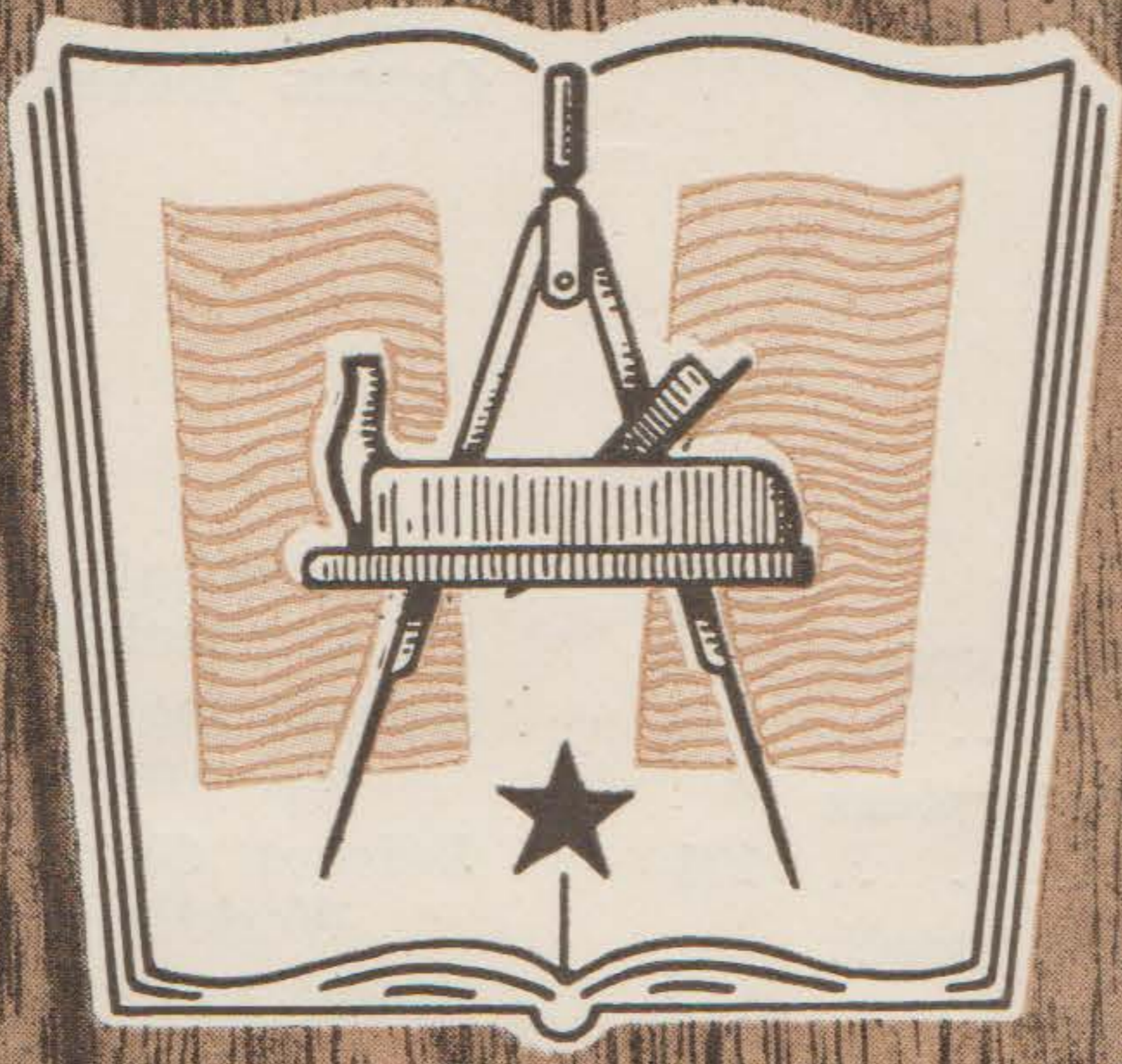


1955. JÚLIUS

ELKEZDÉSI
ERKEZETT
1955. JÚLIUS
1955

FAIPAR



A FAIPAR MŰSZAKI FOLYÓIRATA * 1955. JÚLIUS, V. ÉVFOLYAM 7. 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 810 példányban

СОДЕРЖАНИЕ

	Стр.
Отчет о III-ем съезде лесной промышленности.....	169
<i>Бежелич Ференц</i> — Заметки об искусственной сушке древесины	171
<i>Далоча Габор</i> — Повышение квалификации инже- нерно-технических работников лесной про- мышленности	172
<i>Шробль Кальман</i> — О некоторых вопросах про- мышленности лесопильных плит	174
<i>Варга Карой</i> — Снабжение материалом и себес- тоимость	175
<i>Сабо Денеш</i> — Невысказанные заметки	178
<i>Коош Юдит</i> — Стремления стиля венгерском ме- бельном искусстве во II половине XIX века и в начале столетия	178
<i>Ласло Дьердь</i> — Возможности качественного снаб- жения материалом в лесопильной промыш- ленности	185
<i>Золлер Вильмош</i> — Принципы системы зарплаты с учетом экономии материала и качественной работы в лесопильной промышленности	187
<i>Балинт Дюла</i> — Ущерб вызванный одними лесо- губительными насекомыми	189
<i>Пальфи Ференц</i> : Заметки к комиссии по разви- тию продукции и мебельной промышленности	192
Отдель документации	B/3

TARTALOM

	Oldal
Beszámoló a III Országos Faipari Kongressz- szusról	169
<i>Bezselics Ferenc</i> hozzászólása: A fa mesterséges szárításáról	171
<i>Dalocsa Gábor</i> : A faipari műszaki dolgozók továbbképzése	172
<i>Stróbl Kálmán</i> : A fűrész-lemezipar néhány kérdéséről	174
<i>Vargha Károly</i> : Anyagellátás és önköltség	175
<i>Szabó Dénes</i> : El nem hangzott hozzászólás	178
<i>Koós Judit</i> : Stílustörekvések a magyar bútör- művészetben a XIX. század második felé- ben és a századfordulón	178
<i>László György</i> : Minőségi bérezés lehetőségei a fűrésziparban	185
<i>Zoller Vilmos</i> : Az anyagtakarékosságra és a minőségjavításra ösztönző bérezés alapelvei a fűrészipar területén	187
<i>Bálint Gyula</i> : Egyes fapusztító rovarok által okozott károk	189
<i>Zemkó Antal—Mezei Imre</i> : Sportszergyártá- sunkról	192
Dokumentációs rovat (R. M.)	B/3

INHALT

	Seite
Rechenschaftsbericht vom III. Landeskongress der Holzindustrie	169
Bemerkung des Genossen Ferenc Bezselics: Über das künstliche Trocknen des Holzes	171
<i>Dalocsa Gábor</i> : Weiterbildung der technischen Werkstätigen in der Holzindustrie	172
<i>Strobl Kálmán</i> : Über einige Fragen der Säge- platten-Industrie	174
<i>Vargha Károly</i> : Materialversorgung und Selbst- kosten	175
<i>Szabó Dénes</i> : Seine nicht verklungene Bemerkung	176
<i>Koós Judit</i> : Stylbestrebungen in der ungarischen Möbelkunst in der zweiten Hälfte des XIX. Jahrhunderts und gelegentlich der Jahr- hundertwende	185
<i>László György</i> : Möglichkeiten der qualitativen Lohnung in der Sägeindustrie	185
<i>Zoller Vilmos</i> : Grundprinzip der, die Material- ökonomie und Qualitätsarbeit in Betracht ziehenden Lohnung am Gebiete der Säge- industrie	187
<i>Bálint Gyula</i> : Schäden, verursacht durch einzelne holzverzehrenden Käfer.. .. .	189
<i>Zemkó Antal—Mezei Imre</i> : Über unserer Sport- zeugfabrikation	192
Dokumentationsrubrik	B/3

Beszámoló a III. Országos Faipari Kongresszusról

A május 21—22-én tartott III. Országos Faipari Kongresszus másfélnapos tanácskozásán felvetett kérdések élénk visszhangra találtak a faipar és a fafeldolgozás széles területe vezetőinek, műszaki és tudományos dolgozóinak körében. A Kongresszus eredményességének részletekbe menő értékelése — miután a tanácskozás óta alig egy hónap telt el — még korai volna. Korai volna, mert minden tanácskozás eredményessége elsősorban azon mérhető le, hogy az mennyiben segítette elő pártunk politikájának (gazdaságpolitikájának) megvalósítását, milyen segítséget adott az ipar vezetőinek a szocialista ipar — ez estben döntően a faipar — előtt álló feladatok megvalósításához. Nem utolsó sorban azon, hogy az elhangzott helyes javaslatok, határozatok milyen mértékben és milyen rövid idő alatt kerülnek megvalósításra. A Faipari Tudományos Egyesület elnökségének, valamint a Műszaki és Tudományos Bizottságnak ezért legfontosabb feladata, hogy az érintett területek legjobb szakembereinek bevonásával a Kongresszuson elhangzott felszólalásokat, javaslatokat, a hozott határozatokat a lehető legrövidebb idő alatt feldolgozza, csoportosítsa és eljuttassa az érdekelt vezetőszervekhez. Ezt követően pedig figyelemmel kell kísérnie azok sorsát, segítséget kell nyújtania végrehajtásukhoz.

