

FAKUTATÓ INTÉZET  
ÉRKEZETT  
1955 JUN 30  
442

1955 JUL 21

# FAIPAR



A FAIPAR MŰSZAKI FOLYÓIRATA \* 1955. JÚNIUS, V. ÉVFOLYAM 6. SZÁM

# FAIPAR

A Faipari Tudományos Egyesület mint a  
MTESZ tagegyesületének lapja

Főszerkesztő:

RÓKA PÁL

Felelős szerkesztő

JUHÁSZ ISTVÁN

Felelős kiadó

SOLT SÁNDOR

Szerkesztőbizottság:

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

Szerkesztők:

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

Előfizetési ára havi 3 Ft

Szerkesztőség címe:

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

Nyomatott 830 példányban

## СОДЕРЖАНИЕ

	Стр
Вступительный доклад председателя товарища Рока Пал на II-ом Общегосударственном съезде лесной промышленности .....	141
<i>Шомоди Ласло</i> : Положение и задачи лесной промышленности .....	144
Выступление тов. <i>Бруттьо Йанош</i> .....	153
<i>Г. М. Шварцман</i> : Волнистость столярных плит и методы ее устранения .....	155
<i>Вольдеши Ласло</i> : Измерение влажности древес- ины электронным способом .....	158
<i>Кеки Дюла</i> : Применение электрического покры- тия твердым сплавом на столярных режу- щих машинах .....	161
<i>Сабо Михай</i> : Разметка в лесопромышленности	164
<i>Светко Нандор</i> : Ремесла связанные с производ- ством лесообрабатывающей промышлен- ности .....	165
Неделя посвященная торжеству книг .....	166
О мебельной фабрике в г. Чонград .....	167
<i>Кардош Ласло</i> : Стул „Акеролом“ .....	168

## TARTALOM

Oldal

A III. Országos Faipari Kongresszuson Róka Pál elvtárs elnöki megnyitója	141
<i>Somogyi László</i> elvtárs főtitkári beszámolója .....	144
Brutyó János elvtárs hozzászólása .....	153
<i>G. M. Svarcman</i> : Asztaloslapok hullámos- sága és megszüntetésének módjai ..	155
<i>Völgyesi László</i> : Fanedvességmérés elektro- nikus módszerrel .....	158
<i>Kéky Gyula</i> : Elektromos keményfémek be- vonatolás alkalmazása asztalosipari forgácsoló gépeken .....	161
<i>Szabó Mihály</i> : Fűrészüzemi előrajzolás	164
<i>Szvetkó Nándor</i> : A fafeldolgozó ipar terme- léséhez kapcsolódó iparágak .....	165
Ünnepi könyvhét (Lugosi Armand) .....	166
A Csongrádi Bútorgyárról .....	167
Az „Akerblom“ szék (fordította: <i>Kardos László</i> ) .....	168

## INHALT

Seite

Eröffnungsrede des Vorsitzenden Genossen Pál Róka gelegentlich des II. Landeskongresses für Holzindustrie .....	141
<i>Somogyi László</i> : Lage und Aufgaben der Holz- industrie .....	144
Bemerkung des Genossen János Brutyó .....	153
<i>G. M. Svarcman</i> : Gewelltheit von Tischlerplatten und Annulierung dieser Eigenschaft .....	155
<i>Völgyesi László</i> : Holz-Feuchtigkeitsmessung mit elektronischer Methode .....	158
<i>Kéky Gyula</i> : Anwendung von elektrischem Hart- metall-Überzug auf Drechslermaschinen in der Tischlerindustrie .....	161
<i>Szabó Mihály</i> : Entwurf im Sägebetrieb .....	164
<i>Szvetkó Nándor</i> : Sich an die Produktion der holz- bearbeitenden Industrie knüpfenden In- dustriezweige .....	165
Feierlicher Buchschau .....	166
Über die Möbelfabrik in Csongrád .....	167
<i>Kardos László</i> : Der „Akerblom“ Stuhl .....	168

## A III. Országos Faipari Kongresszus

Róka Pál elvtárs elnöki megnyitója

Tisztelt Kongresszus!

Kedves Elvtársak!

A III. Országos Faipari Kongresszusnak különös jelentőséget ad az, hogy megtartása hazánk felszabadulása 10. évfordulójának időszakára esik. Egy évtized történelmi mértékkel mérve általában nem nagy idő. A felszabadulás óta eltelt időszak azonban nem akármilyen évtized volt, nem egy a sok közül, hanem egyedülálló, olyan, amely alatt népünk ezer éves történelme folyamán példa nélkül álló gazdasági, társadalmi, politikai és kulturális átalakulást ért át. „A felszabadulás óta eltelt évtized a magyar nép felemelkedésének, a nyomorból, a nélkülözésből, a munkanélküliségből való kiemelkedés évtizede volt.”

Soha egy pillanatra sem szabad szem elől tévesztenünk, hogy ezt a mélyreható történelmi változást a Szovjetunió létének, a német fasiszták és magyar zsoldosaik felett aratott győzelmének és népünknek nyújtott szakadatlan baráti támogatásának köszönhetjük.

Az elmúlt tíz év alatt a Szovjetunió állandó gazdasági, politikai, műszaki, tudományos és egyéb irányú segítségével győztük le a nehézségek és az akadályok egész sorát. A Szovjetunió sokoldalú támogatásával fejlődött fel a faipar, mindenekelőtt a bútór- és épületasztalosipar, a felszabadulás előtti kisipari és manufakturális szintről a gyáripar színvonalára.

„Szabadságunk, önállóságunk, szocialista fejlődésünk, minden eddigi eredményünk forrása és kiindulópontja a hatalmas Szovjetunió felszabadító harca és állandó támogatása. Ez volt a múltban és marad a jövőben is” — mondotta Rákosi elvtárs a felszabadulásunk 10. évfordulójára rendezett díszünnepségen tartott beszédében.

Örök dicsőség a szovjet hősöknek, akik életüket adták népünk szabadságáért és boldogságáért. Soha el nem múló hála a nagy Szovjetunióknak, amely felszabadította és 10 éven keresztül állandó testvéri támogatással segítette népünk felemelkedését.

A Szovjetunió felszabadító harca és állandó támogatása által nyújtott lehetőséggel munkásosztályunk, dolgozó népünk élni tudott. Élni tudott, mert felemelkedéséért vívott harcat a marxizmus-leninizmus elméletével felvértezett, szervezett forradalmi erő — a nagy Bolsevik Párt nyomdokain haladó — Magyar Kommunista Pártja, a Magyar Dolgozók Pártja ve-

zette biztos kézzel győzelemről győzelemre. Mindazt, amit szocialista építésben, jólétben, kultúrában az elmúlt 10 év alatt elértünk, pártunk céltudatos vezetésével értük el.

Az elmúlt 10 esztendő alatt nemcsak országunknak, hanem a világnak a képe is teljesen megváltozott. A szocialista Szovjetunió felszabadító harca, állandó segítsége és támogatása nyomán, a kapitalista világtábor mellett létrejött a szocializmus és a demokrácia világtábora, élén a Szovjetunióval és a Kínai Népköztársasággal.

900 millió ember — Európa és Ázsia lakosságának kb. a felét egyesítő 12 ország — áll ma, — 10 évvel a második világháború befejezése után a béke és demokrácia táborában. Hazánk az élet minden területére kiterjedő szoros együttműködése a Szovjetunióval és a népi demokratikus országokkal, nagymértékben elősegítette és elősegíti szocialista építő munkánk eredményességét és a béke fenntartásáért vívott közös harcunk sikereit.

A demokratikus béketábor népei — köztük a magyar nép is — jó viszonyban akar élni a világ valamennyi országának népeivel, tekintet nélkül azok társadalmi berendezkedésére. Ennek ellenkezője tapasztalható az amerikai háborús gyújtogatók által vezetett imperialista blokk részéről, amely a második világháború befejezése óta a teheráni, a jaltai és potsdami egyezményeket nap, mint nap megsértve, törekszik újabb világháború kirobbantására.

Május 8-án ünnepelték a béke és haladás erői „a Győzelem Napját”, a Szovjetunió a német fasizmus felett aratott világtörténelmi jelentőségű győzelmének 10. évfordulóját, amelynek kivívása az emberek tízmillióinak életébe került. 10 évvel ezelőtt ezen a napon a berlini Reichstag épületére kitűzték a szovjet nép dicsőséges fegyvertényét hirdető diadalmas sarló és kalapácsos vörös zászlót.

Most 10 évvel a Szovjetunió világtörténelmi győzelme után azt látjuk, hogy az amerikai imperialisták és nyugateurópai csatlósai újra talpra állítják a Wehrmachtot, hogy a párizsi egyezmények ratifikálásával fegyvert adnak a — hitlerista tábornokok vezetése alatt álló — nyugatnémet agressziós hadsereg kezébe. Ennek következményeként hatálytalanította a Szovjetunió a szovjet—angol és a szovjet—francia szerződést.

„A magyar nép tudja — mondotta Hege-düs elvtárs a varsói értekezleten —, hogy a né-

met militarizmus feltámasztása veszélyezteti függetlenségét és szabadságát, és ezért a maga részéről mindent megtesz, hogy a veszélyt elhárítsa... Egész dolgozó népünknek eltökélt szándéka, hogy semmiképpen nem engedi rombadönteni mindazt, amit egy évtized áldozatos munkájával alkotott."

A Szovjetunió az imperialisták háborús mesterkedése ellenére változatlanul kitart a népek békes egymás mellett élésének lenni elve mellett. A világ békéjének és biztonságának megszilárdításáért megszakítás nélkül folytatja következetes békeharcat. Németország demokratikus alapon való újraegyesítésére, az osztrák államszerződés megkötésére irányuló kezdeményezesei és az ENSZ Londonban ülésező leszerelési albizottsága elé terjesztett május 10-i újabb javaslata „a fegyverzet csökkentésére, az atomfegyver elűzése és az új háború veszélyének elhárítása kérdésében” nagy visszhangra talált a földkerekség békés életre vágyó lakossága százmillióinak körében.

Hazánk — a többi nemi demokratikus országokkal együtt — teljes mértékben egyetért és a legmesszebbmenően támogatja a Szovjetunió békepolitikáját, mert alkotó munkánknak olyan szüksége van a békére, mint az élőszervezetnek a levegőre.

A Szovjetunió és az általa vezetett 900 milliós béketábor építési sikerei és következetes békepolitikája nagy hatással van a világ valamennyi népére. Meggyőző példa erre többek között az ázsiai—afrikai országok bandungi értekezlete, amelyen 29 ország küldöttei, 1400 millió ember nevében állást foglaltak a gyarmattartók ellen, a béke fenntartása mellett, s egyben követelték az atom- és egyéb tömegpusztító fegyverek gyártásának, a velük való kísérletezésnek és felhasználásuknak betiltását.

A május 11—14. között tartott varsói értekezleten a béketábor nyolc európai országának képviselői megkötötték a barátsági, együttműködési és kölcsönös segélynyújtási szerződést és létrehozták fegyveres erőik közös parancsnokságát. E történelmi jelentőségű megállapodás az európai és világ béke fenntartására és erősítésére, az európai biztonság megszilárdítására irányul. Ezt a célt szolgálja a május 15-én aláírt osztrák államszerződés is. A varsói szerződés és a Szovjetunió által kezdeményezett osztrák államszerződés megkötésének történelmi jelentőségét bizonyítja, hogy ezek hatására általános megegyezés jött létre a négy nagyhatalom — a Szovjetunió, az Egyesült Államok, Anglia és Franciaország — kormányfőinek értekezletére vonatkozó kérdésekben. Alá kell húzni, hogy az imperialista vezetőkörök ez elől eddig „az erőpolitika” alapjára helyezkedve, hosszú időn keresztül kitértek. Rövid időn belül a Szovjetunió és Jugoszlávia közötti legmagasabb szintű tárgyalások is meg fognak kezdődni.

Tisztelt Kongresszus! Kedves Elvtársak!

Pártunk Központi Vezetőségének nagyjelentőségű márciusi határozata kezdő soraiban

kihangsúlyozza, hogy „Hazánk felszabadításának 10. évfordulóján dolgozó népünk méltán tekint vissza jogos büszkeséggel az elmúlt 10 év alatt kivívott hatalmas, történelmi jelentőségű sikereire”.

1950—54-ben, az első ötéves terv időszakában Magyarország agráripari országból ipari- agrár ország lett. Az ipar súlya a nemzeti jövedelemben 5 év alatt az 1949. évi 50 százalékról csaknem 64 százalékra növekedett, s a nemzeti jövedelem több mint 50 százalékkal emelkedett.

A szocialista iparosítás eredményeképpen az ipar termelése 131 százalékkal, ezen belül a gyárparé 155 százalékkal növekedett. A nehézipar termelése 188 százalékkal, ezen belül a gépiparé 267 százalékkal nőtt. A könnyű- és az élelmiszeripar termelése 127 százalékkal, az építőipar termelése pedig 169 százalékkal növekedett. A munka termelékenysége a gyárparban 46,6 százalékkal emelkedett.

5 év alatt 75 új ipari üzem létesült; több száz üzemet lényegesen kibővítettünk és korszerűsítettünk.

Dolgozó népünknek a szocialista építésben elért sikerei igazolják pártunk politikájának helyességét. Pártunk a szocializmus felépítéséért vívott harcában azonban hibákat is követett el. Ezeket a hibákat a Központi Vezetőség 1953. júniusi ülésén példamutató, bátor bírálattal és önbírálattal feltárta, s kidolgozta a kiküszöbölésükre szolgáló intézkedéseket.

A Központi Vezetőség márciusi ülésén megállapította, hogy az 1953. júniusi határozatok helyesek voltak, amelyek ma is változatlanul érvényesek és a III. pártkongresszus határozataival együtt pártunk politikájának ma is alapját képezik. A júniusi határozatok végrehajtásában az eredmények mellett hiányosságok is jelentkeztek, sőt akadtak olyan személyek is, akik opportunistá, antimarxista módon eltorzították azokat. Ez káros jobboldali hibákhoz, jobboldali elhajlásokhoz vezetett, ami gazdasági és politikai életünk számos területén nyugtalanító jelenségekre vezetett. 1954-ben az ipari termelés egyhelyben topogott, a munka termelékenysége a legtöbb iparágban csökkent, a termékek önköltsége nőtt, a munkafegyelem meglazult, a mezőgazdaság ártermelése kedvezőtlenül alakult és a nemzeti jövedelem 1953-hoz képest csökkent. A pártban, az államapparátusban és más területeken elterjedt jobboldali, antimarxista nézetek hatására iparunk fejlődése megtorpant, csökkent a szocialista felhalmozás, romlott az állami és állampolgári fegyelem.

A káros jobboldali nézetek mindenekelőtt a szocialista iparosítás helyes politikájának elferdítésében mutatkoztak meg. Ezek hirdetői elvetették a nehézipar, a termelőeszközök termelésének elsődlegességét. De ezen túlmenően lebecsülték a termelés, a termelékenység állandó növekedésének, valamint az önköltség állandó csökkentésének szerepét és jelentőségét is.

Ha a nehézipar állandó fejlesztésének szükségességét tagadó jobboldali, opportunistá politika győzedelmeskedett volna a párt helyes politikája felett, hazánk az elmaradott országok közé csúszna vissza, mivel a nehézipar elsorvasztása lehetetlenné tenné a mezőgazdaság és a könnyűipar fejlesztését, korszerű technikával való felszerelését és hazánk védelmi képességének növelését.

Népi demokráciánkban a termelőeszközök döntő többsége a dolgozó nép államának kezében van, a kizsákmányoló osztályokat nagyrészt felszámoltuk: a termelés a dolgozók érdekében folyik. Célunk dolgozó népünk növekvő anyagi és kulturális szükségleteinek mind teljesebb kielégítése.

Ha azonban nem érvényesülne a szocialista iparosítás politikája, ha nem fejlesztենék állandóan a nehézipart és nem emelkedne évről évre állandóan a munka termelékenység és nem csökkenne a termékek önköltsége, tartós, állandó életszínvonal emelkedésről szó sem lehetne.

A szocialista termelésnek állandóan emelkednie kell. Ez megköveteli a termelés állandó tökéletesítését, a termelés módszereinek javítását, a termelés műszaki színvonalának emelését, az elavult technikának új technikával való felcserélését. A Faipari Tudományos Egyesületbe tömörült dolgozóknak az a megtisztelő feladat jutott, hogy ilyen vonatkozásban a faipar különböző területein az első sorokban harcoljanak pártunk és kormányunk célkitűzéseinek megvalósításáért.

Pártunk politikáját eltorzító jobboldali elhajlók figyelmen kívül hagyták, elhomályosították népi demokráciánk alapjait — a munkás-parasztszövetségnek osztálytartalmát is. Elfelejtkeztek arról, hogy ez olyan osztályszövetség, amelynek célja a szocialista társadalom felépítése és a kizsákmányolás teljes megszüntetése. Olyan osztályszövetség, amelynek vezetője a munkásosztály.

Megmutatkozott a jobboldali elhajlás pártunk vezető szerepének lebecsülésében is. Holott a népi demokrácia rendszerében a legfontosabb a munkásosztály forradalmi pártja irányító, vezetőszerpének biztosítása, mert enélkül nincs, nem is lehet népi demokrácia.

Pártunk Központi Vezetősége márciusi és áprilisi ülésein felszámolta a pártvezetésben mutatkozó — a párt egységét veszélyeztető — jobboldali elhajlást. Nekünk pedig az a feladatunk, hogy a Központi Vezetőség márciusi határozatában kijelölt feladatok maradéktalan megvalósítását elősegítsük a faipar, a fafeldolgozás minden területén.

A Központi Vezetőség márciusi határozata kimondja: „Pártunk alapvető feladata — a III. pártkongresszus határozatának megfelelően — a szocializmus építése, a szocializmus alapjainak lerakása hazánkban.”

A szocializmus alapjainak lerakásáért vívott harc, a szocializmus építésében elért sike-

rek biztosítják a dolgozó nép életszínvonalának következetes emelését. Ez megköveteli: az ipari és mezőgazdasági termelés szakadatlan növekedését, a munka termelékenységének emelését, a termékek önköltségének csökkentését. Határozott, meg nem alkuvó harcot kell folytatni az anyagi és pénzügyi eszközök felhasználásában, a legszigorúbb takarékoság érvényesítéséért; a munkafegyelem helyreállításáért és megszilárdításáért; valamennyi állampolgári kötelezettség pontos teljesítéséért.

Biztosítani kell — mondja a Központi Vezetőség márciusi határozata — hogy az 1955. évi terv keretében a szocialista ipar termelése 1954-hez képest 5,7 százalékkal emelkedjék. Az egy főre eső termelést az iparban az elmúlt évhez képest 3,9%-kal emelni, az önköltséget pedig általában 3 százalékkal csökkenteni kell; általában 2,3 százalékos anyagmegtakarítást kell elérni. A nemzeti jövedelemnek — az egy év alatt termelt új értéknek — 1954-hez képest 8,4 százalékkal kell emelkednie.

„Az elkövetkezendő hónapok legfőbb feladata — mondja a Központi Vezetőség határozata — szakadatlanul, dekádról dekádra, hónapról hónapra teljesíteni a terv minden előírását. A pártnak, az állami és gazdasági szerveknek mozgósítaniuk kell minden erőt az 1955. évi népgazdasági terv teljesítésére és túlteljesítésére.”

Szalai Béla elvtárs könnyűipari miniszter a februári országos könnyűipari tanácskozáson a könnyűipar egyik legfontosabb feladatáknak az export tervek teljesítését jelölte meg. Felhívta az üzemek vezetőinek figyelmét az export tervek teljesítése és az üzemek nyersanyagellátása közötti szoros összefüggésre.

A minőség megjavításával kapcsolatban Szalai elvtárs kihangsúlyozta, hogy a könnyűipari üzemek jelentős része kézzelfogható eredményeket ért el, de még igen sok ilyen vonatkozásban is a tennivaló. A minőség további javításának elengedhetetlen feladatáknak jelölte meg az alapanyagot gyártó és szállító vállalatok felé, hogy szállításaiknál vegyék figyelembe az alapanyagot vásárló és azt felhasználó üzemek minőségre vonatkozó kívánságait.

A minőség megjavításának jelentős tartalékaiként jelölte meg a technológia megjavítását és a technológiai fegyelem megszilárdítását.

A jó szabványok, a minőség megjavításának egyik legfontosabb feltétele — mondotta Szalai elvtárs. Egyes szabványaink azonban nem tükrözik vissza azokat a követelményeket, amelyeket a vásárlók a termékkel szemben támasztanak.

A műszaki vezetők igen fontos feladatáknak jelölte meg az új technika alkalmazásának mind szélesebb körben való biztosítását. Az új technika alkalmazása elősegíti a termelékenység ugrásszerű emelkedését, a termékek önköltségének csökkentését, a termelő berendezések jobb kihasználását és a dolgozóknak a nehéz fizikai munkától való megkímélését. Az új technika

bevezetése alatt nemcsak az új, korszerű gépek beállítását kell érteni. Az új technika bevezetésének és a műszaki színvonal emelésének komoly forrásai az új, korszerű gépek beállításán kívül: a baráti országoktól — elsősorban a Szovjetuniótól — átvett műszaki tapasztalatok minél szélesebb területen való alkalmazása; a kutatóintézetek, elsősorban a Faipari Kutató Intézet, valamint a Bútoripari Gyártástervező által feltárt és feltárássra kerülő lehetőségek hasznosítása, de nem utolsó sorban az újító, a tapasztalatcsere és a munkaversenymozgalomban lévő tartalékok kiaknázása.

Tisztelt Kongresszus! Kedves Elvtársak!

A magyar dolgozó nép feladatait évekre előre megszabja pártunk, a Magyar Dolgozók Pártja Központi Vezetőségének márciusi határozata. Ha ehhez hozzávesszük azokat a könnyűipar területére konkretizált és a faipar minden ágát érintő tennivalókat, amelyeket Szalai Béla elvtárs az Országos Könnyűipari Tanácskozáson kijelölt, akkor adva vannak a faipar felső és alsó vezetőinek, műszaki és fizikai dolgozóinak legfontosabb feladatai, és egyben kétnapos tanácskozásunk anyaga is.

A faipar dolgozói, vezetők és beosztottak a felszabadulás óta, de különösen a fordulat éve óta eltelt időszakban, általában hősiiesen helytálltak a szocialista építés rájuk eső frontszaka-

szán. Pártunk és kormányunk által az elkövetkezendő évekre kijelölt feladatokat is csak hasonló hősiességgel hozzáállással tudjuk megoldani. Az elmúlt napokban olvastam Franticsek Hecskó csehszlovák író „Faluközött” című könyvét. Az író ebben többek között felteszi a kérdést, hogy mi is a munkában tanúsított hősiesség? És a következőképp válaszol rá: „A hősiesség apró és látszólag jelentéktelen dolgokból áll. Gyorsabban végzed a munkád, anyagot takarítasz meg, olcsó gyártási eljárást gondolsz ki, ügyesebben osztod el az embereket a munkahelyen, megszabadítod az embert a munka neheztől, nem vársz másra, hanem magad végzed el a teendőket. Mindez alapjában véve kis dolog, de együttvéve nagy hősiességet jelent.”

Ez a hősiesség jellemezze az elkövetkező időben a faipar minden területén, nem utolsó sorban a Faipari Tudományos Egyesület keretében végzett munkánkat.

A Faipari Tudományos Egyesület által rendezett III. Országos Faipari Kongresszus legyen az 1955. évi népgazdasági tervben megszabott feladataink teljesítésének komoly emelője, s egyben legyen segítségére pártunknak és kormányunknak a második ötéves terv faipari célkitűzéseinek helyes meghatározásában.

Ennek szellemében a III. Országos Faipari Kongresszus tanácskozását megnyitom.

## Somogyi László főtitkár elvtárs beszámolója

Tisztelt Kongresszus!

Kedves Elvtársak!

Szakmánkban már hagyománnyá vált a két-évenként ismétlődő faipari kongresszus. Ma harmadik alkalommal ülünk össze a faipar legkülönbözőbb területeiről, hogy megbeszéljük, megvitassuk szakmánk legdöntőbb problémáit. Ez évi kongresszusunknak az ad különösebb ünnepi jelentőséget, hogy egybeesik hazánk felszabadításának 10. esztendejével.

Az ez év márciusi párthatározatok világosan megmutatták a célt, amerre haladnunk kell. A Központi Vezetőség márciusi határozata egyértelműen leszögezte azokat a módszereket, amelyek alkalmazásával iparunk is meg tud felelni azoknak a feladatoknak, amiket a népgazdasági tervek a következő években reá szabnak.

Nézzük meg tehát az elmúlt ötéves tervünk során végzett munkánkat és közös megbeszélés alapján tűzzük ki feladatainkat a következő ötéves tervidőszakra. A jelen kongresszusunk munkaprogramjának célja tehát nemcsak az aktuális faipari problémák megtárgyalása, hanem a már befejezett ötéves terv bírálata, a jelen helyzet őszinte feltárása és a jövőbeni út kijelölése.

Ahhoz azonban, hogy a faipar munkájáról az ötéves tervidőszak elmúltával bírálatot mondjunk, szükséges nagy általánosságban ismerni az indítás pillanatában a faipar állapotát.

Előre kell bocsátani, hogy a faiparról egységes képet adni igen nehéz, mivel a különböző ágazatok, mint a bútorigar, fűrész- és lemezipar, nehézipar faipara, épületasztalosipar, vegyesfaipar, szövetkezeti

faipar az ötéves terv kezdésekor a legkülönbözőbb termelési szinten álltak.

Allandó mozgás, szervezés jellemzi az ötéves terv előtti időszakot, de még a terv első éveit is a faiparban. Pl. a vegyesfaipar 1950-ben 43 vállalattal rendelkezett, a profilok tisztázása és összevonása következtében ez a szám 1954-ben 16-ra alakult. A bútorigar az 1948—49. évi államosítás során igen sok kis üzemet vett át, melyet fokozatosan a nagyüzemekbe olvasztott be, tehát nemcsak a termelési feladatok megoldása, de új, nagy vállalatok kialakításának problémája is erre az időszakra esik.

Az ötéves terv indulásakor a faipar magán viselte a kapitalista örökség minden bélyegét. Műszaki színvonala teljesen kézműipari jellegű volt, kivéve főleg egy-két épületasztalosipari üzemet. A tisztán profitérdekből létesült faipari üzemek semmiképpen nem tudtak volna megbirkózni azokkal a termelési feladatokkal, melyeket az ötéves terv rájuk rótt. Ezért már az ötéves terv legelején át kellett szervezni a faipart és a különféle lehető összevonások útján a termelést koncentrálni kellett, át kellett térni a fokozott gépi megmunkálásra. Csak a gyökeres átszervezéssel lehetett biztosítani a szocialista termelés feltételeit az államosított faiparban.

Az államosítás során átvett üzemek gépparkja öreg, elhasznált volt. Az üzemépületek döntő többsége igen rossz állapotban volt. Mind a födém szerkezet, mind az energiahálózat élet- és tűzveszélyes volt. Ezen üzemeket a legvegyesebb profil jellemezte, magukon hordták a tőkés iparpolitika jellegét. Az üzemekben technológiai fegyelemről, szabvány alkalma-

zásáról, megfelelő szociális és kulturális berendezésekről egyáltalán nem beszélhettünk.

Szükségessé vált, hogy az egyes iparágaknál az iparvezetés az üzemek sokaságából kiválassza azokat az üzemeket, melyeknek épülete, be nem épített területe legmegfelelőbbnek bizonyult a beolvadó kis üzemek befogadására, illetve területileg biztosították a későbbi nagybővítési lehetőségeket. Így pl. a bútorigarban mintegy 21 bútorigari üzem alakítottak ki.

További feladat volt az összevont üzemek profiljának fokozatos alakítása és ennek megfelelően az illetékes tárcák alá vonása, pl. az Újpesti Rádiószekrénygyár, mely a Könnyűipari Minisztériumhoz tartozott, jelenleg a Kohó- és Gépipari Minisztérium felügyelete alatt dolgozik, vagy pl. a Szentendrei Kocsigyár, amely először a könnyűipar, majd a nehézipar és jelenleg ismét a könnyűipar alá került.

Nézzük meg milyen tényezőktől függött a faipar az ötéves terv elindulásakor és annak teljesítése során.

A legdöntőbb kérdés a tervek teljesítésénél az egyenletes anyagellátás. Fenyőfűrészáru ellátásunkban döntően külföldi importra szorulunk és ez a körülmény erősen befolyásolja termelésünket. Üzemeink száraz törzs-készletekkel nem rendelkeztek, az import beérkezések hullámozása a minőségeknek és méreteknél a felhasználók szükségleteitől sokszor eltérő volta gyakran fékezőjévé vált az üzemek egyenletes termelésének. Lényegesen súlyosbította a helyzetet a helytelen anyagelosztás, amely nem mindig elégitette ki a felhasználó ipar minőségi igényeit, ami nemcsak minőség, de önköltségalakulás szempontjából is helytelen irányba terelte a felhasználást.

Vizsgáljuk meg néhány szóval a hazai termelés helyzetét: A háború előtti és alatti rablógazdálkodás következtében az államosított fűrész- és lemezipar nyersanyagellátás szempontjából nehéz helyzetbe került. Az irányított termelés következtében új és nagyüzemi fűrésztelepek megszervezése vált szükségessé, amelyeknek rönkkel való ellátása az erdőgazdaság időben történő kitermelésének függvénye lett. Azonban éppen ez a függőség sokszor a feldolgozó ipar rossz anyagellátásához vezetett, mivel a rönkök kitermelése és fűrészre való szállítása nem ütemesen és tervszerűen, hanem időjárás- és létszám-körülményeknek megfelelően történt. Ennek következménye volt a faipari szakemberek előtt általánosan ismert tény, hogy január, február hónapokban tölgyfűrészárut beszerezni szinte lehetetlen volt, mert a fűrészek ebben az időszakban a feltorlódtól fülledékeny fafajtákat fűrészelték.

Az ötéves terv során nem sikerült megoldani és még ma is megoldatlan feladat a feldolgozó üzemek méret- és minőségi kívánalmak szerinti faanyagellátása és ez a körülmény igen károsan hat a faipar összes üzemeinek önköltségi alakulására. Amit fentebb elmondtam, nemcsak a fűrészüzemekre, hanem a lemez- és bútorigar gyárakra is vonatkozik az egyenletes nyersanyagellátás az egyébként sem elegendő kapacitású lemezgyárakat ugyancsak igen nehéz helyzet elé állította. Az évenként visszatérő rönkhiány állandó termelési kieséseket okozott, s e kieséseket a gyárak a fennálló szükségletek ellenére sem tudták minden esetben a tervidőszak végéig behozni. A törzskészletek hiánya, feldolgozóipar és a fogyasztás állandóan növekvő igénye sürgető módon előtérbe helyezte a mesterséges szárítás fokozását.

