékes hatóságokhoz (Közoktatásügyi Minisztérium, Műszaki Egyetem), hogy a jelenleg folyó oktatási formát megfelelően változtassák meg.

Úgy érezzük, hogy a fentebb vázolt két probléma, — a soproni faipari mérnökképzés beindulása és a budapesti esti tagozat oktatási formája mindannyiunkat érdeklő kérdések. Ezért szívesen vesszük az olvasók hozzászólását, egy termékeny vita megindulását, amely azt a célt szolgálja, hogy minél több és jobban képzett faipari mérnök kerüljön üzemeinkbe.

Hozzászólás Kardos László elvtársnak a „Faipar“ 10. számában megjelent cikkéhez

A Faipari Tudományos Egyesület tervezési és szervezési központi bizottságának vezetője Kardos László elvtárs, cikket írt a „Faipar“ című folyóiratba. Cikkében értékeli a bizottság eddigi munkáját és megállapítja, hogy egy év alatt szinte semmiféle konkrét eredményt nem tudott elérni és lényegében ma is a kezdeti nehézségekkel küzd. A cikk foglalkozik azokkal a tényezőkkel, amelyek miatt a bizottság nem tud eredményes munkát végezni. Az egyik ilyen akadálynak azt látja Kardos elvtárs, hogy nincs kapcsolatuk a minisztériummal és nem kapott feladatokat a szakosztálytól. Valóban, a bizottság igen-igen kevés segítséget — és bírálatot — kapott az egyesület más területeiről, vezetőitől. Ugyanakkor Kardos elvtárs túl sokat vállalt magára, nem tudta aktivizálni, feladatokkal ellátni azokat, akik szívesen vennék részt ebben a munkában. Kardos elvtárs megbírálja a MTESZ Központi Tervgazdasági Bizottsága által kiadott irányelveket azért,

mert az általános (összipari) szintű volt, nem adott gyakorlati segítséget az egyesületi munkában. Ez jórészt igaz, bár elég tennivaló lett volna például az anyagtervezés kérdéseivel foglalkozó irányelv feldolgozásában, mint ezt tette pl. a Híradástechnikai Tudományos Egyesület. Persze hiba volt, hogy Kardos elvtárs az előbb említett nagy elfoglaltsága miatt nem vett részt a KTB ülésein. Így egyrészt elszakadt a KTB munkájától, másrészt nem hallhattuk a faipar álláspontját mondjuk az önálló elszámolás kérdéseiben összehívott vitákban. A cikk végül négy pontban meghatározza a teendőket, ezek helyesek és végrehajtásuk kijavítja a hibákat, de kibővíthetjük a négy pontot azzal, hogy az egyesület vezetői vizsgálják meg a bizottság helyzetét, összetételét, kapcsolatát a szakosztályokkal és hozzanak olyan határozatot, mely biztos alapot jelent a bizottság eredményes működésében.

Vértes László

Faanyagok higroszkópos eredetű maradó alakváltozásai

SZŐKE BALÁZS

A mindennapi életben megfigyelhető a következő jelenség:

Készítenek egy kalapácsnyelet légszáraz faanyagból. A nyél végét szorosan, pontos felfekvéssel beillesztik a kalapácsfej nyílásába. Használat közben a kalapácsot huzamosabb ideig víz éri. Ezután a kalapács fűtött műhelybe, száraz helyre kerül. Néhány nap múlva a nyél kotyog a kalapácsfej nyílásában és utóbbi hamarosan lerepül róla.

Felületes szemlélet alapján hajlandók vagyunk a jelenség okául a kalapács mechanikai igénybevételét felhozni. A valóság az, hogy a nyél akkor is kiesne, ha egyetlen ütést sem tenénk vele, mert kilazulását a faanyag higroszkópos eredetű, maradó alakváltozása okozza.

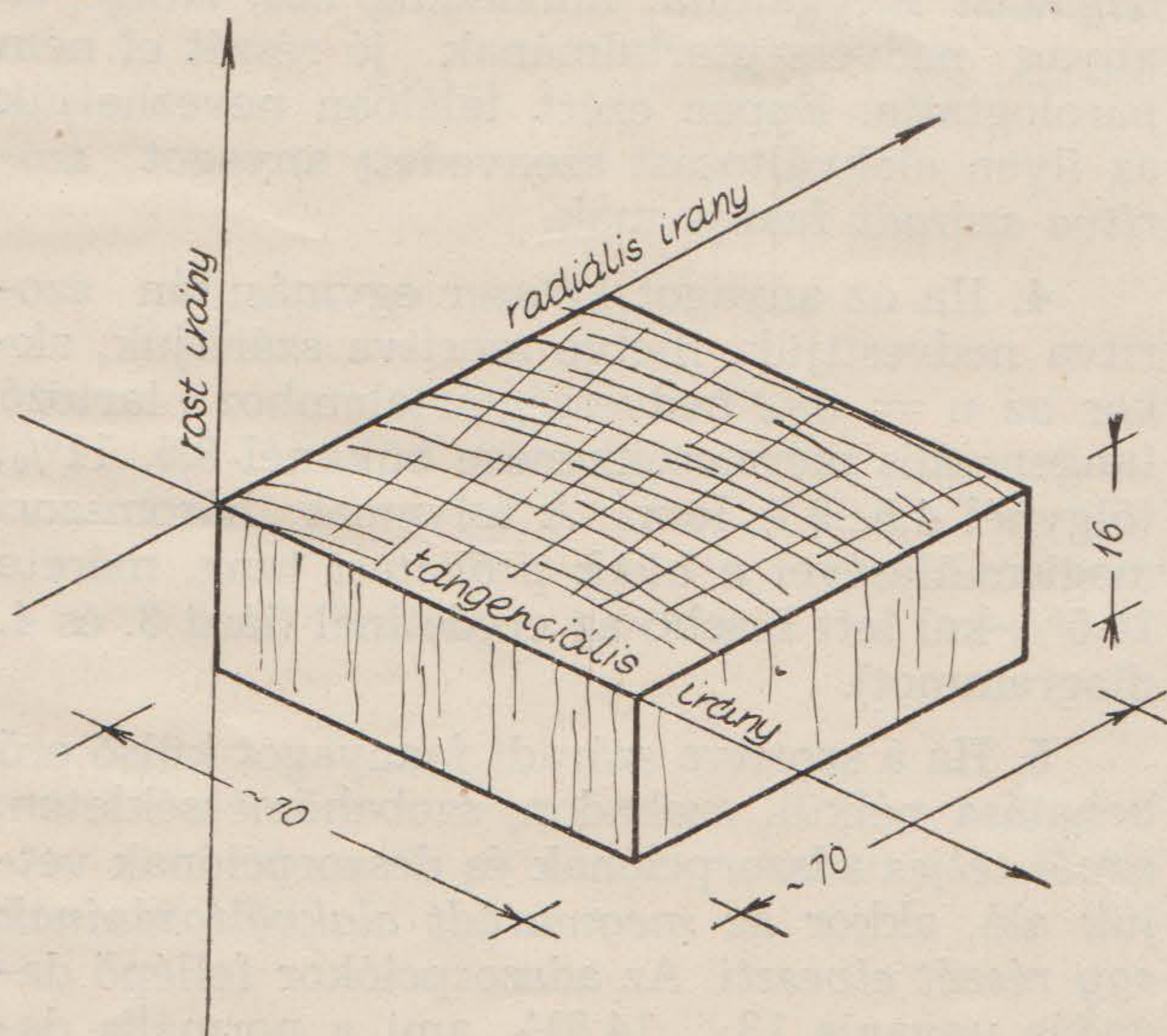
Közismert dolog, hogy a faanyag dagad vagy zsugorodik, ha nedvességtartalmát a teljes szárazság és a rosttelítettségi határ között változtatja. *Mi történik azonban abban az esetben, ha az anyag dagadását vagy zsugorodását valamely külső erő megakadályozza?*

A hagyomány szerint a régi egyiptomiak sziklát repesztettek szárazon bevert, s utána megnedvesített faékkal. Az irodalom adatai szerint is a dagadásnál fellépő nyomás — legalább is az adszorpciós folyamat elején — eléri a 2000 atmoszférát. Azt hihetnők tehát, hogy a dagadás megakadályozására olyan nagy erők szükségesek, amilyenek nem fordulnak elő a gyakorlatban.

Hogy ezt a kérdést tanulmányozhassuk, néhány kísérletet végeztünk.

Dagadásban akadályozott anyag

Előbb azt az esetet vizsgáltuk, amidőn a faanyag nedvességfelszívás közben dagadásában akadályozva van. E célból a következő kísérlet-sort végeztük 20 próbadarabon (14 bükk, 6 tölgy):

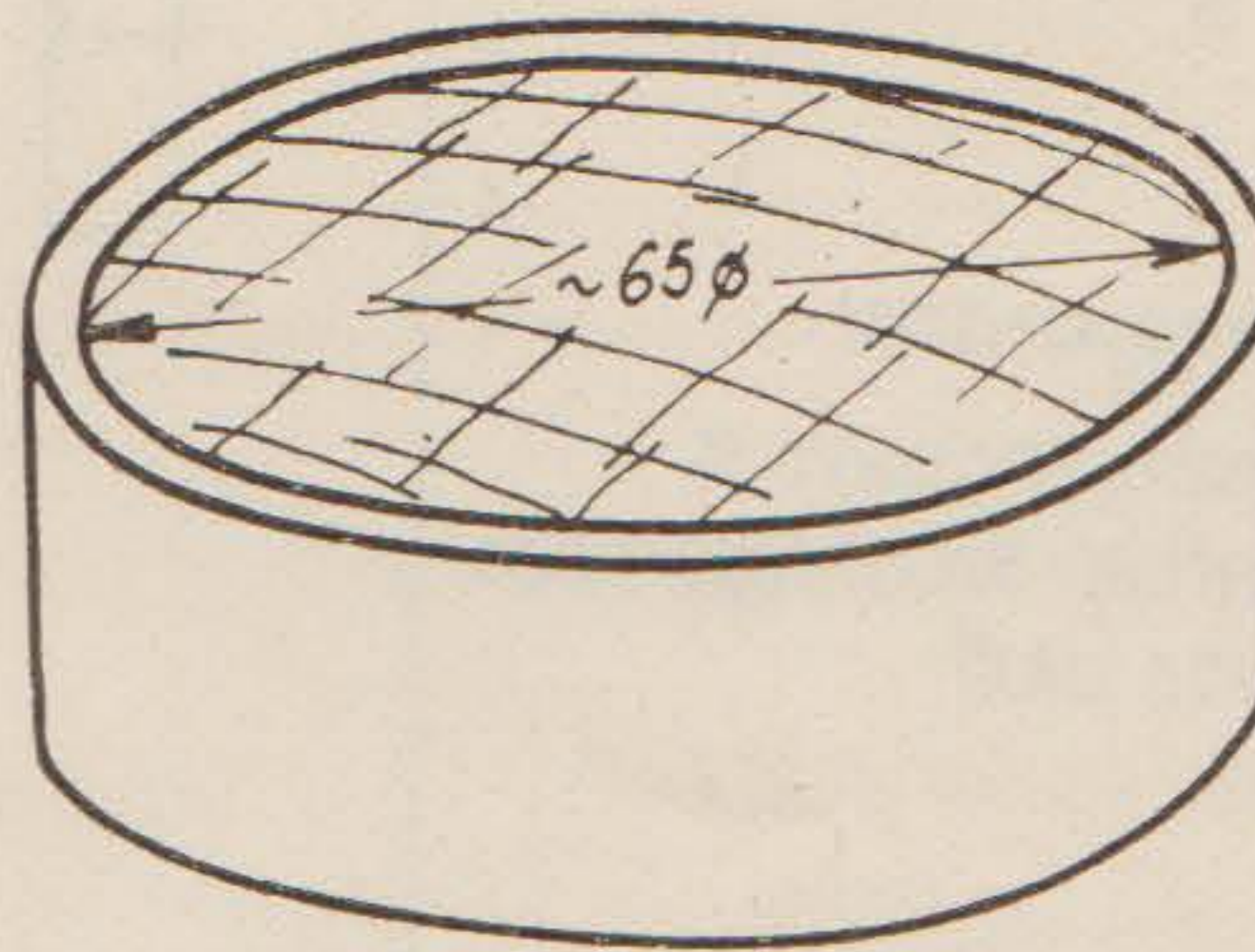


1. ábra

1. A próbadarabot kialakítottuk az 1. ábra szerinti módon, illetve méretre.

2. Ezt a próbadarabot a szárítószekrényben $90-103\text{ C}^\circ$ között súlyállandóságig kiszárítottuk.

3. A teljesen száraz próbadarabot körhenger alakúra képeztük ki és hézagmentesen, szorosan beillesztettük egy gőzcsőből kivágott és szabályosra esztergált vasgyűrűbe, úgyhogy az — nehezen bár — de szabad kézzel benyomható volt (2. ábra).