A Faipari Tudományos Egyesület elnöksége június havi ülésén a Kongresszus előkészítésével és lefolyásával foglalkozva, a következőket állapította meg:

1. A Kongresszus előkészítése általában jó volt. A faiparból és a kapcsolódó iparágakból kellő számú küldött lett meghívva, akik egy-két kivételtől eltekintve, meg is jelentek. Új szint vitt a tanácskozásba a szép számú fiatal küldött jelenléte és a közülük felszólalók jó felkészültsége.
2. A Kongresszus jelentőségét aláhúzta az Építő-, Fa- és Építőanyagipari Dolgozók Szakszervezete elnökének Brutyó elvtársnak, az erdészeti főigazgató helyettesének Mosonyi elvtársnak, a könnyűipari miniszter helyettesének Földi elvtársnak, a MTESZ, főtítkárának Valkó elvtársnak, valamint a faipar összes ágazati vezetőinek jelenléte és az, hogy ott majdnem valamennyien fel is szólaltak.
3. Helyes volt, hogy az elnöki megnyitó és a beszámoló a MDP III. Kongresszusa és

a Központi Vezetőség márciusi ülése határozataira, valamint a februárban tartott könnyűipari tanácskozás legfontosabb kérdéseire lett felépítve.

4. Az I. és II. Kongresszushoz viszonyítva a felszólalások színvonala nagymértékű emelkedést mutatott. Alig akadt egy-két felszólaló, aki a tárgytól elkalandozott, vagy az elmúlt években jellemző panaszkodó hangot ütötte meg.
5. Helyesnek bizonyult a Kongresszust az Angyalföldi Bútorgyár kultúrtermében megrendezni. Ez — a minden irányú kényelem biztosítása mellett — lehetővé tette a küldöttek számára, az ország legkorszerűbb bútorgyárának megtekintését is. Ezt a lehetőséget ismeretei bővítésére kb. 150 küldött hasznosította.
6. A Faipari Tudományos Egyesületben végzett társadalmi munka megbecsülését jelentette az, hogy a Kongresszuson a könnyűipari miniszter, az építésügyi miniszter és az erdészeti főigazgató nevében több „Kiváló dolgozó” jelvény került kiosztásra.
7. A Kongresszuson — előkészítési hiba következtében — kevés nő küldött vett részt. A kárpitosipar pedig a meghívás elmulasztása következtében egyáltalán nem volt képviselve.

Több észrevétel alapján hiányosságként kell figyelembe venni, hogy a beszámolóban kevés szó esett a Faipari Tudományos Egyesület munkájáról, valamint azt, hogy a rendelkezésre álló idővel való helytelen gazdálkodás következtében, több küldött, akik fontos kérdésekről (pl. a T. M. K.-ról, az egyesület folyóiratának a „Faipar“-nak szerkesztéséről stb.) akartak beszélni, nem jutottak szóhoz.

A Kongresszus befejezésekor már felszólítottuk, de ezúton is kérjük azokat a küldötteket, akik felszólalásaikat nem tudták megtenni, juttassák el azokat írásban a Faipari Tudományos Egyesület vezetőségéhez.

Mindent egybevetve, anélkül, hogy túlzásba esnénk megállapíthatjuk, hogy a III. Országos Faipari Kongresszus színvonala nemcsak szakmai, de politikai tekintetben is messze felülmúlta az előző években tartott kongresszusokat.

Az elhangzott beszámolók után elsőnek *Mosonyi István* elvtárs az Országos Erdészeti Főigazgatóság helyettes vezetője üdvözölte a Kongresszust. Elmondotta, hogy a Minisztertanács fejlesztési határozata nyomán már bizonyos eredményeket ért el a fűrész-lemezipar. Sikerült koordinálni az erdőgazdaságok és a fűrészipar munkáját, a rönkanyag folyamatos szállítása biztosítva lesz a következő években. Az Erdészeti Főigazgatóság és a fűrész-lemezipar dolgozói lelkesen végre fogják hajtani azokat a feladatokat, amelyeket a második ötéves terv az ipar részére megszab. Kéri a FATE nagyobb mérvű támogatását, hogy egyesült erővel tudjuk megoldani feladatainkat.

Ulrich József elvtárs (Egyesült Épületasztalosipari Vállalat) az anyagtakarékosság érdekében szólalt fel. Az épületasztalos iparban sok hasznos hulladék megy veszendőbe. Mozgalmat kell indítani annak érdekében, hogy az anyagnormában megengedett hulladék felhasználható legyen gyártmányainknál. Érdemesnek tartja egy külön hulladékfeldolgozó üzem létesítését.

Ziegenheim Sándor elvtárs (Csongrádi Búrtorgyár) helyteleníti, hogy a vállalatok negyedéves terveket kapnak, mert éves terv ismeretében jobban tudnának gazdálkodni. Hiba az is, hogy a tervezés nem veszi figyelembe a téli hónapok üzemeltetésének költségesebb voltát. Vállalatánál a gépesítés terén jelentős újításokat vezettek be és a betanított munkások aránytalanul nagy száma ellenére emelkedett a termelékenység. A minőség mérését táblázatokon, érthető módon ismertetik a dolgozókkal. Az élüzem cím elnyerésének feltételei módosításra szorulnak.

Szentesi Sándor elvtárs (Debreceni Tanácsi Vállalatok) a FATE segítségét kérte, hogy vállalatai technikai elmaradottságán változtassanak.

Rebecsák Sándor elvtárs (Újpesti Asztalosárugyár) munkaigényesebb típusbútor gyártása mellett érvelt és kérte az iparvezetés döntését.

Bezselics Ferenc elvtárs (Faipari Kutatóintézet) javasolta, hogy a faanyag mesterséges szárításának kérdését a kongresszus tekintse az ipar legsürgősebben megoldandó feladatának, mert a szárítás technikájának mai állapota az eddig elért eredmények mellett is népgazdaságunk egyik legsúlyosabb tehertétele. (A hozzászólást külön közöljük.)

Takács Béla elvtárs (Lágymányosi Épületasztalosipari Vállalat) kifogásolta, hogy az épületasztalosipari vállalatok és tervezőirodák közötti együttműködés nem kielégítő. A kivitelező vállalatok munkamenetét erősen hátráltatja az, hogy a tervezők nem tudják kellő időben rendelkezésre bocsátani a terveket. Ez az oka a gyakori határidő-lemaradásnak. Sok utánjárást igényel az is, hogy a már kiadott tervek hibásak vagy hiányosak, aminek fő okát abban látja, hogy tervező vállalataink csak nagyon kevés

gyakorlati képzettségű szakemberrel rendelkeznek. E hiányosságokat a minimálisra lehetne csökkenteni, ha a tervezői vállalatok épületasztalosipari szerkezetek tervezésével és rajzolásával megbízott dolgozói nemcsak elméleti, hanem gyakorlati képzettséget is szereznének. Javasolja, hogy a tervező vállalatok ilyen irányú átszervezést hajtsanak végre.

Az Építésügyi Minisztérium által kiadott és használatra előírt típusköltségvetések hiányosak, abból a kivitelező vállalat semmit sem tud meg. E hiányok pótlására a Közlekedésüzemi Épülettervező Vállalatnál ún. összesítő rajzot vezettek be, amelyen az épületnek minden egyes szerkezete rajta van és minden tételnél az összes adatok szerepelnek. Javasolja, hogy az Építésügyi Minisztérium 8-as Segédipari Igazgatósága az üzemek műszaki vezetőiből alakított bizottsággal vizsgálta meg ezt az összesítő rajzot és tegyen javaslatot arra nézve, hogy azt a többi tervezőintézetnél is vezessék be. E javaslat megvalósításával hozzájárulnánk a kormányhatározatok sikeres végrehajtásához, az utazásokra fordított idő és útiköltség megtakarításához, az önköltség csökkentéséhez.

Szünet után *Róka Pál* elvtárs felolvasta az Építők Szakszervezete Elnökségétől érkezett üdvözlő táviratot.

Vargha Károly elvtárs (Könnyűipari Minisztérium Tervfőosztály) a törzskészlet és anyagellátás hatását az anyagtakarékosságra és az önköltség alakulására figyelemreméltó számadatokkal támasztotta alá. Varga elvtárs felszólalását lapunk más helyén közöljük.

Stróbl Kálmán elvtárs (Erdészeti Főigazgatóság) az erdőgazdaságok és a fűrészlemezipar munkájának összehangolásáról és arról beszélt, hogy a fa árak milyen hatást gyakorolnak a termelésre. Felszólalását lapunk más helyén részletesen közöljük.

Dalocsa Gábor elvtárs (Könnyűipari Minisztérium) a faipari káderképzésről beszélt. Ez a kérdés nemcsak a könnyűipar területén foglalkoztatott műszaki dolgozókat érinti, ezért nyilvános vitát igényel, amelynek elindítása érdekében a felszólalásról lapunk más helyén részletesen beszámolunk.

Salamon Marián (Hárosi Falemezművek) a szárítók kapacitásával kapcsolatos észrevételeit mondta el.