Az ötéves terv kezdetén a faipar nem rendelkezett a termelés zavartalan viteléhez elegendő mesterséges szárítókapaacitással. A rendelkezésre álló szárítók elavultak voltak és volt olyan iparág, amelynek munkáját a szárítók hiánya úgyszólván teljesen megbénította. Még a nehézipar is, amely aránylag jobban volt ellátva szárító-berendezésekkel, az előírt termelési számok nagysága és az egyre fogyó törzskészletek következtében gyakran a technológiai fegyelem be nem tartásával tudott csak dolgozni, de nyugodtan mondhatjuk, hogy ugyanez vonatkozik a bútorigarra

és a többi iparágra is. Megállapíthatjuk azt, hogy az ötéves terv indulásakor a minőségi termelés egyik legnagyobb akadálya a technológiai fegyelem be nem tartása mellett a mesterséges szárítók és a törzskészletek hiánya volt.

A fejlődés lendületét lassította továbbá a kapitalista termelésből reánkmaradt igen rossz állapotban átvett faipari géppark. A bútorigar, az államosítás során átvett elhanyagolt gépparkot — a megszervezett TMK keretében — az ötéves terv folyamán a lehetőség szerint feljavította. Komoly céltartalékkal, semminemű géppel nem rendelkezett és ez igen megnehezítette a tervszerű megelőző karbantartást, főleg akkor, amikor kulcsgép följavításáról van szó. A népgazdaság eme igen komoly szektorának felfejlesztéséhez nem volt elég, hogy 1953-ig mindössze 32 gépet kapott. Itt kell megemlítenem, hogy az utolsó két évben ez szerencsés módon megjavult és a bútorigar 1954-ben falmegmunkálógépekben, motorokban mintegy 3,5 millió, 1955-ben eddig mintegy 2 millió forint értékű bel- és külföldi gépet kapott.

Az elavult géppark jellemzője nemcsak a feldolgozóiparnak, hanem a fűrész-lemeziparnak is. Nem sikerült megoldani az ötéves terv folyamán új, korszerű hidraulikus prések felállítását, nem rendelkezik a lemezipar elegendő illesztő, dugozó-géppel, ami pedig a jó minőség gyártásának elsőrendű követelménye. Megállapítható tehát a mi iparunkban is, hogy a nehézipar és ezen belül a gépipar fejlesztése nélkül a továbbfeldolgozóipar sem tud fejlődni. Éreznünk kell a Központi Vezetőségünk határozatának helyességét és minden erőnkkel támogatnunk kell a nehézipar lehetőség szerinti fejlesztését.

Meg kell említenem még azt is, hogy az ötéves terv beindulásakor a terv célkitűzéseinek végrehajtásához nem állt rendelkezésre megfelelő számú és megfelelő képzettségű szakember, úgy mint az egyéb, már gyáriparilag fejlettebb iparban. Komoly és fontos feladattá vált az üzemi szakemberek tudásának fejlesztése és szaktudásuk oly szintre való emelése, amellyel egyrészt gyorsan felnövő iparágunk vezetését, másrészt az állandóan növekedő műszaki feladatok megoldását el tudják látni. Magától értetődik, hogy ezt a feladatot teljes egészében az ötéves terv során megoldani nem tudtuk, márcsak azért sem, mert a rendszeres szakkaderképzés hosszú időt igényel. E kérdés megoldása még jelen feladataink közé tartozik, erre a kérdésre a későbbiek folyamán még visszatérek.

Az előzőkben igen sok nehézséget és hiányosságot soroltam fel, mellyel a faiparnak az ötéves terv indulásakor, illetőleg a terv folyamán meg kellett küzdenie. Ha kiértékeljük az ötéves tervidőszak alatt végzett munkánkat, büszkén jelenthetjük ki, hogy annak ellenére, hogy valójában új faipart kellett teremteni, a magyar faipari dolgozók becsülettel megoldották a feladatukat. Nyugodt lelkiismerettel kijelenthetjük, hogy az elmúlt ötéves terv mérlege, minden hiba ellenére, feltétlenül pozitív eredménnyel zárult. Ez egyben garancia arra, hogy pártunk és kormányunk által rövidesen elének tűzendő második ötéves terv feladatait is ugyanilyen öntudatos, határozott munkával sikeresen megoldjuk. De nézzük meg közelebbről eredményeinket:

Iparágaink közül az épületasztalosipar volt az egyetlen, amely már a felszabadulás előtt is legtöbb üzemében gyáripari termelési módszerekkel dolgozott és aránylag a legmodernebb gépekkel volt felszerelve. Mégis feltűnő az a hatalmas fejlődés, melyet az épületasztalosiparban dolgozók a felszabadulás után elértek.

Az épületasztalosiparnak az ötéves terv során felmutatott eredményei — amelyekkel a népgazdaság minden ágát szolgálta az építkezések vonalán és újabban egyéb területeken is — az épületasztalosipar dolgozóinak tiszteletet és megbecsülést szerzett a faiparon belül. Eredményeik állandó emelkedő számokat mutatnak. Ha tekintetbe vesszük, hogy az 1951. évi termelési értékhez viszonyítva 1952-ben 147,2 százalé-



kot, 1953-ban 165,2 százalékot, 1954-ben 159,2 százalékot értek el, láthatjuk, hogy teljes mértékben alkalmazkodtak az ötéves tervben előírt beruházások és az 1953. júniusi határozat óta a szociális beruházások tervszerű kivitelezéséhez.

A bútóripar az ötéves terv előirányzatát 1950-ben 103,6 százalékra, 1951-ben 104,7 százalékra, 1952-ben 130,5 százalékra, 1953-ban 107,8 százalékra és végül 1954-ben 75 százalékra teljesítette. Az utóbbi érték az 1954. évi tervteljesítésből kiesett cikkek miatt alakult így és végeredményben a bútóripar a felemelt ötéves tervét 104 százalékra teljesítette. E nagy erőfeszítések közepette alakult ki a bútóripar végleges profilja, amely az ötéves tervidőszak alatt a következő volt: fényezett lakásbútor, irodabútor, hajlított bútor, festett és egyéb bútor. Az egyes üzemek összevonásán kívül 1949—51. évek folyamán végrehajtottuk az Angyalföldi Bútorgyár újjászervezését, amely a meglévő régi gyárépületek átalakításából állt és ezzel az Angyalföldi Bútorgyár az ipar legkorszerűbb üzemévé vált.

Az ötéves terv utolsó éveiben a bútóripar megkezdte a művészi kivitelű, sok munkaórás és a nemzetközi piacon igen keresett bútorok szériagyártását, annak a felismerése után, hogy adottságaink, nyersanyag-ellátottságunk mellett, népgazdasági szempontból a bútóriparban ez a legmegfelelőbb.

Hasonló módon fejlődött az ötéves terv során a vegyesfaipar, amely ugyancsak legnagyobb részben elhanyagolt üzemszereket vett át és főként saját erejéből, saját rezsién végezte az üzemek újjáépítését és a régi elavult gépek modernizálását. A vegyesfaiparban a felszabadulás előtt egyedül a gyufagyárak voltak nagyipari jellegű üzemek. Ha a vegyesfaipar termelési fejlődését vizsgáljuk, megállapíthatjuk, hogy 1950-ben 100,1 százalékos, 1951-ben 116,4 százalékos, 1952-ben 132,1 százalékos, 1953-ban 107,6 százalékos, 1954-ben 95,4 százalékos, vagyis az ötéves terv folyamán 106,4 százalékos eredményt ért el. Ehhez az eredményhez igen jó munkával járultak hozzá a ládagyárak, amelyek a népgazdaság minden területén évek óta zavartalanul biztosítják az export igényeknek megfelelő csomagoló anyagot. A nehéziparban tiszta faipari ágazatról nem beszélhetünk, mivel csak bedolgozóiparról van szó, azonban a nehézipar fejlődése az ötéves terv folyamán szükségképpen magával vonta a faipari üzemek nagyarányú fejlesztését is. A nehézipar faigényes gyártmányainak, pl.: export-vagonok és hajók, varrógépek, rádiókávák, teherautók, cséplő és egyéb mezőgazdasági gépek gyártásában, a terv során elért eredmények hűen tükrözik a nehéziparon belül a faipar fejlődését is.

Az ötéves terv folyamán új iparágak születtek, mint az állami helyi ipar és a szövetkezeti ipar. Az ötéves terv első időszakában a szövetkezeti ipar célkitűzése volt: egyénileg dolgozó kisiparosok bevonása, meglévő szövetkezeti dolgozók létszámának növelése. 1951-ben a kisipari termelőszövetkezetek, mint az állami ipar segítői és kiegészítői, a népgazdasági tervben reájuk háruló feladatok elvégzésére tervszámokat kaptak, sőt 1952-ben már annyira megerősödtek faipari szövetkezeteink, hogy exportmunkák készítésébe is bekapcsolódtak. 1951. januárjában, az országban 45 faipari szövetkezet volt átlag 30—35 taggal. A termelés a legtöbb helyen elavult, régi kisiparos módon történt, a munkamegosztás igen alacsonyfokú volt. Szövetkezetekben ebben az időben nem volt újító- és Sztahanov-mozgalom, munkaverseny-mozgalom és így a modern technika alkalmazása szövetkezeteinkben ebben az időben még gyermekcipőben járt. Szövetkezeteink az ötéves terv folyamán hatalmasat fejlődtek. 1954. decemberében a faipari szövetkezetek száma 107-re emelkedett, ebből Budapesten 49 működik. A termelő tagok száma több mint ötszörösére emelkedett. A szövetkezetekben ma már átlag 80—85 dolgozó van, de nem ritka a 100 tagon felüli szövetkezetek száma. A számszerű fejlődést követte az üzemek nagyrésztében a nagyüzemi munka megszervezése, ez különösen az

ötéves terv utolsó évében vett lendületet, amikor a faipari szövetkezetek bekapcsolódtak a Faipari Tudományos Egyesület munkájába és megalakították azon belül a Szövetkezeti Szakosztályt és a szakosztály különböző bizottságait. Ez igen nagy segítséget nyújtott a termelés jobb megszervezésére, a minőség megjavítására, általában a gazdaságosabb termelés meghonosításában.

Iparunkban komoly eredménynek számít, hogy a kisipari termelőszövetkezetek a kézműipart magas fokra fejlesztették, művészi kivitelű exportmunkákat ma már több üzemben sorozatban gyártják. 1953-hoz viszonyítva 1954-ben 20 százalékkal növekedett a szövetkezetek által gyártott exportmunkák mennyisége. Ugyanilyen fejlődést mutat a belföldi bútorok gyártása is, pl. kombinált-szekrényt 1952-ben 76 darabot készítettek, 1954-ben 1097 darabot.

Az állami helyiipari vállalatok 1952-ben jöttek létre. A faipari vállalatok a Fővárosi Tanács IV. Ipari Osztálya alá tartoztak. 1952. október 1-én az összes faipari vállalatok a Budapesti Vegyesipari Tröszt közvetlen irányítása alá kerültek. Attól kezdve különféle összevonások, átszervezések jöttek létre, amely bizonyos téren a munka jobb elvégzését, a hulladékanyagok racionalizáltabb kihasználását tette lehetővé.

A műszaki fejlesztés a szervezéssel nem haladt párhuzamosan és bizony igen sok hiányosság van a helyiipari vállalatoknál. Ennek ellenére a termelés 1952-höz viszonyítva lényegesen emelkedett, pl.: 1952-ben a helyiipari vállalatok 35 ezer darab gyermekágyat gyártottak, 1954-ben 45 ezer darabot, 1955-ben 50—52 ezer darabot gyártanak. Iskolai tanszerekből 1952-ben 3 millió forint értékű tanszert, 1954-ben 5,5 millió értékűt gyártottak.

Az állami helyi faipar lényegében teljesítette a népgazdaságban elfoglalt helyének megfelelő feladatait, de feltétlenül szükséges, hogy az állami helyi faipart a jövőben erőteljesebb mértékben fejlesszék műszakilag. Szükséges az, hogy a vállalati szervezés hiányosságait sürgősen kiküszöböljék és az elavult, korszerűtlen berendezések, gépek, épületek helyett megfelelő eszközöket bocsássanak a helyi faipar rendelkezésére.

Az ötéves terv során megemelt termelési tervekhez szükséges faanyagok biztosítása és az előzőekben vázolt eredmények elérése a fűrész- és lemezipar nagyfokú fejlesztését tette szükségessé. Az első ötéves terv során azonban a felfejlesztés még nem volt keresztülvihető.

Arra kellett szorítkoznunk, hogy meglévő adottságaink maximális kihasználásával termeljünk, hogy az első ötéves terv tapasztalatait gyűjtsük össze a későbbi fejlesztés helyes kialakítása érdekében. Jóllehet sok esetben a technológiai fegyelem rovására a mennyiségi termelésre fektettük a fősúlyt, mégis a lemez- és fűrészipar tervteljesítése azt igazolja, hogy a fűrész-lemezipar dolgozói és vezetői mindent elkövettek a reájuk háruló feladat végrehajtása érdekében. Igen nagyra kell értékelnünk azokat az erőfeszítéseket, amelyekkel ez az iparág elavult gépparkjával, nem egyenletes anyagellátás mellett, felemelt termelési tervét teljesítette.

Nézzük meg, mik voltak azok a lehetőségek, melyeknek felhasználásával sikerült az ötéves terv eredményeit elérni. Elsősorban a meglévő géppark kiegészítésével és iparágunkban mind szélesebb körben megvalósított tervszerű megelőző karbantartással. Faiparunk vezetői idejében felfigyeltek a TMK fontosságára, mely különösen nálunk volt fontos, miután nem rendelkezünk új gépekkel. A bútóriparban pl. az üzemek egész sorát láttuk el korszerű vasipari gépekkel, esztergákkal és ez a folyamat a jövőben is folytatódni fog.

Az első ötéves terv folyamán nem sikerült még oly mértékben kifejleszteni a faipar TMK rendszerét, hogy minden üzemben megvalósítható lett volna és így ezen a téren még igen sok feladatot kell megoldani.

Az ötéves terv folyamán meghonosodtak üzemekben a műszaki intézkedési tervek, amelyek szervesen bekapcsolódtak a termelési terveinkbe és azok végrehajtását elősegítették. Így épültek be az újítások, ésszerűsítések, az állandóan haladó műszaki normák alkalmazása az üzemek mindennapi termelő életébe és a dolgozók ötletei, javaslatai népgazdaságunk kincsévé váltak.

Sikeresen használtuk fel ötéves tervünk teljesítése során a szocialista munkaversenymozgalmat is. Hazánk és népünk életének kiemelkedő dátumai, évfordulói tiszteletére indított versenymozgalmak, ünnepi műszakok, dolgozóink versenylendülete, széles körben kibontakozó munkaszeretete, hazafisága, mind olyan tényező, amelyeket iparunk vezetőinek sikerült a népgazdasági tervek teljesítése érdekében felhasználni és hasznosítani.

A technológiai fegyelem megszilárdításával, a szabványok mind szélesebb kiterjesztésével és alkalmazásával sikerült a minőség vonalán is jelentős fejlődést elérnünk. Bátran megállapíthatjuk, hogy az ötéves terv végére üzemekben a műszaki fegyelem kezd megvalósulni. Különösen szembeszökő ez a tény az exportgyártmányok minőségének javulásánál, amelynek következtében a külföldi piacok érdeklődése állandóan emelkedik a magyar faipari gyártmányok iránt.

Ha az elmúlt ötéves terv eredményeiről beszélünk, nem szabad megfeledkeznünk az anyagtakarékosság kérdéseiről sem. Az üzemekben bevezetett anyagnormák számának emelése, mind több helyen alkalmazott haladó normák az anyagtakarékosságot célozzák, azonban az itt elért eredményeket nagyon sokszor károsan befolyásolta, az önköltségsökkentést gátolta a beérkező nyersanyagok rossz méretaránya és minőségromlása. Ez némely termelési ágban még ma is érezhető, pl. a bútortiparban 1953-ban 17 százalékkal több faanyagot használtak fel, mely 4500 köbméternek felel meg és csupán bükkfűrészáruból 1954. III. negyedévben 578 köbméterrel használtak fel többet ami kb. 25 000 db hajlított széknek felel meg. A vegyesfaiparnál ez a szám az 1954. I. és III. negyedévben pl. a ládaparban a fenyőfűrészáru anyagnormájának 1500 köbméteres túllépését okozta. Ezek a számok pedig a jóváhagyott anyagtervben vagy önköltségsökkentési tervben sehol sem szerepelnek.

Ezek a tévyszámok ráirányítják figyelmünket a fajlagos anyagnorma fontosságára és szükségessé teszik az anyagnormák tudományos alapokon nyugvó, újbóli felülvizsgálatát az alkalmazott gyártástechnológiák felülvizsgálatával együtt. Szükséges továbbá, hogy műszaki kádereink a termelés minden területén tökéletes ismeretekkel rendelkezzenek, mivel a párt- és kormányhatározatok maradéktalan végrehajtása, az önköltség csökkentése, a minőség emelése, a termelékenység fokozása, a gazdaságos termelés, mind létkérdés, amelyeket meg kell oldani. Ebben a munkában domborodik ki erősen a Faipari Tudományos Egyesület szerepe, amely hivatva van összefogni a faipar összes dolgozóit, összefogni a faipar minden szektorában tevékenykedő műszaki és tudományos dolgozókat, hogy a kölcsönös tapasztalatcsere alapján kialakulhasson az a magas színvonal, mely népgazdaságunk mai állapotában már egyaránt megkövetelhető a műszaki értelmiségtől és a szakemberektől.

Itt kell megemlítenünk a tudománynak a fontosságát, a faipari kutatás kérdését, amelynek lépést kell tartania a faiparral szemben támasztott mind magasabb igényekkel. Faipari kutatásunknak támaszkodnia kell és felhasználni a Szovjetunió tudományos és gyakorlati eredményeit, de igénybe kell venni és felhasználni a népi demokratikus országok vagy egyéb országok legújabb kutatásainak eredményeit is.

Feladataink népgazdaságunkon belül igen nagyok. Az ötéves terv során nem sikerült még megoldani a MÚFA termelési kérdését, a fapótló anyagok jelentős mértékű előállítását, ami pedig a jövőbeni feladataink eléréséhez feltétlenül szükséges. A Szegedi

Farostlemezgyár üzembe helyezése még csak első, igen kis lépés a feladat megoldásához. De a kutatás nagy jelentőségének és a közös munkának igen szép példáját szeretném felemlíteni, amikor felhívom az elvtársak figyelmét a most átadott kongresszusi emlékeruzára. Ennek a ceruzának története van. A tavalyelőtti II. Faipari Kongresszuson az Írószergyár küldöttei a hárs és éger faanyag nemesítéséről beszéltek itt az emelvényen. E témába bekapcsolódott a Faipari Kutató Intézet és közös munkájuk eredményeképpen megszületett az a nemesítési eljárás, amellyel tökéletesen megközelítik a cédrus exota-fa struktúráját és az íróngyártás szempontjából előnyös tulajdonságait. A kutatómunka eredményeképpen, a jövőben cédrusfa importra az országnak nincs szüksége, sőt ezen túlmenően, nemesített hársat, később éger falapkákat exportálni fogunk. Az emlékeruza ebből a nemesített fából készült.

Mind a Faipari Kutató Intézet, mind a Faipari Tudományos Egyesület tevékenyen működött közre új szárító típusok kialakításában és a gyorszáritási módszereknek bevezetésében, illetve ismertetésében.

Részint ezen eredményeknek köszönhető, hogy a faipar több területén, így a bútortiparban, vegyesfaiparban, épületasztalosiparban, szövetkezesi iparban, új korszerű szárítók épültek, amelyek ötéves tervünk végrehajtásához — a törzskészletek hiánya miatt — nagy segítséget nyújtottak. Ezeknek a szárítóknak felépítését, mint az ötéves terv nagy pozitívumát kell értékelni, de a szárítók számát a továbbiakban is feltétlenül emelni kell.

Tisztelt Kongresszus!

Az előbbieken elmondott eredményekhez, szerénytelenség nélkül megállapíthatjuk, nagymértékben hozzájárult egyesületünk, a Faipari Tudományos Egyesület is. Egyesületünkben tevékenykedő többszáz faipari szakember, mely iparunk minden ágát felöleli, sok és áldozatos munkával tevékenykedett azon, hogy segítséget nyújtson vállalatainknak, üzemeknek az előttük álló feladatok megoldásában.

Egyesületünk így hálálta meg azt a szerető gondoskodást, melyet pártunk és kormányunk a tudományos egyesületek felé nyújt, hogy széleskörű társadalmi munka megszervezésével, kialakításával segítette az új technika elterjesztését, a szovjet módszerek alkalmazását, az újítások széleskörű elterjedését iparunkban. Rengeteg üzemi előadást, központi előadást, vidéki ismeretterjesztő előadást tartottunk. Az ipar legdöntőbb problémáinak megoldására igen sok munkabizottságot hoztunk létre, melyek zárójelentéseikben feltárták az ipar legkülönbözőbb problémáinak leghelyesebb megoldását célzó javaslataikat. Egyesületünkben tevékenykedő szakembereink révén, közvetlen kapcsolatban álltunk a felső iparvezetéssel, tudományos intézetekkel, a Tudományos Akadémiával, kutatóintézetekkel, laboratóriumokkal, a többi tudományos egyesületekkel és közvetítettünk a különböző iparágak között a tapasztalatok kicserélésében és széleskörű alkalmazásában.

Igen élénk munkát fejtett ki egyesületünk a műszaki értelmiség oktatása, nevelése, szakmunkásutánpótlás megoldása terén is, mert a véleményünk az, hogy a jövőbeni feladatunk egyik alapvető kérdése ez.

Tudományos egyesületünk lapjában, a Faiparban széles körben ismertettük a hazai és külföldön bevált legkorszerűbb eljárásokat, újítási módszereket. Vitákat indítottunk tisztázatlan kérdések megoldására, azon igyekeztünk, hogy üzemi dolgozóinknak mind szélesebb körben megfelelő anyag közlésével biztosítsunk fejlődési lehetőséget.

Mi, a Faipari Tudományos Egyesületben tevékenykedők, büszkék vagyunk az elmúlt években elért eredményeinkre és hogy az ipar által elért eredményekhez, akármilyen kis mértékben is, de munkánkkal hozzájárultunk.

Kormányunk és felsőbb iparvezetésünk is mind jobban felismerte azt a hatalmas segítséget, amelyet tudományos egyesületeink nyújtanak a különböző

iparágak részére, ezért rendeletileg kötelezték az egyes állami szerveket, vegyék igénybe a tudományos egyesületek segítségét a jövőben is, a benyújtott javaslatokat haladéktalanul valósítsák meg, vagy ha nem értenek vele egyet, az érdekeltekkel tárgyalják meg.

Mi mindent el fogunk követni, hogy erőnkhez mérten minden segítséget megadjunk iparunknak és ezzel teljesítsük pártunk és kormányunk által reánk bízott feladatokat.

Kedves Elvtársak!

Ha az előbbieken felsorolt eredményeket és hiányosságokat összevetjük, büszkén állapíthatjuk meg, hogy a mérleg pozitív és az elmúlt években igen komoly előrehaladást értünk el. A teljesen kézműipari jellegű magyar faipar mindjobban kezd szocialista nagyipari jelleget öltetni. Fokozatos gyorsasággal rátérünk az ipar minden területén az egyedi gyártásról a folyamatos gyártásra és meghonosítjuk üzemeinkben a szocialista ipar gyártási módszereit.

Jelentős mértékben emelni tudtuk termelvényeink minőségi színvonalát, amellyel nemcsak exportpiacunk állandó szélesítését tudjuk biztosítani, hanem dolgozó népünk mind nagyobb igényét és fokozódó szükségletét kielégíteni.

Mégis egyetértünk a faiparban dolgozó szakemberek többségének véleményével, hogy ezek az eredmények még nagyobbak is lehetnek volna, ha a faipar vezetése, anyagelosztása, egy helyről történt volna. Mindnyájunk előtt ismeretes, hogy a faipar jelenleg hét tárca felügyelete alá tartozik és így természetesen egységes faipari szemlélet kialakításáról, egységes perspektivikus tervek kidolgozásáról nagyon nehezen lehet szó. A faipar második kongresszusa kifejezte az ott megjelentek döntő többségének azt a véleményét, hogy szükségesnek tartjuk a faipar összes ágának egy irányítás alá történő összevonását és ez természetesen jelentené az alapanyagok egy helyről történő elosztását is. Természetesen ez nem egy olyan csodaszer, amely egycsapásra megoldaná a faipar minden problémáját, de véleményünk szerint igen nagy népgazdasági megtakarításokat eredményezne. Legfelsőbb párt- és kormány szerveink több ízben tanulmányozták e kérdés megoldásának lehetőségeit és valószínűnek látszik, hogy akkor, amikor arra az időt alkalmasnak tartják, meg is fogják valósítani.

Mi, a tudományos egyesületben tevékenykedő műszakiak ezúttal is hangsúlyozni kívánjuk, hogy a faipar egységes vezetésének és anyagelosztásának gondolatát jónak és szükségesnek tartjuk és pártunk márciusi határozatának megvalósítását nagymértékben elősegítené ennek minél előbbi megvalósítása.

Kedves Elvtársak! Tisztelt Kongresszus!

Az első ötéves terv igen nagy lépést jelentett a szocialista termelési rend megvalósítása terén iparágunkban és lehetővé teszi, hogy most már szilárd alapokon állva még erőteljesebben folytathassuk a harcot a faiparban is a párt- és kormányhatározatok maradéktalan végrehajtásáért a szocializmus megvalósításáért.

Nézzük meg pár szóval, hogy ebben a harcban melyek azok a feladatok, amellyel a jelenben kell megbirkóznunk.

Pártunk politikai és gazdasági célkitűzése a lakosságnak több, jobb, olcsóbb áruval való ellátása. Ennek megfelelően három feladatunk van a faipar terén:

1. vállalataink és üzemeink termelését, kapacitását növelni, hogy több árut állítsunk elő,
2. az előállított áruk és gyártmányok minőségét javítani és exportképessé tenni,
3. az előállított iparcikkek gyártását úgy kell megszervezni, hogy gyártmányainkat kisebb ráfordítás mellett, de jobb minőségben tudjuk előállítani és ezáltal lehetővé tegyük gyártmányaink árának leszállítását.

E három feladat megoldása a faipar jelenlegi főfeladata és hogy ma már ilyen feladatokkal foglalkoz-

hatunk, ez az első ötéves terv pozitív eredményei közé sorolható.

A többtermelés terén jelenleg két feladatkört kell megkülönböztetnünk:

1. A jelenlegi beruházásaink megvalósítása, előkészítése és a kis beruházásokkal időközben jelentkező feladatok elvégzése. Ide tartozik mindazon kérdések megoldása is, amelyek a jelenlegi termelőképességünk állagát biztosítják.

2. Előkészíteni és megtervezni üzemeink perspektivikus fejlődését, amelyeket az elkövetkezendő második ötéves tervben végre kell hajtani. Az első feladat megvalósításánál az egyes konkrét feladatok a következők:

az összes faipari üzemeink technológiáját korszerűség szempontjából felül kell vizsgálni. Iparágunkban a jelenlegi időszakban folyik a nagy üzemi termelés folyamatos kialakítása. A Szovjetunió tapasztalatai és műszaki irodalma, továbbá a baráti országokból kapott műszaki dokumentáció alapján egyre több új és korszerű technológiai eljárás kezd meghonosodni élenjáró vállalatainknál. Ilyen élenjáró kezdeményezés volt iparágunkban az infravörös sugarakkal való szárítás az Angyalföldi Bútorgyárnál, a Parafafeldolgozó Vállalatnál, nagyfrekvenciás árammal való enyvezés a Rádiószekrénygyárnál, amely sikeres kezdeményezések azt mutatják, hogy a korszerű technológiákat a többi fafeldolgozó vállalatunknál is meg kell honosítanunk a magasabb termelékenység elérése, az átfutási idő csökkentése érdekében.

Sikeres törekvéseink voltak az elmúlt évből a folyamatos gyártás megvalósítására. Ez azonban még nem elégséges. A folyamatos gyártást az összes szériákban dolgozó üzemeinknél tovább kell fejleszteni és megközelítenünk a szalagszerű gyártási formát, különösen az összeszerelő üzemeknél. Ehhez azonban az kell, hogy műszaki dolgozóink bátran támaszkodjanak iparágunkra vonatkozó szovjet tapasztalatokra a széria bútoroknál és más gyártmányoknál az illeszthetőség és alkatrészcserelehetőség feltételeit szabványoszerűen kidolgozzák és azokat a vonatkozó üzemekben be is vezessék. Szerény elképzelés szerint is iparunk termelékenységét e feladat megoldásával 5–10%-kal lehetne emelni.

A fenti feladat megvalósítása természetesen magával hozza azt, hogy a gépi munka sokkal pontosabb legyen a jelenleginél. A folyamatos szalagszerű gyártási forma viszont megkívánja minél több kézi művelet gépesítését. Ezen a téren különösen fontos, hogy a külföldön és más iparágokban meghonosodott kézi villamosszerszámokat a faiparban is bevezessük és azok hazai gyártására gépiparunkat rávezessük.

A teljesítmény emelésének beruházások útján történő bevezetésénél fokozott figyelemmel kell lennünk üzemeink gépparkjának felfrissítésére.

Műszaki vezetőinknek felül kell vizsgálni az elavult géptípusokat és az új faipari gépek tervezésénél, illetőleg import útján való beszerzésénél törekednünk kell olyan nagyteljesítményű, esetleg komplex megmunkáló gépek tervezésére, vagy beszerzésére, amely az ipar fejlődését előbbre viszi. (Pl: alul-felül csiszoló hengercsiszoló, maró- és enyvezőgép összeépítése pl.: polcgyártásnál stb.). E gépek megtervezését és beszerzését nem szabad ötletszerűen végezni, hanem előzőleg a Gyártástervező Intézet mérje fel a legkorszerűbb technológia alapján, hogy milyen gépekben van hiány a legnagyobb széria-cikkeknel és ezen az alapon kérjük a könnyűgépipartól, illetőleg a külkereskedelemtől az új gépek beszerzését, illetőleg tervezését.

Természetesen hazai gépgyártásunknak faipari gépeket gyártani, tervezni csak úgy kifizető, ha legkorszerűbb, minőségileg kifogástalan gépeket állít elő és ezen tulajdonságainál fogva a világpiacon exportálható. Nem vitás, hogy a szűk keresztmetszetek kiküszöbölésével a lassú kézi munka folyamatok gépesítésével, illetve új technológiai eljárások beállításával (pl.

fényezés gépesítése, enyvezési, lakkozási idők lerövidítése új szárítási eljárásokkal), iparunk termelékenységét ugrásszerűen emelni tudjuk.

Jelenlegi berendezéseink megóvása céljából tovább kell fejleszteni TMK rendszerünket, tökéletesíteni kell az időközi vizsgálatok műszerrel való elvégzését és a karbantartó műhelyeink vasipari gépekkel való felszerelését fokozni kell.