2. ábra

4. Pontosán lemértük a vasgyűrű és a fatest súlyát és a gyűrű belső átmérőjét.

5. Az így vasgyűrűbe zárt, teljesen száraz fát, vízbemerítve tartottuk 48 óráig. Ugyancsak vízbe merítettünk vele együtt egy hasonló kialakítású, de szabadon levő próbatestet is, melyet ugyanazon palló szomszédos részéből vágunk ki összehasonlítás végett.

6. 48 óra után a próbatesteket kivettük, a reájuk tapadó vizet eltávolítottuk, megmértük súlyukat, illetve a szabadon (nem gyűrűben) levők tangenciális és radiális méretét.

7. A próbatestek közül kettőn azonnal a vízből való kiszedés után, a vasgyűrűt egy helyen átfűrészeltük.

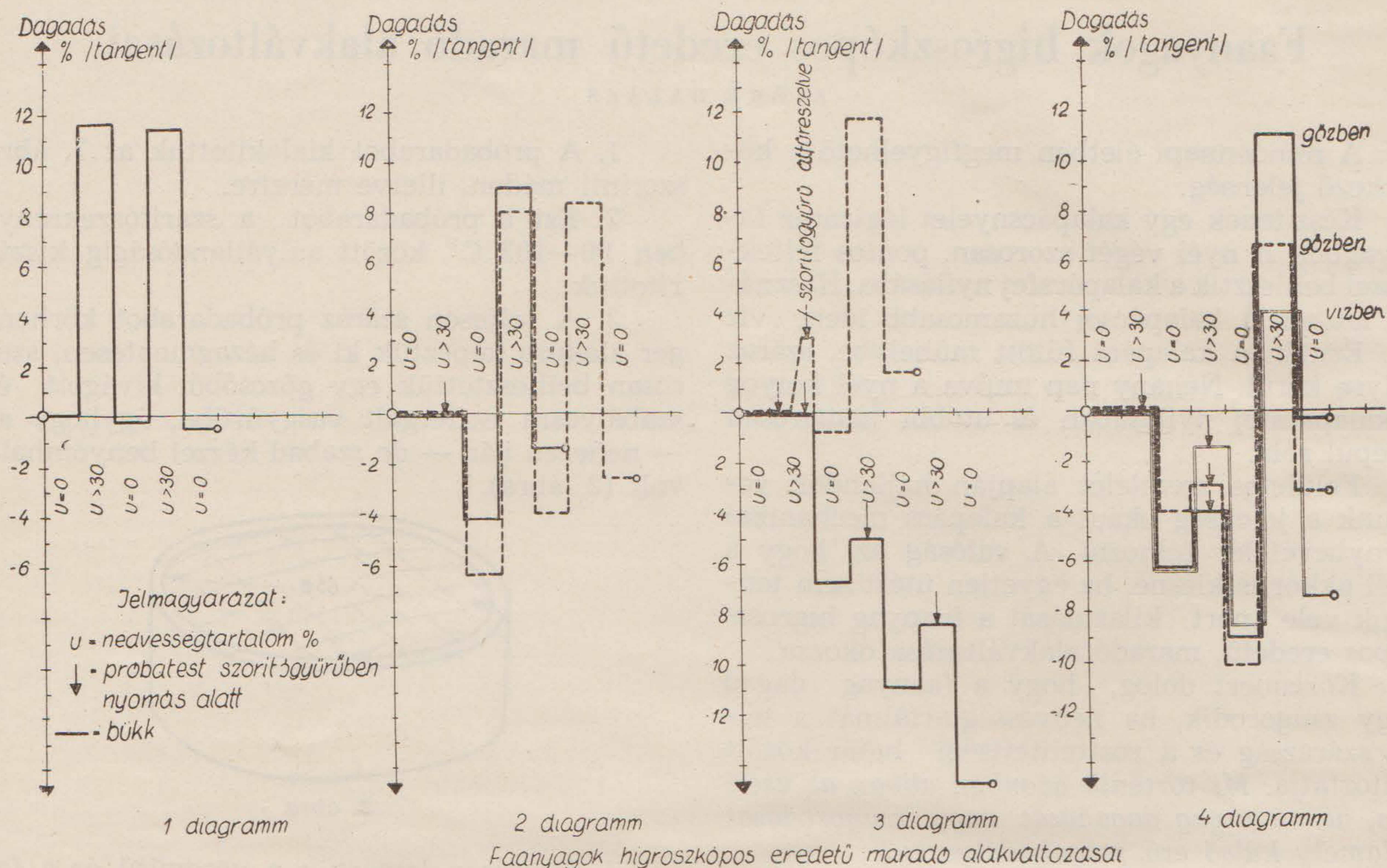
8. A próbatesteket szárítószekrényben $90-103\text{ C}^\circ$ -on teljesen kiszárítottuk. Ekkor ezek gyűrűikből kiestek. Ez azt jelenti, hogy azonos nedvtartalom ($u = 0\%$) mellett, eredeti méretüket megváltoztatták, hiszen a kísérlet elején szorosan illeszkedtek vasgyűrűikbe. Megmértük súlyukat, tang. és rad. méreteiket.

Kérdés mármost, hogy ez a méretváltozás maradó lesz-e, vagy egy következő nedvesítési — szárítási folyamat után — (melynél külső erőt nem alkalmazunk) nyomtalanul eltűnik. Másrészt érdekelt, hogy ez a méretváltozás az eljárás megismétlésével fokozható-e.

Ezért kísérletünket így folytattuk:

9. A próbatestek egy részét szabadon, más részüket ismét gyűrűben újból vízbe merítettük. A gyűrű és a fatest között támadt hézagot ezúttal 0,1 mm-es rézlemezkekkel kitöltöttük, az illesztés mégsem volt olyan szoros és pontos, mint első ízben.

10. 48 óra után a próbatesteket ismét kiszedtük, letöröltük, súlyukat és méreteiket lemértük.



11. A próbatesteket szárítószekrényben, mint előbb, súlyállandóságig szárítottuk, majd lemértük. Az acélgyűrűsek ismét kiestek gyűrűikből.

12. A próbatestek egy részét ezután szabadon, más részét újra leszűkített gyűrűben vízbe tettük, néhányat pedig szabadon 3 óra hosszat 0,1 at-ás gőzbe helyeztük. Kiszedés után a próbatestek súlyát és méreteit ismét rögzítettük.

13. A próbatesteket végül szárítószekrényben teljesen kiszárítottuk, súlyukat és méreteiket megállapítottuk.

A súlymérések természetesen a nedvességtartalom meghatározására szolgáltak. A kísérlet-sorozat eredményeit a közölt 1—4. diagrammok rögzítik.

A diagrammok függőleges tengelyén a higroszkópos mozgást vittük fel. A kiinduló alapmérték a 0 vonalon van, ettől fölfelé a dagadás, lefelé a zsugorodás olvasható le százalékban. A diagramm vízszintes tengelyén váltakozva az abszolút száraz, majd a rosttelítettségi határon felüli nedvességű állapotokat tüntettük fel. (Ez a tengely tehát nem ad origótól eredő folytonos értékeket.) Amennyiben a próbatest acél szorítógyűrűben volt, azt egy függőleges nyíllal jeleztük.

A diagrammokból a következőket állapíthatjuk meg:

1. Az 1. diagramm szerint azok a próbatestek, melyeket külső erő behatása nélkül, szabadon engedünk ismételtén dagadni, majd zsugorodni, a közismert normális méretváltoztatásokat mutatták. A maximum és minimum értékek itt is eltolódtak valamelyest lefelé, ami tudvalevően a mesterséges szárítás következménye.

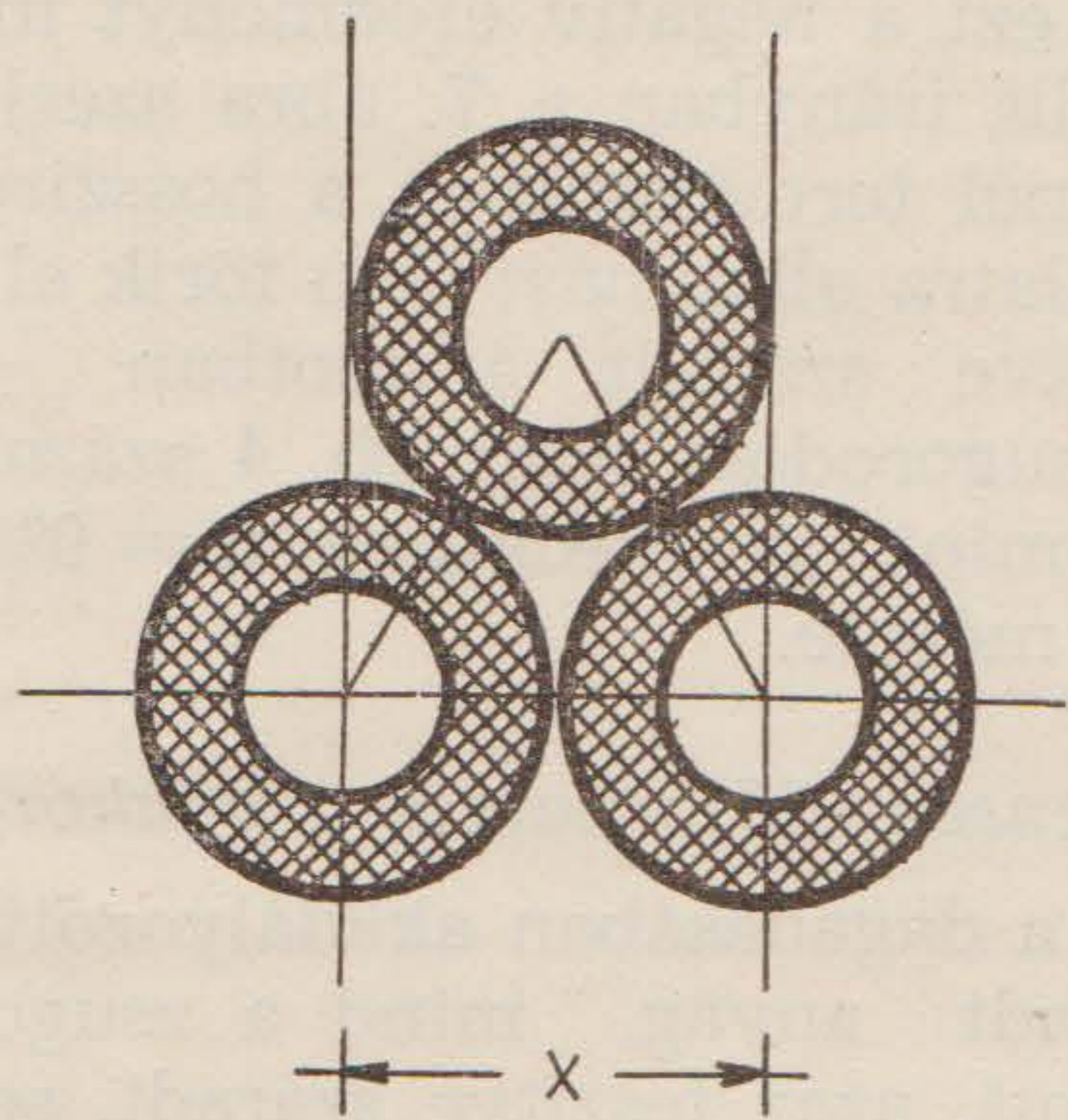
2. A 2., 3. és 4. diagramm szerint a bükkanyag, ha nedvességtartalmát $u = 0\%$ -ról $u > 30$ -ra növeli, közben azonban dagadását külső erő (az acélgyűrű) megakadályozza, az ezt követő teljes kiszáritáskor az $u = 0\%$ nedvességtartalomhoz tartozó tangenciális méretét ... — 7%-kal csökkenti (a tölgy 3... 6 százalékkal).

3. A 3. diagramm szerint, ha a dagadásában meggátolt, de rosttelítettségi határon felüli nedvességű faanyagra a külső erő hatását megszüntetjük (az acélgyűrűt elfűrészeltjük), akkor a faanyag ugyanúgy viselkedik, mintha a külső erő nem is hatott volna rá. Alakváltozás tehát csak az esetben marad, ha a külső erő, mely a dagadást meggátolta, mindaddig hat, amíg az anyag nedvességtartalmának jó részét el nem párologtatta. Éppen ezért találóan nevezhetjük az ilyen alakváltozást szenvedett anyagot szorítva száradt faanyagnak.

4. Ha az anyagot kétszer egymásután szorítva nedvesítjük, illetve szorítva szárítjuk, akkor az $u = 0\%$ nedvességtartalomhoz tartozó tangenciális méretcsökkenése bükknél 8,5...11%, tölgynél 4,5...9% lesz. A folyamat háromszori megismétlésével a bükk próbatest tang. mérete 14,5%-kal lett kisebb az eredeténél (lásd 3. és 4. diagrammot).