Ha a szárításnál 10 százalékkal csökkentenék a fa nedvességtartalmát, ez 1 m³ lombos fánál kb. 60 kg vizet jelentene. A szárításnál 1 kg víz elpárologtatásához 3 kg gőz szükséges és ahány kg víz, annyi kg szén kell. 1000 m³ fűrészárut szárító üzemben ez úton 60 tonna szenet lehetne megtakarítani. A szárításnál a rosttelítettség alatti zónában emelni lehet a szárítás hőmérsékletét. Ez a technológia további javításának témája. Jelenleg a faanyagokat előkészítés nélkül rakjuk be, jóllehet a szárítót időben ki kell használni. *Javasolja*: a kongresszus indítványozza, hogy a főosztályok, amelyek nagyobb

számú szárítóval rendelkeznek, egy-egy készlet külföldi regisztráló felszerelést hozzanak be, pl. a Faipari Kutató Intézet útján.

Kérdés, hogy a jövőben, hogyan építsünk szárítókat? Csatornás, vagy kamrás szárítókat? Azon iparágaknál, ahol nem biztosítható azonos faanyagoknak hosszú időn keresztül azonos

vastagságokban való szárítása, ott a csatornás szárítást el kell tiltani. A szárításnál mindinkább irányt kell venni a hulladék gőz felhasználására is. A szárító kamráknál igen jó szigetelést kell alkalmazni. Fenti igen fontos szárítási problémák megoldására a tervezőintézetek írjanak ki pályázatot.

A fa mesterséges szárításáról

BEZSE LICS FERENC elvtárs kongresszusi felszólalásából

Rohamosan növekvő ipari termelésünk mellett és az ország faellátottságának szűk volta miatt üzemeink nem tárolhatnak huzamosabb ideig megfelelő fűrészáru törzskészletet. A jelenlegi szárítóink nagyrésze pedig csak a szabadban légszárzásra (17 százalék) kiszárított fa továbbszárítására alkalmasak.

Helyenként az üzemi berendezés, a technológia, vagy mindkettő felújításra szorul, hogy a termelés igényeinek megfelelően biztosítani tudjuk az egyenletesen száraz faanyagot. A berendezések nagyrésze régi típusú, természetes, vagy mesterséges léghuzattal működő kamrás szárítók, amelyeknek elszigeteltsége nem megfelelő, légcsappantyúik durvák, így csak alacsony légsebesség létesíthető bennük. Fűtésük legtöbbször túlméretezett és nem szabályozható, légnedvesítés vagy egyáltalán nem lehetséges bennük, vagy nem kielégítő. Legtöbbjükéről részben, vagy teljesen hiányznak a legszükségesebb műszerek és az anyag ki-és berakása még ma is kézi erővel történik. Ezeknek a hiányosságoknak káros voltát az üzemek szakemberei is látják és indítványozzák korszerű szárítók létesítését. Olyan modern szárítókat kellene biztosítani, melyekben a légállapotok szabályozását automatikusan gép végzi. Ez a korszerűsítés azonban csak a második ötéves terv folyamán épülő üzemekben valósulhat meg.

A jelenlegi állapot megjavítására reális és kevés beruházással járó módszert kell találni, a meglévő berendezések felújításával és a technológia korszerűsítésével. Ez a megoldás azért is gazdaságos, mert hozzáértő szakember irányításával az üzem saját rezsiben is megszüntetheti a konstrukciós hibákat, és ez a korszerűsítés kb. 20—25 százalékkal megnövelné a szárítóberendezések jelenlegi kapacitását.

A gazdaságos szárítási technológiák meghonosításával kapcsolatban, ahhoz, hogy szakszerű szárítás legyen végezhető, jól képzett szárító-kezelők szükségesek. A mesterséges faanyagszárítás összes hiányossága abból ered, hogy egy-két üzem kivételével az üzemeltetett szárítóknak nincsenek megfelelő kezelői. Olyan dolgozókat bíznak meg a szárítás felügyeletével, akik más rezortban vannak beosztva, akiknek a kérésére a tulajdonképpeni beosztásukban produkált

teljesítménytől függ és nem a szárítók jó, vagy rossz kezelésétől. A szárítás technológiájának elsajátítására semmi sem serkenti a dolgozókat. Ahhoz, hogy valaki fel tudja tární egy berendezés hiányosságait és egy szárítást szakszerűen tudjon végezni, a műszereket helyesen tudja alkalmazni, komoly légtechnikai tudással és faismerettani tudással kell rendelkeznie.

A fa mesterséges szárítása iparunk egyik legidőszerűbb szervezési és technológiai problémája. Népgazdaságunknak sok-sok millió forintot kitevő energia és anyagvesztést okozunk évente a szakszerűtlenül végzett szárításokkal. A mai állapot súlyosságát az alábbi számadatok világítják meg:

Országos viszonylatban kb. 300—350 db szárítóberendezés van üzemben, melyekben mintegy 150—180 ezer m³ mennyiségű anyag kerül évente kiszárításra. Ha átlagos értékben ez a faanyag 40 mm vastag, 35 százalék kezdőnedvességű kemény lombos fűrészáru, amelyet 10—12 százalékra kell szárítani, egy kb. 6 m³ befogadóképességű kamrában 96 óra szükséges a töltet kiszárításához. A berendezések hiányosságai és kezelő szakember hiánya miatt ezt a szárítási időt erősen túllépi, nem egyszer 10 napig is bent tartják az anyagot.

6 m³-es töltet kiszárításánál, szakszerű szárítás mellett kb. 1,5 millió kalória melegmennyiséget fogyasztanak berendezéseink. A konstrukciós hiányosságok és szakszerűtlen kezelés folytán kétszeresére növekedett szárítási idők miatt a fogyasztott meleg mennyiség is a duplája. Egy töltetre tehát 8 millió kalória meleget számolva, 75 milliárd kalória szükséges a 150 000 m³ évi mennyiség kiszárításához. Ez megfelel 3700/10 tonnás vagon ipari szénnek, ill. 26 millió forintnak. A 150 000 m³ anyag beszerzési ára világpiaci árfolyamon 300 millió forint. Ezt az összeget csupán 4,3 százalékkal szabadna megemelnie a helyes szárítási technológiának. A konstrukciós hiányosságok és korszerűtlen technológia folytán az anyagár 8,7 százalékát teszi ki a szárításokra felhasznált energia költsége. Ez az állapot az üzemekben nem mutatkozik meg olyan élesen, mintha vásárolt energiával kellene üzemeinknek szárítani, mert a hulladék eltüzelésével az üzem maga állítja elő a szükséges energiát.

Súlyosbító körülmény, hogy kétszeres energia felhasználás mellett elégtelenül kiszárított és részben meghibásodott anyag kerül ki szárítóinkból. Néhány üzemben felmért adatok szerint az okozott kár 2,5—3-szorosát teszi ki a felhasznált energia költségnek. Ha számításainknál ezt figyelembe vesszük, arra a megállapításra jutunk, hogy az üzembe kerülő import fűrészárú beszerzési árát már a szárítóknál 20—25 százalékkal megdrágítottuk.

Az önköltségcsökkentés és anyagtakarékosságra vonatkozó párt- és kormányhatározatoknak sürgősen érvényt kell szerezni. A gazdaságos termelés érdekében:

1. megfelelő létszámmal és alapos szakismeretet biztosító szárítói tanfolyamot kell szervezni.
2. Minden üzemet, ahol szárítóberendezés van, kötelezni kell, hogy legalább egy jóképességű dolgozót küldjön a tanfolyamra.
3. Biztosítani kell, hogy ezek a dolgozók csak szárító kezelésével foglalkozzanak.
4. A tanfolyamot eredményesen elvégző dolgozóknak megfelelő bérezést kell biztosítani.

A mesterséges szárítások gazdaságosságát nagymértékben előmozdítaná, ha volna egy hazai berendezéseinkre és fafajainkra vonatkozó egyszerű nyelvezzettel megírt segédkönyv.

A szárítóberendezések és technoló-

giák korszerűsítésére irányuló munkát és az ezzel kapcsolatos elbírálást egyetlen szerv kezébe kell adni.

Elengedhetetlenül szükséges az is, hogy a szárítással kapcsolatban megjelenő szakirodalom felülbírálatának joga az arra legilletékesebb szerv hatáskörébe legyen összpontosítva.

A szárítóberendezések létesítése céljából előirányzott összegek gazdaságos felhasználása érdekében javasolja, hogy a tervezési és felújítási feladatokat egyetlen tervező iroda lássa el, amely a technológiák korszerűsítésével foglalkozó Faipari Kutatóintézettel a legalaposabban kitárgyalva végezze tervezéseit.

Fenti javaslatok megvalósításával a mai állapoton gyors és gyökeres javulást lehet elérni.

Somogyi elvtárs beszámolójában érintette a nagyfrekvenciájú áram alkalmazásának kérdését is. Röviden tájékoztatni kívánja a kongresszust a nagyfrekvenciájú áram hazai felhasználásának kilátásairól és a kísérletek mai állásáról.

1. szárításokra nem gazdaságos, esetleg a felületi kezelésnél.
2. ragasztási kapacitások növelésére, speciális gyártmányok ragasztására lehet használni a bútorgyártásnál, rádiószekrények gyártásánál. A kísérletek eredményeit „A Faipar“ hasábjain ismertette.