Szükségesnek tartjuk, hogy a faipari gépjavító műhelyt az iparhoz visszacsatolják, mert az elmúlt idő nem igazolta a vállalat különállásának létjogosultságát. Bebizonyosodott, hogy a nagyobb vállalatok gépjavító műhelyeiket a szükségesnél nagyobb mértékben fejlesztették fel és olyan gépjavítások elvégzésére vállalkoztak, amely a gépjavító vállalat profiljába tartozik. Ugyanilyen fontosnak tartjuk az új technológiák bevezetése és korszerűsítése szempontjából azt, hogy a gépjavító műhely kísérleti műhelye az ipar felügyelete alatt és annak rendelkezésére álljon, hogy elvégezhesse azoknak a berendezéseknek megtervezését, melyeket ma vállalatunk sokkal kisebb vasipari gyakorlattal, felkészültséggel valósítanak meg. A szerszámélesztés és szerszámgyártás terén kétségtelenül fejlődés történt iparunkban, azonban ez a fejlődés még nem elég, törekednünk kell mind a különböző maró-, mind a fűrészelő szerszámoknál, azok méreteinek és alakjuknak szabványosítására, ami által népgazdaságilag igen sok faanyagot megtakaríthatunk és a selejtes alkatrészek számát csökkenteni tudjuk.

Szerszámozás terén igen fontos feladatunk az, hogy az egyre nagyobb mértékben tért hódító új alapanyagaink farost, forgácslemez stb. korszerű megmunkálására megfelelő szerszámokat tervezzünk és kísérletezzünk ki.

Jelen feladataink közé kell sorolni a műszaki kádereképzés végleges megoldását. Ezt a kérdést az alsó, közép és felső kádereink oktatásában meg kell oldanunk, mert a faipar fejlődése olyan nagyarányú, hogy szakkádereinkkel már igen nehezen tudjuk követni. Ipari tanulóképzés terén szükségesnek tartjuk, hogy a tanulóképzést az M. T. H.-tól az iparnak adják vissza és az oktatás korszerű tanműhelyekben, egyes nagy vállalatunk felügyelete alatt történjék. Be kell vezetni az ipari tanuló képzését az iparág egyes olyan területeire is, ahol eddig még rendszeres ipari tanuló oktatás nem volt, viszont a fejlett technika alkalmazása a jövőben ezt feltétlenül megkívánja (a fűrészlemeziparban, gatter-kezelő stb). A tanulás alapját a kéziműveletek begyakorlásának kell képeznie olyan elméleti oktatás mellett, amelyet külföldi országokban már megvalósítva láttunk és ez magával hozza új oktatási tankönyv kiadását. Szakmunkásképzés terén feltétlenül figyelembe kell venni, hogy modern faipari gépeknél csak olyan gépmunkásokat alkalmazzunk, akik szakmunkási minősítéssel bírnak. Vállalatunknál számos esetben történik meg, hogy nem megfelelő szak tudású gépmunkás több tízezer forintos kárt okoz a gép helytelen kezelésével. Ugyancsak fokoznunk kell a szerszámkészítő- és élesztő szakmunkások tudását továbbképző tanfolyamok szervezésével, megfelelő szakirodalom kiadásával.

Technikusi oktatásunkat közelebb kell hozni az üzemek életéhez, különösen szervezés és gépészeti ismeretek terén. A nagyüzemi gyártás kialakulásával egyre több olyan szervezeti és berendezési, műszaki ismeretre van szükség, ami a jelenleginél magasabb színvonalú tudást követel meg. Faipari mérnökképzésünk Budapesten az elkövetkezendő években megszűnik. Műszaki fejlődésünk perspektívái feltétlenül szükségessé teszik, hogy egy bizonyos számú faipari mérnököt továbbra is kiképezzenek a feldolgozóipar számára. Helyesnek és megvalósítandónak tartjuk, hogy ezt a tagozatot a Soproni Erdőmérnöki Főiskolán állítsák fel, vagy ha ez nem lehetséges, úgy a Műszaki Egyetem gépészmérnöki karán tegyék lehetővé, hogy az utolsó egy-két évben jelentkezett hallgatók elsajátíthassák az iparunkhoz szükséges ismereteket, fatechnológiát.

A beruházások nélküli termelékenységgel szemben terén elsősorban a sztahanovista munkamódszerek kidolgozását kell előtérbe helyezni. Azokat a jó kezdeményezéseket, amelyeket a fényezés, a szegezés, a fűrészelés terén a múltban elértünk, feltétlenül tovább kell fejlesztenünk és be kell illeszteni minden vállalatnál a jelenlegi technológia keretébe. Vigyáznunk kell azonban arra, hogy ezek az új munkamódszerek minden esetben a jó minőséggel összhangban legyenek. Örvendetes tény, hogy a munkaversenyekben alkalmazott módszereink ma már annyira megszilárdultak és kialakultak, hogy a szocialista munkaversenyek a beruházások nélküli termelékenység emelésének hajtóerejévé váltak. A munkaverseny feltételeinek még jobb, gondosabb meghatározásával, az eredmények gyors nyilvánosságra hozatalával, a munkaversenynek a termelésre gyakorolt kedvező hatását még tovább tudjuk javítani. A tervek teljesítésének, a termelékenység emelésének fő segítőtje, előmozdítója továbbra is a széleskörben kibontakozó munkaverseny kell hogy legyen.

Vállalatunk perspektivikus fejlesztése terén szükségesnek tartjuk, hogy olyan mérnöki színvonalon álló technológiai csoportokat létesítsünk, amelyek az iparágak fejlődésének megfelelően kidolgozzák a vállalatok műszaki fejlesztési tervét és azok beruházási ütemét. A tervezési csoportok által kidolgozott programtervek olyanok legyenek, hogy a legkorszerűbb eljárásokat vegyék figyelembe, összekötve a szocialista munkavédelem legfejlettebb berendezéseivel. A cél az kell hogy legyen, előre kijelölni a fejlesztésre alkalmas üzemeket, az elkészített és megtervezett dokumentációk alapján fokozatos beruházásokkal kell üzemünk kapacitását emelni.

Ennek a célnak érdekében a beruházási összegek felhasználását és tervezési munkáinkat sokkal rendszeresebbé kell tennünk és összhangba kell hozni az ipar perspektivikus fejlesztési terveivel. Egyesületünk már több ízben a különböző munkabizottságok jelentésein keresztül rámutatott arra, hogy a feldolgozó iparágak törzskészletének megteremtése, a szárítóképesség növelése, alapfeltétele gyártmányaink minőségi javulásának. Ennek érdekében meg kell oldanunk az előregyártott elemek tömeggyártását, úgyszintén a ládaipar részére történő helyes méret- és minőségkiválasztás miatt a központi elosztó telepek létesítését. Ugyanilyen komoly probléma az épületasztalosipar részére is megfelelő száraz törzskészlet biztosítása. Tovább kell folytatnunk új szárítók létesítése és rekonstrukciója terén azt a munkát, amit 1954-ben elkezdtünk. Az eddigi kísérletek azt mutatják, hogy a HD 75-ös szárító korszerűsített formája beválik minden olyan üzem részére, amely főleg fenyő- és puha lombos fával dolgozik, megfelelő szárító lehetőséget biztosít. A már meglévő szárítóknál fokoznunk kell azok műszerezettségét, tanítanunk kell kezelő személyzetét, mert ezzel mind a szárítóink kapacitását, mind a szárítás minőségét jelentős mértékben emelni tudnánk.

Szükségesnek tartjuk ezen a területen is megfelelő jó szakkönyvek kiadását. Gyártmányaink minősége sok tekintetben függ az iparban felhasznált különböző segédanyagoktól is (enyv, lakk stb.).

Éppen ezért feltétlenül szükséges, hogy az anyagátvételt, mint a készárú vizsgálatát, tudományos alapokon álló módszerek segítségével végezzük el.

Meg kell mondani őszintén, hogy a jelenlegi próbálkozások a minőségi munka elvégzésére, nem kielégítőek. A minőségi munka megbecsülését közelebb kell hoznunk a teljesítménynövelés értékéhez, mert ellenkező esetben súlyos népgazdasági károk jelentkeznek. Különösen fontos ez a kérdés a bútortermelés területén, ahol a dolgozók igényeinek megfelelően és az exportpiac szempontjából is egyre több műbútort gyártunk, ahol döntő jelentőségű a minőségi munka megfelelő díjazása. Ez a kérdés jelentkezik más területen is ugyanilyen fontossággal, pl. az épületasztaloság, vegyes és helyiipar területén is.

Egyesületünk e kérdés megoldását igen fontosnak tartja. Több ankétot, munkabizottsági értekezletet tartott ez ügyben és továbbra is minden segítséget meg akarunk adni hivatalos szerveinknek a kérdés helyes megoldása érdekében.

Az 1955—56. évek igen komoly feladata iparunk nagyrészenek területén, a minőségi bérezés kialakítása és bevezetése.

Gyártmányaink minőségét — az utóbbi években — egyre több szabvány jelentős mértékben segítette elő. Ezen szabványok között azonban sok olyan is van, amely nem minden esetben felel meg a gyakorlati élet követelményeinek. A további minőségjavítás szempontjából szükségesnek tartjuk a jelenlegi szabványok felülvizsgálatát és a faipar valamennyi területére további szabványok kidolgozását. A szabványok felülvizsgálatánál és megteremtésénél össze kell hangolni a minőség- és anyagtakarékosság kérdését. Alapvető szempont azonban az, hogy az anyagtakarékosság seholysem történhet a minőség rovására.

Egészségvédelem terén fokoznunk kell a balesetelhárítást is. Üzemeink nagyrészen az idevonatkozó kormányrendeletek következtében a védőkészülékek nagyrészt felszerelték. Szükségessé vált azonban ezek egyrészenek korszerűsítése, mert azok nehézsége miatt a dolgozók sok esetben kikapcsolják, nem használják, ami által további balesetek keletkeznek. Műszaki vezetőink feladata, hogy ezen a téren helyes kezdeményezéseket tegyenek, megszüntessék a baleseti lehetőségeket rejtő okokat, újítóink és ésszerűsítőink figyelmét irányítsák a munkavédelmi berendezések fontosságára, hogy ezáltal iparágunkban a balesetek száma csökkenjen.

A párt- és kormányhatározat megjelenése óta iparágaink és vállalatunk külön értekezleteken beszélték meg az önköltségcsökkentés fontosságát. Mindenki előtt ismeretes tény, hogy népünk életszínvonal emelésének egyik alapvető eszköze, gyártmányaink önköltségének szakadatlan csökkentése.

Éppen ezért ezen a területen különösen sok tenni-való vár a faipar műszaki értelmiségére, minden dolgozójára, valamint egyesületünkre. A műszaki értelmiségnek feladata, hogy üzemeinkben minden olyan kezdeményezést felkaroljon, támogasson amivel az önköltséget csökkenteni lehet. Egyesületünk feladata, hogy segítséget nyújtson egész iparágakat érintő vagy átfogó témájú önköltségcsökkentési intézkedések megvitására, a külföldi irodalom, elsősorban a Szovjetunió tapasztalatai alapján új, korszerű eljárásokat kezdeményezni, amellyel a gyártmány önköltségét csökkenteni lehet. E beszámolóknak nem feladata, hogy az önköltségcsökkentés részletkérdéseit tárgyalja, de egy-két olyan kérdésre, amely az egész iparágat érinti, feltétlenül rá kell mutatni. Többet kell foglalkoznunk a jövőben műszaki értelmiségünk, szakembereink újításaival. Nem akarok külön kitérni azokra a nagyjelentőségű ipari újításokra, amelyek az elmúlt évek alatt születtek, de mindenki előtt ismeretes, hogy az önköltségcsökkentés egyik legfontosabb eszköze a bevezetett üzemi újítások voltak. Elég egy példára hivatkozni; az Angyalföldi Bútorgyárban kikísérleteztek egy új ragasztási eljárást, amely megvalósítás esetén bútorgyáraink kapacitását elég nagy százalékban emelné az átfutási idő rövidítése terén.

A faipari nagyüzemek kifejlődésével az önköltségcsökkentés terén érinteni kell olyan problémát is, amelyet eddig többé-kevésbé elhanyagoltunk. Ez üzemeink energiakérdése. Nagyobb üzemeinknél az energia terén olyan lehetőségek vannak az önköltségcsökkentésre, amit feltétlenül fel kell használni. Ilyenek pl. korszerűtlen kazánok kicserélése, hőfogyasztó ipari berendezéseink karbantartása és javítása, (szárítók) korszerűtlen forgácselészívóink ventilátorjainak kicserélése, az egyes gépeknél használt villamos motorok felülvizsgálata, összhangba hozatala a tényleges erőszükséglettel, fázisjavító kondenzátorok beiktatása, transzmissziós géphajtások kiküszöbölése, mind olyan kérdések, ahol jelentős önköltségcsökkentést tudunk

elérni, ha lelkiismeretesen vizsgáljuk meg és amely kérdések megoldását iparunk elsősorban az új faipari mérnököktől várja.

Nem vitás, hogy anyagtakarékossági téren legnagyobb eredményeket az alapanyag iparoknál tudunk elérni: fűrészüzemeink anyagmozgatási kérdéseinek megoldásáról, új keretfűrészek beállításával, helyes fűrészelési mód kialakításával, anyagban több ezer m<sup>3</sup>-t, forintban milliós tételeket tudunk megtakarítani.

Itt említem meg, hogy egyesületünkből indult ki a fűrészfogak terpesztésének szabványosítása is, amely szintén anyagtakarékossági intézkedés. A faanyaggal való jobb gazdálkodás célunkul kell, hogy kitűzze a teljes, hulladékmentes faanyaggazdálkodás megvalósítását. Ennek feltételeként jelentkezik az új iparágak megteremtésének szükségessége, a farostlemez- és faforgácslemezgyártás megalapítása. Ez azonban már a jövő feladatai közé tartozik, erről a későbbiekben lesz szó. Ellenben már most foglalkoznunk kell a létesítendő farost és forgácslemez üzemek termékei új alkalmazási területeinek kikísérletezéseivel, továbbá a megmunkálások feltételeinek biztosításával.

Üzemeink nagyrészenél a belső szállítás helyes megoldásával komoly önköltségcsökkentést lehet elérni: szállító elevátorok, különféle görgősorok beállítása jelentősen csökkentené a segéd munkás időket és növelné üzemeink termelékenységét. A felületkezelés terén a bútoriparban és a vegyesfaiparban rá kell térni a szóróeljárásos lakkozás bevezetésére, mert ez szintén jelentős önköltségcsökkentéssel járna. Az új anyagokkal való kísérletezés, azok kipróbálása és bevezetése megkívánja, hogy nagyobb vállalatunknál mindenütt üzemi laboratóriumokat létesítsünk. Ezen üzemi laboratóriumok a Faipari Kutató Intézettel való együttműködés útján jelentős mértékben hozzájárulnának az ipar legfontosabb feladatainak elvégzéséhez és az iparági kutatás területének széleskörű kiterjesztéséhez.

*Tisztelt Kongresszus!*

Jelen feladatainkat körvonalazva lássunk hozzá legfontosabb célkitűzéseink megtárgyalásához, az előttünk álló feladatok meghatározásához.

Kongresszusunk egyik legfontosabb feladata, hogy a faipar élenjáró dolgozóinak, legjobb szakembereinek értékes közreműködése révén segítséget nyújtson a faipar második öt éves tervének kidolgozásában. Jövő feladataink megállapításánál pártunk és kormányunk határozataira kell támaszkodnunk és alaposan meg kell vizsgálnunk mindazokat a lehetőségeket, amelyek a hazai nyersanyagforrások gazdaságos felhasználása és a nemzetközi együttműködés lehetőségeinek révén rendelkezésre állanak. A szükségletek gondos felmérése és lehetőségeinkkel történő egybevetése eredményeképpen ki kell alakítanunk azt az irányt, amelyen a második öt éves terv során haladnunk kell.

Rákosi elvtárs kongresszusi beszámolójában említette, hogy szocialista iparunk 1954-ben 180%-kal termelt többet, mint 1949-ben. Ugyanezen időszak alatt iparifa felhasználásunk mintegy 64%-kal emelkedett, ami azt jelenti, hogy 50%-os ipari felfutásnak nálunk mintegy 18%-os emelkedés felel meg az iparifa felhasználás vonalán. Ha 1920 és 1950 között vizsgáljuk az európai államokban az ipari termelés emelkedését és az iparifa fogyasztás közötti összefüggést, akkor látjuk, hogy 50%-os felfutás az ipari termelésben mintegy 30%-kal emelte a fafogyasztást. A legutolsó 4 év adatait vizsgálva azonban azt kell megállapítani, hogy ez az arány jelentősen megváltozott és 50%-os felfutásnak kb. 18%-os emelkedés felel meg. Ha ennek az okát vizsgáljuk, azt kell megállapítanunk, hogy a fafogyasztás viszonylagos csökkenésének az oka, hogy az utóbbi években igen jelentős mértékben haladt előre a fának más anyaggal történő helyettesítése.

Az egyes államokban (pl. Belgiumban és Hollandiában) ez olyan mértékű, hogy az ipari termelés

mintegy 15%-os emelkedése ellenére az iparifa fogyasztás abszolút mértékben is csökkent.

Mindezt mérlegelve az első ötéves terv időszakára vonatkozóan, megállapíthatjuk, hogy a fafogyasztás nálunk is, de külföldön is lényegesen kisebb mértékben emelkedett, mint az ipari termelés, ennek ellenére az abszolút emelkedés önmagában is olyan nagymértékű volt, ami jelentősen igénybe vette népgazdaságunk belső erőforrásait, erősen terhelte külkereskedelmi mérlegünket.

Ha a második ötéves terv faipari feladataival kívánunk foglalkozni, mindenekelőtt a III. kongresszus határozatait kell szem előtt tartanunk.

A határozatok szerint a második ötéves terv időszakában folytatni kell hazánkban a szocialista iparosítást, biztosítani kell a mezőgazdasági termelés nagymértékű és gyorsütemű fellendítését, jelentősen előre kell vinni a műszaki fejlődést.

A népgazdaság fejlődését főleg a meglévő termelőberendezések gazdaságosabb kihasználásával kell biztosítani. A második ötéves tervben fokozott mértékben kell támaszkodnunk a nemzetközi tapasztalatokra, mindenekelőtt a szocialista tábor országai közötti kapcsolatokra. A második ötéves terv irányelveinek megállapításánál nagyobb mértékben kell számolni országunk természeti-gazdasági adottságaival és mindenekelőtt a népgazdaság azon ágait kell fejleszteni, amelyeknek fejlesztéséhez országunk megfelelő alapokkal rendelkezik nyersanyagban, tapasztalatban és amely ágak fejlesztése leginkább megfelel népünk életérdekeinek. A második ötéves terv megvalósításának eredményében a népgazdaság egészében uralkodóvá válik a termelés szocialista rendje.

A második ötéves terv időszakára vonatkozóan felsőbb szervek által jóváhagyott számokkal nem rendelkezünk. Számításba véve azonban, hogy iparunk lassúbb ütemben fejlődik, mint az első ötéves terv időszakában és figyelembe véve hogy a faanyag racionális felhasználása, a faanyag helyettesítés és fatakarakosság terén jelentős előrehaladást kívánunk tenni a fafogyasztás mintegy 15%-os emelkedésével lehet számolni. Ezt a többletet belső erőforrásokból, csak a hazai termelés jelentős emelésével lehetne biztosítani.

Erdőgazdaságunkat azonban — az erdőgazdaság fejlesztésére vonatkozó párthatározatnak megfelelően — a második ötéves terv során rendbe kell hoznunk, biztosítanunk kell a bővített újratermelés feltételeinek megteremtését, hogy erdőgazdaságunk a jövőben a tervszerű és arányos fejlődés törvényeinek megfelelően egyre fokozottabban biztosítsa a fában jelentkező szükségletek kielégítését. Ez azonban azt jelenti, hogy a hazai erdők az elkövetkezendő években csak a jelenlegi szinten tudják biztosítani a faanyagellátást és erdeink hozama csak fokozatosan és egyelőre kisebb mértékben emelhető.

Az import terén szintén fokozódó nehézségekkel kell számolnunk. Mindezek a tényezők azt mutatják, hogy a fakérdés megoldását más utakon kell keresnünk.

Ha megvizsgáljuk a hazai nyersanyag feldolgozását, azt látjuk, hogy igen jelentős lehetőség mutatkozik annak a jelenleginél lényegesen gazdaságosabb feldolgozására. Fűrész- és lemeziparunk sürgős továbbfejlesztésre szorul. Az üzemek jelentékeny része az első világháború előtt, az akkori viszonyoknak megfelelően, többnyire a vizen érkező faanyag feldolgozására épült. A jelenlegi viszonyok között azonban a nyersanyag forrásoktól távol esnek, nagyrésztük fejlesztésre nem alkalmas, nincs megfelelő rönk — és készáruterük. A faanyag kirakása, mozgatása, a készáru vagonba rakása túlnyomórészt kézierővel történik. Az erőgépek, keretfűrészek teljesen lehasználtak, gyakoriak a géptörések. A lemezipari gépek a nagymértékű rönkanyag feldolgozására készültek, így a jelenlegi lényegesen kisebb méretű faanyag feldolgozásakor aránytalanul nagy a veszteség. Ehhez járulnak még a jelenlegi ár- és bérrendszerből adódó

nehézségek, amelyek az üzemeket nem teszik érdekeltté a faanyag leggazdaságosabb feldolgozásában.

Fenti okok következtében a rönk osztályozása és megfelelő tárolása nincs biztosítva, a faanyag jelentékeny része a feldolgozás előtt minőségileg romlik. A feldolgozás alkalmával igen nagy a veszteség, gyenge a készáru minősége. Az egyenetlen felület miatt további nagy veszteség keletkezik a félkészárut feldolgozó üzemekben. Ez a veszteség — ami a rossz fűrészelésből származik — egymagában mintegy 12% hulladéktöbbletet jelent a feldolgozó üzemekben.

Fűrész- és lemezüzemeinkben, fafeldolgozó üzemekben a fa elsődleges és további feldolgozásánál hatalmas mennyiségű hulladék keletkezik. Ez az ország egész iparifa felhasználására vonatkoztatva minimálisan 300 000 m<sup>3</sup>-re tehető. E hulladék egyrészének feldolgozása már egymagában is jelentős mértékben növelné faanyag-bázisunkat.

A fával bőven rendelkező fejlettebb ipari államokban hatalmas forgács- és farostlemez ipar fejlődött ki a hulladék és vékonymeretű faanyag feldolgozására. Mi ezen a téren még eléggé elmaradt állapotban vagyunk.

A faanyag tartósítása terén is komoly lehetőségeink vannak a faanyag élettartamának növelésére és ezzel a faanyagtakarékosságra. Ezen a területen még távolról sem használtuk ki a fennálló lehetőségeket.

Hatalmas lehetőségeink vannak a faanyagnak más anyaggal történő helyettesítése területén is. Fejlett iparunk lehetővé teszi, hogy számos területen pótoljuk a fát (vasbeton-, vágányalj, vezetékoszlop), és ezzel növeljük a faanyag bázisát azokon a felhasználási területeken, ahol az még egyelőre célszerűen más anyaggal nem pótolható.

Ezek lennének nagy vonásokban azok a területek, amelyekre a figyelmünket elsősorban irányítanunk kell. Ha ezeket a kérdéseket megoldjuk, úgy a következő időszakban az import jelentős növelése nélkül, a hazai erdők egyidejű fejlesztése mellett biztosítani tudjuk a fennálló szükségleteket. Részleteiben vizsgálva a kérdést a következő teendőket kell megoldanunk:

### I. Fűrész- és lemezipar

1. Meglévő fűrész- és lemezipari üzeinket felül kell vizsgálnunk. Meg kell határoznunk azokat az üzemeket, amelyek az erdőterületek közelében fekszenek és megfelelő elhelyezésük és a szükséges feltételek (terület, közlekedés, hálózat, energia stb) figyelembevétele mellett, fejlesztésre alkalmasak. Ezekben az üzemekben el kell végezni az újjáépítési munkákat, biztosítani kell a rönk megfelelő — gépesített — kirakását és mozgatását, a rönk osztályozását és tárolását, a fülledékeny anyag megóvását. Megfelelő keretfűrészek beállításával, korszerű fűrészpengék alkalmazásával biztosítani kell a faanyagnak minimális veszteséggel történő feldolgozását.

Megfelelő gőzölő berendezésekkel, a fa természetes szárításával el kell érni a készáru veszteségmentes tárolását és feldolgozását. A fűrészüzemek kapacitását úgy kell megállapítani, hogy a keletkező hulladék mennyisége elegendő legyen egy hulladékfeldolgozó üzem vertikumként történő felépítéséhez és üzemeléséhez.

a) A rekonstrukció keretében meg kell oldani az egyik legnagyobb faipari üzemünk, a Hárosi Falemezművek újjáépítését. Biztosítanunk kell, hogy a rekonstrukció után megoldjuk a rönktér, a rönktárolás problémáját, a hulladék feldolgozása révén pedig biztosítani kell mintegy 10 000 m<sup>3</sup> forgácslemez gyártását. Meg kell oldani egyidejűleg a közlekedés problémáját és biztosítani kell a lemezüzem megfelelő bővítését is.

b) A nyugati részek faanyagának gazdaságos feldolgozására el kell végezni a Szombathelyi Fűrészüzem újjáépítését, amelynek keretében az üzem új csarnokot, gépesített kirakodó berendezést, megfelelő

rönkteret kap, a hulladék feldolgozására pedig 5 ezer m<sup>3</sup>-es forgácslemez-üzem létesül.

c) A Soroksári Fűrészüzem újjáépítésével, a korszerű technológia révén elérendő fűrészárutermelés többleten kívül, biztosítani kell új gyártmányként 5 ezer m<sup>3</sup> forgácslemez gyártását.

d) Mivel az északi hegyvidéken egyik fűrész sem alkalmas fejlesztésre, Füzesabony környékén célszerűnek látszik egy korszerű faipari kombinát létesítése egy 7 ezer m<sup>3</sup>-es forgácslemez-üzem vertikumként történő beépítésével.

A kiskapacitású és teljesen korszerűtlen rossz elhelyezkedésű üzemeket, a vertikális üzemek kiépítése után fokozatosan — a szükséghez mérten — meg kell szüntetni.

A fűrész- és lemezüzemek újjáépítése és vertikális üzemekké történő kiépítése 1954-hez képest, előreláthatólag — azonos rönkmennyiséget véve alapul — mintegy 20—25 ezer m<sup>3</sup> fűrészáru, 27 ezer m<sup>3</sup> forgácslemez többlet-termelését teszi lehetővé, ami igen fontos iparágak (bútor stb) alapanyagának döntően hazai nyersanyagból történő biztosítását jelenti.

2. A farostlemezgyártás megteremtése és kifejlesztése a faipar fejlesztésének egyik kulcskérdése.

Mint ismeretes, az enyvezettlemez fontos iparágak (bútor, hajó, vagon stb) nélkülözhetetlen alapanyaga. Az enyvezettlemez termelés jelenlegi színvonala a nagyméretű hámozási rönk egyre csökkenő mennyisége miatt a hazai termelésből nem biztosítható, import útján pedig csak komoly anyagi áldozatok árán fedezhető.

A farostlemez gyártását a hazai, elsősorban nyár-állományok gyérítési anyagának, valamint a fűrész és leszabó üzemek fenyőhulladékának felhasználására alapozzuk. Az így nyert lemez a bútorigarban, a hajó-, vagon- és autóbuzsgyártásban nagymértékben pótolja az enyvezettlemezt, ezért a farostlemezgyártás megteremtéséhez és kifejlesztéséhez egész népgazdaságunknak fontos érdeke fűződik.

A nyersanyagforrások és beruházási lehetőségek figyelembevételével a második ötéves terv időszakában, az alábbi farostlemez-üzemek létesítését látjuk szükségesnek:

a) Egy 20 ezer tonnás üzem a Duna árterületén lévő nyárállományok gyérítési anyagának feldolgozására, előreláthatóan Mohácson.

b) Egy kb. 2500 tonnás üzem a Tisza árterületén lévő gyérítési anyagának feldolgozására, előreláthatólag Szolnokon.

c) Egy 10 ezer tonnás üzem, a leszabóüzem vertikumaként az ott keletkező hulladék feldolgozására, előreláthatóan a Soroksári Fűrészüzemmel egy kombinátban.

d) Egy 5 ezer tonnás üzem Lentiben a fűrészüzem hulladékának feldolgozására.

A farostlemez igen hatalmas üzemi fejlesztése lehetővé teszi, hogy farostlemez importunk megszűnjék és lehetővé válják a lemezt felhasználó iparágak hazai bázison történő fejlesztése.

További vizsgálat tárgyává kell tenni, hogy a teljesen gépesített korszerű középüzemek mellett nem lehetne-e és nem lenne-e célszerű, nyersanyagkiszélelés céljából lényegesen kisebb összegbe kerülő kis üzemeket létesíteni, közvetlenül a nyersanyagforrások közelében. Így célszerűnek látszik a rizstermelő állami gazdaságokban rizsszalmára, esetleges len- és kendergyárak mellett len- és kenderpozdorjára, 1000—2000 tonna kapacitású üzemeket telepíteni, amelyek a nagy, 10 000 tonnás üzemek költségeinek 1/10-ed részét sem tennék ki és teljes egészében hazai gépekből lennének előállíthatók. Igaz, a gyártmányok minősége nem érné el a nagyobb üzemekben gyártottakét, de bőven akadna felhasználási terület.

A farostlemez-gyártás ilyen méretű felemelése azonban csak akkor valósulhat meg, ha azt az összes érdekelt szervek és intézmények messzemenően támogatják és saját ügyüknek tekintik. Itt különösen fel kell hívni a tervezőintézetet, főleg a Könnyűipari

Tervező Intézet figyelmét, az előttünk álló hatalmas feladatokra és kérniük kell segítségüket.

A farost- és forgácslemezgyártás tervezett fejlesztése azt jelenti, hogy azonos mennyiségű faanyagból a hulladék- és vékonymeretű faanyag gazdaságos feldolgozásával, jobb technológiával, mintegy 150 ezer m<sup>3</sup> fenyőfűrészárúnak megfelelő termelvényt állítsunk elő az ipari felhasználás céljaira, döntően olyan anyagból, amit eddig legfeljebb, mint alárendelt értékű tüzelőt lehetett értékesíteni.

3. Az import fenyőfűrészáru és a hazai lombos fűrészáru további feldolgozásakor keletkező hulladék célszerű felhasználásának biztosítására, valamint a fapazarlás csökkentésének érdekében, célszerű lenne Budapesten leszabóüzemet létesíteni. Ezáltal biztosítani kell, hogy a Budapesten felhasználásra kerülő fenyő- és lombos fűrészáru nagyobb része a leszabóüzemen keresztül kerüljön a felhasználóhoz. El kell érni, hogy a felhasználók — elsősorban a bútorgyárak — méretre szabott, kész alkatrészeket kapjanak. Ezzel az intézkedéssel, a faanyagtakarékoság növelése mellett, lehetővé válik, hogy a bútorgyárak, leszabó részlegeiket megszüntetve, jelentősebb beruházás nélkül növeljék kapacitásukat.