5. Ha a szorítva száradt faanyagot külső erő behatása nélkül, szabadon, szobahőmérsékleten, ismét teljes adszorpciónak és deszorpciónak vetjük alá, akkor az megmaradt alakváltozásának egy részét elveszti. Az adszorpciókor fellépő dagadás ugyanis 13...14,5%, ami a normális dagadást 10—20%-kal meghaladja, míg a deszorp-

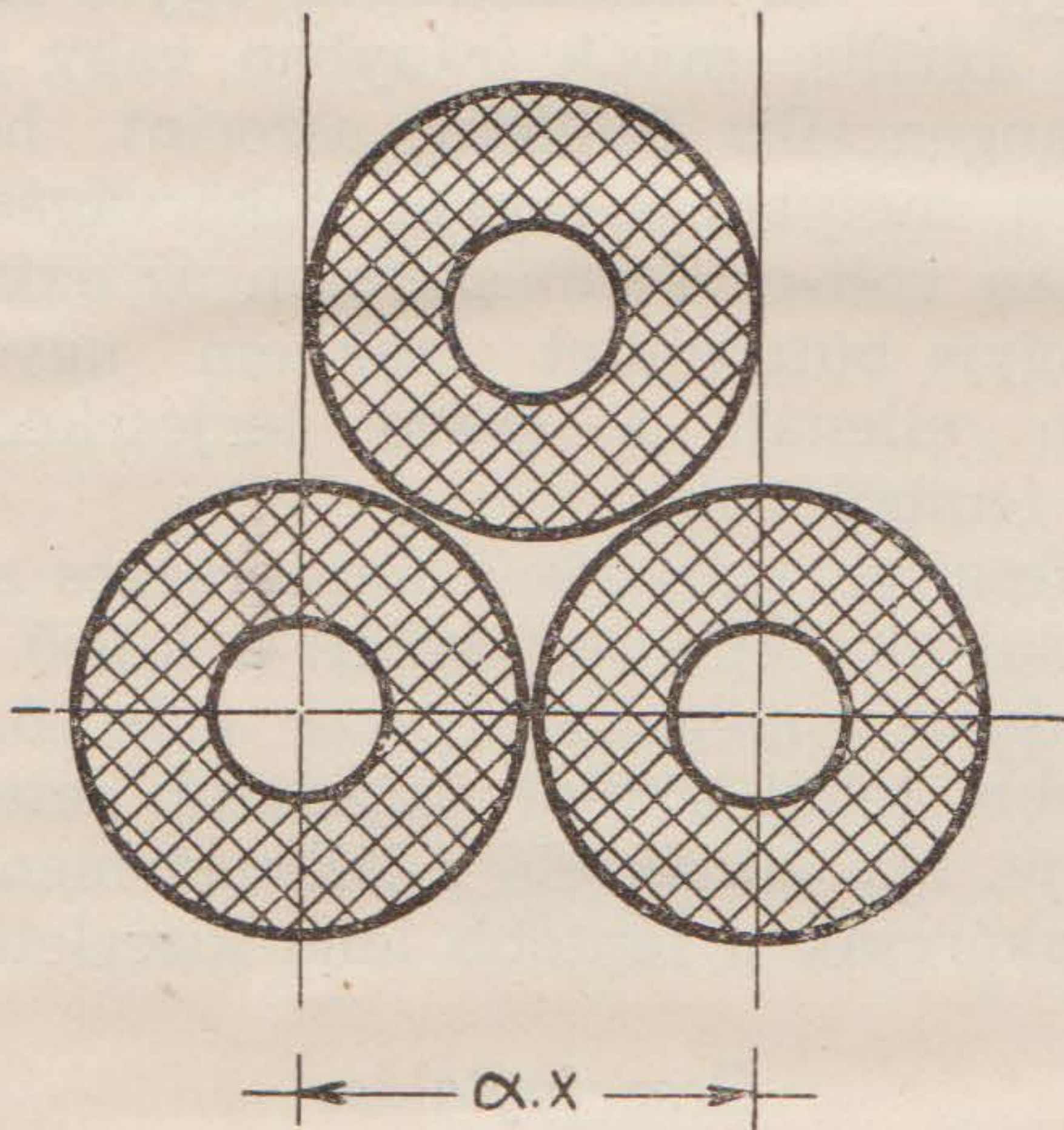
ciókor fellépő zsugorodás a normális zsugorodási százalékkal egyenlő (lásd 2. és 4. diagramm).



$U = 0\%$

3. ábra

Ha a szorítva száradt faanyagot szabadon, gőzölés útján nedvesítjük ismét a rosttelítettségi határ fölé, majd teljesen kiszárítjuk, akkor az eredeti méreteit visszanyeri, vagy megközelíti (4. diagramm). Ilyenkor az adszorpciós dagadás el-



$U > 30\%$

4. ábra

éri a 20 százalékot, míg a zsugorodás a normális arányban lép fel. A jelenség tehát inkább nevezhető remanens, mint permanens alakváltozásnak.

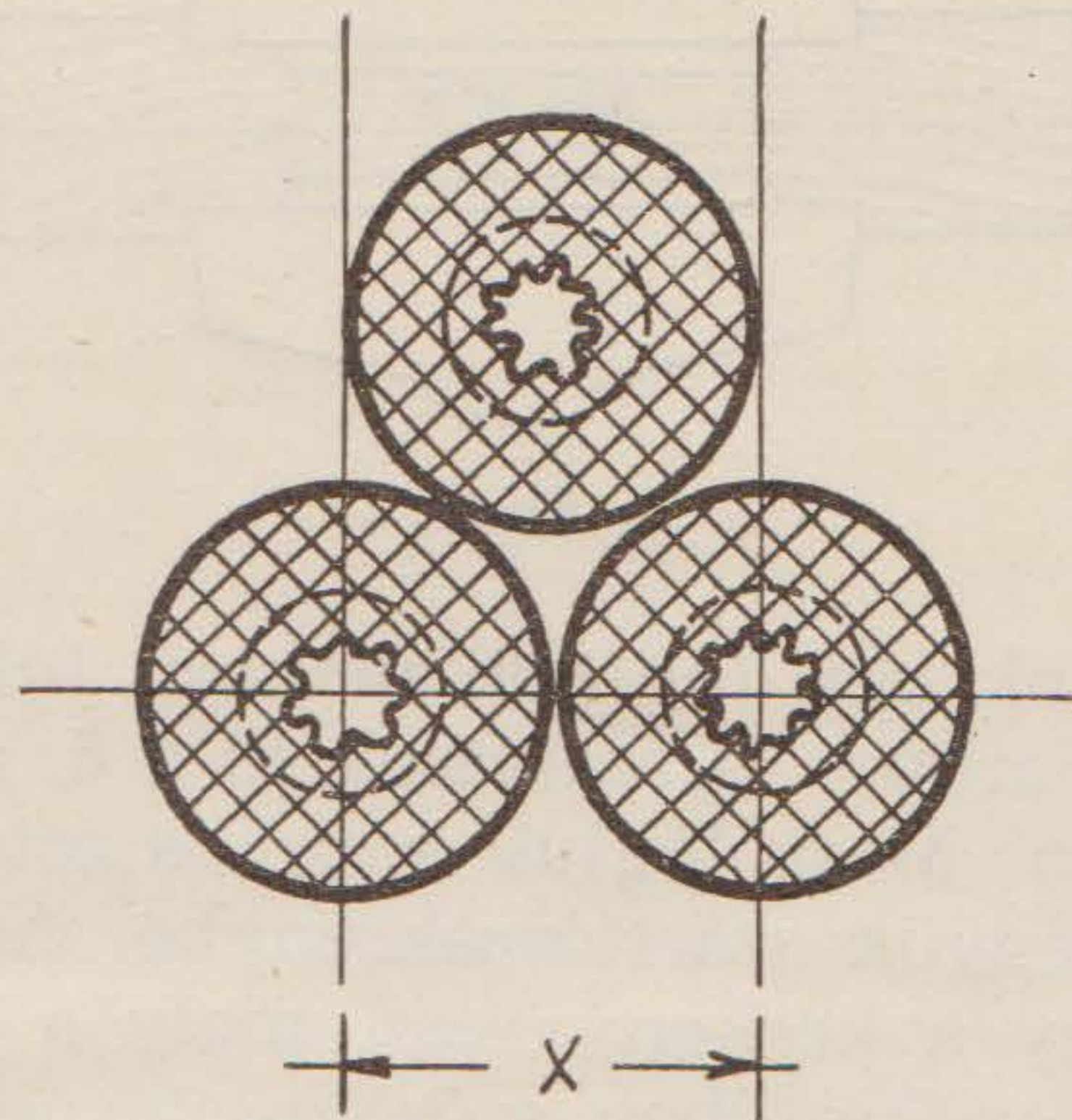
A radiális alakváltozások általában hasonló képet mutatnak, mint a tangenciálisak, de kb. feleakkorák. A megfigyelt tényekhez a következő elméleti megfontolást fűzhetjük:

A tudományos kutatás felderítette, hogy rosttelítettségi határig (tehát kb. $u = 0\%$ -tól $u = 30\%$ -ig) a fába felszívódó víz-(folyadék) molekulák a rostfalakat alkotó cellulóz-micellák közé hatolnak be és azokat egymástól szétfeszítik, így jön létre a dagadás.

A rostfal három rétegből áll; a külső és a legbelső fal vékonyabb, a középső fal jóval vastagabb és ez tisztán cellulózból van.

A megfigyelt tények alapján arra következtethetünk, hogy nedvszíváskor a középső fal cellulóz-micellái közé hatolnak be a vízmole-

kulák és ez a réteg az, amely tulajdonképpen megdagad, a belső fal méretét nem változtatja, míg a külső rugalmasan enged a középső fal nyomásának, így aztán a szomszédos rostok középpontjai egymástól eltávolodnak, beáll a dagadás. A 3. és 4. ábrán sematikususan próbáljuk érzékelteni ezt a folyamatot. Ha a rostok dagadását külső erő akadályozza, akkor a külső fal marad változatlan méretű, a középső fal ezúttal befelé kényszerül dagadni és mivel a behatoló vízmolekulák feszítőereje jóval nagyobb, mint a belső fal szilárdsága, a középső fal a belső falat összegyűri (sematikus ábrázolás 5. ábrán).



$U > 30\%$

külső nyomás alatt

5. ábra

A lumen leszűkül. A belső fal anyaga azonban nedves állapotban rugalmas, ezért ha a szorítóerő megszűntekor az anyag még nedves, akkor az összegyűrt belső fal „kiegyenesedik“, eredeti alakját visszanyeri és deszorpció végeztekor a szomszédos rostok középpontja között ismét az eredeti távolság mutatkozik, vagyis maradó alakváltozás nem lesz.