A faipari műszaki dolgozók továbbképzése

D A L O C S A G Á B O R elvtárs (Kip. Min.) kongresszusi felszólalásából

Az elhangzott beszámoló és a hozzászólások mind azt bizonyítják, hogy a faipar az elmúlt 10 év során soha nem látott fejlődésen ment keresztül. E fejlődés folyamán nemcsak a termelés emelkedett hatalmas méretekben, hanem a munkások — a faipar fizikai, műszaki és adminisztratív dolgozóinak — műszaki és kulturális színvonala is.

Felszólalása keretében a műszaki kultúra két fő alkotóelemével:

a műszaki közép- és felsőkáderek képzésével, valamint a munkások szakképzésével és betanításával foglalkozott. Hangsúlyozta, hogy nekünk a műszaki kultúra, a műszaki oktatás kérdését is marxista szemmel kell néznünk; éppen ezért a termelésből kell kiindulnunk; és így a mi iparunkban is a termelés viszonyai határozzák meg a termelő erőktől megkívánt általános és műszaki ismereteket.

Felvetette a kérdést: szolgálta-e műszaki oktatásunk a már elmondott feladatokat. Megállapította, hogy csak részben. Ahhoz, hogy részleteiben is megértsék, hogy miért, vázolta, mi a jövő faipar mérnökeinek is technikusainak perspektívája és hogy milyen műszaki feladatok megoldása fog rájuk hárulni. Rámutatott arra,

hogy iparunk előtt a fejlődés tekintetében óriási perspektíva áll. Új modern termelőüzemek, termelőeszközök sorozatát kell létrehozni a következő ötéves terveinkben. A faiparban a termelékenységet műszaki intézkedésekkel kell döntően fokozni.

Az új gépek, üzemek, az új technika részletes és minden műszaki lehetőséget figyelembevevő gyártástechnológiát követel.

A nagyüzemi termelés módszereinek és gyakorlatának megvalósítása és fejlesztése, a faipar egyes területein a folyamatos gyártás megszervezése szintén magas műszaki képzettséget követel meg.

Iparunkban a műszaki kultúrát még magasabb szintre kell emelni. Az iparba kerülő új műszaki értelmiségnek lesz a feladata — támaszkodva és összefogva az ipar jelenlegi műszaki dolgozóival — hogy e területen is megváltozzon a jelenlegi kép.

Meg kell teremtenünk a faipar hazai irodalmát, nemcsak a műszaki, de a tudományos vonalon is. E feladatok megoldásához képezünk kell kádereinket.

Megállapította, hogy *káderképzésünk tanszerve* nem biztosítja ezeknek az ismereteknek

megfelelő elsajátítását, márpedig kellő műszaki képzettség nélkül kikerülő kádereknek — az úgynevezett új műszaki értelmiségnek — ezzel csak a lejárását segítjük elő. De nemcsak a tantervekkel volt és van baj. A nagyobb baj az, hogy az ipar vezetői nem kísérik figyelemmel a hallgatók fejlődését, nem igyekeznek olyan beosztásba helyezni őket, amely ma már — bizonyos mértékig — biztosítaná a vezetés alacsonyabb szintű gyakorlatának az elsajátítását. Egyedül a FATE volt — és ma is az — amely a mérnökképzést egyes kérdésekben figyelemmel kísérte — azonban társadalmi szerv lévén, hathatós intézkedések kiadását nem tudta elérni az ipar vezetőinél. Így — bár néhány nap múlva — 19 egyetemi hallgató befejezi tanulmányait a Műszaki Egyetemen — azzal kell számolnunk, hogy az új műszaki értelmiség bekapcsolódása az iparba, valójában csak néhány év múlva fogja hatását éreztetni, amikor majd ezek a hallgatók teljes mértékben elsajátítják a termelés gyakorlati vezetését is.

Ugyancsak kívánni valót hagy hátra a közép-káderek: a technikusok, művezetők műszaki képzettsége is. Véleménye szerint a technikusok képzésünk sem biztosítja azt, hogy a kikerülő hallgatók komoly elméleti és szakmai felkészültséggel rendelkezzenek, mely felkészültségnek elsősorban szakmai vonalon kell megnyilvánulnia.

Feladatunk tehát a technikumok oktatását magasabb szintre emelni, mert a faipar műszaki kádereit a jövőben a technikumról kell döntően fedezni, ugyanis a Műszaki Egyetemen a faipari mérnökképzés három év múlva megszűnik.

Ezzel kapcsolatban a kongresszusi beszámolóban elhangzott javaslatához szöveg, mely szerint a FATE javasolja a Soproni Erdőmérnöki Főiskolán egy faipari mérnökképző tagozat beindítását. Ez a javaslat arra kötelezi a FATE-t, hogy megvizsgáljuk a jelenlegi mérnökképzés tapasztalatait, figyelembe véve annak elemeit, kialakításának további formáit, valamint a szükségleteket. Elsősorban tisztázandó, hogy mit kell tudni egy faipari mérnöknek. A mi véleményünk: gépészmérnöki alapképzés, kevés kémiai ismerettel. Az alaptárgyak és szaktárgyak viszonyát is helyesebben kell megállapítani, ugyanakkor a szaktárgyként leadott anyagot — még fakultatív jelleggel is — erős bírálat alá kell venni, óraszám és színvonal tekintetében.

Az egyetemi oktatás formáinak jövőbeni kialakítása tekintetében ma már megállapítást nyert az a tény, hogy az elmúlt években felsőoktatásunk egyik legnagyobb hibája a túlzott szakosítás volt. Ezt az utat tehát tovább nem követhetjük.

Szükséglet tekintetében: az épületasztalosipar a második ötéves terv folyamán mindössze 10 mérnököt igényel. A könnyűipar álláspontja, hogy szükségletét gépészmérnöki alapképzett-ségű káderekből fogja fedezni. Ezek után nem látszik szükségesnek Sopronban egy faipari mér-

nökképző tagozatnak a közeljövőben történő beindítása.

Megállapította, hogy iparunk műszaki fejlődése ma szűk keretek közé van zárva, vagyis nincs meg a hazai lehetőségünk arra, — műszaki, anyagi és tudományos vonalon —, hogy nagyobb lépést tegyünk a faiparban fejlett országok után. Ez a hiány elsősorban a tapasztalatcserével volna kiküszöbölhető és azért helyes lenne, ha második ötéves tervünk folyamán évenként 2—3 mérnököt és technikust továbbképzésre, tapasztalatcserére küldenénk ki a Szovjetunióba, illetve a népi demokratikus államokba.

Továbbiakban a munkások szakképzéséről és betanításáról szólt. Mint mondotta, a faiparban a FATE vonalán ez a legelhanyagoltabb terület. Igaz, hogy a szakmunkások képzése és betanítása állami feladat, de nekünk társadalmi úton is segítenünk kell e feladat maradéktalan megvalósítását.

Az utóbbi években a termelés emelésének eredményeként új munkások százai jöttek üzemünkbe, azonban ezeknek a munkásoknak csak kevés hányada ismerte a gyáripari termeléssel összefüggő szervezési és gyakorlati módszereket és a technika kihasználását elősegítő ezernyi tényezőt. Úgy látja, hogy bár a FATE a rendelkezésre álló eszközeivel megpróbálta ugyan az érdeklődést felhívni a műszaki ismeretek fokozott elsajátítására, de az üzemekben rendezett előadások nem mindig hozták meg a várt eredményt. Megállapítása szerint hiba van a mi jelenlegi fiatal munkásainkban is, mert nem akarnak tanulni.

Ismeretes, hogy hosszú vita után állami vonalon meg akartuk valósítani a műbútorasztalos utánképzést. 1954-ben ezért a Duna Bútorgyárban — brigád alapon — szakmunkásképzést akartunk indítani, azonban a fiatal szakmunkások között nem akadt 20 olyan jelentkező, aki a továbbképzése érdekében hajlandó lett volna lemondani a jelenlegi beosztásában végzett feladatáról, illetve az abban élvezett viszonylag magasabb jövedelemről.

A szakmunkásképzés hiányosságait összefoglalva, megállapította:

1. nincs meg a kellő akarat és szorgalom a szakmunkásaink nagyrésztében, hogy tudásukat, ismereteiket továbbfejlesszék,

2. kevés példát tudunk felmutatni arra, hogy ahol jók a továbbképzési eredményeink, mit jelent ez a dolgozóknak, mind anyagi, mind kulturális téren,

3. az előbbi hibából adódik, hogy a mi munkamódszerünk rossz ebben a kérdésben.

Javasolja a kongresszusnak:

1. Tegyen lépéseket illetékes szervek felé, hogy a jövő évtől kezdődően az egyetemen és technikumon legjobb eredménnyel végzett 2—3 hallgatót — 6 hótól 1 évig terjedő időre — külföldi tanulmányútra küldjenek.

2. A faipar műszaki kultúrája további eme-

lésének érdekében meg kell teremteni a faipar hazai műszaki és tudományos irodalmát, hogy az a tömegek rendelkezésére álljon.

Ezt részben a legjobb külföldi szakkönyvek fordításával, részben hazai szerzők munkájával kell biztosítani. Tegyen ezért a FATE erre is javaslatot.