4. Igen jelentős feladataink vannak a faanyag tartósítás, a faanyaghelyettesítés és a faanyagtakarékoság területén is.

A faanyag tartósítását, telítését jelentős mértékben ki kell terjeszteni a második ötéves terv során és biztosítani kell, hogy gombásodásnak kitett helyeken beépítésre kerülő épületfaanyag (párnafa, vadpadló stb. tartósítva és gyulékonyosság ellen védve legyen. Ki kell terjeszteni a tartósítást mindazon faanyagokra, amelyek gombásodásnak vannak kitéve felhasználásuk során; szőlőkaró, bányafa, kerítésoszlop stb.

A *fa helyettesítést* néhány döntő területen jelentősen előbbre kell vinni. Így a második ötéves terv során át kell térni az előfeszített vasbeton vágányaljak gyártására és felhasználására és ezzel el kell érni, hogy a talpfa felhasználás a tervidőszak során ne csak arányosan, hanem 1955-höz képest abszolút mértékben is csökkenjen.

Ugyanúgy a fából készült vezetékoszlopok felhasználását is fokozatosan csökkenteni kell és útvonalak építésénél pedig teljes egészében át kell térni az előfeszített vasbeton-oszlopok használatára.

Különösen nagy gondot kell fordítani a bányafa helyettesítésére. Mindent el kell követni, hogy a bányafának más anyagokkal történő helyettesítése a jelenleginek legalább a négy-ötösödösére növekedjék.

Bár az építőiparban történtek a legjelentősebb lépések a faanyagok helyettesítésére, mégis jelentős lehetőségek vannak még a fafelhasználás csökkentésére.

A *fatakarékosság* terén a legfontosabb feladataink közé tartozik az, hogy kidolgozzuk és kötelező erővel életbeléptessük, a színesfémekhez hasonlóan a faanyag felhasználására vonatkozó tilalmi listát.

Ezen kívül felül kell vizsgálni a faanyagból készült gyártmányok méreteit. A megmunkálási veszteségek figyelembevételével, a szükséghez mérten át kell dolgozni a fűrészáru szabványokat és a felesleges túlméreteket mindenütt megfelelően csökkenteni kell.

Mindezen intézkedések megvalósítása komoly fordulatot fog jelenteni fűrész- és lemezgyártásban, egész faellátásunkban és biztosítja egyik legjelentősebb hiányanyagunkban, a fában a hazai bázis kiszélesítését és ezzel reálisabb alapokra helyezi a feldolgozóipar további felfutását.

5. A jobb anyagkihozatal, a fatakarékosság, a fa helyettesítés fokozásának fontos emelője, ösztönzője a helyes ár- és bérrendszer. Szükséges tehát a faanyagok és fát helyettesítő anyagok között fennálló árviszonyok módosítása olyan irányban, hogy a felhasználóknak érdekesebb legyen mindenütt a helyettesítő

anyagokat felhasználni. Ez jelentős mértékben csökkentené az országos fafogyasztást és lehetővé tenné a szükségszerűen fát felhasználó iparágak biztosabb és zavartalanabb anyagellátását, külkereskedelmi mérlegünk javítását.

Természetes, amit a feldolgozóiparnál mondtam a minőségi bérezés megvalósításáról, itt is, sőt talán még fokozottabb mértékben fennáll. Feltétlenül szükséges megoldani a közeljövőben az alapanyaggyártó iparban is a minőségi bérezés bevezetését, mert véleményünk szerint az nagymértékben segítené az annyira kívánatos minőségi termelés megindulását. Mindezek az intézkedések szervesen összefüggnek egymással és együttesen biztosítanák a faipar fejlesztését, és az ország faellátásának biztosítását előirányzó nagyszabású program végrehajtását.

Végül nem szabad megfeledkeznünk egy olyan lehetőségről, ami eddigi munkánkban is komoly segítséget jelentett, ez a baráti államok közötti fokozottabb együttműködés. A baráti államok lényegesen gazdagabbak erdőszűkségben, mint mi vagyunk és megvan a lehetőség arra, hogy mindkét fél számára kedvező együttműködés keretében a fában jelentkező szükségleteinket fokozottabb mértékben a baráti államokból szerezzük be. Előreláthatóan ezen a területen a második ötéves terv folyamán lehetőség fog nyílni, hogy jelentősen kiszélesítsük a baráti államokkal az együttműködést.

A bútorigar fejlesztése a két főszempont szerint kívánatos a jövőben:

1. A meglévő üzemek bővítése révén, az ismert leghaladottabb technológiák alkalmazása mellett és a jövőbeni terveknek megfelelő profil változások figyelembevételével.

2. Új üzemek létesítése révén.

A fejlesztés érdekében tervezett beruházásokon

kívül a bútorigar a második ötéves terv keretén belül meg fogja valósítani a szárítók felműszerezését és az üzemek egyéb műszerekkel való ellátását. Nagymértékben elterjeszti a fényezési művelet közötti infravörös sugárzás alkalmazását, furnírból préselt székek gyártását, központi furnírleszabó és illesztő üzem létesítését, a fényezőgépek további beállítását, sőt automatizálását, az üzemek nagy részénél saját áramfejlesztő telepek kifejlesztését, generátorok beállítását stb.

Mindezen feladatok megvalósításával többmillió forintos megtakarítást és minőségjavítást kívánunk elérni.

Kedves Elvtársak!

Ezzel beszámolóm végére értem. Amint hallottuk az eddig elvégzett munkában sok hibát követtünk el, de sok igen szép eredményről is beszámolhattunk. Mostani feladataink rendkívül sokrétűek és lényegesen fejlettebb műszaki színvonalat tételeznek fel. Azonban ma már úgy érezzük, elég erősek vagyunk ahhoz, hogy pártunk és kormányunk határozatait, célkitűzéseit maradéktalanul végre tudjuk hajtani és ezen a kongresszuson olyan irányelveket határozzunk meg a jövőt illetően, amelyek végső fokon a szocialista faipar végleges kialakításához, megteremtéséhez vezetnek.

Ezekhez a nagy feladatok végrehajtásához kérem a kongresszus valamennyi résztvevőjének jó munkáját és segítségét. Kérem, hogy a felvetett problémákat tárgyaljuk meg részletesen és behatóan, hogy ezáltal olyan határozati javaslat szülessék meg, amely alkalmas arra, hogy az egész faipar munkáját és ezen belül a Faipari Tudományos Egyesület munkáját is az eljövendő években jó irányba vigye és ezzel azokat az eredményeket, amelyeket eddig elértünk, hibáink lehető kiküszöbölésével még tovább fejlesszük.



## Brutyó János elvtárs, az építő- és faipari dolgozók szakszervezete elnökének hozzászólása a kongresszus vitájához

Tisztelt Kongresszus! Kedves Elvtársak!

Engedjék meg, hogy az Építő-, Fa- és Építőanyagipari Dolgozók Szakszervezete Elnöksége nevében szeretettel üdvözöljem a faipar III. Országos Kongresszusát, amely rendkívül döntő jelentőségű, nemcsak az építőipar, de egész népgazdaságunk szempontjából is.

A szakszervezet Elnöksége úgy látja, hogy a területünkhöz tartozó tudományos egyesületek közül a Faipari Tudományos Egyesület az, amelyik legközelebb áll iparunkhoz. Ismeri az ipar problémáit és így e problémák megoldásával az ipar számára közvetlen segítséget nyújt.

Nagyjelentőségű ez a Kongresszus, mert ebben az esztendőben is hatalmas feladatok állnak előttünk, amelyek megoldása, teljesítése megteremti az alapját, biztosítja második ötéves tervünk sikeres beindítását.

Az ipar feladataiból jelentős rész jut a faiparra — és tudjuk, hogy amennyiben ez az iparág nem tudná azt teljesíteni, gátlólag hatna népgazdaságunk többi iparága előtt álló feladatok megoldására.

Nagy jelentősége ennek a kongresszusnak — amelyen a faipar élenjárói vesznek részt — hogy a faipar, amely eddig derekasan oldotta meg feladatait, továbbra is az élvonalban haladjon — példát mutatva az anyagok fokozott takarékoskodásával, a minőség javításával.

Egy-két olyan kérdéssel szeretnék foglal-

kozni, amelyek már szerepeltek a referátumban, de amelyek az elkövetkezendő időkben a faipar számára rendkívül fontosak. Elsősorban magával az anyagtakarékossággal, — bár a II. kongresszus óta e területen is komoly eredmények születtek.

Igen fontos, hogy a műszakiak és élenjáró dolgozóink olyan megoldásokat alkalmazzanak már az előkészítés során, amellyel elősegítik az anyagtakarékosságot. Ez a megoldás természetesen olyan legyen, hogy ne menjen a minőség és tartósság rovására. Nem szabad elfelejteni azt a tényt, amelyet Somogyi elvtárs referátumában aláhúzott, hogy a faanyag többségét import cikként kapjuk. Somogyi elvtárs rámutatott arra, hogy vannak olyan területek, ahol a fának bedolgozása elengedhetetlenül szükséges. Ezért nagyon fontos az anyagtakarékoságnál, hogy szakszervezeti szerveink arra neveljék a dolgozókat, hogy munka közben mindent tegyenek meg az anyagtakarékosság érdekében. Tudni kell, hogy csak egy-két százalék anyagmegtakarítás is óriási összeget jelent népgazdaságunknak.

Az építőiparban is nagy jelentősége van a takarékoságnak. Új eljárással vasbetonból készítjük a kontyolásokhoz szükséges szarufákat, amelyek eddig fából készültek. Ez az eljárás rendkívül nagy takarékoságot tesz lehetővé, és az itt felszabadult famennyiség a faipar ren-

delkezésére áll. Felhívom azonban a figyelmet, hogy helytelen a takarékoság olyan területen, amely később megbosszulja magát. 1953—54 telén egy szovjet delegáció járt hazánkban, amely helyeselte az építőiparban a fatakarékosságot, de megjegyezte, hogy az ajtó és ablakok előgyártása vasbetonból nem helyes, mert ezek a nyílászáró szerkezetek nem felelnek meg minden esetben a követelményeknek. Nyilvánvaló, hogy ezeket a szempontokat megszívleljük és a takarékoságot olyan területre visszük, ahol az nem megy a minőség rovására.

Egyetértek Somogyi elvtárssal abban, amit referátumában hangsúlyozott, hogy a fatakarékosság, a fának más anyagokkal való pótlása csak helyes árrendszerrel oldható meg. Igaza van Somogyi elvtárnak, nehéz a fával takarékoskodni, amikor az előgyártott elemek többbe kerülnek, mint a faszerkezetek. Meg kell azt is mondanunk, hogy a lakosság, de még vállalatunk részéről is bizonyos fokú idegenkedés mutatkozik az előgyártott elemektől. Tipikus példája ennek Szigetköz újjáépítése, ahol fagerendák helyett vasbeton gerendákat akartak alkalmazni, azt nem akarták elfogadni, inkább előhozták az eldugdosott fagerendákat, melyeket más célokra akartak felhasználni. Be kellett bizonyítani, hogy helyes a vasbeton gerendák alkalmazása. El kell érniük, hogy ezek az álláspontok felszámolódjanak és ezen a területen komoly megtakarítás induljon meg.

Engedjék meg az elvtársak, hogy a szocialista munkaversennyel foglalkozzam, amely igen nagy emelője a munka termelékenységének. A felszabadulási versenyben kimagasló eredmények születtek. Meg kell jegyezni, hogy a felszabadulási verseny április 4-e után visszasett és ma korántsem az a mozgalom, amely a felszabadulási verseny során volt. A szakszervezet is elkövetett egy egész sor hibát. Szakszervezeti szerveink a gazdasági vezetőkkel együtt nem tettek meg mindent, hogy a verseny műszaki feltételeit biztosítsuk. A mi feladataink nehezek és ezeket a feladatokat csak akkor tudjuk megoldani, ha a munkaversenyt úgy tudjuk megszervezni, hogy az segítséget jelentsen munkánkban. A Központi Vezetőség márciusi határozata kimondta, „hogy az egy főre eső termelést az iparban az elmúlt évekhez képest 3,9 százalékkal kell emelni, az önköltséget általában 3 százalékkal kell csökkenteni; általában 2—3 százalékos anyagmegtakarítást kell elérni“.

E főbb célkitűzések megvalósítása szükségessé teszi, hogy a munkaversennyel kapcsolatosan említett hiányosságokat minél előbb kiküszöböljük. Szeretném e téma lezárásául alá húzni, hogy a munkaverseny szervezése elsősorban politikai felvilágosító munka, a termelékenység emelése, a szocializmus építése és a népjólét emelése közötti összefüggéseknek, pártunk politikájának szüntelen magyarázása.

Jelentőségénél fogva feltétlenül szólnom kell a munkavédelem kérdéséről. Annál is in-

kább, mert a faipar területén, beleértve a bútortipart, vegyesfaipart és a fűrészipart, az össz-balesetek számában igen lassú csökkenés tapasztalható.

Az össz-balesetek 55—60 százalékát a munkagépek okozzák. A fűrészüzemek területén még ma is a rönktéren adódnak a legtöbb balesetek, amelyek az anyagmozgatás és a kirakás gépesítésének hiánya miatt történnek meg.

A hibák kijavítása érdekében szükséges, hogy a faipar műszaki vezetői a legtökéletesebb műszaki szervezéssel oldják meg a feladatokat. Ezért javasolom, hogy készítsenek munkavédelmi feladattervet — olyan időközönként, ahogy azt a termelés menete megkívánja — és a feladatterv középpontjába minden esetben a házi-lagos, beruházásmentes megoldásokat igyekezzenek alkalmazni.

Szakszervezetünk részéről a felvetett problémákkal a munkavédelmi osztály mellett működő munkavédelmi tanács már részben foglalkozik és ezen keresztül is segítséget akarunk nyújtani a faipar biztonságtechnikájának fejlesztéséhez.

A referátum foglalkozott a faipari szakmunkásképzés kérdésével. Hogy a szakmunkásképzés elmaradt, annak egyik legfőbb oka, hogy nem láttuk a faipar perspektíváját, ennek következtében kevés és gyenge szakmunkást kapott az ipar. Ebben a kérdésben hibás úgy a szakszervezet, mint a minisztérium. Jól emlékszem rá, mikor 1951-ben szakmunkáshiány mutatkozott az ácsiparban, anélkül, hogy megnézték volna a faipar perspektíváját, igen sok tanulót átirányítottak ács-vonalra. Mikor a Szovjetunióban jártam, megkérdeztem egy művezetőt, mit tart legfontosabb feladatának? Azt mondta, hogy az új dolgozókkal, a tanulókkal megszerettesse az ipart. Mi, sajnos nem szeretettük meg a tanulókkal az ipart. A régi szakmunkások valósággal szerelmesei szakmájuknak, szeretettel szemlélik készítményeiket.

Szakszervezetünk feladatává kell tenni, hogy a faipar megfelelő utánpótlással rendelkezék, s az elkövetkezendő időben jól képzett műszaki vezetőket és szakmunkásokat kapjon. Egyetértek azzal a javaslattal, hogy az ipar maga képezze ki szakmunkásait.

A szakszervezet és a FATE kapcsolatában sincs minden rendben, nincs elsősorban a szakszervezet részéről. A II. Faipari Kongresszus jegyzőkönyvét tanulmányozva azt láttam, hogy a szakszervezet a II. Kongresszuson nem képviseltette magát. Feladatainkat csak akkor tudjuk megoldani, ha az építőipari szakszervezet szoros kapcsolatot tart a Faipari Tudományos Egyesülettel. El kell érniük, hogy e Kongresszus határozatait maradéktalanul végrehajtsuk. A szakszervezet részéről ígérem, hogy foglalkozni fogunk a faipar problémáival és igyekezünk azokat vállvetve megoldani.

A Kongresszus további munkájához a szakszervezet és a magam részéről sok sikert kívánok.

# Asztaloslapok hullámossága és megszüntetésének módjai

G. M. S V A R C M A N

A minőségi bútorok fényezett felületű asztaloslapokból készülnek. A fényezést azonban gyakran megnehezíti az asztaloslapok hullámossága. A hullámosság oka az egymással összeenyvezett vagy össze nem enyvezett különálló lécekből összetevődő lapok anyagának különbözősége.

Az Enyvezettlemez és Bútoripari Központi Tudományos Kutató Intézetben vizsgálatokat végeztek abból a célból, hogy megállapítsák az asztaloslapok hullámosságát előidéző okokat és azok lecsökkentésére javaslatokat dolgozzanak ki.

A vizsgálatok során megállapították, hogy az asztaloslapok hullámosságának egyik oka az egyes lécek összepréselése után bekövetkező visszaugrása, amely legtöbbször a préselést követő első napok folyamán lép fel.

A kísérletek azt mutatták, hogyha az asztaloslapok középrésébe, a fa szijácsa vagy gesztrészéből, az évgyűrűkhöz viszonyítva, különböző irányban kivágott léceket dolgozunk be, préseléskor bizonyos fokú feszültségek lépnek fel. Azonban a különböző léccanyagok kihatása az összepréselés nagyságára kisebb jelentőségű, mint a lécek eltérő nedvességtartalma. Így például a szijács és gesztlécek préselésekor a méretváltozás átlag 0,15—0,20 mm-t tett ki, míg különböző évgyűrűirányú lécek esetén 0,4 mm-t. Viszont 10% kezdeti nedvességtartalom különbséget (4% és 14%) mutató lécek préselésekor a méretváltozás 1,2 mm-t tett ki. Ezek az adatok 20 mm vastag lécekre vonatkoznak, melyeket a legnagyobb mennyiségben gyártott 25 mm vastag asztaloslapokhoz használnak.

Az elmondottak alapján világos, hogy az első napokban fellépő hullámosság oka az egyes lécek eltérő nedvességtartalma. Ennek kiküszöbölésére a léceket préselés előtt állandó relatív légnedvességű és hőmérsékletű levegőn kell tárolni.

Mivel a préselés előtt a lécek huzamosabb ideig való tárolásának megoldása az üzemekben nehezen valósítható meg, a hullámosság elkerülésére az asztaloslapok préselésekor váltakozó nyomás alkalmazása javasolható. A préselés kezdetén nagyobb nyomást kell alkalmazni (13 kg/cm<sup>2</sup>), míg a továbbiakban a nyomást fokozatosan csökkenteni kell egészen 8 kg/cm<sup>2</sup>-ig. Ilyen préselési körülmények mellett a furnír magasabb nyomáson melegszik át, ami a furníroknak a lécekhez való jó odatapadását biztosítja. Amikor a lécek erőteljesebb felmelegedése megkezdődik, a nyomást csökkenteni kell. Ennek eredményeképpen a lécek összepréselése és visszaugrása csökken. Az asztaloslapok fo-

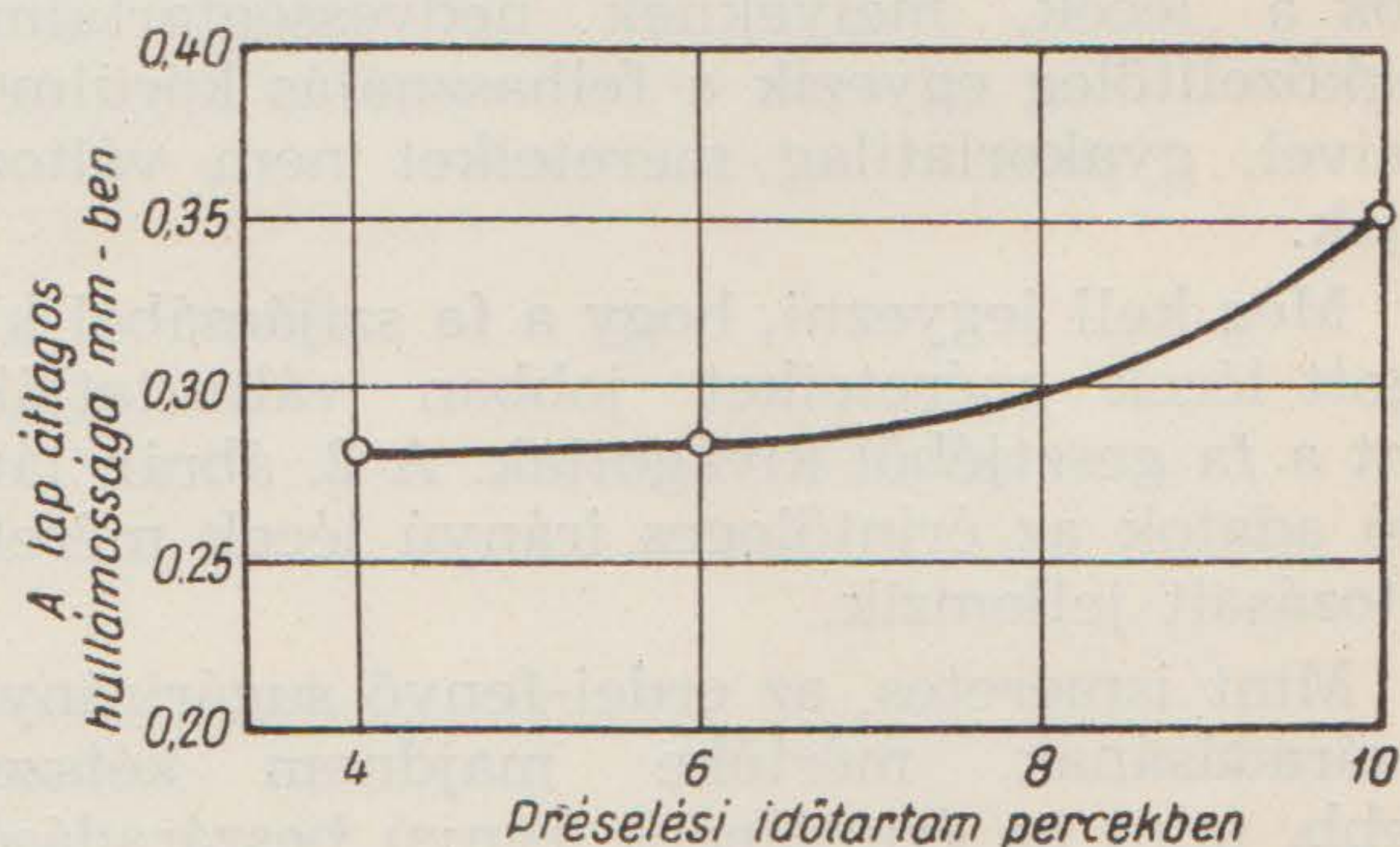
kozatos nyomás-viszonyok melletti préselésének célszerűségét számtalan kísérlet igazolja.

A szóbanforgó kísérleteknél a préselés első periódusában magas, 13 kg/cm<sup>2</sup> nyomást alkalmaztak, majd bizonyos idő eltelte után 2 kg/cm<sup>2</sup>-re csökkentették le. A lapok préselési ideje a műgyanta megkeményedéséig tartott. A 19 mm vastag leragasztott lapokat leszélezték, megcsiszolták, majd hullámosság szempontjából megvizsgálták.

Az 1. ábrán látható az asztaloslapok hullámossága a 13 kg/cm<sup>2</sup> nyomáson végzett préselési szakasz időtartamától függően. A préselés összes időtartama minden esetben 10 perccel telt ki.

A grafikonból (1. ábra) látható, hogy a lépcsőzetesen változó nyomás melletti préselés csökkenti a lapok hullámosságát. A ragasztószilárdság vizsgálata azt mutatta, hogy a változó és lépcsőzetes nyomás alkalmazása a műgyanta 80—85%-ának kikeményedéséhez szükséges időtartam alatt biztosítja a lapok minőségi ragasztását.

Az enyvezési szilárdsági értékeket táblázatba foglalták. Az asztaloslapok 19 mm vastagok és azokat NIIF C—35 gyantával ragasztották különböző nyomáson.



1. ábra

A táblázatból kitűnik, hogy a préselés első szakaszának időtartama változó nyomású préselésnél nem tarthat 6 percnél rövidebb ideig.

A lap vastagságának, a ragasztóanyagféleségnek vagy más sajtolási tényezőnek a megváltoztatása esetén, újból meg kell határozni a megfelelő alacsony és magas nyomás mellett történő sajtolás időtartamát.

Az asztaloslapok hullámosságának másik oka (huzamosabb tárolás esetén) a lapok egyes léceinek eltérő nedvességtartalma, továbbá az, hogy a lapok léceinek nedvességtartalma a sajtolás után nem felel meg a lapok felhasználási körülményei között beálló nedvesség-egyensúlyi állapotnak.

Idővel az egyes lécek nedvességtartalma a lapokban kiegyenlítődik a tárolás vagy felhasználás körülményeinek megfelelően. Eközben az egyik léccsugorodik, míg a másik dagad (nem

Megjelent a Szovjet és népi demokratikus lap-szemle 1954. évi 5. számában.

Derevopererabativajuscaja 1 leszohimicseszka ja promislyenoszt. 1954. 2. szám.

A préselés időtartama percben		M kg/cm <sup>2</sup>	$\sigma$	m	v %	p %	n	Nyírószilárdság kg/cm <sup>2</sup>	
13 kg/cm <sup>2</sup> nyomáson	2 kg/cm <sup>2</sup> nyomáson							max.	min.
10	—	15,7	3,17	0,384	20,2	2,44	68	25,7	10,1
6	4	15,5	2,91	0,445	18,8	2,87	43	27,0	10,2
4	6	13,9	3,25	0,427	23,4	3,07	58	21,0	7,8

Megjegyzés: M = számtani középátlagos,  $\sigma$  = négyzetes középhiba, m = számtani középátlagos eltérése, v = variációs együttható, p = pontossági mutató, n = mérések száma.

egyforma kezdeti nedvességtartalom esetén), vagy a lécek egyidejű zsugorodása, illetve dagadása lép fel, ha nedvességtartalmuk nem felel meg a felhasználási körülményeknek.

Mivel az asztaloslapok belső részében a fa szijácsából és gesztjéből az évgyűrűkhöz viszonyítva különböző irányban kivágott léceket használnak fel, a lécek vastagságméretei különbözőképpen változnak meg. Ennek következtében hullámosodás lép fel.

A 2. ábra szemlélteti (a lap sajtólása után) a fa szijácsából és gesztjéből érintőleges irányban kivágott lécek vastagságát különböző kezdeti nedvességtartalmuk esetén.

Mint ahogy a 2. ábrán látható, a nedvességtartalmak kiegyenlítődésétől függően a magasabb (14—15%) nedvességtartalmú lécek beszáradnak (zsugorodnak), míg az alacsonyabb nedvességtartalmú lécek (4,5%) vastagsága megnő. Azok a lécek, melyeknek nedvességtartalma megközelítőleg egyezik a felhasználás körülményeivel, gyakorlatilag méreteiket nem változtatják.

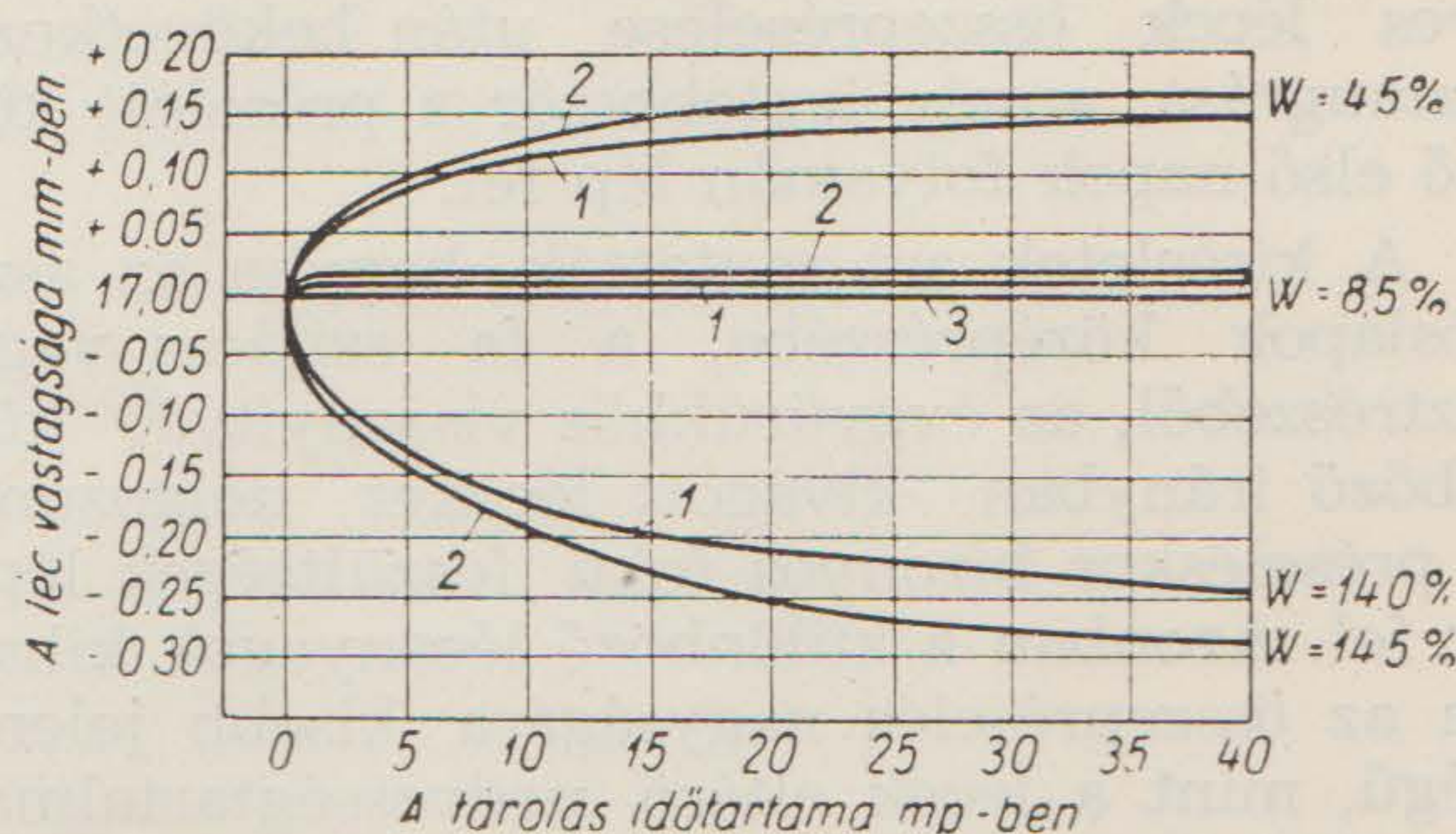
Meg kell jegyezni, hogy a fa szijácsából kivágott lécek méreteiket jobban változtatják, mint a fa gesztjéből kivágottak. A 2. ábrán látható adatok az érintőleges irányú lécek méretváltozásait jellemzik.

Mint ismeretes, az erdei-fenyő sugárirányú beszáradásának mértéke majdnem kétszer kisebb, mint az érintőleges irányú beszáradásé. Ilyen módon a lécek méreteinek változása sugárirányban zsugorodásnál vagy dagadásnál majdnem kétszer kisebb, mint érintőleges irányban. Következésképpen a lapok hullámosságának kiküszöbölése érdekében az asztaloslapokat olyan nedvességtartalmú lécekből kell készíteni, amelyek a felhasználási körülményeknek megfelelő nedvességtartalmú lapok előállítását teszik lehetővé.