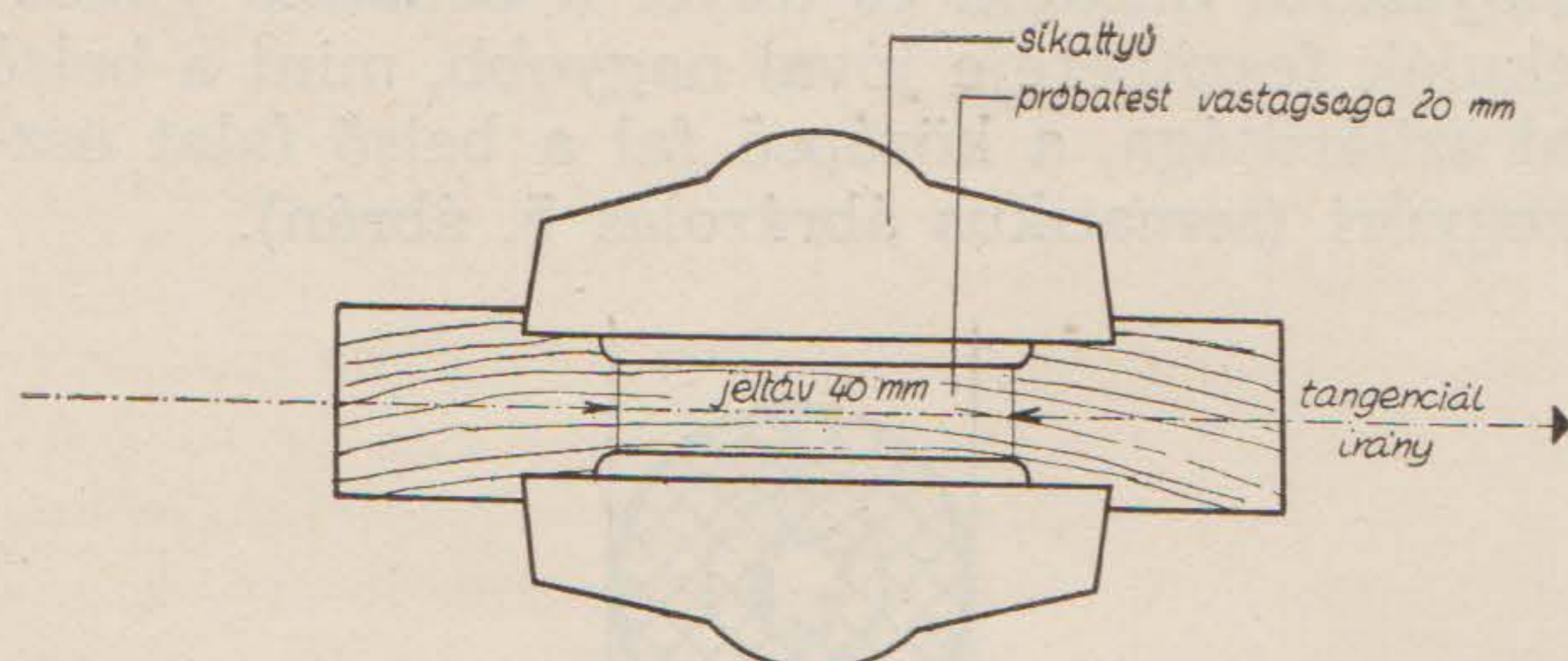
Ha a szorítógyűrű a száradás folyamán is rajtamarad az anyagon, úgy valószínű, hogy a deszorpció első felében a belső fal gyűrődése abban a mértékben igyekszik eredeti alakjához visszatérni, ahogy a víz távoztával a micellák egymáshoz közelebb kerülnek és a középső fal zsugorodik. A deszorpció második felében azonban a belső fal anyaga már nem elég nedves ahhoz, hogy rugalmas legyen, így a gyüremlések egy része visszamarad, s ezért a rostok középpontjai egymáshoz közelebb kerülnek, mint voltak, persze nem $11,8\%$ -kal, mint amennyit bükk esetén a micellák teljes dagadása kitett volna, hanem ennek csak kb. a felével.

Mihelyt a belső fal ilyen gyűrött állapotban egyszer megmerevedett, a gyűrődések úgy „beleöregednek“, hogy azokat egy következő nedves állapotban nem tudja visszaállítani, csak kis részben. Ha ellenben az anyag nedvességet és magas hőfokot egyszerre kap, vagyis ha gőz hatol bele, akkor a belső fal rugalmassága ismét annyira nő (esetleg a körülfogó rétegek képlékenysége is), hogy eredeti alakját ismét felveszi.

Valószínű, hogy ezen feltevések helyességét egy mikroszkópi vizsgálat-sorozat alátámaszthatná, vagy megdönthetné. Ilyen vizsgálatra azonban eddig még nem került sor.

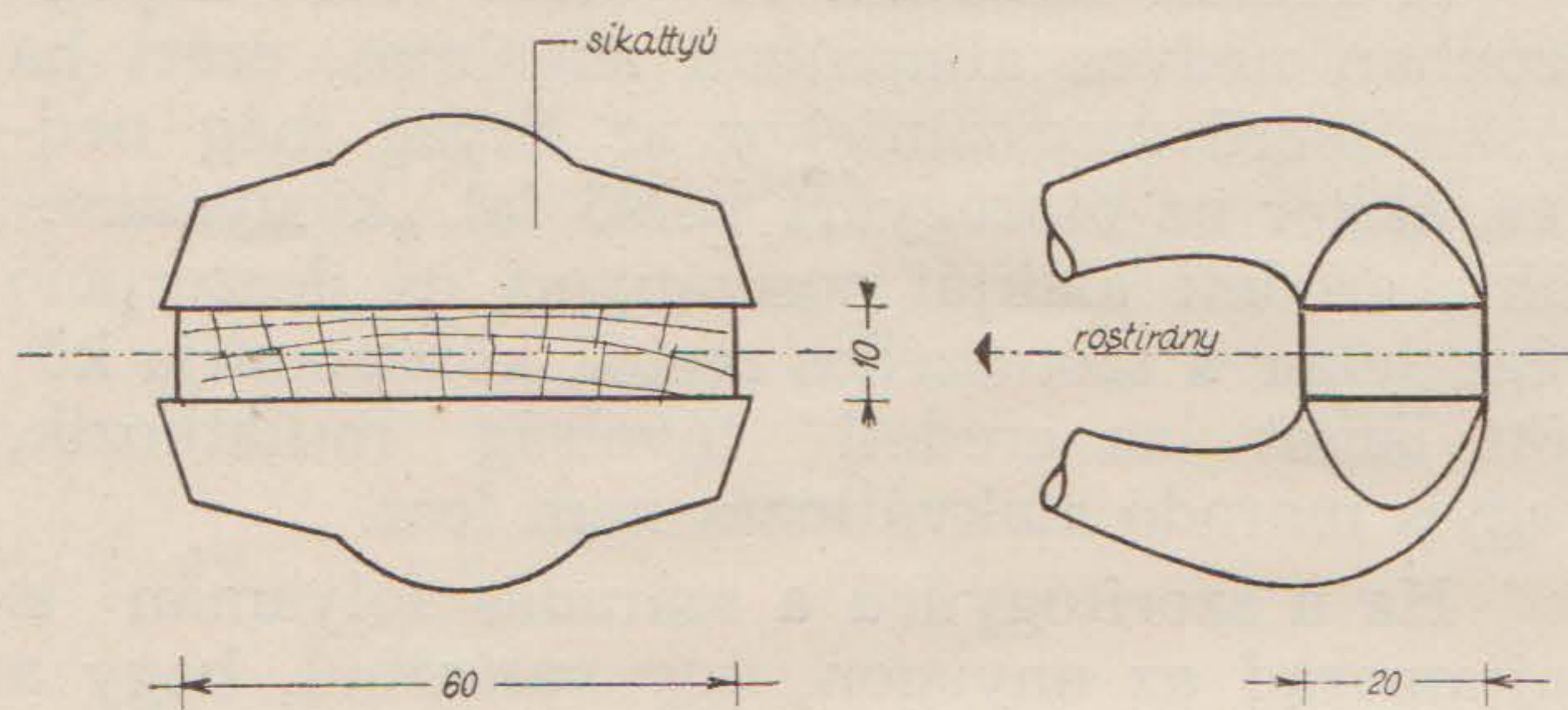
Zsugorodásban akadályozott anyag

Ennek a jelenségnek a tanulmányozása sokkal nehezebben keresztülvihető, mint a szorítva száradás kísérletei.



6. ábra

Vegyünk egy teljesen nedves, teljesen dagadt bükkdarabot és alakítsuk ki a 6. ábra szerinti módon. Most fogjuk a próbatestet sikattyúba és tegyük szárítószekrénybe. Azt tapasztaljuk, hogy a keskeny rész, mely a gyors deszorpció következtében erős feszítésnek van kitéve, percek alatt átreped. Legyünk óvatosabbak a következő darabbal és ezt ne tegyük szárítószekrénybe, hanem próbáljuk fedett helyen, de szabad levegőn lassan kiszáritani (szeptemberben). Az eredmény ugyanaz.



7. ábra

Alakítsuk most a próbatestet úgy, hogy a sikattyú a keskeny próbatestet teljes hosszában szorítsa. A faanyag ilyenformán radiális irányban szorítva, tangenciális irányban feszítve lesz (7. ábra).

Eddigi vizsgálatainknál még ezek a próbatestek is eltörtek, mégpedig kivétel nélkül mind bélsugár mentén. Tangenciális irányban tehát a bélsugár parenchimeinek a kohéziója sokkal gyengébb, mint a rostok micelláinak egy-

máshoz való vonzódása száradáskor. Az eddigi kísérletek a tangenciális feszítve száradást illetően csak ezt a negatív eredményt mutatták.

Radiális irányban a 7. ábra szerinti próbatest (melynél természetesen a hosszirány radiális), vizsgálatra alkalmas; nem törik el. A próbatest feszítve száradt állapotban mindössze 1,7%-ot zsugorodott, azaz kb. 4 százalékkal lett nagyobb, mint az eredetileg $u = 0\%$ -hoz tartozó rad. mérete.

A jelenség előfordulása a gyakorlatban

Mind a dagadásában akadályozott, azaz szorítva száradt anyag, mind a zsugorodásában akadályozott, azaz feszítve száradt, sokszor fordul elő a gyakorlatban és sok bajt okoz. A szorítva száradás előfordul mindenféle szerszámnál (kalapács, balta, ásó stb.), hordóknál, parkettánál, textilipari csévéknél, ahol egy hengeres csévemag két végére egy-egy lapos tárcsa illeszkedik. A hengeres rész ugyanis az illeszkedésnél radiális és tangenciális felületeket mutat. A tárcsa viszont — mely a hengeres részt körülfogja — az illeszkedésnél egyik irányban biztosan axiális, másik irányban vagy radiális, vagy tangenciális felületű, aszerint, hogy a fűrészáru, melyből kivágják, tükörvágású vagy száldeszka volt-e. Természetesen az axiális irányú, vagyis bütüfelület csaknem ugyanolyan mereven ellenáll a cséve terjeszkedésének, mintha fémből volna.

A feszítve száradás a mesterséges szárításnál fordul elő lépten-nyomon: a külső rétegek zsugorodását megakadályozza a belső, sokkal nedvesebb, tehát sokkal dagadtabb rétegek feszítőereje. Így állnak elő a bélsugármenti repedések, akár csak a fentebb leírt kísérleteknél.

Összefoglalás:

Az eddigi megfigyelések, illetve kísérletek eredménye a következő törvényszerűségben foglalható össze:

Ha a faanyag nedvességtartalmát a teljes szárazság és a rosttelítettségi határ között változtatja és eközben valamely külső erő dagadását, illetve zsugorodását akadályozza, akkor a faanyag méretei a külső erő hatására megváltoznak és a további higroszkópos alakváltozások erre a visszamaradó változásra szuperponálva lépnek fel.

A jelenség — különösen a feszítve száradás — részletesebb megismeréséhez további kutatásra van szükség.

Új technológiai számítások a fűrésziparban*

A technológiai számítások feladata, hogy a megrendelt fűrészanyagok minőségét és méreteit a rendelkezésre álló nyersanyaggal (rönkkel) összehangolják. Ilyen számításnak tekintendő a rönk vágásterve és az ebből folyó egyéb számítások.

A fűrésziparban eddig főképpen a fűrészanyagok minőségét érintő kérdéseket dolgozták ki. Ellenben azokat a kérdéseket, amelyek a négyszögű keresztmetszetű különböző méretű fűrészanyagok, valamint a köralakú keresztmetszetű nyersanyag közötti viszonyból adódnak, az utóbbi időkig nem sikerült kielégítő formában megoldani.

Vlaszov a fűrészanyag és a rönk közötti méretbeli összefüggés olyan módszereit dolgozta ki, amely lehetővé teszi, hogy a technológiai számításokhoz szükséges időt lecsökkentsék és megtalálják e kérdés legjobb megoldását.

A szerző által javasolt módszer a vágásterv összeállításához, a megrendelések tervezéséhez és felosztásához, a fűrész- és famegmunkáló üzemek tervezéséhez, valamint a fűrészüzemek mindennapi munkájához egyaránt jól felhasználható.

A Vlaszov által felszínre hozott összefüggések az alábbi üzemi feladatok rövid és gyors megoldását teszik lehetővé.

1. A megadott fűrészanyag részletezése (specifikáció) birtokában megállapítani az ahhoz szükséges rönk átlag méreteit.

2. A rendelkezésre álló rönk-specifikáció alapján megállapítani azoknak a fűrészanyagoknak átlag méreteit, amelyek az adott nyersanyagból vágathók.

3. A rendelkezésre álló fűrészanyag — és rönk-specifikáció alapján megállapítani a fűrészanyag választék szerinti teljesítésének lehetőségét és — ha szükséges — a rönk jobb kihasználása céljából a fűrészanyag-specifikáció megváltoztatásának módszereit.

4. Megállapítani, hogy a rendelkezésre álló fűrészanyag specifikációból milyen választékokat és milyen arányban célszerű az adott nyersanyaghoz kiválasztani.

5. Megállapítani a legcélszerűbb fűrészelési módot: a) prizmázás nélkül; b) 100% prizmázással; c) kombinálva (a prizmázás százalékos arányának meghatározásával).

6. Megállapítani azt az átlag prizma vastagságot, amelyet az adott nyersanyag vágásánál be kell tartani.

7. Kimutatni, hogy a nyersanyag és fűrészanyagok nem összhangban álló méretei folytán, milyen mennyiségű nem választékszerinti fűrészanyagot kell termelni.