3. Lehetőleg még ez évben meg kell szervezni és ehhez a FATE-nak megfelelő támogatást kell adni, az üzemi oktatást, a szakmunkások, művezetők, mérnökök, főleg gyakorlati továbbképzését. Ez a munka ugrásszerűen emelné a még rendelkezésre álló szabad üzemi kapacitások kihasználását.

A fűrész-lemezipar néhány kérdéséről

S T R Ó B L K Á L M Á N elvtárs (Erdészeti Főigazgatóság Faipari Főosztály) kongresszusi felszólalásából

A II. Országos Faipari Kongresszus óta lényeges javulás mutatkozik az erdőgazdaságok és a fűrész-lemezipar közötti együttműködésben, amelynek eredménye a faipar tervteljesítésében mutatkozik. E két szerv munkájának összehangolását tovább kell fejleszteni.

A Minisztertanács 3009. számú határozata biztosítja az erdőgazdaság és a fűrész-lemezipar fejlesztését, alapanyag bázisunk bővítését. Az ipar rátért a hulladékanyag feldolgozására, de minden területen arra kell törekedni, hogy a hulladékanyagot ipari feldolgozásra adjuk, nem pedig eltüzelésre.

Az ország fatermelésének egynegyed része cserfa, mégis csak elenyészően kis részét dolgozzuk fel donga céljára, holott ez a gyakorlat a felszabadulás előtt sem volt ritkaság. A Faipari Kutató Intézetnek foglalkoznia kell azzal, hogy hordó-donga gyártáson kívül a cserfa milyen célokra használható fel és ebben a FATE segítséget nyújthat.

Faanyag bázisunkat növelhetjük azáltal is, ha magasabb értékű faanyagot nem használunk fel alacsonyabb értékű termékre, és viszont. Törekvésünk arra irányul, hogy hazai faanyagunkat a legmegfelelőbb módon használjuk fel és a minimálisra csökkentjük az importfát.

A Minisztertanács határozata alapján folyamatban van a faárak felülvizsgálata, melynek során árrendszerünknek a termelésre gyakorolt hatását elsősorban a fűrész- és lemezipar és az erdőgazdaság területén tették vizsgálat tárgyává.

A termelés területén már régen érezhető aránytalanság mutatkozik, mert az árak nem fedik teljes mértékben az anyagban fekvő értéket és ez hátrányosan befolyásolja a termelés mutatóit. Az árban kifejezésre kell jutnia a minőség javítására fordított munkának is, mert egyébként a minőség javítása önköltség emelkedést jelent az üzemeknél. Ez a helyzet a hulladékanyag feldolgozásánál jut kifejezésre a legszembetűnőbben.

Fűrészüzemeinkben a kihozatal emelésével kapcsolatos próbálkozásoknál — a résbőség csökkentése és a fűrészpengék szovjet tapasztalatokon alapuló beakasztásának módszere által — a kihozatali százalék lényegesen emelkedett. Ma már ott tartunk, hogy nem ritka a 70

százalék feletti kihozatal. A jelenleg érvényben lévő árakon azonban a teljesítmény visszaesése (kis résbőséggel a fűrészelés nagyobb pontosságot igényel, megnő a pengék beakasztásának ideje is) eredményromlást okoz a termelésben.

Ha a helyes árakat vesszük alapul, akkor az új technika által előállott munkabértöbblet bőséges fedezetet talál a kihozatal által elért anyagértéktöbbletben. Helyes tehát az a feltevés, hogy az árak igen erős befolyást gyakorolnak a technológia kialakítására. A helyes árképzés a termelés emeltyűje, a helytelen árképzés a termelés fékje lehet. Az árak meghatározzák az alkalmazható technológiát és hiába akarjuk a technológiát javítani, ha az árak alapján képzett mutatók a helytelen árképzés következtében rossz állapotot jeleznek. Ez tette szükségessé árrendszerünk felülvizsgálatát.

Az Állami Ellenőrző Központ által a helyszínen ellenőrzött adatok alapján megállapítható, hogy a Nyugatmagyarországi Fűrészeknél az általános eredményjavulás ez év első negyedében 414 000 Ft volt. A kihozatal emelésével 1026 m³ gömbfát takarítottak meg.

Az árkérdés természetesen nem bírálható el önállóan. A helyesen képzett árakkal elháríthatjuk a termelés útjából azokat az akadályokat, amelyek a termelést gátolják. Az anyagtakarékos minőségi termelést azonban minőségi bérezéssel is alá kell támasztani.

A műszaki színvonal emelése is megváltoztatja majd tervezési módszereinket. A jó minőség felé eltolódás, a fajlagos anyagnormák megváltoztatása, a termelés szempontjainak magasabb követelményekkel való összeegyeztetése olyan kérdések, amelyekkel behatóan kell foglalkoznunk, hogy a második ötéves terv műszaki követelményeinek eleget tudjunk tenni. Az ipar minden dolgozójának át kell éreznie a közös célt, amely végeredményben a termelékenység emelkedésén és az önköltség csökkentésén keresztül az életszínvonal emelkedésében fog kifejezésre jutni.

Reméli, hogy a következő kongresszuson már beszámolhat e fontos kérdések rendezésének a termelésre gyakorolt jó hatásairól. A faipar előtt álló hatalmas feladatok megoldása, amelyet pártunk a faipari dolgozókra bízott, feltétlenül biztosítja az iparágon belül a termelékenység növelését és az önköltség csökkentését.

Anyagellátás és önköltség

V A R G H A K Á R O L Y elvtárs (Kip. Min. Tervfőosztály) kongresszusi felszólalása

Pártunk Központi Vezetőségének múlt év júniusi határozata a termelékenység emelése és az export tervek teljesítése mellett fő feladatul tűzte ki mind az anyagtakarékosságot, mind az önköltségcsökkentést. Újra elő kell tehát vennünk a Minisztertanács 1950. december 31-i takarékosági határozatát, amely konkrét útmutatásokat tartalmaz e területre vonatkozóan.

Somogyi elvtárs referátumában a termelés folyamatosságát és a minőség kérdését is tárgyalta. Ezt a két kérdést vizsgálta az anyagtakarékosság és önköltségcsökkentés előtérbe helyezésével, a törzskészlet és a felhasználó ipar anyagellátásának szempontjából.

A faiparban a törzskészlet mennyiségét és tartalmát nemcsak a technológiai követelmény szabja meg, hanem figyelembe kell venni:

- a méretarányosságot,
- választék és fafajták,
- a minőség és a nedvesség kérdését.

A törzskészlet jelentőségét az elmúlt tapasztalatok alapján az alábbiakban foglalta össze:

- a termelés minőségére való hatása,
 - a faanyag minőségi osztályai aránya,
 - a nedvesség kérdése,
- a mennyiség hatása,
 - minőségi aránytalanság miatti többlet felhasználás,
- az önköltségre való hatása,
 - szárítási többletköltség,
 - ütemezés nélküli szállítás, méret vagy minőség miatti készlet egalizálásból eredő többletszállítás,
 - anyag- és készrú javításokra fordított többletköltségek.

Felhívta a kongresszus figyelmét, hogy egynéhány, a könnyűipar területére vonatkozó példán keresztül is felmérje e kérdések népgazdasági jelentőségét.

Ezután — az elmúlt évekkel összehasonlítva — a törzskészlet alakulását ismertette, ami a termelés folyamatosságára és minőségére, de nem utolsósorban a költségekre károsan hatott.

Ezután rátért azokra a kényszerű anyag-többlet felhasználásokra és érték, illetve költségbeli tényezőkre, amit a készletek tartalma és az ellátás elégtelensége okoz.

- méretaránytalanság miatt az I. n.-évben pl.:

a bútorigarban fenyőnél 3,5%-os
bükknél 1,5%-os

túllépést jelentett.

A vegyesiparnak pl. fenyőben — több éven át visszatérően — hasonló okok miatt 3—5 százalékos túlfelhasználása van, ami egymagában közel 1 millió forintos kárt jelent népgazdaságunknak.

2. a minőség és nedvesség kérdése miatt az alábbi többlet felhasználások és költségek merültek fel:

Szárításnál = 40%-ról 12%-ra	80 Ft/m ³
50%-ról „	110—150 Ft/m ³
60%-ról „	150—230 Ft/m ³

A 30—35% nedvességtartalomra — máglyában előszáradt anyag szállítása esetén — illetve szükséges törzskészlet esetén éves szinten mintegy 1300/mFt költségmegtakarítás jelentkezne.

A már említett kényszerű készlet-virranok miatt 1953-ban 150/mFt fuvar költség merült fel csak a bútorigarban.

A gyártmánynak, illetve a felhasználásnak megfelelő minőségi arányok javítása esetén, ha az ipar

	I. o.	II. o.	III. o.	IV. o.
	%	%	%	%
fenyő % = 11	32	48	9 helyett	
% = 22	48	28	2	

arányban részesülne, úgy éves szinten mintegy 2 százalékos megtakarítás érhető el, melyből 723 darab konyhagarnitúrát lehetne készíteni.