Az asztaloslapok hullámosságának csökkentése érdekében, ajánlható ezenkívül a takarófurnír vastagságának növelése, lehetőleg keskenyebb lécek alkalmazása, valamint a lapok (csiszolás és fényezés előtt) hosszabb ideig való tárolása a felhasználási körülmények között.

A lécek egyenetlen összepréselése és visszarángása, valamint a lap nedvességváltozása okozta méretváltozásait a takarófurnír rugalmasságánál fogva részben kiegyenlíti. Ennek következtében a lap hullámossága csökken.

Minthogy a takarófurnír vastagsága a lécek vastagságához viszonyítva nem nagy, nem képes a lécek vastagságváltozását teljes mértékben kiegyenlíteni (eltüntetni), illetve a hullámosságot megszüntetni. Célszerű minél vastagabb takarófurnír használata, mert annál kisebb lesz a lapok hullámossága.

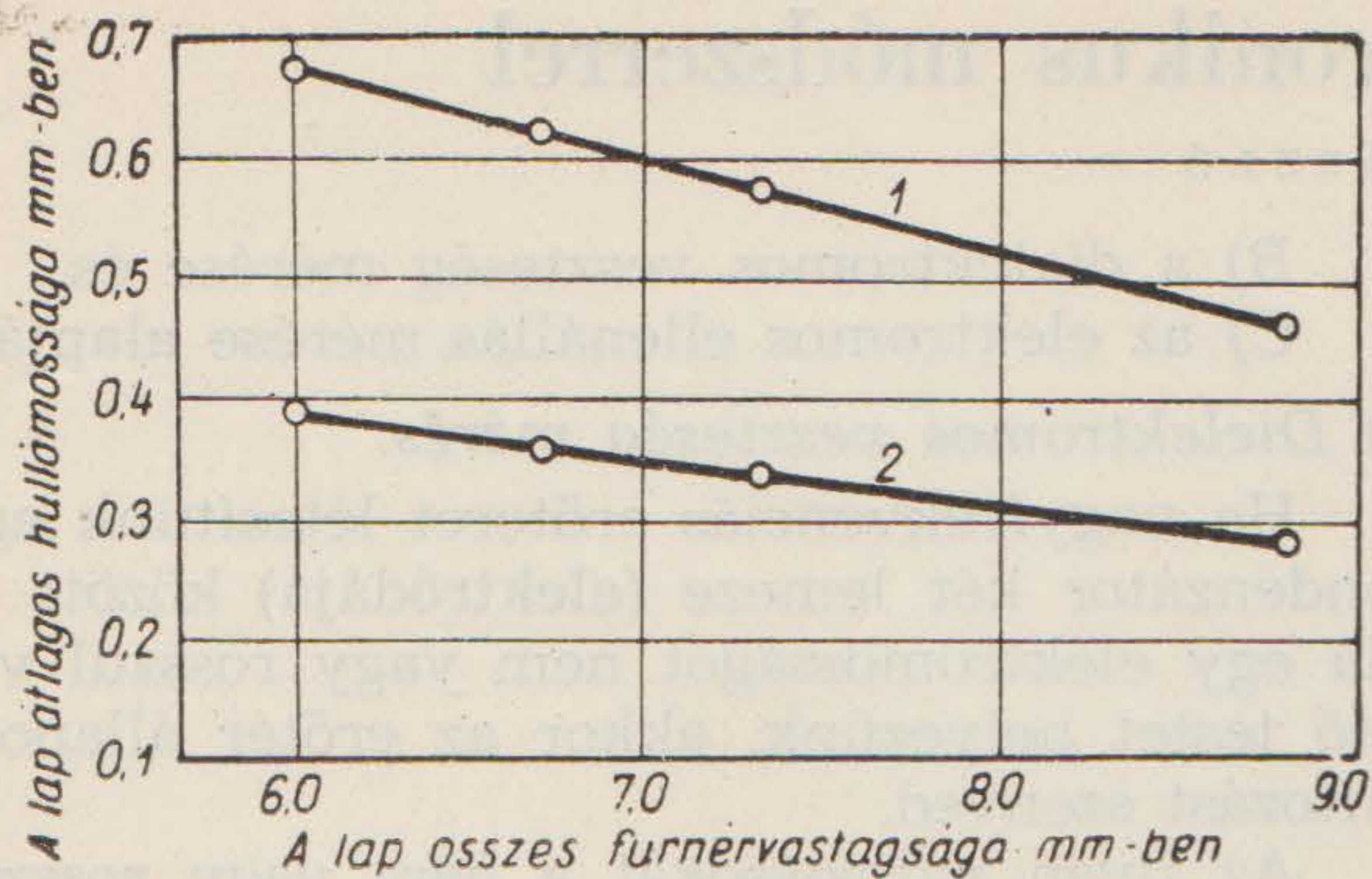


2. ábra

A takarófurnír vastagságának a lap hullámosságára vonatkozó befolyását vizsgálva, kísérleti asztaloslap ragasztásokat végeztek. A kísérletek eredményei a 3. ábrán láthatók, miszerint a takarófurnír összegezett vastagságának növekedése csökkenti mind a csiszolt, mind a csiszolatlan lapok hullámosságát. Ugyanakkor a kísérletek azt is mutatták, hogyha a takarófurnír vastagságát csak belső vagy csak külső rétegeken növeljük, ez a növelés a hullámosságra olyan mértékben hat, amilyen mértékben nő a takarófurnírok össz-vastagsága. Ez a megállapítás azt bizonyítja, hogy a takarófurnírok össz-vastagságának növelése és ezáltal a hullámosság csökkentése érdekében célszerű a gyengébb minőségű belső furnírrétegek vastagságának a megfelelő növelése a külső jobb minőségű takarófurnír átlagos vastagságának a megőrzése mellett. Ez utóbbi követelmény azzal magyarázható, hogy a lapok csiszolása a vékony színfurnírok átcsiszolásának a veszélyével jár.

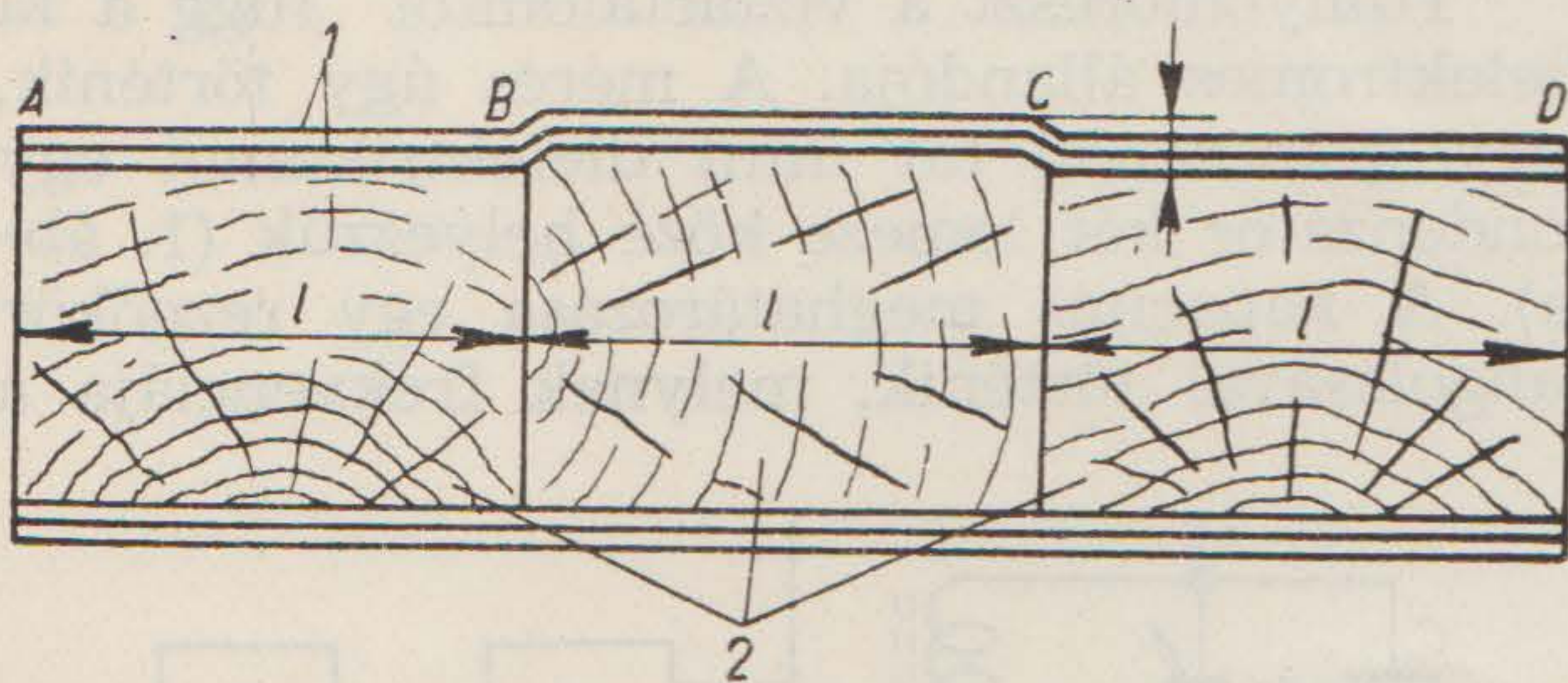
A hullámosság csökkentésnek egy másik lehetősége a keskenyebb lécek alkalmazása, könnyen megmagyarázható az anyagok ellenállásának elméletével. Ecélből a lapból kivágtak egy három lécből álló részt (4. ábra) és megvizsgálták a benne fellépő feszültségeket.

A nedvességváltozás hatására az egyes lécek különböző mértékben változtatják meg vastagságukat, miközben a lap takarófurnírrétege elhajlik. A középső lécs vastagságnövekedésének különbsége a szélső furnír kihajlását idézi elő a



3. ábra

BC részen. Bizonyos megközelítéssel kiszámítható, hogy a furnírra a lécc oldaláról egyenletes elosztásban  $p$  erő hat, míg az A, B és C, D részek az ED gerenda támasztékainak foghatók fel.



4. ábra

A gerenda B, C kihajlását a következő képlettel lehet meghatározni:

$$f = \frac{5}{384} \frac{pl^4}{EI}$$

ahol:  $f$  = a kihajlás nagysága mm-ben.

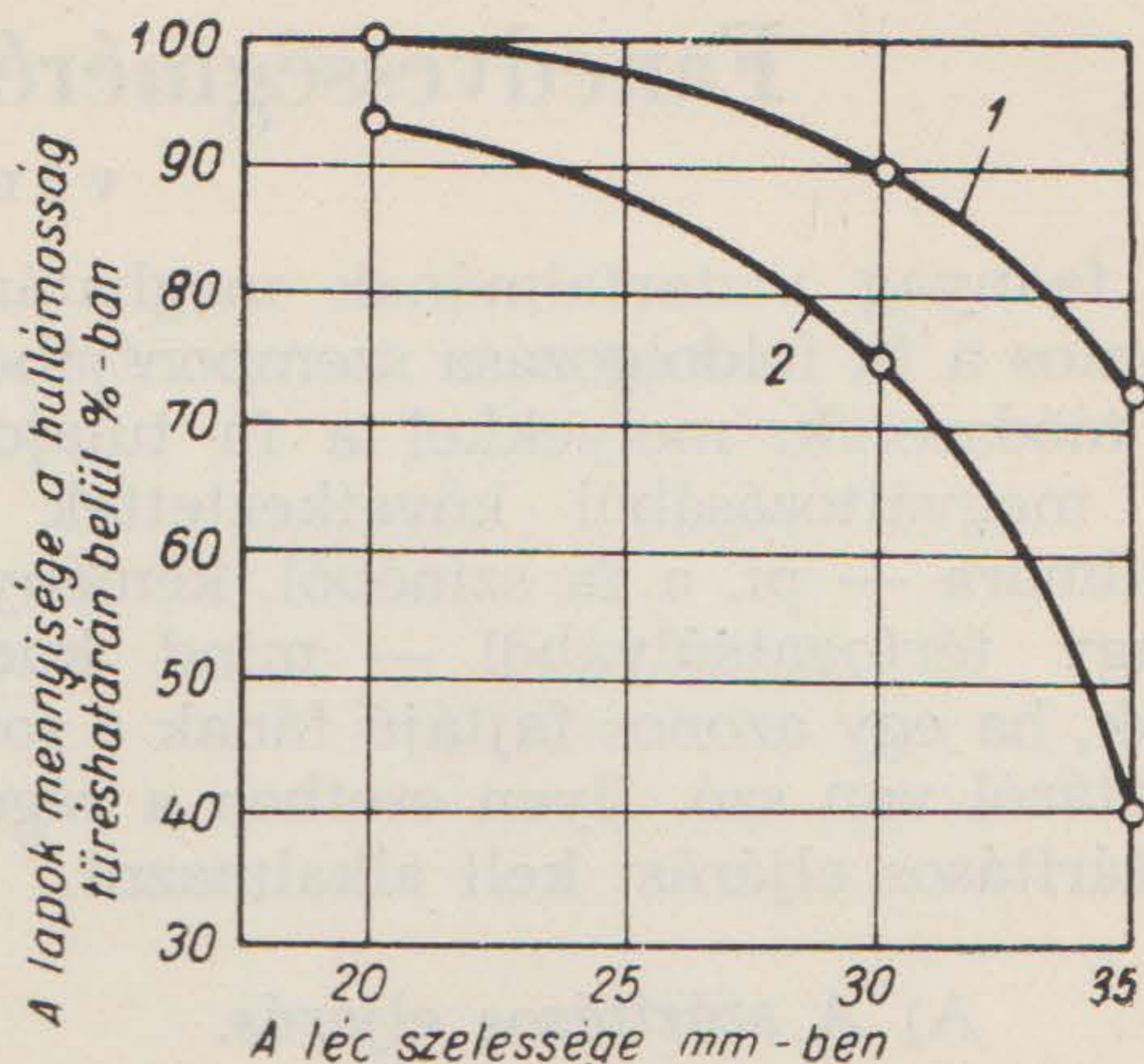
$l$  = BC gerenda hossza (lécc szélessége) mm-ben,

$E$  = rugalmassági modulus,

$I$  = tehetetlenségi nyomaték.

A képletből látható, hogy a lécc szélességének növekedésével a lap hullámossága erősen megnő (a negyedik hatvánnyal). A lap hullámossága és a lécc vastagsága közti ismertett összefüggés helyességét a gyakorlat igazolja. A megfelelő ellenőrzés eredményeit az 5. ábra szemlélteti.

Az 5. ábrán látható, hogy a lécc szélességének növekedésével a szabványban megengedett hullámossági törésnek (0,3 vagy 0,4 mm)



5. ábra

megfelelő lap mennyisége rohamosan csökken. Ebből következik, hogy célszerű a lécc szélességi méreteit csökkenteni. Ez viszont a fűrészáru ráfordítási hányadát növeli és a lapokat megdrágítja. Ezért fényezett bútorok céljára szolgáló bútorlapok belső részének léccvastagságát 15—20 mm között kell méretezni, míg a többi asztaloslap esetén függetlenül a vastagságtól 35 mm léccszélesség alkalmazható.

Még a leg gondosabban betartott gyártási technológia esetén is lesz a felhasználási körülményekhez viszonyítva bizonyos fokú eltérés a lécc nedvességtartalma között. Ezért a lapokat csiszolás és felületkezelés előtt a felhasználási körülményeknek megfelelően kell tárolni.

Figyelemmel arra, hogy az előállító gyártól a bútorüzemekig történő szállítás alatt az asztaloslapok nedvességtartalma megváltozik, célszerű az említett tárolást és az ezt követő csiszolást is bútorgyárban végezni.

Az elvégzett kísérletek alapján az asztaloslapok hullámosságának csökkentése érdekében a következők javasolhatók:

1. Préselés (lapoknál össze nem ragasztott léccel) és gyalulás (lapoknál összeragasztott léccel) előtt a léccet a felhasználásnak megfelelően légnedvesség eléréséig tárolni kell.

2. A lapokat lépcsőzetesen változó nyomással kell préselni.

3. A lapok gyártásánál keskenyebb léccet kell használni és borításra vastagabb furnírokat.

4. A kész lapokat csiszolás és felületkezelés előtt a felhasználásnak megfelelő körülményekhez képest huzamosabb ideig tárolni kell.

## **KÜLFÖLDRE SZÓLÓ ELŐFIZETÉSEKET**

a „FAIPAR” című lapra felvesz a Kultúra Könyv- és Hírlap Külkereskedelmi Vállalat hírlapexport osztálya

**BUDAPEST, VI., SZTÁLIN-ÚT 23,**

továbbá minden nagyobbforgalmú budapesti és vidéki postahivatal

# Fanedvességmérés elektronikus módszerrel

VÖLGYESI LÁSZLÓ

A faanyag víztartalmának meghatározása igen fontos a fa feldolgozása szempontjából. Az eddigi módszerek, melyekkel a fa tulajdonságainak megváltozásából következtettek a fa víztartalmára — pl. a fa színéből, keménységéből vagy térfogatsúlyából — mind kudarcot vallanak, ha egy azonos fajtájú fának a sorozatvizsgálatáról van szó. Ilyen esetben a régen ismert szárításos eljárást kell alkalmazni.

## A) A szárításos eljárás.

A mérési eljárás a következő: A mérendő faanyagból próbadarabot veszünk. A szükséges próbadarabok számát fafaj és azok mennyisége szerint állapítjuk meg (lásd MNOSZ 6787—52 3.1, 3.2 pont).

A próbatestet a próbavétel után azonnal le kell mérni, mégpedig 50 g súly alatt 0,01 g, ill. 50 g súly felett 0,1 g pontossággal. Ez az érték a nedvességet tartalmazó fa súlya:  $G_e$ . Ezután a próbatestet szárítószekrénybe helyezük és  $100 \pm 3$  C° hőmérsékleten súlyállandóságig szárítjuk. A szárítás során a fa fokozatosan veszti el víztartalmát, s ezért puhafánál 6, keményfánál 10 órával a szárítás megkezdése után kell az ellenőrző méréseket elkezdni.

A próbatest akkor nevezhető teljesen száraznak, ha a legutolsó két mérés közötti különbség legfeljebb annyi, mint a súlymérés hibahatárának értéke.

Ekkor a próbatest súlyállandó.

A víztartalmat a MNOSZ 6787—52 szerint a következő egyenlet alapján számítjuk ki:

$$G_v = G_e - G_o \quad (1)$$

$G_v$  = a fa teljes víztartalma g-ban

$G_e$  = a nedves fa súlya g-ban

$G_o$  = a száraz fa súlya g-ban

Az abszolút száraz fa súlyához viszonyított nettó százalék ( $u$ ) tehát,

$$u = \frac{G_e - G_o}{G_o} 100 = \left( \frac{G_e}{G_o} - 1 \right) \cdot 100 \quad (2)$$

A számításokat 0,1% pontossággal kell végezni. A szárításos eljárás gondos munkát és szakértelmet igényel, mert előfordulhat, hogy például a helyi felmelegítésnél a vizsgálat hőfokán nem csak a fában lévő kötött víz, hanem egyéb anyagok is elpárolognak (illóolajok, desztillációs és oxidációs termékek), ami a fa víztartalmának meghatározását meghamisítja. Lelkiismeretes mérés esetén nagy mérési pontosság érhető el. A méréshatár nincs korlátozva. A mérési módszer hátránya, hogy a víztartalom megállapítása hosszadalmas, kész bútorárak stb. vizsgálata roncsolás nélkül nem lehetséges.

A fa víztartalmának megállapítása elektronikus módszerrel is történhet. A gyakorlatban felhasznált készülékek általában kétféle elv alapján működnek:

- B) a dialektromos veszteség mérése és  
C) az elektromos ellenállás mérése alapján.

## B) Dielektromos veszteség mérés.

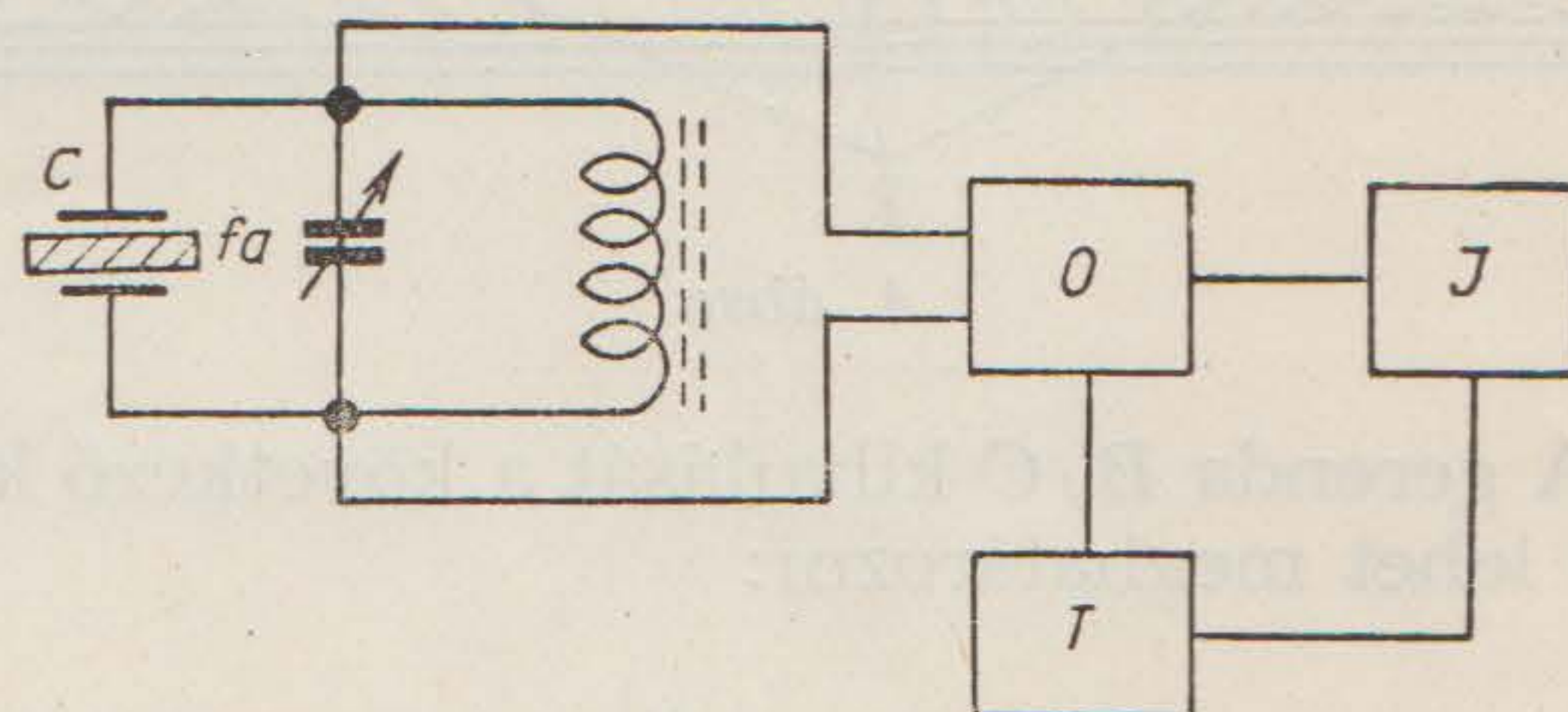
Ha nagyfrekvenciás erőteret létesítünk egy kondenzátor két lemeze (elektródája) között és oda egy elektromosságot nem vagy rosszul vezető testet helyezünk, akkor az erőter állapotát változást szenved.

Az ilyen változásokat a nem vagy rosszul vezető anyag elektromos veszteségei okozzák, melyek mértékét a dielektromos állandó és veszteségi szög határozza meg. A fa anyagára és vízre vonatkozó dielektromos állandók egymástól nagymértékben eltérnek.

$$\epsilon_{\text{víz}} = 81$$

$$\epsilon_{\text{fa}} \cong 2,5 \sim 4$$

Túlnyomórészt a víztartalomtól függ a fa dielektromos állandója. A mérés úgy történik, hogy a mérendő fát mint dielektrikumot egy kondenzátor két lemeze közé helyezük (1. ábra). A kapacitás meghatározása egy rezgőkör hangolásával történik, melynek frekvenciája a



1. ábra

C = mérő kondenzátor

O = oszcillátor

I = indikátor

T = tápegység

faanyagot befogadó kondenzátor kapacitásának megfelelően változik. A mérés azon az elvi elgondoláson alapszik, hogy a száraz fa térfogatsúlya egy fafajtán belül állandó. Ez azonban a gyakorlatban nem így van s mivel ez a mérési alap, a mérés nem tekinthető megbízhatónak. A készülékek a víztartalomra vannak hitelesítve úgy, hogy a víztartalom a száraz súlyra van vonatkoztatva. A mérést a fa vastagsága, felületi tisztátalansága, egyenetlensége erősen befolyásolják. Gyalult vagy gyalulatlan felületek már nagy különbségeket okozhatnak. Hamis értéket kapunk, ha az elektródák és a fa felülete közt légrések keletkeznek. Ez a mérési mód megbízhatatlansága és nehézkessége miatt elterjedni nem tudott.

## C) Elektromos ellenállás mérése.

A legelterjedtebb mérőeszköz a fa víztartalmának a megállapítására az elektromos ellenállásmérő készülék. A teljesen száraz fa a legjobb szigetelők egyike, míg a nedves fa — nedvességtartalmától függően — jó vezetőképes. Ezt a tényt használják fel a víztarta-

lom megállapítására. Már 1868-ban Villari megállapította, hogy az ellenállás a fanedvességgel változik. Később kiderült, hogy az ohmikus ellenállás a *rosttelítettségi* határ alatt logaritmusos összefüggést mutat a fa víztartalmával. Mielőtt e mérési elvet ismertetnénk, vizsgáljuk meg a fa szöveti felépítését, fizikai tulajdonságait.

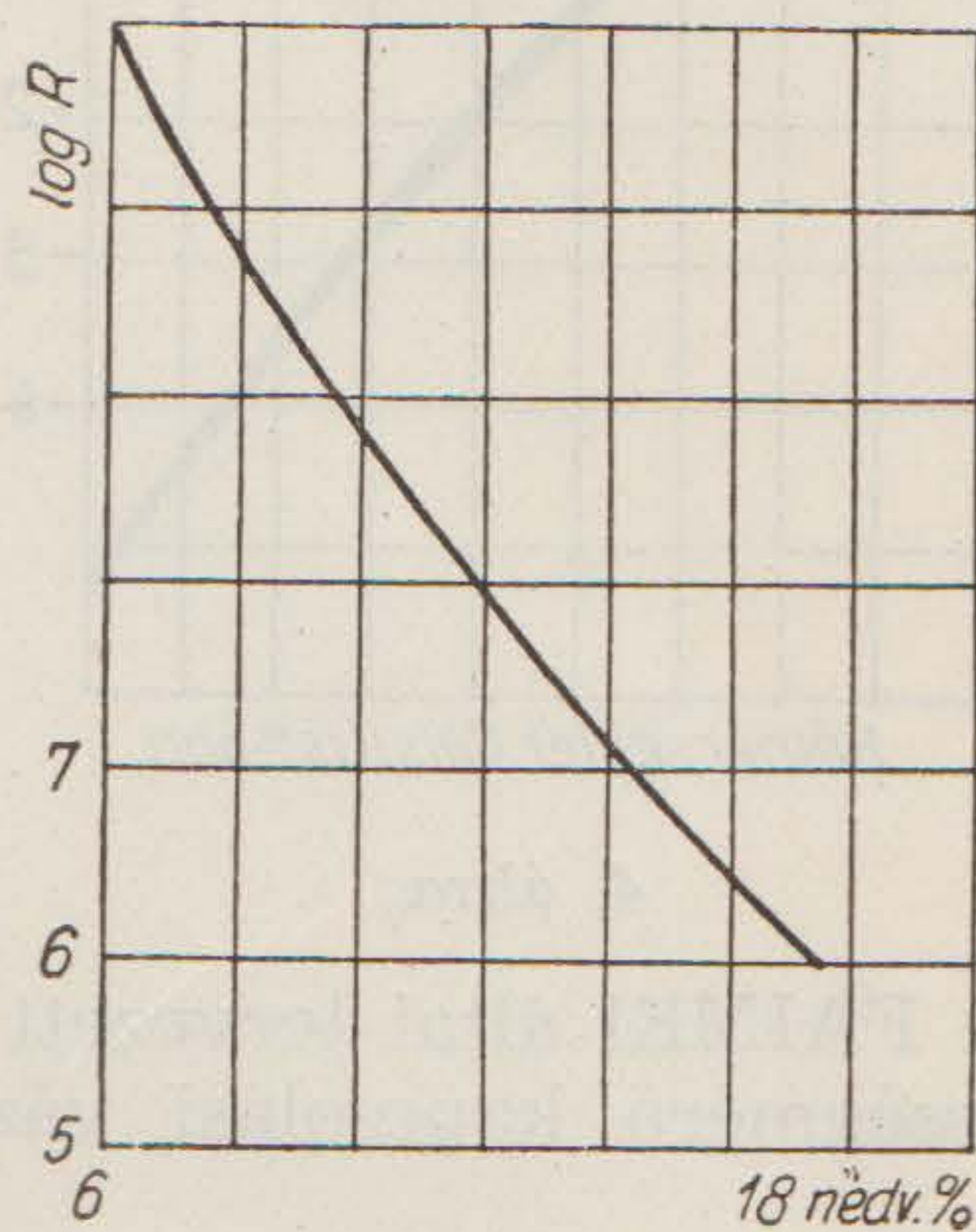
A fatest sejtekből és a sejtek közötti üregekből áll. A sejtek kötött vizet, az üregek szabad vizet tartalmaznak. Duzzadást vagy zsugorodást csak a kötött víz szaporodása vagy csökkenése idézhet elő. Előbbi esetben víz felvételtől, utóbbi esetben vízleadásról beszélünk. A sejtek vízfelvevő képessége korlátozott, ez a határ majdnem valamennyi fánál kb. 25—30% nedvességtartalomnak felel meg. Ezt a víztartalmat *rosttelítettségi* határnak nevezzük. A szárítás folyamán a szabad víz a fából gyorsan eltávozik a fa *rosttelítettségi* határáig. A vízzel telített rostokból álló fa alkalmatlan a feldolgozásra. A szárítási tartomány 30—50% között van. A faiparnak tehát egy olyan készülékre van szüksége, amely a fentemlített mérési tartományban működik.

Az elektromos áram vezetését nemcsak elektronok, hanem ionok is végzik. A villamoságnak a fémekbe való áthaladását a szabad elektronok egyenletes áramlása jellemzi. A szabad elektronok a villamos térben az elektromos térerő irányában mozognak. (Elsőrendű vezetés).