8. Meghatározni a nyersanyag vágástervének főbb jelzőszámait és elvi irányát, amely le-

hetővé teszi a vágásterv új módszerének alkalmazását és jelentősen csökkenti a kidolgozáshoz szükséges időt, továbbá biztosítja a számítások helyességét.

9. Technológiailag helyesen és pontosan megállapítani a keretben levő pengék és deszkák számát, mely lehetővé teszi annak megállapítását, hogy a technológiai folyamat összes következő munkahelyei, — szélező gépek, a bütűző-selejtező helyek, válogató berendezés — mennyire lesznek leterhelve.

10. Technológiailag helyesen meghatározni a prizmázás nélküli és prizmázással történő vágáshoz szükséges átlag pengebeosztás fogalmát. Prizmázás esetén a pengebeosztást és — következőképpen — a fűrészlapok számát. A technológiailag alátámasztott rövidített számítások útján meghatározható az előtolás, — következőképpen a keretfűrészek teljesítménye is.

11. Az összes előbbi számítások lehetővé teszi, hogy a tervezésnél ellenőrizzék, sőt ezen túlmenően megállapítsák a szükséges munkagépek számát és ezek munkájának egymásba kapcsolódását, vagyis a fűrészüzem technológiai folyamatának teljes elvi vázlatát, amely a tervezés legfontosabb kérdése.

Az alábbiakban a fentebb leírt kérdések közül csak a főbb technológiai jelzőszámok megállapításának módszerét fogjuk ismertetni.

A főbb technológiai jelzőszámokat a rendelkezésre álló fűrészanyagok és nyersanyag specifikációjának elemzése és az adott vállalat technológiai folyamata sajátosságainak figyelembe vétele alapján állapítják meg. Ehhez elegendő, ha a fűrészanyag és rönk átlag keresztmetszeti méreteit, elsősorban a deszkák átlag szélességét a gömbfa átlag vastagságát ismerik.

A nyersanyag részbeni prizmázása esetén a deszkák szélessége közvetlenül nem gyakorol befolyást az említett technológiai jelzőszámokra és így a vastagság kérdését és a fűrészanyagok hosszának összehasonlítását itt nem vizsgáljuk.

A fűrészanyagok specifikáció szerinti átlag deszka szélességét, a specifikáció jellegétől függően, az alábbi két módszer egyikének segítségével állapítják meg.

Ha a specifikáció szerint a vékony és keskeny deszkák (vékony meghatározás alatt 13—25 mm vastag, míg a keskeny jelző alatt 80—140 mm széles deszka értendő) viszonylagos mennyisége a 25—30%-ot nem haladja meg, akkor az alábbi módszert alkalmazzák: a) minden azonos szélességű anyag-csoportot elosztanak ezzel a szélességgel, b) a kapott eredményeket összeadják, c) a specifikáció szerinti összes anyag mennyiségét elosztják a b) pontban kapott számmal.

* (Vlaszov G. D. „A technológiai számítások új módszerei a fűrésziparban“ c. könyve nyomán összeállította Vas Márton.)

Ezek a számítások az alábbi képlettel fejezhetők ki:

$$b_{\text{átl.}} = \frac{v}{\frac{v_1}{b_1} + \frac{v_2}{b_2} + \dots} \quad (1)$$

ahol:

$b_{\text{átl.}}$ — átlag deszkaszélesség a specifikáció szerint;

v — a fűrészanyagok összmenyisége a specifikáció szerint;

v_1 — a b_1 szélességű fűrészanyagok mennyisége;

v_2 — a b_2 szélességű fűrészanyagok mennyisége.

Abban az esetben, ha a vékony és keskeny deszkák mennyisége a specifikáció szerint 25—30%-nál kevesebb, a deszkák tényleges szélessége a rönk felvágása után kisebb lesz, mint a $b_{\text{átl.}}$ (az elkerülhetetlen vékony és keskeny oldalanyag vágása miatt). Ebben az esetben a számítás módszere a következő: a) a mennyiség szerint 25—30%-ot el nem érő vékony deszkák részarányát elosztják az átlag rönkátmérő oldalzónájában lehetséges átlag deszkaszélességgel, b) az egységből levonják a vékony deszkáknak azt a részarányát, amennyi a 25—30%-ig hiányzik és elosztják a specifikáció szerinti átlag deszkaszélességgel, c) a kapott részeredményeket összegezik, d) az egységet elosztják a kapott összeggel.

Ezeket a számításokat képlettel a következőképpen lehet kifejezni:

$$b_{\text{tényl.}} = \frac{1}{\frac{1-x}{b_{\text{átl.}}} + \frac{x}{b_{\text{szd.}}}} \quad (2)$$

ahol:

$b_{\text{tényl.}}$ — a rönk felvágásából származó, vagy a vágásterv alapján termelt tényleges deszkaszélesség;

$b_{\text{átl.}}$ — átlag deszkaszélesség a specifikáció szerint; (az 1. képlet szerint);

$b_{\text{szd.}}$ — a vékony széldeszkák átlag szélessége, melynek részaránya mennyiség szerint 25—30%-nál kevesebb;

x — a mennyiség szerint 25—30%-ot el nem érő vékony deszkák részaránya.

A fűrészanyagok specifikációját azért kell elemezni, hogy elsősorban megállapítsák a specifikáció szerinti átlag deszkaszélességet ($b_{\text{átl.}}$) és hogy kiválasszák a tervezett munkafeltételeknek megfelelő átlag rönkátmérőt ($d_{\text{átl.}}$). De ezen túlmenően az elemzés eredményeképpen megállapítják a vékony és keskeny deszkák viszonylagos mennyiségét, a szélességi méretek számát és jelentőségét, valamint ezek arányát. Egyidejűleg megállapítják a rendelkezésre álló nyersanyag (rönk) átlag átmérőjét ($d_{\text{átl.}}$).

Ezt az átlag átmérőt a rönk-specifikáció adatai alapján, az átlag köbtartalomtól és az átlag hosszából kiindulva állapítják meg. De az átlag átmérő, mint négyzetes középárányos is megállapítható: ennek képlete a következő:

$$d_{\text{átl.}} = \frac{d_1^2 n_1 + d_2^2 n_2 + \dots}{n_1 + n_2 + \dots}$$

ahol:

d_1 és d_2 — a rönkök különböző átmérői;

n_1 és n_2 — a d_1 és d_2 átmérőjű rönkök száma.

A specifikáció szerint megállapított középátmérőt ($d'_{\text{átl.}}$), az átlag deszkaszélesség szerint kapott értékkel — ($d_{\text{átl.}}$) — össze kell hasonlítani. Ha a $d'_{\text{átl.}}$ egyenlő vagy nagyobb, mint a $d_{\text{átl.}}$, akkor a fűrészanyag a specifikáció szerint kitermelhető. Ellenben ha a $d'_{\text{átl.}}$ jelentősen kisebb mint a $d_{\text{átl.}}$, akkor az adott nyersanyagból a specifikáció szerinti méreteket nem lehet teljes egészében kitermelni.

A fentemlített átmérők összehasonlításából meg kell állapítani a prizmázás százalékát és az átlag prizmavastagságot.

Ha a rendelkezésre álló rönkmennyiség átlag átmérője a szükségesnél jóval nagyobb, akkor előnyösebb az egész mennyiséget 100 százalékos prizmázással felválni. Ezt a vágásmódszert kell alkalmazni akkor is, ha a fűrészanyag-specifikációban nincs sokféle szélesség.

A prizmázás nélküli fűrészelés azokban az esetekben előnyös, amikor a szélezett deszkák specifikációjában több kapcsolódó (szomszédos) szélességű anyag van, vagy ha szélezetlen anyagot vágnak.

G. D. Vlaszov „A technológiai számítások új módszerei a fűrésziparban“ című f. évben megjelent broszúrájából a fűrészipar műszaki dolgozói értékes tapasztalatokat meríthetnek.

Szövetkezeti szakosztályunk taggyűléséről

Szabó László elvtárs elnöki beszámolója

Tisztelt taggyűlés, kedves elvtársak!

A Faipari Tudományos Egyesület szövetkezeti szakosztálya ma tartja első taggyűlését, mely egyben hivatalosan lesz vezetőséget választani.

Szakosztályunk ez év február havában kezdte el szervező munkáját, azután, hogy a FATE elnöksége hozzájárult a megalakításához. Szakosztályunk életrehívását elsősorban a gyorsan fejlődő szövetkezeti mozgalom tette szükségessé, amely a faiparban az elmúlt öt-hat év során Budapesten 49 faipari szövetkezet létrehozását eredményezte és ma már közel 4000 dolgozót foglalkoztat. Ezek a szövetkezeti dolgozók várják, hogy tudományos segítséget kapjanak munkájukhoz, a szakmai kérdések megoldásához és nem utolsósorban életszínvonalunk emeléséhez. Szövetkezeti újítoink és sztahanovistáink — akiknek száma ma már igen tekintélyes — ugyancsak várják, hogy segítséget kapjanak megoldatlan újításaik keresztülviteléhez, munkamódszereik tökéletesítéséhez. Műszaki és gazdasági vezetőink, akikre az új szakasz gazdaságpolitikájának végrehajtása hárul, segítséget várnak a vezetés színvonalának emeléséhez, műszaki és gazdasági színvonaluk fejlesztéséhez. Nem utolsósorban tette szükségessé a szakosztály létrehozását azoknak a nagyszerű célkitűzéseknek a valóra váltása, melyeket a Magyar Dolgozók Pártja Központi Vezetősége múlt év júniusi határozatában jelölt meg, amely kormányprogram lett.

Kormányunk a múlt év júliusában, a program meghirdetésekor, ennek valóra váltása érdekében a dolgozó néphez fordult. Arra kért mindnyájunkat, hogy az árleszállítások keresztülviteléhez, mely életszínvonalunk emelésének kifejezője, a termelőmunka javításával teremtsük meg a lehetőséget. Adjunk több, jobb, olcsóbb terméket a lakosságnak.

Azóta másfél év telt el és megállapíthatjuk, hogy eredményeket értünk el mind népgazdasági, mind szövetkezeti területen. A faipari szövetkezetek Budapesten egy év alatt közel 700 dolgozóval erősödtek és a lakosságnak készített termékek aránya a múlt évihez viszonyítva, közel kétszeresére emelkedett.

Ez év elején pártunk központi vezetősége megtárgyalta országunk gazdasági helyzetét és nagyjelentőségű határozatot hozott gazdaságpolitikai feladataink végrehajtása érdekében. Megállapította, hogy a gazdasági téren elért eredmények mellett súlyos aránytalanságok és ellentmondások is keletkeztek. Ezek az aránytalanságok nem kis mértékben érintik szakmánkat. Így pl. a könnyűipari beruházások tervének teljesítése továbbra is elmarad a nehézipari beruházások mögött. Ezt különösen érzi a faipar, illetőleg a faipari szövetkezetek, amelyek

az említett rohamos létszámfejlesztés következtében igen egészségtelen helyiségekben kénytelenek termelni. Az építkezések nem váltak lehetővé, éppen a könnyűipari beruházások aránytalanul kis mennyisége miatt. Pártunk Központi Vezetősége 1954. októberi határozatában külön felhívta a figyelmet a helyiipar és a kisipar gyors fejlődésére. Ugyanakkor megállapította, hogy a termelés terén egyhelyben topogás van. Nem emelkedett a termelékenység, nem csökkent az önköltség, igen nagymértékű az anyagpazarlás, nem megfelelő a termelőeszközök karbantartása, nem korszerűsítik a termelő berendezéseket. Egyszerűen az ipari termelés színvonala alig emelkedett és a termékek minősége, bizony nagyon sokszor nem kielégítő. Ezeket a hiányosságokat bőven megtalálhatjuk a faipari szövetkezetekben. E téren nagyon sok a tennivaló. A termelékenység emelkedését illetően csak a legutóbbi negyedév adatait ismeretem, amelyek azt mutatják, hogy az egy főre eső termelési érték a III. negyedévben a II. negyedévhez viszonyítva 2,3%-kal emelkedett, de ugyanakkor a kifizetett munkabérek 3,7%-kal nőttek. Így 1,4%-kal drágábban termeltünk, mint az előző időszakban, tehát termelékenységünk csökkent. Ha így dolgozunk, akkor életszínvonalunk nem hogy emelkedne, de csökkeni fog. Pártunk Központi Vezetősége határozatában felhívja mindnyájunk figyelmét arra, hogy az anyagi és kulturális igények fokozott kielégítésének elengedhetelen feltétele a termelés szakadatlan növelése, a minőség javítása, az önköltség csökkentése. Ehhez mindenképp arra van szükség, hogy a dolgozók öntudatos, fegyelmezett, kitartó munkát fejtsenek ki és hogy alkotó kezdeményezéseiket felkaroljuk.