Sokkal szemléltetőbb a kép a lombos fűrészárúnál, ahol 20%-os (2600 m³) megtakarítás lenne elérhető, ami 18 628 db hálószoza lombos anyagszükségletének felel meg.

Kiemelte a bükki fűrészárút és vázolta hogyha a székgyárok

I. osztály II. osztály
az % = 50 50 helyett nem
17 37 és 47%-ban III. o.
anyagot dolgoznának be, úgy 35% (2900 m³) lenne megtakarítható, amiből 195 000 db szék készíthető.

Az anyaghiba miatti javítási idő: 1954-ben 143 168 órát tett ki.

Majd kiemelte az 1955. I. negyedévet: általában 9,1 százalékos túllépés jelentkezett (a terv túlteljesítést levonva).

Ez azonban nem effektív túllépést jelentett, hanem azt, hogy ennyivel rosszabb anyag került bedolgozásra.

Az anyaghibásodásból eredő javítási órák száma: 37 323, ami az I. negyedévi átlagteljesítményt figyelembe véve 56 096 órának felel meg.

Ebből a normaórából:

280 db (200 ó.) háló	1377 m/Ft értékben,
384 db (146 ó.) komb. szekrény	1106 m/Ft értékben,
1168 db (48 ó.) konyhabútor	1201 m/Ft értékben

volna készíthető.

Az említett normaórát a termelőüzemi normaórával összehasonlítva 2,8 százaléknak felel meg.

Szólott továbbá azokról a pozitívumokról, melyekért az üzemek dolgozóit elismerés illeti, mert a Központi Vezetőség határozatának meg-

értését tükrözi. Kiemelte, hogy a közel 140 ezer forintos anyagtúllépés mellett — a már ismeretett adottságok ellenére is — mintegy 70 ezer forintos megtakarítást értek el.

A bútóripar pl. = 105,6 százalékos tervteljesítés mellett — az anyagfelhasználási tervvel szemben 102 százalékot ajánlott fel s ugyanakkor 92,2 százalékot teljesített, tehát 9,8 százalékot takarított meg a normaszerinti felhasználással szemben. Ugyanakkor önköltségét a felajánlott 97,9 százalékkal szemben 95,5 százalékra csökkentette és az 1 főre eső termelési értékét 103 százalékról 108,4 százalékra emelte.

Somogyi elvtárs beszámolójából kitűnt, hogy a szocialista termelést jellemző — állandó és a haladó technikával történő fejlődésben — a faipar eredményeire is joggal büszkék lehetünk. Az idei év lelkes versenyszelleme által jelentkezett szép eredmények azonban ne tereljék el figyelmünket azoktól a negatívumoktól, amik eredményeink mellett — népgazdasági szinten — csak a felhasználó ipar vonalán több millió forint veszteséget jelentenek.

Ismerve az eddigi és a várható anyagellátási adottságokat — azt, hogy a devizamérleg passzíváinál a faanyagok a 2—3. helyen vannak, feladatunk, hogy a jövőben a legnagyobb mérvű takarékossgot tartsuk szem előtt.

Ismerve az adottságokat, munkánkat az alábbiakban kell jellemezni:

1. *Anyagtakarékosság*, tekintve, hogy az ipar önköltségéből 50—65 százalék az anyaghányadot érinti.

a) a normák felülvizsgálatával és legszigorúbb betartásával,

b) a munkamozgalmaknak és felajánlásoknak e területre történő fokozott ráirányításával,

c) az alapanyaggyártó — fűrész, lemezipar és a felhasználó ipar méret és minőségi

igényeinek szorosabb egybehangolásával,

d) a minőségi bérezésnek először a fűrészeknél, majd a felhasználó iparnál történő bevezetése.

2. *Szélesítenünk kell alapanyag bázisunkat:*

a) helyettesítő és póanyagok felhasználásának széleskörű bevezetésével. E területen ne idegenkedjünk az újtól, pl.: a farosttól, stb. mely devizamegtakarítást eredményez,

b) a készletek helyes tárolása, kezelése és elosztása és növelése.

3. Fenti feladatok kibővítése és a megoldás gyorsabbá tételének érdekében *központi leszabó-üzem* létesítése és ezzel kapcsolatos az anyagmegtakarítással járó törzskészletképzés fokozása és a technológiának megfelelő tartalommal való kitöltése. Nem beszélve az ezzel együttjáró, a beszámolóban már említett rostlemez felhasználás fokozási lehetőségéről.

4. *A tervezést a gyakorlati élethez közelebb kell hozni:*

a) a fajlagos felhasználások elemzőbb figyelembevételével,

b) a felhasználó ipar és az alapanyaggyártó ipar fejlesztésének figyelembevételével.

Összefoglalva: Az üzemek tanulják meg a népgazdasági és főleg a gazdaságossági szemléletet, de ugyanakkor a felsőbb szervek tervezői és dolgozói ne felejtsék el az üzemi gyakorlatot — lehetőségeik és intézkedéseik kihatásait.

Kiemelte, hogy a kongresszuson, mely egyben ünnep, mert 10 éves felszabadulásunkkal esik egybe — ünnepi határozatok szülessenek — de az ünnepi határozatok jelentsenek egyben hétköznapi tetteket is, egymással és egymásért, a szocializmus győzelméért.

A Kongresszus egy el nem hangzott hozzászólása

Tisztelt Kongresszus!

Somogyi főtitkár elvtárs referátumából láthatjuk, hogy az első ötéves terv során termelésünk 60—70 százalékkal emelkedett az eredeti szinthez képest. A megnövekedett termelés ütemének megfelelően megnőtt a felhasznált nyersanyag mennyisége is. Meg kell állapítanom azonban, hogy a technika fejlődésével az üzemek szállító berendezésének korszerűsítése nem tartott lépést. Természetes tehát, hogy a megnövekedett nyersanyagot ez okból kifolyólag általában kézi erővel továbbították és így jelentősen növekedett a segéd munkások bér-

költsége is. A kérdés fontosságának megvilágítására rámutatok arra, hogy üzemekben az anyagmozgatás költségei általában 30—200 százalékat teszik ki a produktív bérnek. A 30 százalék főleg azokban az üzemekben fordul elő, ahol a gyártmányra fordított produktív időhányad nagy. (Pl. bútor-, műbútor üzemeknél, ahol kevés anyagot nagy bérhányaddal dolgoznak fel.) A 200 százalék a fűrész és lemez üzemekre vonatkozik.

Konkréten egy esetben: a lággyárnál az anyagmozgatási idők a megmunkálási időnek 120 százalékat tették ki. Ez azt jelenti, hogy éves szinten egy 100 munkaerőt foglalkoztató

ládagyárra vonatkoztatva átlagban 4 Ft órabérrel számolva, 60 százalékos bérköltség megosztást véve fel, az egész bérre vonatkoztatva kb. 500 000 Ft-ot tesz ki. Ez az összeg oly magas, hogy láthatjuk, hogy szállítóberendezéseink korszerűsítésével, néhány százalék csökkentés esetén is az évi megtakarítás 10—15 ezer Ft-ot jelent.

Magam részéről foglalkoztam szállítóberendezéseink korszerűsítésével és az alábbiak megvizsgálását javaslom az illetékes szerveknek:

a) A fűrész-lemeziparban, ahol a rönk kirakás létfontosságú, mert a helytelen kirakásból és ezt követően a nem megfelelő osztályozásból és tárolásból igen nagy népgazdasági károk származnak — ajánlom a mozgó bálintó daruk és transzport szalagok bevezetését. Mindkét típus aránylag olcsó, viszont a termelékenységget jelentős mértékben fokozza.

Éppen ezért szükségesnek tartom, hogy a fűrész- és lemezipari üzemek rekonstrukciójánál az anyagszállítás kérdését az alkalmazott daruk szempontjából is vizsgálják meg, mert e típusok alkalmazása által jelentős beruházási költségeket tudnánk megtakarítani és kirakó kapacitásunkat növelhetjük.

b) A bútór- és feldolgozó üzemeknél az anyagszállítás korszerűsítése megállott a kiskocsiknál. A feldolgozó üzemekben az ipari főmérnökök, technológusok mindenütt a régi technológiát alkalmazzák — bizonyos korszerűsítésekkel — és az egyes gépek és munkahelyek közötti anyagszállítást mással, mint kiskocsikkal nem tudják elképzelni.

Fel kell hívnom a figyelmet a külföldi tapasztalatokra, ahol az előbb ismertetett várható megtakarítások érdekében görgősorokat, automatikus transzport szalagokat alkalmaznak az üzem belüli szállításnál, s ennek megfelelően a technológiát is átalakították.

Véleményem szerint ezzel a kérdéssel behatóbban kell foglalkoznunk és feldolgozó üzemünk rekonstrukciójánál minden esetben át kell vizsgálnunk azokat a lehetőségeket, ahol automatikus anyagszállítás esete előfordul.