Másodrendű vezetőkön az elektrolitikus ion vezetését értjük, melyen a fa elektromos vezetőképessége is alapszik. Elektrolitikus ion vezetés csak akkor jön létre, ha a vízben sók vannak feloldva. Ilyenkor a sómolekulák a vízben pozitív és negatív ionra bomlanak, amelyek azonban különböző nemű töltéseik vonzása ellenére csak akkor válnak el, ha két polus kapcsai között feszültség lép fel. A fa anyaga nagymennyiségű sót tartalmaz és amíg a fa száraz, azaz semmiféle vizet nem tartalmaz, e sómolekulák nem hasadnak szét és a fa szigetelőt képez. Mihelyt azonban víz hatol a fa belsejébe, ionok képződnek és megindul a villamos áram. Minél több vizet tartalmaz a fa, annál több ion vesz részt a villamos áram vezetésében, nagyobb lesz

a vezetőképesség, vagyis annál kisebb az ellenállás.

A 2. ill. 3. ábra a lucfenyő ellenállása és víztartalma közötti viszonyt mutatja. A 2. ábra 1-es görbét a felső osztáson, míg a 2-es görbét az alsón kell leolvasni. A 3. ábra görbét 4 db 18 mm vastag, 160 mm hosszú és 110 mm széles deszkán kaptuk 21 C° hőmérséklet mellett.



3. ábra

A  $\log R$  és nedvesség százalék között aránylag egyenletes összefüggést kapunk, 8—17% fanedvesség között és ezt a következő egyenlettel fejezhetjük ki:

$$\log R = \alpha - \beta \mu \quad (3)$$

$$\text{vagy } R = \gamma e^{-\delta \mu} \quad (4)$$

ahol  $\mu$  = a fa víztartalma

$R$  = a fa elektromos ellenállása.

A konstans értékek lucfenyőnél:

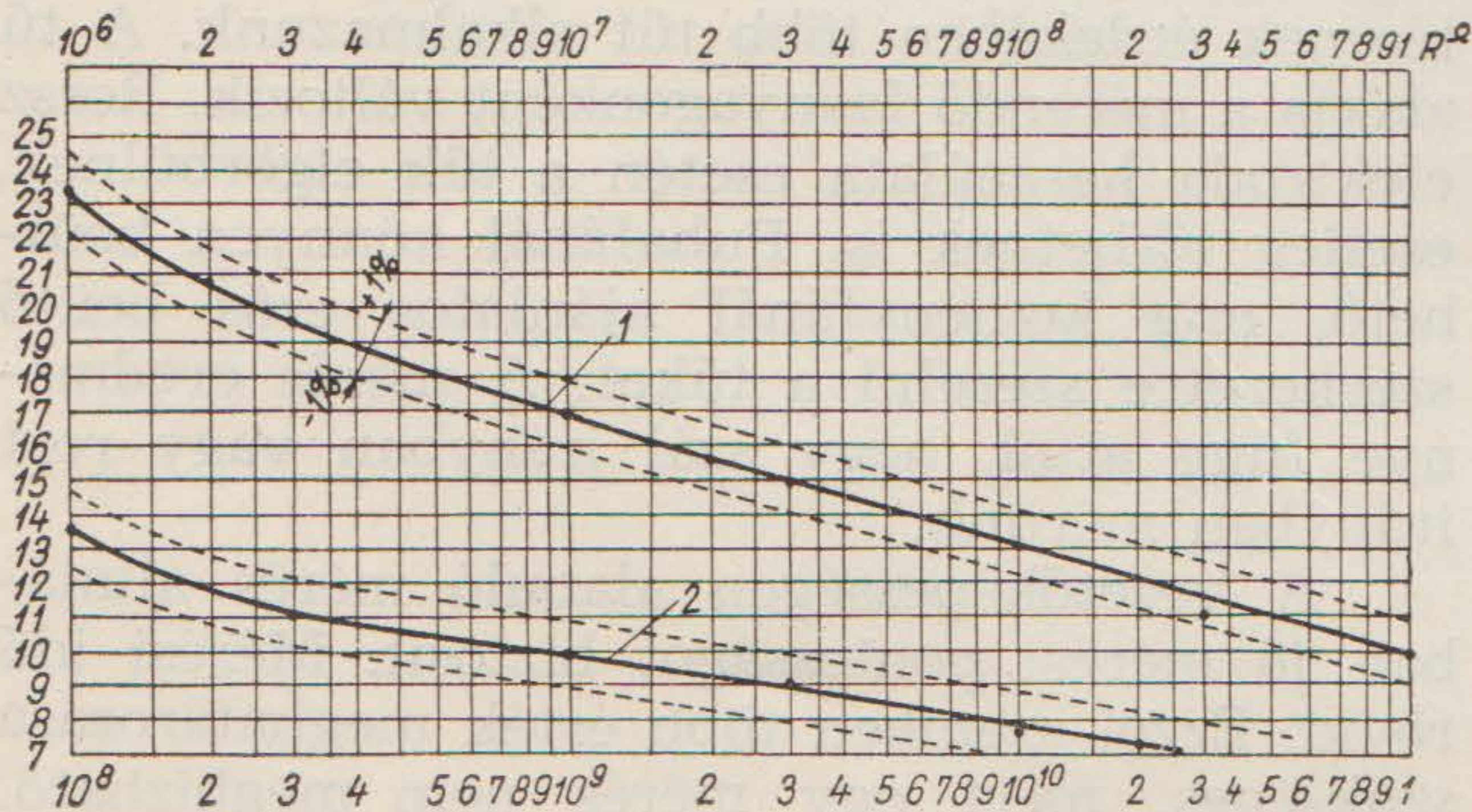
$$\alpha = 13,1 \quad \beta = 0,41 \quad \gamma = 1,26 \cdot 10^{13} \quad \delta = 0,95$$

Az így kapott értékek szóródása aránylag kicsi. Kis mértékben a mérési elrendezésből, a felületek tisztátalanságából, az elektrodák elrendezéséből adódik. A (3) és (4) egyenlet kvantitatív összefüggést ad a lucfenyő nedvességtartalma és elektromos ellenállása között, azonban ez általánosságban nincs így, mert habár az egyenlet más fafajtákra is érvényes, de a konstans értékek mások. Az egyenlet tehát kísérleti mérések eredménye.

Európai faanyagokon Nusser beható méréseket végzett. Ő arra a megállapításra jutott, hogy a túlevelű fákon végzett kísérleti mérések a közepes mérési hibák tekintetében kevéssé térnek el egymástól. A hosszú és rövid túlevelű fenyő között 1/2% mérési különbség van azonos víztartalom mellett.

A mérésre nagy mértékben van befolyása a fában lévő nedvesség egyenlőtlen eloszlásának. Főleg a felületi benedvesedés idézhet elő nagy hibát. További hibaforrás a mérésnél a felületi szennyeződés mértéke. A felületi nedvesség ill. a felületi szennyeződés által okozott hibákat gyalulással kiküszöbölhetjük. Egyes készülékeknél elő is írják a gyalulást mérés előtt.

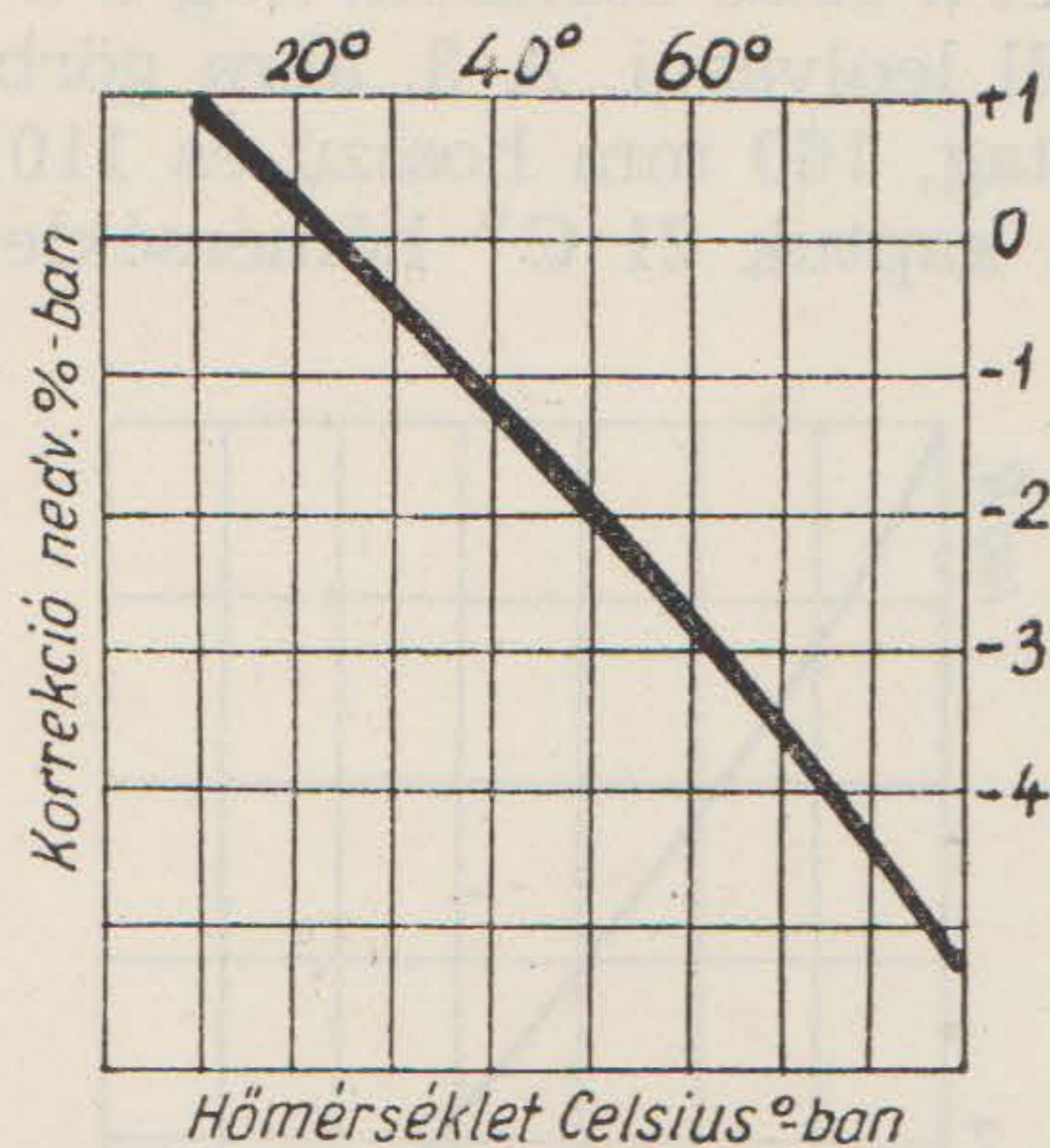
A hőmérséklet befolyása, Nusser szerint



2. ábra

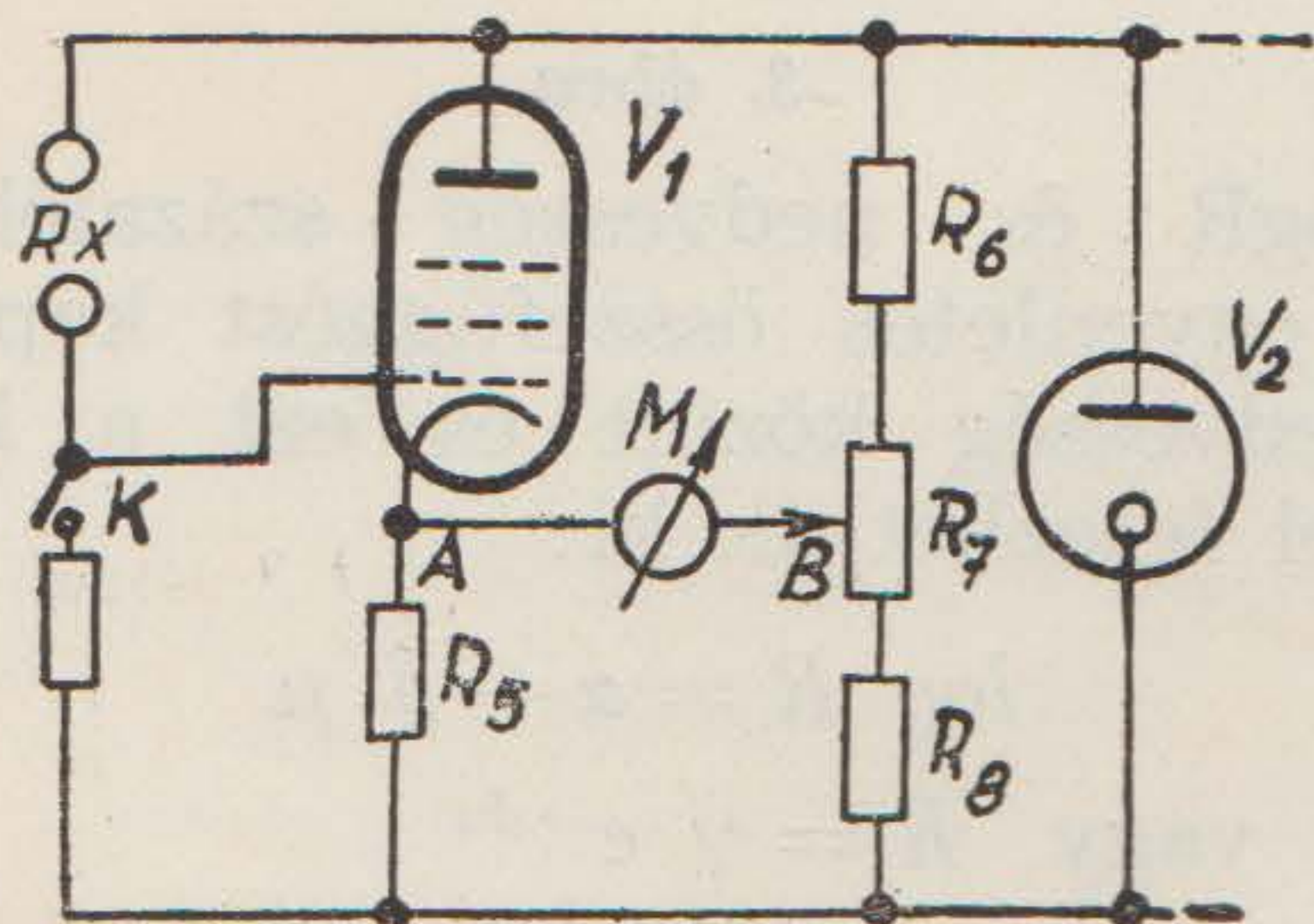


10 C° hőfokváltozás esetén 1% víztartalom korrekciót von maga után. (Lásd 4. ábra.) A mérésnél tehát a hőmérsékletet figyelembe kell venni és megfelelő korrekciót kell alkalmazni.



4. ábra

5. ábra a FAIMEI által tervezett elektronikus fanedvességmérő kapcsolási vázlatát tünteti fel.



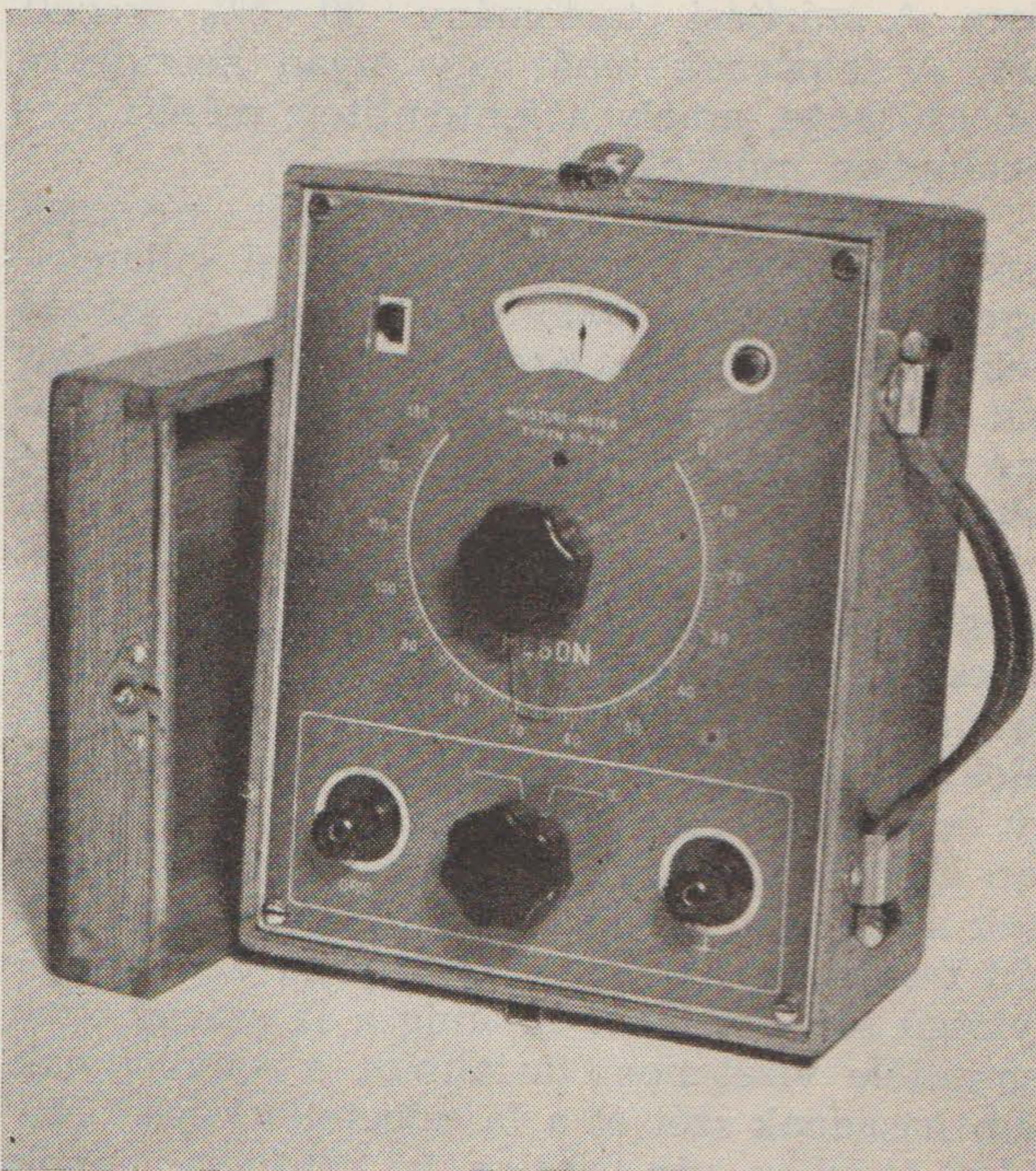
5. ábra

A  $V_1$  a mérőcső, míg  $V_2$  a mérőfeszültséget stabilizálja. A  $V_2$  cső azt a célt szolgálja, hogy a mérőfeszültség független legyen a hálózati feszültség ingadozástól. Ez biztosítja a készülék stabilitását és gyakorlatilag  $\pm 10\%$  hálózati feszültség ingadozás esetén a mérőfeszültség nem változik. Az  $R_6$ ,  $R_7$ ,  $R_8$  ellenállások a  $V_1$  erősítő cső és  $R_5$  ellenállás egy hídkapcsolást alkot. Az AB pontokra egy M nullázó műszer van iktatva. Ha a híd elektromos egyensúlyban van, akkor a műszer 0 állásban áll és az A—B pontok között feszültség különbség nincs. Ha a mérendő fát egy megfelelő elektrodapár segítségével az R kapcsokra kötjük, akkor a  $V_1$  erősítőcső belső ellenállása és ezáltal a híd egyensúlya megváltozik, az M műszer-kitérést mutat. Ez pedig azt jelenti, hogy az A—B pontok között feszültség különbség lép fel. Az  $R_7$  potencióméterrel a híd egyensúlyát ismét beállíthatjuk úgy, hogy az ellenállást addig változtatjuk, míg az M műszer ismét nulla állást mutat. Ha  $R_7$  potenciómétert skálával látjuk el, akkor az itt leolvasott érték arányos lesz annak a fatestnek a víztartalmával, amit az  $R_x$  kapcsokra helyeztünk. A skála a fa tulajdonságainál fogva logaritmikus és ezért, hogy a könnyebb leolvasást lehetővé tegyük az  $R_7$  potencióméter ellenállását logaritmikus karakterisztikájúra képeztük ki. Ezáltal a skála közel lineáris.

A készülék mérési pontossága a gyakorlati céloknak teljesen megfelel. Az egyenletesen szárított fánál normális szobahőmérsékleten 21 C°-nál  $\pm 1\%$  fanedvesség különbség lehetséges. A készülék stabilitása szerkezetileg és elektromos vonatkozásban nagyon jó. 110—220 V 50 periódusú hálózatról táplálható. A készülékhez késelektrodát használunk. (6. ábra.)

Kétféle elektroda használatos víztartalom mérésére: a) felületi és b) tús (késes) elektroda.

a) A felületi elektroda két fémlemeze közé szorítjuk a vizsgálandó faanyagot. Fontos ennél a mérésnél, hogy a fa sima legyen és az elektrodák szorosan simuljanak a fához. Általában német és francia készülékek alkalmaznak felületi elektrodát. Nagy előnye ennek az elektrodának, hogy az egyenetlen nedvesség eloszlásnál jobb középértéket mutat, mint a tús elektroda.



6. ábra

b) A tús elektroda elrendezése, kezelhetősége egyszerűbb. A bizonytalanságok csökkentésének érdekében több tűt alkalmazunk. A tű alakja a mérendő faanyagoként változik. Rossz elektroda használata esetén a tűk elgörbülnek, esetleg törhetnek is. Puhafánál könnyen beütethető, míg keményfánál ajánlatos erős beütő szerkezetre szerelni a tűket. A mérés eredménye függ attól, hogy szál irányban vagy rost irányban mérünk.

A vezetőképességen alapuló mérés általában jó mérési pontosságot biztosít. Mérési idő rövid. Ezzel szemben több érték meghatározása szükséges, mert egy mérés nem megbízható. Nagy előnye még az ilyen mérésnek, hogy a fa alakja tetszőleges lehet.

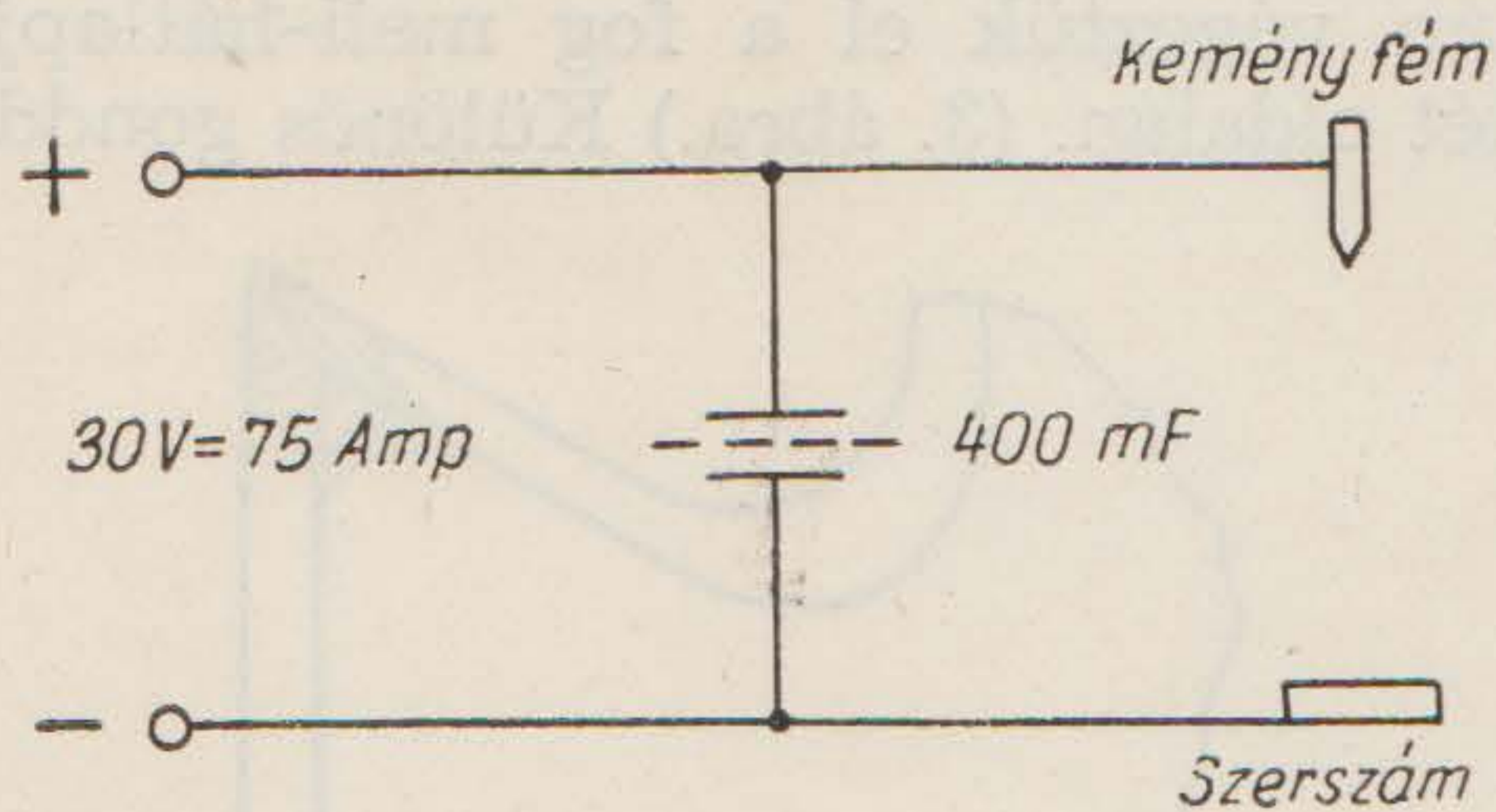
# Elektromos keményfém-es bevonatolás alkalmazása asztalosipari forgácsoló gépeken

K É K Y G Y U L A

Elmúlt években, a kieső gépidők csökkentésére és anyagtakarékosságra törekvő kísérletek körében mindinkább találoztunk a gépszerszámok éltartóságának megnövelését célzó próbálgatásokkal. Ez azért fontos, mert egy éltartó késsel dolgozó gép többet tud termelni, mivel a fenések és köszörülések száma csökken; de ugyanakkor a kevesebb köszörülés következtében a drága gép-szerszám sokkal később használódik el.

A gép-szerszám vágóélének éltartását elősegítő eljárások körében a termokémiai, vegyi-mechanikai, vegyi-elektrokémiai, elektrolitikus bevonásos, és az utóbbi időben mindinkább előtérbe kerülő elektromos keményfém-es bevonatolás ismeretes. Az eljárást B. R. Lazarenko, N. I. Lazarenko, R. Rompe, W. Weizel, E. M. Williams dolgozta ki és terjesztette el a szerszámiparban. A hazai fémipari kísérleteket Barna György végezte, melyről „Elektromos keményfém-es bevonatolás” című könyvecskében számolt be részletesen. A faipari forgácsoló gépek késeinek keményfém-mel való bevonását célzó kísérletek az É. M. Soproni Épületasztalosipari Vállalat üzemében folytak le.

Az elektromos keményfém-es bevonatolás elmélete a következő: 30 volt, 7,5 Amp. erősségű egyenáramú áramkör pozitív és negatív sarkát 400 mF értékű kondenzátorral átkötjük. Az áram a kondenzátort feltölti, azonban kiszülni az alacsony feszültség és a kondenzátor sarkainak nagy távolsága miatt nem tud. (1.



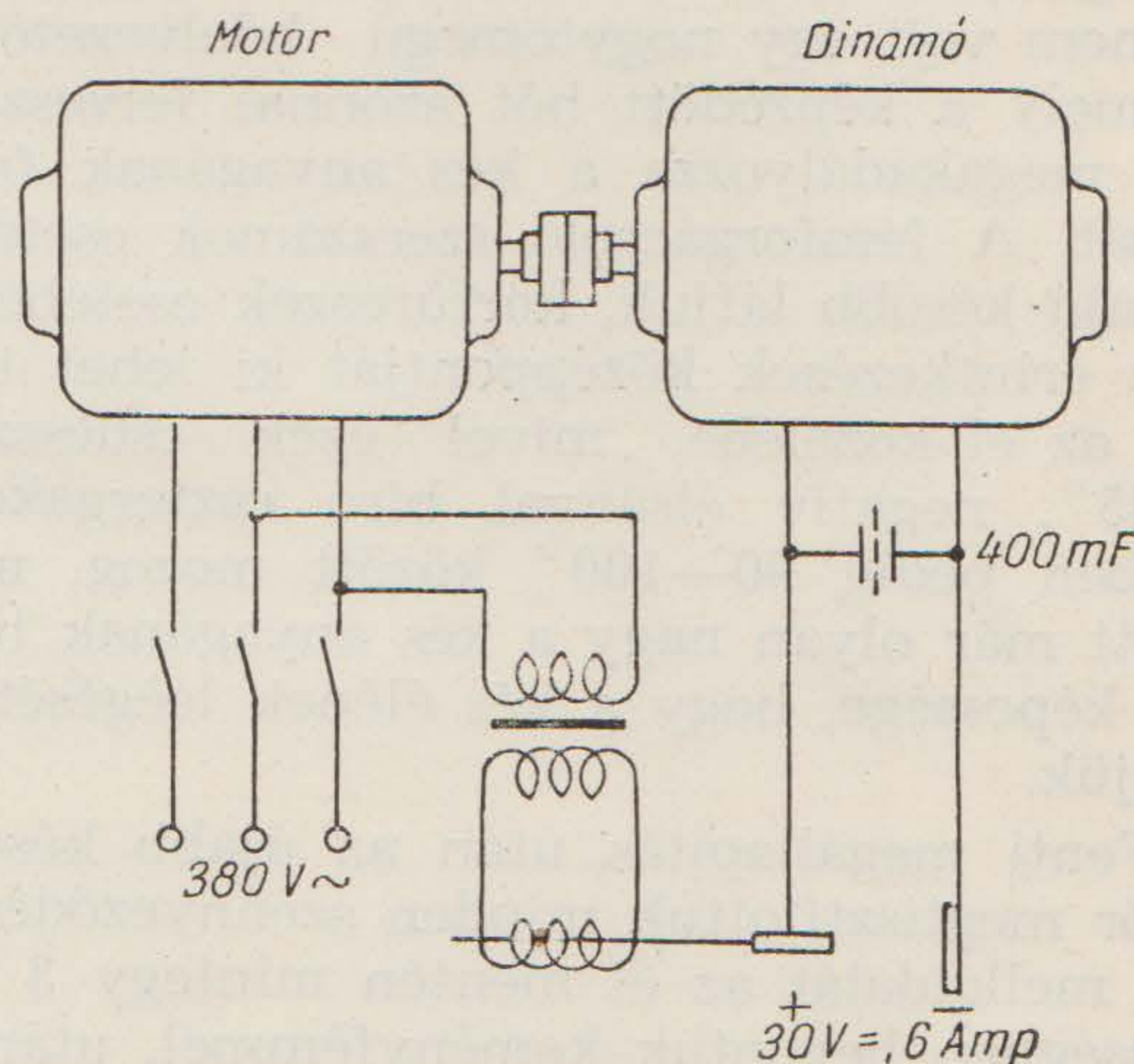
1. ábra

ábra.) A pozitív sarokhoz a keményfém-et, míg a negatív sarokhoz a bevonandó szerszámot kapcsoljuk. Ha most a keményfém-et közelítjük a szerszám éléhez, akkor elérjük azt a távolságot, amikor a köztük lévő levegőréteg szigetelő hatása nem elégséges, ekkor a kondenzátorban felhalmozott elektromos energia szikra alakjában kiszül. A fizika vizsgálati eredményei szerint a szikracsatorna belsejében 10—50 000 C° hőmérséklet uralkodik, mely lehetőséget ad arra, hogy a szerszám és keményfém felülete egész kis részen megolvadjon, illetve elgőzösdjön. Ez a fémgőz aztán az elektrolízishez hasonlóan az elektromos térerő hatására elhagyja a keményfém felületét és a szerszám megolvadt

anyagával fémes kötésbe lép. Természetes a keményfémnek így kézzel való érintgetése nem lenne rentábilis, ezért váltóáramú hálózattal táplált elektromágnessel rezgésbe hoznak egy táplált táplált, melynek rezgő végére erősítik a keményfém-et. A könnyű kezelhetőség biztosítása érdekében ezt pisztoly alakúra szerkesztették, innen ered a „bevonó-pisztoly” elnevezése.