Nagy gondot kell fordítani az anyagtakarékosságra, különösen a mi iparunkban, hiszen tudjuk, hogy a fát, a faipar nyersanyagát külföldről kell beszerezni. Műszaki és szervezési intézkedésekkel tervszerűen, következetesen kell végrehajtani a termelékenység emelésére és az önköltség csökkentésére hozott határozatokat. Mindenképp meg kell kezdeni a termelőeszközök jobb karbantartását, a termelőberendezések korszerűsítését. Pártunk Központi Vezetősége határozatban jelölte meg, hogy a könnyűipar, amelyhez a szövetkezeti ipar is tartozik, a beruházásokból nagyobb mértékben részesedjen. A felújításokra fordított összeg 1955-ben az 1954. évhez képest legalább 30%-kal emelkedjék. A határozat kimondja azt is, hogy gyökeresen meg kell változtatni a gazdasági vezetés módszereit. Fel kell számolni a rendszertelen, kapkodó, szétforgácsolt irányítást és az új szakasz követelményeinek megfelelően ki kell alakítani a korszerű, átgondolt, szervezett vezetést, amely az eddiginél sokkal nagyobb mértékben támaszkodik a műszaki vezetők és az adminisztratív apparátus felelős munkájára.

Pártunk Központi Vezetősége határozatában megállapítja, hogy gazdaságpolitikánk sikerének egyik legfontosabb feltétele tudományos megalapozottsága, amit csak a magyar népgazdaság fejlődésének elméleti feldolgozása és a gazdasági törvények konkrét követelményeinek tudományos elemzése tesz lehetővé.

Ezek a feladatok és határozatok, valamint szövetkezeteink helyzete tették szükségsszerűvé, hogy bekapcsolódjunk a Faipari Tudományos Egyesület munkájába, ahol a faipar legkiválóbb mérnökei, technikusai, kiváló műszaki és fizikai dolgozói társadalmi munkában segítik az előbb említett feladatok és határozatok megvalósítását, a faipar tudományos, műszaki és gazdasági színvonalának fejlesztését a szocializmus építése érdekében. Szövetkezeteink dolgozói is felismerték, hogy milyen nagy jelentősége van annak a társadalmi munkának, amely a műszaki tudományokat összekapcsolja a termelőmunkával. Érezték a tudományos munka segítségét az alulról jövő kezdeményezés felkarolásában, a jó munkamódszerek és újítások általánosításánál, a nagyobb beruházást nem igénylő műszaki fejlesztés feltételeinek megteremtésénél, a szakkaderek utánpótlásánál. Itt különösen az ipari tanulók oktatását kell elsősorban fejleszteni, de a vezető műszaki káderek nevelése is meglehetősen sok kívánnivalót hagy maga után.

Felismerték szövetkezeteink dolgozói a Faipari Tudományos Egyesület törekvését a faipar fejlesztését illetően, mely csaknem egészen kisipari jellegű volt és a termelés túlnyomóan kisüzemi módszerrel, kézi munkával történt. Ez a szövetkezetekben még ma is nagymértékben fennáll és erősen érezteti hátrányait. Néhány kartárs kezdte el az év elején a szövetkezeti szakosztály megalakítását a Faipari Tudományos Egyesületben, melynek eredményeként 12 tagú vezetőség alakult. A szakosztály vezetősége négy munkabizottságot alakított: 1. szervezési és tagfejlesztési bizottság; 2. műszaki propaganda bizottság; 3. műszaki és tudományos bizottság; 4. szakoktatási bizottság.

A bizottságok negyedéves munkatervet dolgoztak ki. A munkaterv alapján az egyes bizottságok szép eredményeket értek el, így pl. a szervezési és tagfejlesztési bizottság 118 tagot szervezett be a szövetkezeti dolgozók legjobbjaiból. Ennek eredményeként megtarthattuk első taggyűlésünket. Hiányossága a tagfejlesztési bizottságnak, hogy a III. negyedév végéig tervezett 150 beiratkozást nem teljesítette, továbbá az, hogy még nem tanulmányozta a szövetkezeti dolgozók kívánságát és észrevételeit arra vonatkozóan, hogy melyek azok a műszaki és egyéb kérdések, amelyekre termelő munkájukban segítséget várnak.

A szervezési és tagfejlesztési bizottságban Dám és Ruskovics elvtársak a kezdeti nehézségek ellenére, jó munkát végeztek. Nem egészen rajtuk múlott, hogy nem tudták megszervezni a szövetkezeti összekötők hálózatát, amely nagy

segítséget nyújthatott volna munkatervük végrehajtásában.

A műszaki-propaganda bizottság vezetői, Hatlaczy és Horváth elvtársak üzemi előadások terveit készítették el, ezenkívül vállalták, hogy a FAIPAR olvasóit a szövetkezeti kérdésekről tájékoztatják.

Az elmúlt hónapok során két oktató előadásra került sor. Az egyiket kb. 250 hallgató előtt tartották meg Újpesten, a Szovjetunió bútorgyártásáról, a tapasztalatok átvétele szempontjából. Egy ankétot tartottunk a fényezés technikájáról, módszereiről, mintegy 80 résztvevővel. A bizottság ezenkívül egy alkalommal az egyesület folyóiratában, a FAIPAR-ban, hírt adott a FATE keretében megalakult szövetkezeti szakosztályról, annak szerepéről, feladatairól. A megtartott előadások színvonalasak voltak, a résztvevők nagy érdeklődéssel hallgatták azokat és megállapíthatjuk, hogy nagy gyakorlati segítséget nyújtottak. Az ideiglenes bizottság munkájának hibája az volt, hogy a megtervezett előadássorozatot csak részben tartotta meg. A jövőben sokkal több előadást kell tartani, s ugyancsak sűrűbben és rendszeresebben kell cikkeket adni a FAIPAR-nak.

Harmadik bizottságunk a műszaki és tudományos bizottság. Munkatervében szerepelt: 1. szárítóberendezések korszerűsítése és újak létesítése; 2. gépek tervszerű megelőző karbantartásának kidolgozása és gyakorlati bevezetése; 3. hulladékanyagok fokozottabb felhasználása; 4. anyagmozgatás korszerűsítése; 5. üzemi helyiségek klimatizálása; 6. egészségvédelem, balesetelhárítás, a dolgozók munkakörülményeinek megjavítása.

A bizottság vezetői, Lizák és Zsolnai elvtársak igyekeztek munkatervüket teljesíteni. Feladatuk igen széleskörű és így az említettek közül — természetesen az idő rövidege miatt — még sokat nem tudtak megvalósítani. Itt is elsősorban az aktívahálózat kiszélesítése szükséges; így az egyes feladatok megoldására munkabizottságok megalakítása, amelyeknek feladata lesz szövetkezeteink termelését előrelendíteni, a dolgozók munkáját megkönnyíteni. Szükségesnek tartom a taggyűlésen résztvevő kartársak figyelmét felhívni a szakbizottságokra és egyben kérem is, hogy szaktudásuknak, érdeklődési körüknek megfelelően kapcsolódjanak be a munkabizottságok munkájába.

Szakoktatási bizottságunk vezetői Dózsa és Romhányi elvtársak voltak. Munkatervükben szerepelt a műszakiak részére indított és indítandó továbbképző tanfolyamok tematikájának kidolgozása, az üzemi szövetkezeti dolgozók szakmai oktatásának kidolgozása, az ipari tanulóképzés színvonalának emelése, általában a szakkaderek képzése.

A bizottság eredményes munkát végzett a szövetkezeti vonalon indított szakkadereképző tanfolyamok tematikájának felülvizsgálásában és az 1954—55. oktatási év tananyagának kidolgozásában.

A Faipari KISZÖV területén indított iskolák tanulási eredménye 4,23⁰/₀, ami igen kiváló eredmény. Ezért az OKISZ vezetősége elismerő levelet küldött és dícséretben részesített bennünket. Ezek még csak kezdeti eredmények. Igen sokat kell a bizottságnak tennie annak érdekében, hogy szakkádereink tovább fejlődjenek, hogy a szakmai utánpótlás a faiparban biztosítva legyen. Nem megnyugtató ma még az ipari tanulók oktatásának helyzete. Az elmúlt hét szombatján a Faipari Tudományos Egyesület közgyűlése behatóan foglalkozott ezzel a kérdéssel. Egyes elvtársak elmondták, hogy a bútor nemcsak használati cikk, hanem egyben műalkotás, dísz tárgy is, amely lakásunknak ékessége és elkészítése nagy szeretetet, körültekintést, komoly szaktudást igényel, annál is inkább, mivel nem egy-két évre szóló és nem kis összegbe kerülő tárgy. A jelenlegi iparostanulók oktatási rendszerünk nem megfelelő, nem olyan szakmunkások válnak tanulóinkból, akik képesek lennének arra, hogy megfelelő minőségű bútort gyártsanak.

Az ideiglenes vezetőségnek az eltelt 8—9 hónap alatt végzett munkája nem mondható soknak, azonban a kezdeti nehézségek miatt még nem tudott többet végezni. A most megválasztandó vezetőség feladata lesz, hogy a jövőben sokkal eredményesebb munkát fejtessen ki, szorosabb kapcsolatot tartson a Faipari Tudományos Egyesület egyes bizottságaival és mint fiatal szakosztály, azok segítségét kérve, igyekezzen a szövetkezeti vonalon folyó termelést fejleszteni, megkönnyíteni a szövetkezeti dolgozók munkáját, elősegíteni a szebb, jobb és több bútor és egyéb faipari termék előállítását. Az új szakasz gazdasági feladatait csak akkor tudjuk valóraváltani, ha a technikát szüntele-

nül fejlesztjük, ehhez viszont elengedhetetlenül szükséges a tudományos megalapozottság, a tudomány elsajátítása.

Pártunk és kormányunk nagy segítséget nyújt a tudomány fejlesztéséhez és megbecsüli az ilyen munkával foglalkozókat. A FATE okt. 23-i közgyűlésén jelen volt elvtársak ennek tanújelét is láthatták. 34 kartárs kapott miniszteri kitüntetést, pénzjutalmat, vagy elismerő oklevelet a Faipari Tudományos Egyesületben kifejtett eredményes társadalmi munkájáért.

A tudományos egyesületben végzett munka egyenértékű, népgazdaságunk más területén végzett munkával, sőt mondhatjuk, hogy külön megbecsülést érdemel azért, mert ezt a munkát önzetlenül, hazánk iránti szeretetből, a szocializmus építéséért, társadalmi munkaként végzik. Hogy milyen megbecsülésben részesülnek a tudományos intézetekben dolgozók, azt legszebben a Hazafias Népfront fejezi ki, amikor a Hazafias Népfront vezetőségébe a tudományos egyesületek tagjaiból is beválasztottak és a Hazafias Népfront az új tanácsstagok jelölése során is több kartársat javasolt.

A Hazafias Népfront országos kongresszusának felhívása hozzánk is szól. Az az önkéntes vállalásunk, hogy a Faipari Tudományos Egyesület keretén belül társadalmi munkában elősegítjük a faipar fejlesztését, hogy segítséget nyujtunk pártunk célkitűzéseinek valóraváltásához, az életszínvonal emeléséhez. Ez egyben válasz a Hazafias Népfront felhívására. Az egyesületben végzett munkánkkal bizonyítjuk be, hogy egyetértünk abban, hogy az általános népjólét, hazánk felvirágzása, az egész dolgozó nép ügye.

É L Ü Z E M E K

Az 1954. év III. negyedében ismét több faipari üzem nyerte el a megtisztelő „Élüzem“ címet. Alant közlünk az ünnepekről néhány beérkezett tudósítást.

1954. évben

harmadszor lett „Élüzem“ az Angyalföldi Bútorgyár

A Nagy Októberi Szocialista Forradalom 37. évfordulójával együtt ünnepelte az Angyalföldi Bútorgyár azt, hogy ez évben harmadszor lett „Élüzem“. — Az ünnepi beszédet Till Sándor párttitkár tartotta, melyben méltatta a forradalom jelentőségét, köszöntötte a gyár dolgozóit. — Az ünnepségen résztvett a M. D. P. kiküldöttje, az Építők Szakszervezetének és a Kip. Min. Bútoripari Igazgatóságának képviselője, aki a könnyűipari miniszter nevében üdvözölte a dolgozókat.

Az üzem eredményei mutatják, hogy dolgozóink megértették a párt és a kormány múlt

év júniusi határozatát, mely a közszükségleti cikkek gyártását helyezte előtérbe. — A gyár a magyar közönség részére készít kombinált-szekrényeket.

Gyárunk a III. n. évben készáru tervét 107,1%-ra, teljes termelési tervét 98,3%-os munkáslétszámmal 115,4%-ra teljesítette, szemben a II. n. évvel, amikor készáru tervét 103,8%-ra, teljes termelési tervét 99,7%-os létszámmal 113,7%-ra teljesítette.