A Minisztertanács a faipar fejlesztésére vonatkozóan elrendelte egy központi szabázműhely felállítását. Ezzel kapcsolatban Somogyi elvtárs referátumában rámutatott erre, mint a faipar egyik kívánságára. Ez az üzem az Országos Erdészeti Főigazgatóság Fűrész- és Lemezipari Főosztályának fennhatósága alatt létesülne, de jelentősége az egész ipart érintené. Ez a kérdés szoros összefüggésben áll a szállítóberendezéseink korszerűsítésével is. Ha a feldolgozóipar e szabázműhelytől alkatrészeket — helyesebben — esetleg előregyártott elemeket kap beépítésre és összeszerelésre, akkor az összeszerelő üzemekben a Szovjetunió példái alapján olyan magasfokú munkamegszervezést kell létesítenünk, mint a recsicki bútorkombinátban lévő futószalagos szerelés. Ez esetben meg kell barátkozni technológusainknak azzal a gondolattal, hogy a nagyüzemi folyamatos gyártás a futószalagos szerelést hozza magával és ennek megfelelően kell a technológiát is átalakítani. Javasolom, hogy a FATE keretén belül foglalkozzunk ezzel a kérdéssel többet, másrészt az Erdészeti Főigazgatóság a központi szabázműhely tervezésénél és kialakításánál feltétlenül a bútór- és vegyesfaipari igazgatóságokkal együtt vizsgálja meg ennek kihatását az összeszerelő és alkatrészből gyártó üzemek szempontjából is. Rá kell mutatnom, hogyha nem közös akarattal kialakított és minden szempontot figyelembevevő tervezéssel építjük meg ezt az új létesítményt, akkor nem lesz megfelelő gazdasági eredménye.

Ez a kérdés is azt mutatja, hogy *változatlanul szükséges a közös irányítás a faiparon belül*, mert különben nem mutatkoznak azok a gazdasági eredmények, amelyeket mindannyian elvárunk a második ötéves tervben előirányzott műszaki fejlődéstől. Éppen ezért javaslom, hogy a Kongresszus határozatban hangsúlyozza ki a faipar közös irányításának — esetleg egy Főigazgatóságon belüli egyesítésének — fontosságát. A kérdés megoldásáig indítványozom, hogy a kb. 3—4 évvel ezelőtt létesített faipari Kollégiumot — mely tudomásom szerint jelenleg nem működik — ismét hívjuk életre az Erdészeti Főigazgatóság keretén belül, hogy ezekben a kérdésekben a különböző minisztériumok alá tartozó faipari szektorok megtárgyalhassák az ipar legfontosabb problémáit.

Szabó Dénes

KÜLFÖLDRE SZÓLÓ ELŐFIZETÉSEKET

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

B U D A P E S T, VI., SZTÁLIN-ÚT 23,

továbbá minden nagyobbforgalmú budapesti és vidéki postahivatal

Stílustörekvések a magyar bútorművészetben a XIX. század második felében és a századfordulón

Írta: KOÓS JUDITH

Ha többszáz év választja el a történezt vagy esztétát attól a kortól, vagy műremektől, amit értékelni akar, ítéletében a lepergett sok emberöltő segíti munkáját. Nagyobb távlatból aligha fogja elfogultsággal tanulmányozni választott tárgyát, vagy legalábbis sokkal kevésbé. De azt a kort, amit közvetlenül maga mögött hagyott, a nagyközönség; de a szakember is nem egyszer elfogultan bírálja. Idejétmúltnak, ódivatúnak érzi a közvetlenül elmúlt évtizedeket: nincs meg a távlat, az idő hűvös bíráló szeme, mely az értékek megítélésében jó tanácsadó. Így például a múlt század második felének kritikusai a század elejének klasszicizmusát elvetették, s az empireből kiformalódó, meghitt bútorokat kigúnyolták. Az utána következő két nemzedék tisztultabb látással kénytelen volt helyreigazítani az elhamarkodott véleményyt.

Ha az elmúlt kor alkotásai még szinte válogatás nélkül vesznek körül bennünket, s az idő, a használat nem rostálta meg soraikat azal, hogy ritkává tette előfordulásukat, könnyen azt mondhatnánk: nincs értékük, talán nem is érdekesek számunkra. Még inkább áll ez arra a korra, amelyet most tekintünk át, a XIX. század második felére és a századfordulóra.

A szabadságharc leverése után, az elnyomatás évtizedeiben az új, egyéni alkotó kezdeményezésnek nem voltak meg a feltételei. A Bach-korszak sötét évtizedei sem politikailag, sem gazdaságilag nem tették lehetővé, hogy haladó szemléletű lakáskultúra keletkezzék. Így a lakásberendezés mi mást tükrözhetett volna, mint annak a polgárságnak életformáját, mely a 60—70-es évek vállalkozásainak lehetőségében meggazdagodva, mindenáron az arisztokrácia életformáját akarta külsőségekben elérni. Hogy ezt elérje, átvette az üres stílusjegyeket, azokat kritika nélkül másolta. Lekopírozta a régi műtárgyakat, így a bútorokat is, régi történeti (historiai) stílusokban. Utánozta azokat — általában — lényegük, tartalmuk, a megváltozott társadalmi körülmények figyelembevételével nélkül. Utánozta az új bérpaloták homlokzataiban éppúgy, mint lakásberendezéseinek kialakításában. Bár kétségtelen, e kapitalista fejlődés lehetővé tette, hogy a műiparosok és építészek munkalehetőségekhez, sőt nem egyszer nagy megrendelésekhez jussanak, de e megrendelések elfogadásával együtt ki kellett elégíteniök a megrendelők igényeit is.

A kevésbé tehetősek az olcsóbban megvásárolható „pótanyagokból“ készített lakberendezési tárgyakkal rendezték be otthonukat: gipszből készített, faragást utánzó képkeretekkel, papírkárpitokkal, melyek bőrkárpitoknak akartak látszani stb. Így — anyagban, szemlé-

letben egyaránt — hamis berendezőstílus alakult ki, amely drága anyagokat, drága technikákat, olcsó eszközökkel akart utánozni.

Közben a kézművesek szervezetében is változás állott be. A céhrendszer megszűnt (1872), és a műiparosok új szervezetbe, az Ipartársulatba (1888) tömörültek.

A múlt század 60—80-as éveinek lakásberendezésében egy olyan irány alakult ki tehát, amely a régebbi műtörténeti stílusokat — román, gótika, renaissance, barokk, rokoko — új másolatokban elevenítette fel. Ezt a korszakot nevezzük „*historizmusnak*“, amely az építészet mellett leginkább a bútor és lakásberendezésben terjedt el, de fellelhető az iparművészet más területein is: textilek, könyvkötések motívumaiban, porcelánok díszítőornamentikájában, üvegművészetben, a könyvek címlapján, lapszéli díszítéseiben stb.

Az építészet és lakásberendezés rokonvonalait és ebben a korszakban oly szoros stílussajátságokat mutató hasonlóságát könnyen megérthetjük, ha tudjuk azt, hogy az úgynevezett bérpaloták és középületek külső és belső építészeti kiképzésével együtt a belső berendezést is legtöbbször az építész tervezte. Ezek az építészek a hazai és külföldi akadémiákon, műegyetemen a már említett történeti stílusok iskoláján nőttek fel. Ez azt eredményezte, hogy általában nem a bútor céljából és az emberek életmódjának újfajta szükségleteiből indultak ki, hanem a külsőséges díszből és abból, hogy például renaissance asztalokat, ülőbútorokat, vagy barokk „palazzo“-kat minél hűbben adjanak vissza terveikben.

Ilyen neves építész volt például a Nürnbergből meghívott Uhl Sándor, Schickedanz Albert (1846—1901), a román formákat felelevenítő Alpár Ignác (1885—1928), Ybl Miklós (1814—1891), Steindl Imre (1839—1902), vagy a királyi várat építő Hauszmann Alajos (1847—1926). Hauszmann-nak pl. a Kúria építkezésével együtt tervezett bútorai részben még ma is megtalálhatók az épületben. A nagy előcsarnok négy ülőgarnitúrája s a tanácsterem bútorai jól mutatják a neorenaissance stílus sajátosságait. Az 1865-ben felépült Tudományos Akadémia palotájának korabeli belső berendezéséből eredeti helyén már alig található valami. A nagy ülésterem padosrai és karszékei megformálásukban józan mértéktartást és célszerűséget mutatnak. A heti ülés- és a többi üléstermek bútorait Polák József pesti asztalosmester szállította, míg a kisebb kárpitosmunkákat Kracher Károly végezte.

Mint érdekességet említjük meg, hogy amikor az Akadémia palotájának építkezési híre elterjedt, László Károly, a Mexicóban élő

magyar, 1863-ban több mint két tonna mahagonifát ajándékozott, hogy a palota belső kialakításában használják fel. Ebből készültek a falburkolatok, ajtók és ablakkeretek a nagyteremben. Ezeket a munkákat, a padokkal és a nagy tölgyfakapuvval együtt, Szabó József pesti asztalosmester készítette.