A keményfém tulajdonképpen ötvözet, melyet az utóbbi időkben főleg porkohászati úton állítanak elő. Összetételére nézve wolfrámkarbid + kobaltból, illetve wolfrám- és titánkarbid + kobaltból áll. Keménysége, kopásállósága valamennyi fém, illetve fémötvözet keménységét túlhaladja, ebből származik a német *Widia* (WIE DIAMant = mint a gyémánt) neve.

A fenti elv alapján készült el a Soproni Épületasztalosipari Vállalat tulajdonát képező elektromos keményfém bevonó készülék. (2.



2. ábra

ábra.) A 30 V, 6 Amp. erősségű áramot egy váltóáramú elektromotorral hajtott egyenáramú dinamó szolgáltatja. A dinamó két pólusa 400 mF értékű elektrolitikus kondenzátorral van átkötve. A pozitív sarokhoz kapcsoltuk a bevonó-pisztoly keményfém lapkáját, míg a negatív sarokhoz a bevonandó munkaszerszámot. A pisztoly rezgéseltetését egy 12 V-os váltóáramú elektromágnes végzi.

A fémforgácsoló szerszámokra előírt utasítás szerint a megköszörült, lefent és minden szennyeződéstől megtisztított szerszám élének meghatározott lapján a cca 2 mm átmérőjű keményfém darabját úgy vezetjük végig, hogy annak 1/3-a az élen túl érjen. A vezetésnek az élméntén csak olyan gyorsaságúnak szabad lenni, hogy a felrakott réteg összefüggő legyen. Háromszori végigvezetés elegendő. A bevonás után az él másik lapját le kell fenni pár húzással,

hogy az esetleg túlnyomó szemcséket eltávolítsuk.

Ezzel az eljárással vontuk be az első kelelő késeket mell-oldalukon cca 1,5 mm szélességben, melyekkel vésett ajtólapok falcolását végeztük. Az ajtók anyaga 12—15%-os nedvességtartalmú lucfenyő, egy ajtó megmunkálási hossza pedig 590 cm volt. 30 db ajtólap lefalcolása után a megmunkálási felület erősen rovátkossá, a kés éle pedig finoman csipkésé vált. Előzőek szerint bevont kések esetében mindig erre az eredményre jutottunk. A késeket kivéve és nagyító alatt megvizsgálva azt tapasztaltuk, hogy bevonás közben, ahol a keményfém lapka a késsel érintkezett, ott vastagabb rétegben rakódott le a keményfém, míg közvetlen közelében csak a fémgőz, mely lényegesen vékonyabb réteget képezett a kés felületén. Mint már előzőekben tárgyaltuk, a szikraképződés nagyon magas hővel jár, mely a kés felületét nagyon kis helyen megolvasztja. Ha bevonás közben a bevonó-pisztolyt úgy vezetjük végig, hogy a keményfém lapka és kés érintkezésének középpontja a kés élére, vagy annak közvetlen közelébe essen, akkor a finom él kiégett, mivel a 38—42° csúcshögű él mögött nem volt egy nagy tömegű hőelvezető réteg, mely a képződött hőt azonnal felveszi és ezzel megakadályozza a kés anyagának felolvadását. A fémforgácsoló szerszámok esetében — majd később látjuk, körfűrészek esetében is — az érintkezések középpontját ki lehet tolni egész az él közelébe, mivel ezek csúcshöge 70—85°, negatív élsávval bíró esztergakések esetében pedig 90—100° között mozog, mely mögött már olyan nagy a kés anyagának hőelvonó képessége, hogy a kés élének leégését elkerüljük.

Fenti megállapítás után az újabb késeket először megtisztítottuk minden szennyeződéstől, majd melloldalát az él mentén mintegy 3 mm szélességben bevontuk keményfémekkel, utána a hátlapján leköszörültünk cca 0,5 mm-t, és ugyanezt az oldalt olajkővön lefentük. Ezeket a késeket munkába véve azt tapasztaltuk, hogy munka közben nem váltak csipkés élűvé, éltartósságuk lényegesen meghosszabbodott, azonban a megmunkált felület, mivel a felhordott keményfém réteg nem volt egyenletes vastag, még nem felelt meg a követelményeknek. Viszont, ha a bevonás után a melloldalt is lefentük, akkor a felhordott vékony réteg szakadozottá vált, mely ismét csipkés élhez vezetett, mivel a bevonatlan él jobban kopott.

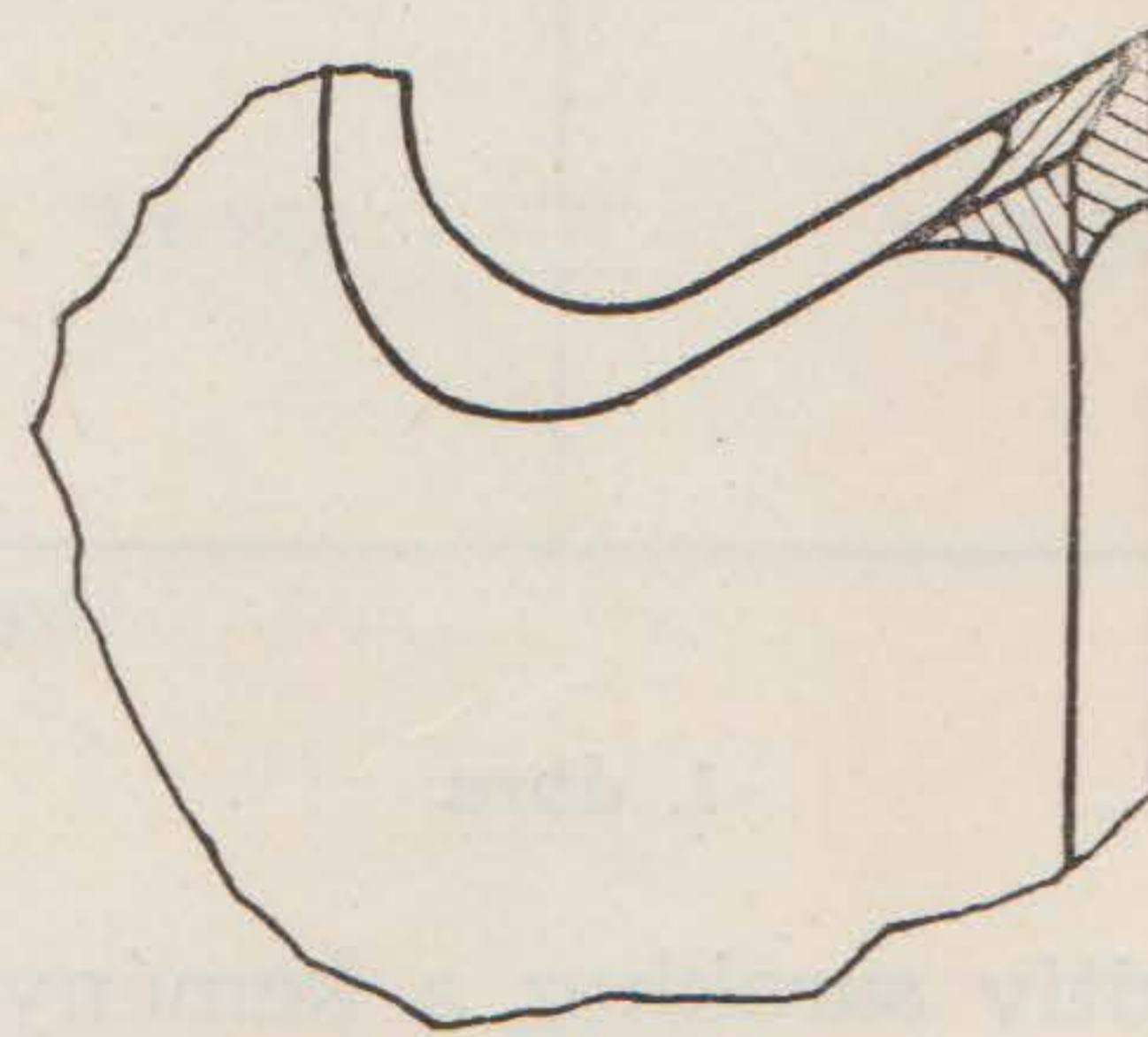
Ezek után arra az eredményre jutottunk, hogy a keményfém réteget lényegesen vastagabban kell felrakni a gépkésekre és a bevont felületet is le kell fenni. Az újabb késeket a megtisztítás után mell-lapjukon, közvetlen az él mentén 3 mm szélességben olyan vastagon vontuk be, hogy a réteg vastagságát ujjal is érzékelni lehetett. Utána hátoldalán köszörültük, majd a fenést az él két oldalán ugyanúgy vé-

geztük el, mint ahogy az bevonatlan kések esetében szokásos.

Ezekkel a késekkel azután átlagosan 230 db ajtólapot lehetett körülfalcolni, munka közbeni kétszeri fenéssel újbóli köszörülésig, míg bevonatlan késekkel, ugyancsak kétszeri fenéssel, átlagosan 100—110 db ajtólapot lehetett megmunkálni. Ez azt jelenti, hogy kelelő-maró munkáknál a kések éltartását 2,1-szeresre lehetett felemelni.

Természetesen minél jobbminőségű a gépkés anyaga, annál jobb eredményeket lehet a keményfemes bevonással elérni. Arra ne is számítsunk, hogy puha késeket ezzel az eljárással úgy fel tudunk javítani, hogy azok egyenértékűvé válnak a jóminőségű acélból készült késekkel. Ebben az irányban végzett kísérlet eredménye a következő: egyengető gyalugép kései annyira puhák voltak, hogy azokkal 12—15%-os nedvességtartalmú lucfenyő anyagot sem lehetett 5 percnél tovább megmunkálni, mivel az élük teljesen elkopott. A kések melloldalát keményfémekkel bevontuk az utolsó eljárás szerint, munkába vételük után rövidesen ki kellett venni a gépből, mivel most nem az él lekopásának jelensége lépett fel, hanem a kés éle hátlapja felé visszahajlott. Bár a keményfém hajlítási szilárdsága 90—130 kg/mm<sup>2</sup>, keménysége pedig Rockwell A skála szerint 88,5—91 között változik, azonban a felhordott 0,05—0,1 mm vastag réteg szilárdságnövelő képessége egyáltalán nem jöhet számításba a megmunkálás közben fellépő nyomásokkal szemben. Így már érthető, hogy a keményfémeket csakis a *kopásállóság növelésére* lehet felhasználni.

Körfűrészeknél még jobb eredményt értünk el. Itt a bevonást a hajtogatás és köszörülés után végeztük el a fog mell-hátlapján, és mindkét oldalán. (3. ábra.) Különös gonddal kell



3. ábra

Körfűrész fogcsúcsának keményfémekkel való bevonása. Vonalkázott rész a bevonás helye

bevonni a fog kihajtás felőli csúcsát, mivel ez a rész van munka közben legjobban igénybe véve. A bevonó-pisztoly vezetése körfűrészeknél nem igényel olyan nagy gondosságot, mivel a bevonattal ellátott kés felülete még a legszembeszemből felrakás esetében is túlhaladja a köszörüléssel elérhető felületi simaságot. Felrakás közben mindenkor nagy figyelmet kell arra fordítani, hogy a bevonat összefüggő legyen, mert a bevonatlan helyen munka közben meginduló

fokozódó kopás idő előtt elősegíti a keményfém-réteg elhasználódását.

A kísérleti körfűrészekkel 10 cm vastag, téli termelésű, 30—35%-os nedvességtartalmú erdeifenyő pallót hasítottunk 42 cm átmérőjű, 2800 n/perc fordulatu körfűrészszel. Bevonatlan körfűrészlappal átlagosan 400—450 fm-t lehetett hasítani, míg bevonattal ellátott körfűrészlappal 1200—1300 fm-t. Ez azt jelenti, hogy a fűrészlap élettartamnövekedése háromszoros.

Összehasonlítva a faiparban elért 2—3-szoros élettartamnövekedést a fémiparban elért 2—30-szorossal szemben, igen megelégedetteknek kell lennünk. Amíg a fémipari forgácsoló gépek bevonat nélküli kései 4—20 percig tartják meg életüket, addig a faipari gépek kései ennél lényegesen hosszabb ideig dolgoznak. Felmerült az a kérdés, hogy miért olyan alacsony a keményfémbevonat élettartamnövelő hatása faanyagok megmunkálásánál. Ha a fémforgácsolásban elért számszerű eredményeket vizsgáljuk, akkor azt tapasztaljuk, hogy minél nagyobb szilárdságú a megmunkálandó anyag, annál nagyobb a kés élettartamának növekedése keményfémbevonat esetében. Ez azzal magyarázható, hogy a kemény acélfajták között a súrlódási tényező alacsony, tehát kisebb a megmunkálás közben fellépő koptató erő. Míg acél-acélon való súrlódás esetén a súrlódási tényező  $\mu = 0,10$  (szárazon), addig acél—fa között  $\mu = 0,4—0,5$ . Ennek alapján teljesen reális a faiparban elért 2—3-szoros élettartamnövekedés, mert ha elméletileg azt feltételezzük, hogy a fa megmunkálásánál fellépő súrlódási tényező azonos a fémmegmunkálásnál fellépővel, mely a fáának csak negyed-ötöd része, ezzel megszorozva a faiparban elért 2—3-szoros élettartamnövekedést, máris megkapjuk a fémiparban elért növekedés átlagos 15-ös értékét.

Még fontos annak a kérdésnek tisztázása, hogy az asztalosipari üzemek milyen gépein jár előnnyel a keményfémbevonatos kések alkalmazása. Körfűrész, egyengető- és vastagsági gyalugép, szalagfűrész képezi azt a gépcsoprot, melyen a munkaszerszámot csak a teljes életlenedés után cserélik ki, bár közben más-más fajta munkadarabokat munkálnak meg rajtuk. Szalagfűrész nem érdemes bevonnai, mert a bevonási idő nincs arányban az elért eredménnyel, a többi három gép késeinek bevonásával okvetlen érdemes foglalkozni. Körfűrész 30—70 fogának bevonása is elég sok munkát ad, ezért érdemes — különösen kézi előtolású gépeken — a 60—70 m/mp kerületi sebességgel dolgozó 8—16 fogú WIGO körfűrészlapokra áttérni. A lap házilag is könnyen elkészíthető és karbantartásának leegyszerűsödése lényegesen megkönnyíti a szerszámműhely munkáját.

Maró- és kelelőgépek késeinek keményfém-mel való bevonását a jelenlegi munkamódszer nagyon akadályozza. Asztalosüzemekben, de

különösen az épületasztalosüzemekben a kelelőgépet előnyben részesítik a marógéppel szemben. Ennek az az oka, hogy még mindig nagyon kevés a különböző profilú marófej, melyekkel más-más profilt lehet megmunkálni és ezért alkalmazzák az aránylag könnyen elkészíthető késsel dolgozó kelelőgépeket. Kistételű munkák esetében a kelelőgépen állandó késcserére van szükség és ekkor a gépmunkás mindig újra feni a késeket, míg marófej esetében a teljes életlenedéskor kell a fenést, illetve a köszörülést elvégezni. Ezek szerint a marófejek késeit mindig előnyös bevonnai keményfém-mel, míg a kelelőgépek késeit csak abban az esetben, ha olyan nagytömegű munkát kell azonos késbeállítás mellett elvégezni, mely közben a kések köszörülés miatti többszöri kivétele szükséges. Ez a feltétel különösen az épületasztalosipari üzemekben biztosított, ahol egyszerre többszázás tétel-lek vannak munkában.

A bevonó berendezést legelőnyösebb a központi élezőműhelyben elhelyezni és a bevonásra lehetőleg női munkaerőt betanítani, mivel a bevonó-pisztoly vezetéséhez könnyű kéz kell. Kezelése semmilyen előképzettséget nem kíván.

Az eddigi kísérletek eredménye szerint érdemes a keményfém bevonást a faipari gépeken alkalmazni, mivel ez az élesztéssel kiesett idők csökkentésével és szerszámacél megtakarítással jár. Ajánlatos a bevezetésével egyidejűleg a szerszámműhely munkamódszerét is megváltoztatni, mivel a kevesebb köszörülés miatt felszabaduló idő lehetőséget ad arra, hogy azonos létszám mellett nagyobb gondot lehet fordítani a fűrészek és gépkések éleinek felújítására.

Marófejeknek kelelőgéppel szembeni szélesebb körű alkalmazása lehetőséget ad arra, hogy azokat a központi élezőműhelyben szakember élesítse és beállító szerkezet segítségével pontos beállítását végezze el. Kelelőgépeken szokásos fasablon segítségével történő beállítás távolról sem ad olyan pontos eredményt, mint egy erre szolgáló szerkezet. Innen adódnak a gyakran tapasztalható egyenetlen felületek, melyeket egy kés elő- vagy hátraállása idéz elő. Nem feledkezhetünk meg még arról sem, hogy ha a késbeállítást — mely a legnagyobb szakértelmet követelő feladat — a gépmunkások munkaköréből kivesszük, lényegesen megkönnyítjük a szakmunkás utánpótlás problémáját.

A faiparban még a fűrészüzemek keretfűrészlelapjain alkalmazták jó eredménnyel az elektromos keményfémbevonást. Ezen a téren elért eredményekről már a múlt évben a Faipar hasábjain beszámoltak.

Mindezekből látható, hogy a keményfém-felrakással érdemes foglalkozni, azonban az a fontos, hogy a megfelelő helyen alkalmazzuk, mivel téves utak sikertelensége bizalmatlanságot ébreszt az eljárással szemben, mely nagyon hátráltatná elterjedését.

## Fűrészüzemi előrajzolás

S Z A B Ó M I H Á L Y

Napjainkban az ipar egész területén fontos feladat a nyersanyagokkal való takarékoság. Fokozottabb mértékben érvényes ez a faiparban. Közismert, hogy fában szegények vagyunk és faipari készáruválasztékok előállításához szükséges faanyagot több évtizedes munkával kell megteremtenünk. A szükséges fa alapanyag megtermelésére irányuló jelenlegi erőfeszítéseink csak a jövőben éreztetik hatásukat. Mai legfőbb feladatunk a rendelkezésre álló faanyag gazdaságos felhasználása. Napjainkban sokat beszélünk az anyagtakarékosságról, de lényegesen kevesebbet tettünk ennek érdekében, mint amennyit tehettünk vagy tennünk kellett volna.

Fűrészipari üzemünk eddigi munkáját általában a tervek mennyiségi teljesítésére való törekvés jellemezte. Sok kifogásolhatót találunk a rönkanyag takarékos felhasználásában és a fűrészeléskor adódó hulladékok kidolgozásában. A kitermelt szelvényáru jó része méretileg kifogásolható és sokszor a benthagyott feltűnően durva hibák — csomók, korhadások — az egyébként kifogásolatlan anyag minőségét lerontják vagy selejtté teszik.

A hiányosságok megszüntetése időszerűvé teszi a fűrészüzemekben történő előrajzolás kérdésének megfelelő megoldását.

Az előrajzoló a fűrészüzem azon műszaki munkavállalója, akinek feladata az, hogy a fűrészüzemekben, a keretfűrészek után a felfűrészelt anyag továbbdolgozására vonatkozó utasításokat magán az anyagon megadja. Az előrajzoló utasításait az anyagra rajzolt krétajelzésekkel adja meg. Az előrajzoló jelzések nem tételesen meghatározottak, ennek ellenére önmaguktól érthetők. Így a hasítást egy hosszirányú, a korhadat bél kiejtését bezáró két hosszirányú, a csomók, göcsök kivágását a hibát közbezáró két keresztirányú, a friztermelésre történő felhasználást több egymással párhuzamos irányú vonással jelzi.

Valamennyi előrajzoló jelzésre jellemző, hogy az nem méretpontos, hanem csak az elvégzendő munkaművelet gondolatmenetét adja, megközelítő méretpontossággal.

Az inga és egyéb mellékgépeknél dolgozó munkavállalók feladata, hogy az előrajzoló jelzéseit méretpontosan kivágják. Az előrajzolóknak a fűrészüzemnél történő beállítása akkor lesz eredményes, ha megfelelő szakképzettségű és megfelelő számú előrajzoló munkába állítunk, biztosítani tudjuk részükre az eredményes munka feltételeit és az üzemek magukévá teszik az előrajzolóknak a faanyagok gazdaságos kihasználására irányuló erőfeszítéseit.

Az előrajzolóknak tökéletesen ismernie kell a különböző fagyártmányokra vonatkozó szabványelírásokat, valamint a vonatkozó gyártás

technológiákat. E követelményeknek megfelelő szakembereket keveset találunk. Már az is eredmény lesz, ha olyanokat találunk, akik egy bizonyos anyagismerettel rendelkeznek és adottságaik lehetővé teszik jelenlegi ismereteik kibővítését és a megkívánt szintre emelését. Ez oly módon érhető el, ha az érdekelteket tanfolyamokon továbbképezzük és megadjuk részükre a szükséges elméleti tudást és a munka végzésének gyakorlati ismeretét. A vállalatoknál a rendszer napi munka elvégzése után történő szakmai továbbképző oktatást úgy kell megszervezni, hogy az megfelelően elősegítse az előrajzolóknak számára munkájuk minőségi megjavítását.

Az előrajzoló munka sikere megkívánja, hogy előrajzolóknak megfelelő számban legyenek munkába állítva és a rájuk bízott munkát tökéletesen el tudják végezni. A szükséges létszám megállapításánál figyelemmel kell lenni arra, hogy az előrajzolóknak igen nehéz körülmények között poros fűrészcsarnokban, nagy zajban, hidegben, melegben, pillanatnyi megszakítás nélkül, vilámgyorsan kell munkájukat ellátni. Ezen a területen a munka megszervezését igen körültekintően és a dolgozók érdekeit figyelembevéve kell biztosítani.

Ideális megoldás, ha nagykapacitású keretfűrészek esetében keretenként egy-egy előrajzolókat állítunk be. Ily beosztás mellett az előrajzoló szakszerűen tudja elvégezni munkáját és a szükséges pihenőt is biztosítjuk részére. A felmérés munkáját el kell választani az előrajzolás munkájától, mert a kettőnek együttesen történő elvégzésére rendszerint nem áll elegendő idő rendelkezésre.

Miután az előrajzolás munkája sok gondos-ságot és fáradságot jelent, törekedni kell arra, hogy az előrajzolás munkáját végző dolgozók számára megfelelő bérezési rendszert állapítsanak meg. A munka eredményessége pedig megkívánja, hogy azt megfelelő gyakorlattal rendelkező és állandóan ugyanazon beosztásban álló munkavállalókkal végeztessük.

A legtökéletesebb előrajzoló munka annyit ér, amennyit abból az üzemek megvalósítanak. Biztosítani kell tehát az előrajzolóknak a munkájuk érvényesülését és az üzemekben e munka megbecsülését. Az üzemekben minden olyan munkát, mely az anyag jobb kihasználására, a minőség javítására irányul úgy tekintenek, amely megnehezíti és gátolja a tervek mennyiségi teljesítését.

Az előrajzolóknak beállításával nem lehet azonnal elérni a fűrészüzemi munkában legtökéletesebb és legtakarékosabb anyagfelhasználást. Hosszabb, szívós munkára van szükség, részben, hogy az előrajzolóknak a munka végzéséhez szükséges gyakorlatot megszerezzék, részben pedig, hogy az üzemek átálljanak az alapanyagok takarékos felhasználására és szakszerű kidolgozására.

# A fafeldolgozó ipar termeléséhez kapcsolódó iparágak

SZVETKÓ NÁNDOR

Jelen cikk megírása azért vált szükségessé, hogy felhívjuk a faiparhoz kapcsolódó iparágak figyelmét azon problémákra, amelyek a faipar műszaki színvonalára, fejlesztésére és nem utolsósorban a faipar termékeire kihatással vannak.

Ha a fafeldolgozó ipart fejlődésében nézzük, akkor láthatjuk, hogy az első ötéves terv döntő változást hozott a fafeldolgozó ipar termelési módjában. Ez a döntő változás azt jelentette, hogy folyamatosan áttér a kisüzemi, kisműhelyi kézi termelésről a nagyüzemi termelési módra. A termelés mennyisége lényegesen emelkedett. A megnövekedett mennyiségi és minőségi igényeket csak akkor tudja a fafeldolgozó ipar teljes mértékben biztosítani, ha a kapcsolódó iparágak a szükséges alkatrészeket, segédanyagokat, vegyi anyagokat stb. mennyiségileg és minőségileg a fafeldolgozó ipar rendelkezésére bocsátják.

A faipar problémáinak megoldásában az alábbiak segítenének:

1. faipari megmunkáló gépek,
2. faipari műszerek,
3. szerszámok és kések,
4. vasipari kellékek, segédanyagok,
5. vegyi anyagok,
6. fát helyettesítő anyagok.

Tény, hogy a fejlettebb fafeldolgozó iparral rendelkező országokban a gépesítés foka lényegesen nagyobb — néhol 60—70%, míg nálunk 15—20% körül mozog — és ezért elengedhetetlenül szükséges a nehéz fizikai munkát igénylő műveletek gépesítése, a fafeldolgozó ipar gépi munka részarányának növelése.

Ha egy kissé részletesebben megnézzük az előzőekben felsoroltakat, akkor az alábbiakat kell felvetni:

## 1. Faipari megmunkáló gépek.

A gépesítés fokozása érdekében szükséges új, korszerű, több műveletet végző gépek szerkesztése. A jelenleg gyártás alatt lévő faipari gépkonstrukciók felülvizsgálandók célszerűség, korszerűség szempontjából.

## 2. Faipari műszerek.

A faipar műszerezettségére egészen alacsony. A mesterséges faszárító berendezések műszerezettségéről nem lehet beszélni, holott sok faanyag ipari célra alkalmatlanná válását lehetne megelőzni megfelelő műszerezettséggel. Nincs még véglegesen kialakult felületi finomság-símaság mérését szolgáló műszerünk. A faiparban használt anyagok és segédanyagok mérésére, minőségének pontos megállapítására nem állnak műszerek rendelkezésre, és tovább lehetne sorolni azokat a területeket, ahol a műszerezés teljesen hiányos.

Az alacsony műszerezettség okait abban látjuk, hogy kevés a műszer, míg másik vonalon az egyes mérésekhez egyáltalán nincs. Így kétirányú a feladat:

1. a meglévő műszerek felülvizsgálata és azoknak nagyobb mennyiségben való biztosítása,
2. új műszerek szerkesztése az ipar igényeinek megfelelően.

## 3. Szerszámok, kések.

A szerszámoknál, mint általános hiányosságot lehet megállapítani, hogy anyaguk nem megfelelő. A szerszámélek gyorsan elkopnak és kifárad a szerszámanyag. Ez főleg a körfűrészlapoknál, faipari marókéseknél és fúróknál mutatkozik. De előfordulnak olyan esetek is, hogy egyes vállalatok nem gyártanak a szükségletnek megfelelően minden méretű fúrót azzal a jelszóval, hogy bizonyos méretű fúrók gyártása nem gazdaságos. Ez több munkát, több anyagot kíván a feldolgozó iparban.

A szerszámozás jó vagy rossz volta nagyon befolyásolja a minőséget, termelékenységet, önköltséget, ezért szükséges:

1. megfelelő anyagú és minőségű szerszámok gyártása,
2. az igényeknek megfelelően minden méretű, fajtájú szerszámok gyártása.

## 4. Vasipari kellékek, segédanyagok.

A faipar nagy mennyiségben használ vasipari kellékeket és segédanyagot. Ez sok esetben a termelést különböző módon befolyásolja. Előfordult olyan eset, hogy egy bútorigipari vállalat az exportkötelezettségét azért nem tudta teljesíteni, mert nem kapott a zárok és zsanérok felszereléséhez megfelelő facsavart, de ugyanez előfordult vegyesfaipari vállalatoknál is. Nem gyártanak lencsefejú csavart, továbbá a kisebb-méretű csavarok gyártásánál mutatkoznak hiányosságok. Így pl. a  $30 \times 20$ ,  $25 \times 12$ ,  $25 \times 10$ ,  $20 \times 10$ , stb.-nél, holott ezen csavarok olyan gyártmányoknál nyernek felhasználást, melyek egyéb nagy iparágak részére készülnek (textilipar, stb.), ahol hiányos vagy rossz minőségük miatt zavarokat okoznak az egész termelés vonalán.

Szükséges tehát:

1. az ipar igényének megfelelő segédanyaggyártás,
2. a jelenleg gyártott segédanyagok minőségének emelése és határidőre való szállítása.

## 5. Vegyi anyagok.

Sok ragasztóanyagot használ a feldolgozó ipar. Jelenleg legnagyobb mennyiségben glutin

enyveket használ. E téren sok hiányosság van. A glutin enyvek túl alacsony viszkozitása sok ragasztási hibát eredményez. A glutin enyvek minőségének javítását előtérbe kell helyezni.

További feladat lenne hazai alapanyagú, új faragasztó anyagok megteremtése. Főleg olyan műgyanta anyagokra gondolunk, ahol a ragasztásnál nem vesszük be a fába a vizet. A jelenlegi glutin enyvekkel történő ragasztásnál a ragasztott anyagokat 10—16 napig kell pihentetni, hogy az enyvvel bevitt vizet kiszárítsuk. A hosszú pihentetési időt kívánjuk a minimálisra csökkenteni új ragasztóanyagok alkalmazásával.

Komoly segítséget jelentene a fafeldolgozó ipar számára a sellakból készült politúr helyett hazai anyagokból készíthető politúr, amely egyenrangú fényezőanyag lenne a sellak politúrral.

A nitrolakkok minőségének javítása szintén szükséges.

## 6. Fát helyettesítő anyagok

Hazai faállományunk csak kismértékben tudja kielégíteni a fafeldolgozó ipar szükségletét. Rövid időn belül ezen a téren komoly változás nem várható. Szükséges tehát új helyettesítő anyagok felkutatása, melyek megközelítőleg a fával azonos tulajdonságokkal rendelkeznek. Helyes volna megvizsgálni, melyek azok az anyagok, melyekkel egyes fagyártmányok teljes egészében, vagy részben (alkatrészeiben) helyettesíthetők.