A műhelyben folyamatos gyártás folyik, a művezetők napra programozott alkatrésztábla szerint irányítják a munkát, mely biztosítja a

dolgozók munkával való ellátottságát. Állás miatt kiesés nincs. — Ez meglátszik a dolgozók átlagkeresetének emelkedésén, mely a II. n. évvel szemben, 11,3%-kal emelkedett.

	II. n. évben	III. n. évben
Egy főre eső termelési érték	114%	117,3%
Termelési normaórában	101,6%	110%

A III. n. évben a termelés 114%-kal emelkedett a II. n. évhez képest.

Gyárunk minden dolgozója büszke arra, hogy gyártmányaink minőségét 1953. január óta nem reklamáltak. — A munkaversenyek is a jobb minőségért folynak, melyet az igazgató negyedévenként célprémiumok kitűzésével készít elő.

A szép eredmények elérése nem volt könnyű, mert a gyár a negyedév első két hónapjában létszámhiánnyal küzdött. Rövid időn belül azonban kb. 40 főt képeztek szakmunkássá műszaki vezetőink. A szakmunkásképzés helyességét mutatják az elért eredmények is.

Az ünnepség végén Somogyi László igazgató kiosztotta az üzem jó dolgozóinak, a megérdemelt jutalmakat.

A dolgozók megfogadták, hogy az „Élüzem“ címet a IV. n. évben is megtartják és oklevelük mellé megszerzik az elsőseget jelentő vándorzászlót is.

Récsei József
Angyalföldi Bútorgyár

Szék és Faárugyár

III. n. évi eredményeink alapján másodszor is elnyertük a megtisztelő „Élüzem“ címet. Mi tette lehetővé az „Élüzem“ cím másodszori elnyerését?

Az első „Élüzem“ cím elnyerése után a műszaki dolgozók értekezleten tárgyalták meg a szükséges intézkedéseket, melyek biztosítani fogják az „Élüzem“ cím megtartását. Ezt követően a termelési értekezleten a műszakiak megbeszéltek a fizikai dolgozókkal a további feladatokat. Meghatározták a III. n. évi verseny fő célkitűzéseit. A termelési terv teljesítése mellett elsőrendű feladat a minőség állandó javítása, az önköltség csökkentése.

Ennek alapján készültek el a felajánlások a III. n. évre. Dolgozóink 83,5%-ban tettek felajánlást, elsősorban minőségjavításra és anyagtakarékosságra. Műszaki dolgozóink 100%-ban részt vettek a munkaversenyben. Vállalták a folyamatos munka biztosítását és felajánlásuk maradéktalan végrehajtásával megteremtették az alapot negyedéves tervünk sikeres teljesítéséhez.

A folyamatos munka biztosítása nagy lendületet adott üzemünk valamennyi dolgozójának. A II. n. évhez viszonyítva tovább javult a munkafegyelem, csökkent a munkaerővándorlás; mindez a termelékenység emelkedését jelentette.

III. n. évi készáru termelési tervünket 104,0%-ban teljesítettük és a vállalt 70 000 Ft-os túlteljesítéssel szemben 186 000 Ft termelési értéket adtunk terven felül népgazdaságunknak.

A minőség területén is fejlődést értünk el. A negyedév folyamán elkészült gyártmányainkkal kapcsolatban vállalatunk minőségi reklamációt nem kapott.

Önköltség vonalon az összehasonlítható termékek önköltségét a III. n. évben a bázishoz viszonyítva 1,3%-kal csökkentettük.

Öröm tölti el üzemünk valamennyi dolgozóját a második „Élüzem“ cím elnyerése után. Örülünk eredményeinknek, de ugyanakkor egy pillanatra sem veszítjük szem elől a még meglévő hiányosságokat.

Az „Élüzem“ cím ismételt elnyerését nagymértékben elősegítette a Minisztertanács és a SZOT határozata, amellyel új alapokra helyezték a sztahanovista mozgalmat és módosították az élüzem cím elnyerésének feltételeit.

Feladatunk a IV. negyedévben: az eddigi tapasztalatokat felhasználva a hiányosságokat kijavítani. Így válik majd valóra dolgozóink akarata: a IV. n. évben megtartani az „Élüzem“ címet.

Szentivánszki Sándor
igazgató

Budapesti Ládagyár

A Budapesti Ládagyár 1948-ban elsőnek nyerte el a büszke „Élüzem“ címet, az első országos munkaverseny során. Hat esztendei kemény küzdelem és harc után jutott el az üzem odáig, hogy most ismét főlzárkózott az élenjárókhoz és „Élüzem“ lett. Ha arra a kérdésre akarnánk feleletet adni, hogy miként érte el az üzem ezt az ered-

ményt, elmondhatjuk, hogy pártunk Központi Vezetőségének határozatát, kormányunk új programját és az új szakasz politikáját megértve, a fizikai, műszaki és adminisztratív dolgozók, a vállalat vezetősége s a mozgalmi szervek kollektív erőfeszítésével termelési tervét túlteljesítette, anyagot és bért taka-

rított meg, termelékenységét emelte, önköltségét csökkentette és nagymértékben hozzájárult népgazdaságunk exportkötelezettségének teljesítéséhez. Mindezekkel — ha közvetve is — hozzájárult a szocializmus gazdasági alaptörvénye követelményének, a dolgozók életszínvonalának emeléséhez.

A FATE dokumentációs munkabizottságának szemléje

- D. K. 674.8 45. sz. **A korszerű forgácslap gyártás.** (Neusser H.) INTERNATIONALER HOLZMARKT (Wien) 1954. IV. 24. 35—37. old. Található: Faipari Kutató Intézet.
- Az egyre szélesebb téren alkalmazott forgácslap gyártási módszerei elvben hasonlóak. Számos gyártási eljárás leírása, figyelemmel a bútorkészítés követelményeire.
- D. K. 674.05 : 674.41 46. sz. **Lemezprések szobahőmérsékleten történő ragasztáshoz.** (Perry D. T.) WOOD WORKING DIGEST (Wheaton) 1954. III. 121—134. old. Található: Faipari Kutató Intézet.
- Hidraulikus, pneumatikus és kombinált működésű prések, 12 ábrával szemléltetve. A ragasztás számos módszerének leírása.
- D. K. 674.05 : 694 48. sz. **Mechanikai ablakkeret-szegező berendezés.** (—) WOOD AND WOOD PRODUCTS (Chicago) 1954. VI. 32—34. old. Található: Faipari Kutató Intézet.
- A munkamenetet három automatikusan működő gépegység látja el, a kidolgozott ablakalkatrészek összeállításától kezdve a csomagolásra kész ablakkeretekig.
- D. K. 674.05 49. sz. **Nagyteljesítményű lyukfűrők.** (Perry T. D.) WOOD AND WOOD PRODUCTS (Chicago) 1954. V. 30—35. és 50. old. Található: Faipari Kutató Intézet.
- Sok részlet-ábrával bemutatott lyukfűrőgépek, melyek egyidejűleg 25, 50 vagy 100 db lyukfúrást is végez. Beállítható vízszintes, függőleges vagy ú. n. szerelhető fejrészrel készülhet, mely utóbbi mindkét irányban működik és az éleken történő fúrásra is alkalmas.
- D. K. 674.02 : 674.07 50. sz. **A glicerin, mint fanemesítő anyag.** (Lesser M.) WOOD AND WOOD PRODUCTS (Chicago) 1954. V. 22. és 68—71. old. Található: Faipari Kutató Intézet.
- A fa hajlításánál, ragasztásánál és felületkezelésénél sokoldalú szerephez jut a glicerin, a magas olvadási és alacsony dermedési pontja folytán. A kérdés ismertetésénél 29 forrásmunkára utal.
- D. K. 674.09 51. sz. **Fahulladékok elszívása.** (Es.—) HOLZ ZENTRALBLATT (Stuttgart) 1954. VIII. 14. 1147. old. Található: Faipari Kutató Intézet.
- Egy fahulladékégető kazán építésének részletes leírása teljesítményi szempontból is. A különböző fahulladékok (kéreg, gyaluforgács, fűrészpor stb.) egyidejű égetése mellett teljesítménye teljesen tűzbiztonságos.
- D. K. 674.03 52. sz. **Exotikus rönkök jellemző adatai.** (D.) HOLZ ZENTRALBLATT (Stuttgart) 1954. VIII. 24. 1183—1184. old. Található: Faipari Kutató Intézet.
- A Nyugat-Afrikából érkező exoták beszerzési lehetőségei, eltérő minőségi osztályozása stb. országonként ismertetve.
- D. K. 674.04 53. sz. **Bútorgyári szárítókamrák átépítése.** (Jermakov V. A.) DEREVOPE-RERAB. I. LESZOHIM. PROM. (Moszkva) 1954. IV. Található: Országos Műszaki Könyvtár.
- A cikk teljes magyar fordítása megjelent a „Szovjet és népi demokratikus vegyipari lapszemle“ 1954. 7. számában.
- D. K. 674.05 54. sz. **Faipari vágószerszámok edzése.** (D.) HOLZ ZENTRALBLATT (Stuttgart) 1954. VIII. 24. 1186. old. Található: Faipari Kutató Intézet.
- A faipari megmunkáló szerszámok acélanyagát hosszú és gondos edzési eljárásnak vetik alá. A többszöri edzési folyamat hőfokának és időtartamának szakszerű megállapítása.
- D. K. 674.07 55. sz. **Alkali-lignin, mint fafesték.** (Kikitin, V. M.) DEREVOPE-RERAB. I. LEHOSZIM. PROM. (Moszkva) 1954. V. Található: Országos Műszaki Könyvtár.
- A cikk teljes magyar fordítása megjelent a „Szovjet és népi demokratikus lapszemle“ 1954. 7. számában.
- D. K. 674.07 56. sz. **Hangszer (pianinó) fényezése.** (Kalinov Sz. R.) DEREVOPE-RERAB. I. LESZOHIM. PROM. (Moszkva) 1954. V. szám. Található: Országos Műszaki Könyvtár.
- A cikk teljes magyar fordítása megjelent a „Szovjet és népi demokratikus vegyipari lapszemle“ 1954. 7. számában.
- D. K. 674.01 57. sz. **Nagybritannia 1953. évi fakutató munkája.** (Kollmann F.) HOLZ ZENTRALBLATT (Stuttgart) 1954. VIII. 19. 1165—1166. old. Található: Faipari Kutató Intézet.
- Faanatómia, mesterséges és természetes szárítás, hajlítás, mechanikai megmunkálás, különböző fanemesítő és favédelmi eljárások, mykológia, entomológia, a fakémia és fafizika területén számos kutatást folytattak le. Az időközi megállapításokat felsorolja.
- D. K. 674.1 59. sz. **A lécbetétes bútorlapgyártás minőségi kérdései.** (Madenov F. J.) DEREVOPE-RERAB. I. LESZOHIM. PROM. (Moszkva) 1954. IV. Található: Országos Műszaki Könyvtár.
- A cikk teljes magyar fordítása megjelent a „Szovjet és népi demokratikus lapszemle“ 1954. 7. számában.
- D. K. 674.1 60. sz. **Ausztriai fűrészek.** (Fronius K.) HOLZ ZENTRALBLATT (Stuttgart) 1954. IX. 2. 1225—1226. old. Található: Faipari Kutató Intézet.
- Rönkök szállítása. A fűrészcsarnok gépi műveletei. A hulladékot csekély mozgató aprítják cellulózgyártásra, a fűrészport brikettelik, a kész fűrészárut korszerűen tárolják.
- D. K. 674.2 61. sz. **Bútoripari kombinátban használt határ-mérők.** (Petrov és Topolev.) DEREVOPE-RERAB. I. LESZOHIM. PROM. (Moszkva) 1954. V. Található: Országos Műszaki Könyvtár.
- A cikk teljes magyar fordítása megjelent a „Szovjet és népi demokratikus lapszemle“ 1954. 7. számában.
- D. K. 674.2 62. sz. **Székgyártás futószalagon történő felületkezeléssel és szárítással.** (Berdnikov és Kolker.) DEREVOPE-RERAB. I. LESZOHIM. PROM. (Moszkva) 1954. IV. sz.
- A cikk teljes magyar fordítása megjelent a „Szovjet és népi demokratikus lapszemle“ 1954. 7. számában.
- D. K. 674.21 63. sz. **Újszerű faablak gyártás.** (Schwirgen J.) HOLZ ZENTRALBLATT (Stuttgart) 1954. VIII. 14. 1139—1140. oldal. Található: Faipari Kutató Intézet.
- A korszerű faablakgyártó gépek még igen drágák, s ezért csak nagy teljesítmény esetében kifizetődőek. A szabványosított ablakkeretek raktározása viszont nem gazdaságos. Javasolja az ablakkeretek alkatrészeinek egységesítését. Számos ábrával bemutatja a korszerű előállítást.
- D. K. 674.1 64. sz. **Fűrészeltfa kihozatal egyszerű számítása.** (Gohlke T.) HOLZ ZENTRALBLATT (Stuttgart) 1954. VIII. 24. 1184—1185. old. Található: Faipari Kutató Intézet.
- Gazdaságos fűrészeltfa kihozatal 8 ábrán szemléltetve, a rönkök hosszára is figyelemmel. A felületes és a pontos számítás táblázatos szembeállítása.