Mint a bevezetőben is írtam, szükséges az iparágak közötti kooperáció kiszélesítése, a termelés olyan irányba terelése, hogy az igények és szükségletek figyelembevételével népgazdasági szinten, a leggazdaságosabb termelést tudjuk kialakítani.

Célkitűzéseinkben mindenkor tartsuk szem előtt, hogy az iparági sovinizmust soha nem szabad a népgazdasági érdekek elé helyezni.

## Ünnepi könyvhét

Mint minden évben, az idén is június elején kerül megrendezésre az ünnepi könyvhét. A faipar szempontjából talán egyetlen könyvhét sem volt annyira aktuális, mint az ezévi, hiszen a második ötéves terv beindítása komoly szaktudású műszaki gárdát igényel, amelynek képzése nem szorítkozhatik kizárólag a szakmai oktatások, tanfolyamok szintjére, hanem azon túlmenően szükséges a műszaki gárda tudásának fejlesztése másként is, mégpedig a műszaki könyvek állandó tanulmányozásán keresztül. A műszaki irodalom az, amely az élenjáró műszaki elméleteket széles körben ismereteti és terjeszti. A műszaki irodalom az, amely az elmélet gyakorlati átültetését számtalan példán keresztül bemutatja a tanulmányozónak és ugyancsak a műszaki irodalom az, amelynek tanulmányozása számtalan ötlet, újítás, találmány kútforrása. De nemcsak a faipari vonatkozású műszaki könyvek olvasása jelentett közvetlen hasznot a faipar részére! A szovjet, német, és amerikai szakkönyvek tanulmányozása faipari infravörös szárítóberendezés tervezésére vezetett, a malomipari és cementipari szakkönyvek tanulmányozása pedig a faiparban korszerű pneumatikus anyagszállítás megoldások ötletét szolgáltatta. Elsősorban természetesen a

faipari szakkönyvek kerülnek a faipari szakember érdeklődésének középpontjába. Ezen a téren is észlelhető fejlődés a múlthoz képest: lényegesen több, jobb faipari szakkönyv áll az idei könyvhéten az érdeklődők rendelkezésére mind középkáder-szinten, mind mérnöki szinten. Megtalálhatók az ünnepi könyvhét könyvei között a faipar magyar szakembereinek szakkönyvei a folyamatos gyártás tervezéséről és szervezéséről, a fa ragasztásáról, valamint a szovjet faipari szakemberek könyveinek fordításai a bútorgyártásról, ládák és hordók gyártásáról, stb. Ugyancsak örömmel kell üdvözölnünk a FATE kezdeményezésére a Mérnöki Továbbképző Intézet kiadásában megjelent és megjelenő jegyzeteket a gyalugépekről, marógépekről és csi-szológépekről. Ezek a jegyzetek a műszaki irodalomban a hiányzó magasnívójú faipari géptan szakkönyvet pótolják.

Az ünnepi könyvhét az idén is segítséget nyújt a faipar dolgozóinak a legfejlettebb munkamódszerek elsajátításához, valamint a Szovjetunió és népi demokratikus országok faiparában elért tapasztalatainak és eljárásainak átvételéhez és széles tömegek részére való közkinccsé tételéhez.

*Lugosi Armand*

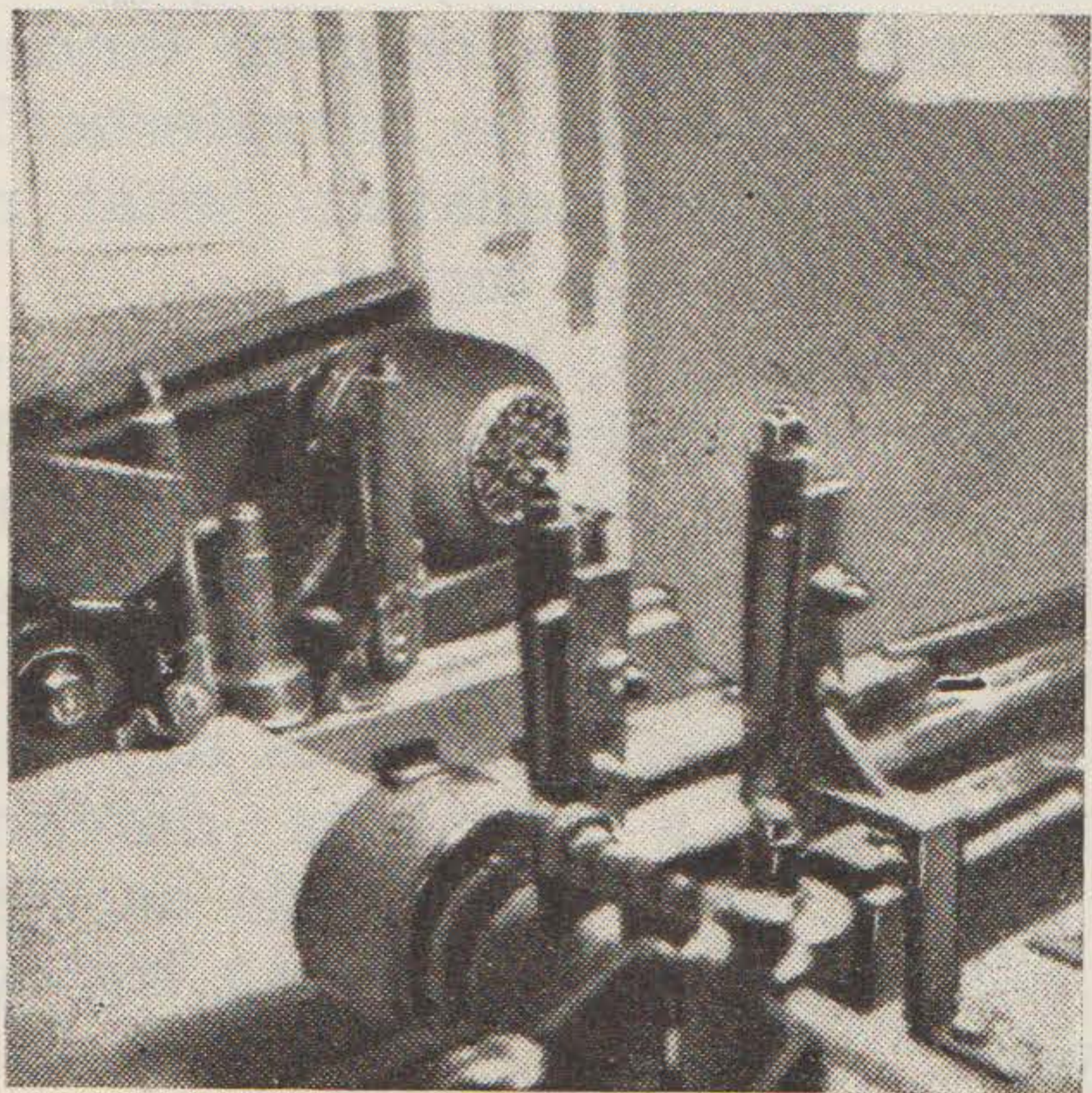


## A Csongrádi Bútorgyárról

A Csongrádi Bútorgyár dolgozói büszke örömmel ünnepelték meg, hogy a vállalat 1955. I. negyedévben élüzem lett.

Szívós, kitartó munka és jó szervezés eredménye ez, mert vállalatunknak mindössze 28%-a szakmunkás. Szakemberek kinevelése és átképzése sok nehézségbe ütközött ebben az alföldi, mezőgazdasági városban.

Ha a vállalat műszaki előfeltételeit vizsgáljuk, meg kell állapítani, hogy nem valami örvendetes. Műhelyeink egy volt malomépület helyiségeiben nyertek elhelyezést, ami a szalagrendszer bevezetésére nem volt megfelelő, azért sem, mivel az épületek általában emeletesek. Közismert, hogy egy korszerű faipari vállalat csak horizontális lehet. Vállalatunk ezen is igyekezett változtatni úgy, hogy beruházásból egy modern gépcsarnokot építtetett, amely a zavartalan tömeggyártást biztosítani tudja. De még mindig probléma volt a mesterséges



*Kétfejes automata előtolású marógép*

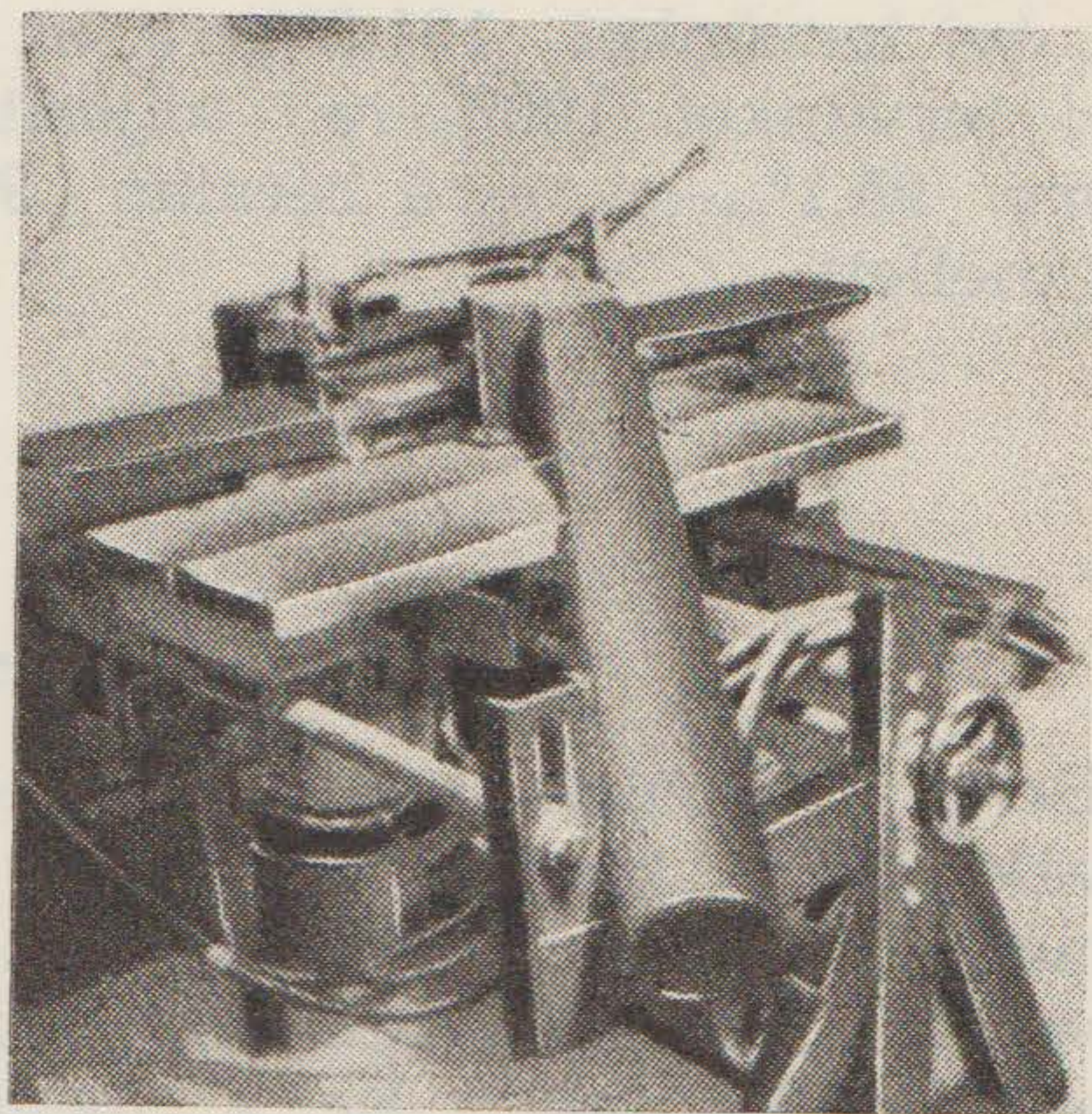
szárítás. Ez is megoldódott egy szárítókamra építésével, amely azonban — mivel a beérkezett fűrészárúnak nedvességtartalma 30—35%-os — nem tudja zavartalanul ellátni műhelyrészeinket. Az év folyamán egy újabb szárítókamra építését tervezzük és akkor ez a probléma is megoldást nyer.

Nem volt tehát könnyű feladat az élüzem cím elnyerése és a minimális műszaki feltételek biztosítása nélkül talán nem is sikerült volna. Nehézségeink ellenére gyártmányaink minőségét is javítottuk, s ma már a konyhabútorgyártás terén az elsők között vagyunk.

Kezdetben nehézkesnek látszott a folyamatos gyártás bevezetése. Nem tudtuk a 21 napos átfutási időn belül az alkatrészgyártást úgy határidőzni, hogy biztosítsuk az ütemes termelés előfeltételeit. Amióta azonban rátértünk a darabonkénti programozásra, ez a problémánk is megoldódott.

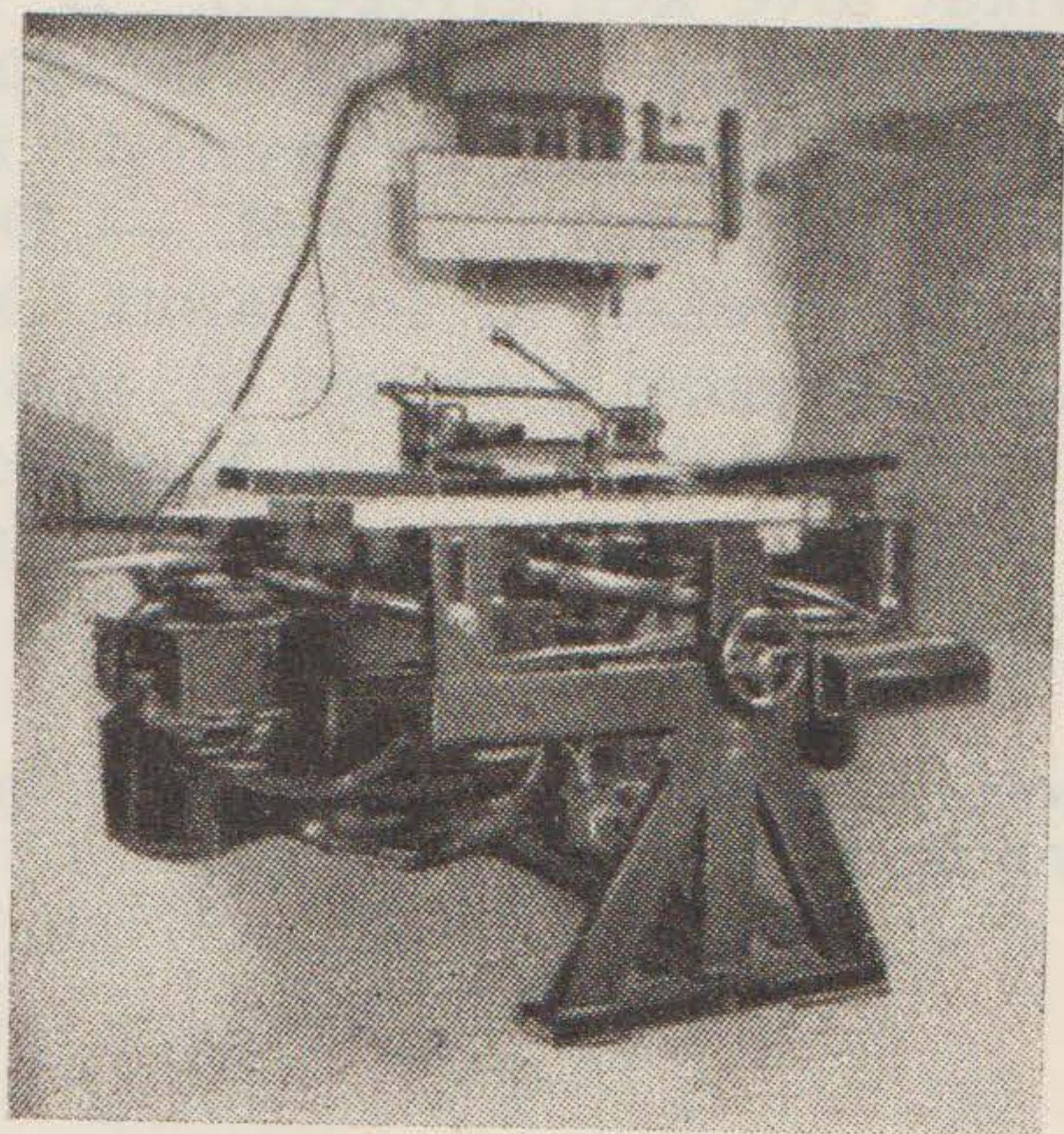
Az élüzem cím elnyerését nemcsak ezek az előfeltételek tették lehetővé, hanem hozzájárult

vállalatunk 30 sztahanovistája, 26 kiváló dolgozója, a könnyűipar 3 kiváló dolgozója, valamint a műszakiak kollektív vezetése is.



*Kétfejes automata előtolásos csapológép*

Vállalatunk önköltség csökkentése ez év első negyedében az 1953. bázishoz viszonyítva 16%-os, míg az 1954. évi bázishoz viszonyítva 4%-os megtakarítást jelent. Forint értékben az 1953. évi bázishoz viszonyítva pedig 54 Ft. A konyhabútor 18 hónapos gyártása óta most értük el azt, hogy termelésünk nyereséges lett. Önköltségcsökkentésünkhöz nagymértékben hozzájárultak az újításokkal történt megtakarítások, valamint az export farostlemez felhasználása. Újítóink ötlete nyomán több olyan fa-megmunkáló gépet készítettünk házilag, amely a faiparban kevésbé ismeretes. Például a kétfejes automata előtolású marógép, amely 3 gép műveletét egyszerre végzi el, vagy a kétfejes automata előtolású csapológép, amely a csapdarabok mindkét végét egyszerre csapolja.



*Kétfejes automata előtolású csapoló*

A munkaverseny szervezése vállalatunknál igen jó, amit bizonyítanak sztahanovistáink és kiváló dolgozóink. Felszabadulásunk 10 éves évfordulójára vállaltuk 25 konyhagarnitúra

terven felüli legyártását, teljesítettünk 125 garnitúrát. A könnyűipari konferencia alkalmából vállaltuk az éves terv december 20-ra való befejezését. Az előbb történő befejezés 300 konyhagarnitúra többletgyártását eredményezi. Ebből az első négy hónapban 175 konyhagarnitúrát teljesítettünk.

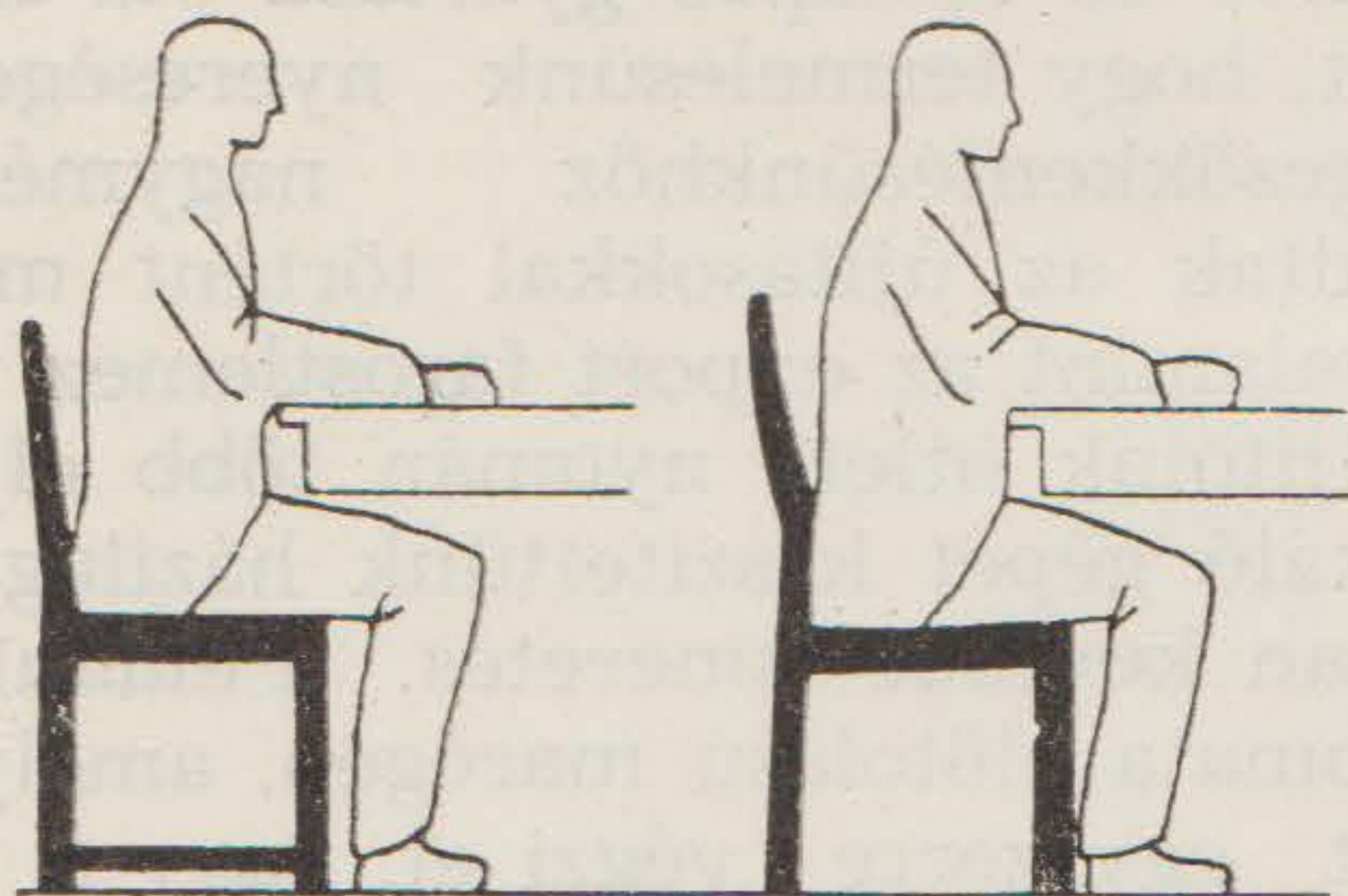
1954. évi tervünket 101,8<sup>0</sup>/<sub>0</sub>-ra, az 1955. I. negyedévi tervünket 106<sup>0</sup>/<sub>0</sub>-ra teljesítettük a létszámterv 95,1<sup>0</sup>/<sub>0</sub>-os és a béralap 98,4<sup>0</sup>/<sub>0</sub>-os betartása mellett.

A fenti adatok bizonyítják azt a tényt, hogy a Csongrádi Bútorgyár dolgozói teljes erejükkel kiveszik részüket népünk életszínvonal emeléséért folytatott küzdelmében. Megértették, hogy jobb, boldogabb jövőt csak az önköltés állandó csökkentésével, a minőségi munka fokozásával, a munkafegyelem megszilárdításával érhetünk el.

Feladatunk a második negyedben az, hogy eddigi eredményeinket fokozzuk és hogy az élüzem címet továbbra is megtartsuk.

## Az „Akerblom” szék

Dr. Bengt Akerblom, svéd orvos és anatómus véleménye szerint az általa természettudományos alapon kialakított új székformát a következő szavakkal kell bevezetni: „5000 év óta helytelenül ülünk!” Ez a megállapítás nem nagyon felel meg az igazságnak, mert a magaskultúrájú egyiptomiak, az ókoriak és a keresztény nyugat emberei is egyaránt nemcsak helyesnek, hanem szépnek is tartották az egyenes (függőleges törzsű) ülést. Ezentúl pedig minden kor emberének, ha kisebb mértékben is, komoly szüksége volt az ülésre.



Ma számtalan olyan foglalkozás van, melynél a munkát ülve kell elvégezni. E munkák közben igen gyakran lép fel fáradtságérzet, melyet megfelelően megszerkesztett ülőalkalmatossággal csökkenteni lehet. — Dr. Akerblom hosszú éveken át folytatott kísérletei alapján új székformát alakított ki, melyet anatómiailag helyesnek tart. — Majdnem 1000 emberen végzett mérések és röntgenfelvételek alapján arra a megállapításra jutott, hogy a

régi székforma nem felel már meg a mai kor követelményeinek. — Az új székforma, az ülés magasságával, az ülés hajlásával és a háttámla formájával, olyan ülőlehetőséget biztosít, melynél nem fordul elő a láb elzsibbadása vagy a hát elfáradása.

Az „Akerblom-szék” szabadalmát svéd és nyugatnémet cégek szerezték meg gyártás céljára. — E székek így a dolgozó emberek nagyobb tömegei számára is hozzáférhetővé válnak. — Dr. Akerblom adatait tehát majd a gyakorlatban is el lehet bírálni.

Nézzük ezek után, hogy milyen okokból könnyíti meg az Akerblom-szék az ülést? Elsősorban úgy, hogy az ülést néhány centiméterrel lejjebb helyezi el és hátrafelé gyengén süllyeszti. — Másodszor a háttámla helyzete által. — A háttámlán levő törés ugyanis biztosabb támaszt nyújt a hátnak és deréknek. — Azáltal pedig, hogy a háttámla az ülés felett gyengén előrehajlik a derék még biztosabb támaszt nyer.

Dr. Akerblom azt állítja, hogy a szokásos 47 centiméteres ülés magasság nemcsak a nők részére, hanem igen sok férfi számára is túlságosan magas. — Éppen ezért az ülésnek 5 centiméteres süllyesztése a legtöbb ember számára észrevehető javulást eredményezne. — Az ember, szék és asztal egyetlen egységet kell, hogy képezzen. — A fejlődés az embert — munkahelyén éppúgy, mint otthonában is — egyre inkább függő helyzetbe hozza az asztallal és a székekkel. — Akkor azonban, ha ezeket a bútorokat úgy alakítjuk ki, hogy megfeleljenek az anatómiai és pszichológiai követelményeknek, jó kiszolgálói lehetnek az embernek.

Megjelent a „Möbel und Wohnraum” című berlini (NDK) folyóirat 1955. februári számában.

Fordította: Kardos László

---

---

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

Felelős kiadó: Solt Sándor

Kiadóvállalat: Műszaki Könyvkiadó, V, Bajcsy Zsilinszky-út 22 Telefon: 113-450

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

Előfizetési díjak 18,— Ft (egész évre.) Egyes szám ára 3,—Ft. Csekkszámlaszám: 61.252. Készült 830 példányban.

# A FATE dokumentációs munkabizottságának szemléje

D. K. 674.03

108. sz.

**Fatechnológiában kevésbé ismert fakárok (fahibák).** (Ing. W. H.) Schweizerische Holzzeitung HOLZ (Zürich) 1955. márc. 3. 9—11. old. — Található: Faipari Kutatóintézet.

Tanulságos összefoglalás azokról a fakárok- és fahibákról, melyeknek ismerete és helyes figyelembevétele jelentősen fokozhatja a rendelkezésre álló faanyag minőségi alkalmazását. Így az állati eredetű károk között a szarvasrágás, harkálylyukak, a különféle rovarkárok. Növényi eredetűeknél az eddigieknél nagyobb figyelmet kell szentelni a luc- jegenyefenyő vörös-csíkosága megelőzésére, s nem csupán a kékülés ellen védendő az (erdei) fenyő. Kemény vörösödés és vaseresség, vagy nyomott övezet, továbbá a különleges rajzolatok, erős sudarosság, gyantatömlők, lég-hasadások az egyes fafeldolgozó technológiák szempontjából igen hátrányosak, s aszerint bírálendók el.

D. K. 674.02

109. sz.

**Üzem tűzbiztonságának ellenőrzése.** (Connelly H. H.) WOOD WORKING DIGEST (Wheaton) 1955. II. 131—141. old. — Található: Faipari Kutatóintézet.

A faipari üzemek tűzbiztonságára igen nagy súly helyezendő. Elérését szolgálja az üzem tisztántartása, mivel a tűznek táplálékra van szük-

sége. Megfelelő tűzelhárító felszerelés fontossága nem eléggé hangsúlyozható ki. Számos tanács a gépek tűzbiztos karbantartására.

D. K. 674.20

110. sz.

**Fabútorok kikészítése.** (Gatschick H. B.) WOOD WORKING DIGEST (Wheaton) 1955. II. 111—124. old. — Található: Faipari Kutatóintézet.

Cikksorozat indul a bútoralkatrészek felületkezeléséről. Az első részében a nedvességellenőrzéssel és a felületi simasággal foglalkozik.

D. K. 674.06

111. sz.

**Polyvinil savas faipari ragasztók.** (Mc. Kormack H.) WOOD WORKING DIGEST (Wheaton) 1955. február, 99—109. old. — Található: Faipari Kutató Intézet.

Újfajta gyorsragasztó anyag, mely 20 perc alatt köt, külön befolyásolás nélkül. Legújabb kísérletek alapján ez a gyorskötés még fokozható.

D. K. 674.05

112. sz.

**Karbid élek gazdaságos alkalmazása.** (Segal A.) WOOD WORKING DIGEST (Wheaton) 1955. február, 51—73 old. — Található: Faipari Kutató Intézet.

Igen részletes leírás a karbid lapkák helyes alkalmazási módjáról, karbantartásáról, sok ábrával. A karbidélú szerszámok helyes élesítési módja rövid gyakorlattal elsajátítható.

D. K. 674.20

113. sz.

**Egy bútorkiállításról.** (Mc. Daniel E.) WOOD WORKING DIGEST (Wheaton) 1955. február, 75—85. old. — Található: Faipari Kutató Intézet.

A kiállítás fényképes leírása. Figyelmet érdemelnek az ún. „be nem fejezett“ bútorok, melyeket a vevő saját ízlése szerint old meg.

D. K. 674.01

114. sz.

**Világ-fakonferencia Indiában.** (Eidmann) Schweizerische Holzzeitung HOLZ (Zürich) 1955. II. 10. 7—9. old. — Található: Faipari Kutatóintézet.

Az elmúlt évben 51 ország 400 küldöttje 300 beérkezett javaslatot tárgyalt meg az indiai Dehra-Dunben tartott erdő- és faipari világkonferencián. Számos delegátus az erdészeti kérdéseket a faipari kérdések elé helyezte, minthogy az ázsiai országok területén az erdőgazdálkodás megerősödése a faipar fejlesztésének döntő előfeltétele.

D. K. 674.10

115. sz.

**Önköltségszámítás a fűrésziparban.** (Houmard M. A.) Schweizerische Holzzeitung HOLZ (Zürich) 1955. II. 17. 1—6. old. — Található: Faipari Kutatóintézet.

A fa elvesztett piacainak visszaszerzése céljából, főképpen a fűrészáru építőipari előnyeivel foglalkozik. A versenyképesség alátámasztása végett önköltségszámítást (táblázatokkal) részletesen tárgyalja.

# 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 selejtsökkentés lehetőségeit. Mindezek célja, hogy a nemesített faanyaggal a színes fémeket pótolja. Magyarozza 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 űr-méreteit.

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 furnérozással, a bútorfelület 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, VII., BAROSS TÉR 22**

valamint az Állami Könyvesboltokban Budapesten és vidéken és az üzemek könyvpropagandistáinál