Egyesületi hírek

A Közgyűlés által megválasztott új elnökség november 10-én tartotta alakuló ülését. Az elnökség a központi szervek vezetésével az alábbi elvtársakat bízta meg:

Műszaki Tudományos Bizottság: dr. Barlai Ervin.

Műszaki Propaganda Bizottság: Lonkai János.

Oktatási Bizottság: Szabó Dénes.

Szervezési Bizottság: Huszár Miklós.

Tervezés és Üzemgazdasági Bizottság: Kardos László.

Fűrész-Lemezipari szakosztály: Stróbl Kálmán.

Bútoripari Szakosztály: Bódogh István.

Épületesztalosipari szakosztály: Tompa Mátyás.

Vegyesszaki szakosztály: Mázi József.

Szövetkezeti szakosztály: Szabó László.

Elnökségünk beható vita után határozatot hozott, amely szerint 1955 május havában megtartjuk a faipar III. országos kongresszusát, amelynek tartalmi előkészítésére bizottságot küldött ki Barlai elvtárs vezetésével, Madas András, Zóhna György, Szentes János, Szabó László, Walek Károly és Frey István elvtársak részvételével.

Az ülés napirendjén a tudományos egyesületi lapok területén végrehajtandó papírtakarékosság szerepelt. A „FAIPAR“-ral szemben támasztott túlzott takarékosági tervekkel az elnökség nem értett egyet és a MTESZ Központi Sajtóbizottsága által egybehívott értekezletre kiküldött elvtársakat megbízta azal, hogy a FAIPAR havi megjelenése mellett foglaljon állást. Ezúton számolunk be arról is, hogy a kérdés elnökségünk kívánságainak megfelelően oldódott meg és a takarékoság jegyében január hó 1-től a FAIPAR 28 oldalon, továbbra is havonta fog megjelenni.

★

A Műszaki Tudományos Bizottság első ülésén az alábbi határozatokat hozta:

1. Az iparági szakosztályok állapítsák meg azokat a műszaki és egyéb feltételeket, melyek a teljes műszaki rend helyreállításához, illetőleg a minőség emeléséhez és az anyagtakarékossági technológia bevezetéséhez szükségesek. Ennek érdekében ki kell dolgozni az anyagtakarékos technológiákat.

2. Állapítsák meg a szakosztályok, melyek azok a munkahelyek, ahol a jelenlegi bérezés rontja a minőséget és anyagpazarlással jár. Dolgoz-

zák ki ezekre a megfelelő bérezési, illetve premizálási rendszert.

3. Adjon minden szakosztály teljes programot az üzemekben keletkező hulladék gazdaságos felhasználására.

4. A szakosztályok közöljék iparáguk műszaki fejlesztési célkitűzéseit, hogy a bizottságnak módjában legyen ennek alapján az eltérő intézkedések koordinálására javaslatot tenni.

5. A Műszaki és Tudományos Bizottság javasolja a szakosztályoknak, hogy a feladatok sokrétűségére való tekintettel munkabizottságaikba a legjobb szakembereket hívják meg.

6. A szakosztályok munkatervüket négy héten belül készítsék el és december 15-ig nyújtsák be bírálatra a Műszaki Tudományos Bizottsághoz.

★

A Műszaki Propaganda Bizottság irányelveket dolgozott ki a következő félévben tartandó központi és üzemi előadások, valamint a rendezésre kerülő ankétok tematikájára és rövid tanfolyamokra. Az egyes iparági szakosztályok ennek megfelelően készítik el a munkatervüket. A jövő évben tartandó Magyar-Szovjet Barátsági Hónap programja is ennek alapján készül el.

★

Oktatási Bizottságunk jövő félére két nagyjelentőségű ankét rendezését vette tervbe. Az iparostanuló-oktatás tárgyában készített javaslatát kívánja vitára bocsátani, amely szerint az iparostanuló-oktatásnak a vállalatok ellenőrzése alá helyezését javasolja.

Az Oktatási Bizottság javaslattal fordult az illetékes hatóságokhoz, hogy a Budapesten megszűnő esti mérnök-tanfolyam helyett a soproni főiskolában nappali faipari mérnöki tagozatot állítsanak fel. A javaslat támogatására ankétot hív össze az 1955. év első negyedében a földművelésügyi minisztérium, a soproni főiskola, a könnyűipari minisztérium és az építésügyi minisztérium részvételével.

Az Oktatási Bizottság jövő félelvi munkaterve számos más értékes célkitűzést tartalmaz.

★

A III. Országos Faipari kongresszust előkészítő bizottság első ülésén meghatározta a kongresszus tartalmi részét és az előadókra is javaslatot tett. Eszerint a májusban tartandó kongresszuson három előadást fogunk hallani, amelyeknek mindegyikét vita követi:

1. A faipar eredményei és hiányosságai az első ötéves tervben. Előadó: dr. Walek Károly.

2. Feladataink az új szakasz célkitűzéseinek megvalósításáért. Előadó: Szabó Dénes.

3. A korszerű faipar megteremtésének útja. Előadó: Madas András.

A határozati javaslatok előkészítésére a kongresszus tagjaiból témabizottságok alakulnak.

★

A Fűrész-Lemezipari szakosztály vezetősége november 30-i ülésén munkaprogramot dolgozott ki, mely szerint az alábbi munkabizottságok megalakítását tervezi:

1. Az előrajzoló munkakör tanulmányozása. Vezető: Berkes Imre.

2. A technológiák felülvizsgálata. Vezető: Geider Károly.

3. A hámozott bélésű bútorlapok technológiája és önköltsége. Vezető: Török László.

4. Minőségi bérezés bevezetése. Vezető: Lonkai János.

5. A műszaki vezetés megjavításának előfeltételei. Vezető: Róth Károly.

A fűrész-lemezipari üzemekben tartandó műszaki előadások tematikáját is megjelölte a vezetőség:

1. Gépállások csökkentése.

2. Hulladék-feldolgozás.

3. A minőségi bérezés feltételei.

A vezetőség határozatot hozott egy jövőévi júniusban tartandó ankét összehívására, amelynek előadója Barlai Ervin elvtárs lesz: „Az új szakasz politikájának érvényesítése a fűrész-lemeziparban” címmel.

Fenti munkaprogram végrehajtásáért felelős a Fűrész-Lemezipari szakosztály új vezetősége:

Elnök: Stróbl Kálmán, elnök h.: Róth Károly, titkár: Török Attila, titkár h.: Török László.

Tudományos munkabizottságok: Lukács István (Erdészeti Főigazgatóság).

Propaganda bizottság: Erdei György.

Oktatás: Cziráki István.

Sajtó: Hajdu József.

Szervezés: Replyuk Mihály.

★

November hónapban üzemi előadásokat tartottunk:

Sopronban: Somogyi László: Németországi tapasztalatok.

Duna Bútorgyár: Pál Armand: Balesetelhárítás (vetített-képes).

Szék- és Faárugyár: Pál Armand: Balesetelhárítás (vetített-képes).

Minőségi Bútorgyár: Rebecsák Sándor: Balesetelhárítás (vetített-képes).

Szerkesztőség: Budapest, V., Reáltanoda-utca 13—15. Telefon: 187-578
Felelős kiadó: Könnyűipari Könyv- és Folyóiratkiadó Vállalat igazgatója
Kiadóvállalat: Könnyűipari Könyv- és Folyóiratkiadó Vállalat, V., Báthory-utca 7. — Telefon: 123-178, 128-694
Terjeszti: Posta Központi Hirlap Iroda, Budapest V., József nádor-tér 1. Telefon: 180-850
Előfizetés és ügyfélszolgálat V., József nádor-tér 1. (üzlethelyiség). Telefon: 183-022. Csekkszámlaszám: 61.252

K Ö N N Y Ű I P A R I
K Ö N Y V - É S F O L Y Ó I R A T K I A D Ó
V Á L L A L A T

Tisztelt Elvtársak!

Tekintettel arra, hogy a jövő évben a vállalatok és intézmények csökkentik az állami pénzen feladott előfizetések számát, lehetőségünk nyílik arra, hogy olvasóink számára lapunk *egyéni előfizetését* lehetővé tegyük.

Lapunk a faipar tudományos és műszaki kérdéseivel, a tervezés, a szervezés, oktatás és a vezetés elvi és gyakorlati kérdéseivel foglalkozik, s ezért üzemeink vezetői számára nélkülözhetetlen. Mivel azonban csak korlátozott számú előfizetést fogadhatunk el, kérjük, hogy megrendelését mihamarabb küldje el, mert másképp a lapot az előfizetők számára biztosítani nem tudjuk.

Előfizetéseket felvesz a Posta Központi Hírlapiroda, Budapest V., József nádor tér 1. Telefon: 180-850. Előfizetési ár: egész évre 36,— Ft, félévre 18,— Ft, negyedévre 9,— Ft. Előfizetni a 61.252. számú postatakarékpénztári csekkszámán lehet.

Budapest, 1954. december hó 20.

*A FAIPAR szerkesztősége
és kiadóhivatala*

A KÖNNYŰIPARI KÖNYV- ÉS FOLYÓIRATKIADÓ VÁLLALAT
KIADÁSÁBAN MEGJELENT

FAIPARI SZAKKÖNYVEK

Faipari műszaki normaalapok I., II., III—IV.

A „Faipari Műszaki Normaalapok“ összeállítása, kiadása és alkalmazása a Könnyűipari Minisztérium Kollégiumának 1954. április 5-i határozata alapján történt.

Feladata: Az iparban előforduló legjellemzőbb kézi- és gépi műveletek megállapításához szükséges adatok egységes, könnyen áttekinthető rendszerbe foglalása.

Célja: Az üzemek munkaügyi dolgozói egységes időértékek és irányelvek figyelembevételével mellett állapítsák meg a munkák időnormáit.

A normaalapok kiadásával segítséget kívánnak nyújtani a vállalati műszaki, munkaügyi, terv- és előkalkulációs osztályok dolgozói részére.

Az I. kötet szabással és gépimegmunkálással,

a II. kötet kéziműveletekkel,

a III—IV. kötet a gépcsomagoló és ácsolt ládagyártással, valamint a kereskedelmi ládagyártással foglalkozik.

A kötetek 108, 104 és 104 oldal terjedelemben, 16,—, 15,— és 16,— Ft-os áron jelennek meg.

SALAMON MARIAN:

A faanyag nemesítése

A 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 selejtszűrés lehetőségeit. Mindezek célja, hogy a nemesített faanyaggal a színes fémeket pótolja. Magyarázza a szovjet forrásmunkák tapasztalatait és azok gyakorlati felhasználását.

A könyv 88 oldal terjedelemben, 12,— Ft-os áron jelent meg.

V. M. SZTREZSNEV:

Ládák és hordók gyártása

A kiadvány a ládák és hordók gyártásához használatos anyagok ismertetésével kezdődik. Majd leírja a faanyagok szárítását, ismerteti a különböző fafajtákat és azok hibáit. Későbbiekben a ládák és hordók gyártásának technológiájával, a fafeldolgozó gyárak berendezésének sémájával, a munka, valamint a munkahelyek megszervezésével foglalkozik.

A könyv táblázatosan közli a különböző hordók méreteit, dongaszélességeit és úrméreteit.

A könyv 128 oldal terjedelemben, 9,50 Ft-os áron jelent meg.

MASZLENYKOV—MOJSZEJEV—SAHAROV:

A bútorgyártás kézikönyve

A könyv bevezető részében a különböző bútorfajtákat és azok szerkezetét írja le. A továbbiakban a bútorgyártás anyagait, különböző fafajtákat, azok tulajdonságait ismerteti. A harmadik fejezet a bútorgyártás technológiájával, szervezésével, a termelési igények normatív mutatóival, a fa szállításával, a fűrnézéssel, a bútor felület kezelésével, a kárpitos munkákkal foglalkozik. A befejező részben a bútorgyártás gépi berendezéseit és sorszámait, különféle bútorgépeket, azok működését, valamint a kézi asztalos sorszámait és felszereléseit írja le.

A könyv 320 oldal terjedelemben, 48,— Ft-os áron jelent meg.

Fenti könyvek megrendelhetők és beszerezhetők a

KÖNNYŰIPARI KÖNYVESBOLTBAN, BAROSS-TÉR 22

valamint az Állami Könyvesboltokban Budapesten és vidéken
és az üzemek könyvpropagandistáinál