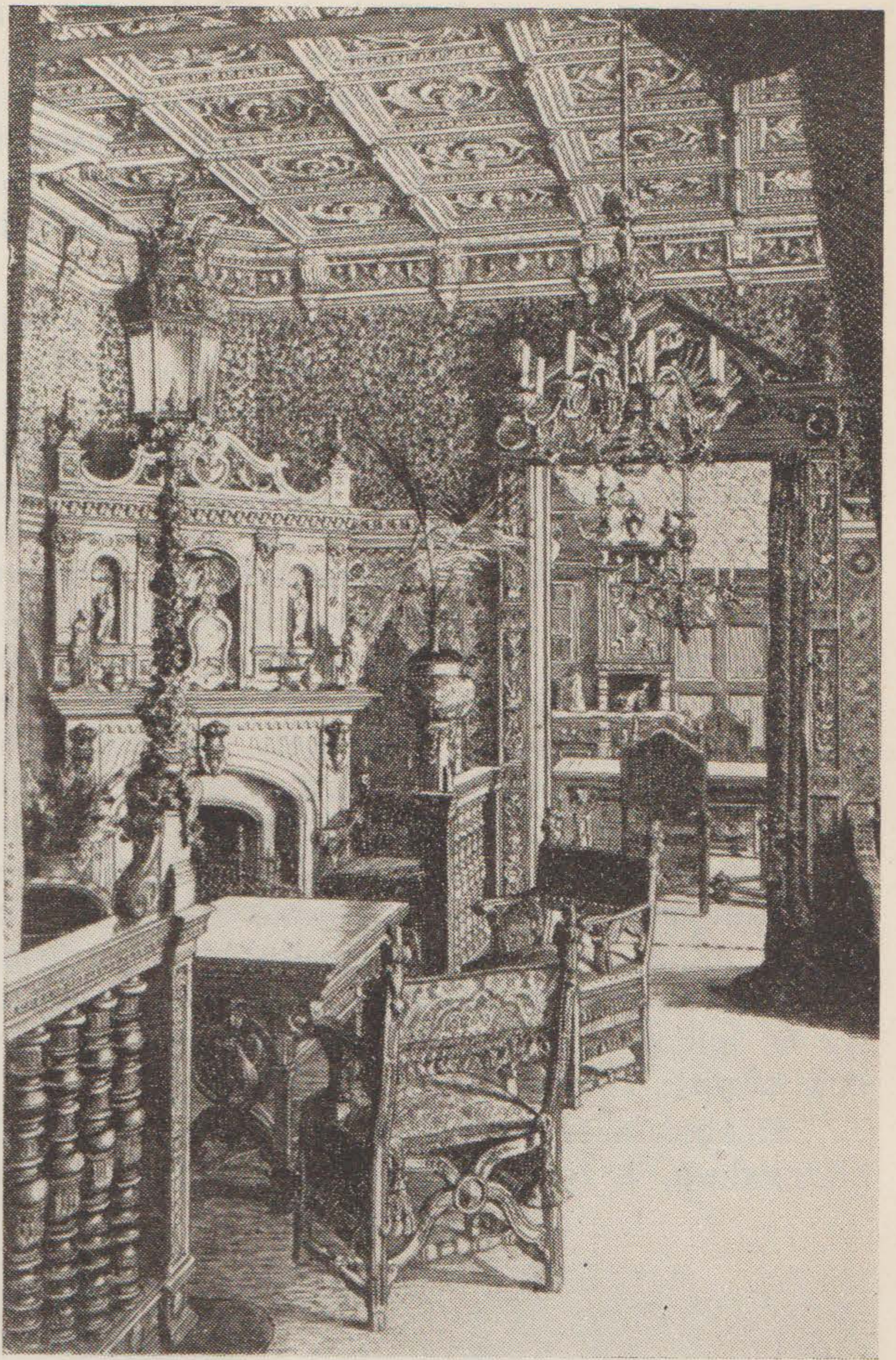
Míg tehát a historiai stílusok gyors egymásutánban történt felelevenítése egymást követte, e stílusjegyeket nemcsak egymás után, hanem egymás mellett is megtalálhatjuk. Így alakult ki a 80-as évek közepe tájára egy heterogén, a történeti stílusok egyes elemeit variáló és azokból válogató stílustörekvés: az *eklektika*. Ennek egyik megnyilvánulási formája volt az azóta „*Makart-stil*“-névvel jelzett, s ezekre az évekre oly jellemző berendező stílus.

Mikor 1870-ben, Bécsben, a császárváros utcáin először jelent meg az alacsony „lengyel-nadrágos“ festő alakja, s izzósínű képeit először állította ki a Künstlerhausban, aligha hitte valaki is, hogy három évvel később Bécs legismertebb festőjét ünnepli benne, Hans Makartot (1840—1884).

Műterme, mely az osztrák főváros előkelőinek találkozóhelye lett, a historizmusnak s az eklektikának, mint berendező stílusnak, csúcspontját mutatja. A Makart-atelierben már nemcsak a történeti stílusokban szolgailag másolt bútorokkal találkozhatott a látogató, hanem a hatás fokozására, keletről importált újabbkori, kisebb berendezési tárgyak is megtalálhatók: alacsony asztalkák, gyöngyházzal díszített ülőbútorok mellett falikárpitok, fegyverek, páncélok, jelmezek, pálmák és művirágcsokrok stb. egész sora is. Sikerének titka: könnyű és felszínes eszközökkel elégitette ki a császárváros élvezetet hajszoló közönségének ízlését, kétségkívül nagy díszítőtehetségével s festőpalettájának varázslatos színeivel. Érdekes megemlíteni, hogy Hans Makart mint díszítő, szervező és dekorációs mester az egyes ünnepek stílusát is irányította. Mikor ilyen alkalmakkor Rubens a nagy festő jelmezében fekete paripáján végiglovagolt, a nép elragadtatással fogadta. Természetes, hogy a Bécs utánozni akaró, a felszínes, könnyű életet kedvelő gazdag polgárság — de a kevésbé tehetősek rétege is — itthon is meg akarta honosítani lakásában a divatos „*Makart-stil*“-t.

Míg az 50—60-as években tehát inkább az egyes bútorok kialakítása felé fordult a figyelem, a rákövetkező évtizedben a lakásberendezés egészének „festői“ kialakítása lett a szempont, éppen a *Makart-stil* idejében.

Ilyen általános kép rajzolódna ki előttünk, ha nem vizsgálnánk meg gondosabban ezeket a sokat kárhoztatott, és a bútorművészetet tekintve, szinte egyértelműen elvetett évtizedeket. S mint ahogy éppen a magyar építész-történet ez évtizedekre eső újabb kutatásainak — a koraeklektika látszólag egyhangú felszíne mögött — sikerült kibontakoztatnia a



1. kép. Fogadóterem. Uhl Sándor terve 1887-ből. — Megfigyelhető a historizmus: bútorok, mennyezet, ajtóképzés renaissance stílusú kialakításában, mely a Makart stíllel keveredik. (Pálmák, nehéz kárpitok stb.) Általában túldíszítettség és zsúfoltság jellemzi.

hazai sajátosságokat, éppígy tárgyunk szempontjából nem egy figyelemreméltó stílustörekvést, egyéniséget, a tervezőművész életét és munkásságát rejtették el a megrögzött vélemények és megdönthetetlennek hitt kritikák.

És valóban. Ez az öt-hat évtized nemcsak alapvető gazdasági változásoknak volt talaja és nemcsak sorsdöntő társadalmi átalakulásokat értelt meg, hanem éppen az iparművészet, így a bútorművészet területén is, olyan alapvető kezdeményezések születtek, melyek az egész modern iparművészeti mozgalom kiindulópontjaivá váltak.

Nem lehet feladatunk jelenleg behatóan elemezni az angol *William Morris* és *John Ruskin* mozgalmát, mely 1851-től kezdve a gyár- iparral szemben a kézműipar elsődlegességét hirdette és csak a kézművességen alapuló lakáskultúrát ismerte el. Mozgalmuk fontosságát elismerjük akkor is, ha fenntartjuk azt a véleményt, hogy a gépi, nagyüzemi termelés korában csak a kézimunka egyedülvalóságát hirdetni és elvetni minden gépi úton készített használati tárgy művészi voltát, helytelen állás-

foglalás. De nem térhetünk ki részletesen a világkiállítások sorának egyre szélesedő versenyére sem, melyeken országok vonultatták fel legszebb és legjobb műipari — már leginkább gépi úton készített — alkotásaikat, sokat tanulva egymás iparából, megismerve egymás kultúráját.

Nagy jelentőségű az iparművészet új kifejlődésére az 1851-es londoni kiállítás, amelyen Franciaország volt hangadó a bútortiparban, bár szigorúan történelmi jelleggel. A londoni kiállítást sorra követi Párizs 1855-ben, London 1862-ben, 1867-ben ismét Párizs és 1873-ban Bécs. A világkiállítások tapasztalatain okulva az egyes országok is megrendezték időnként műipari seregszemléjüket. Így az első hazai országos kiállításon 1885-ben már 27 fülkében helyezték el a bútortipar termékeit. Ezelőtt 1876-ban az Árvízkárosultak Javára rendezett kiállításon, 1877-ben Kolozsvárt, 1879-ben Székesfehérvárott, 1880-ban, 1882-ben és 1884-ben pedig Budapesten voltak nagyobb kiállítások, melyek a műipar egyes ágait mutatták be, míg az 1896-os Milléniumi országos kiállítás retrospektív és jelenkori részével adott áttekintést, többek között, a bútortipar termékeiről is.

Közben a technikai haladás egyre nagyobb elterjedése, a természettudományok, a sokszo-

rosító technikák stb. mind szélesebb fejlődése, — többek között — hozzájárult ahhoz, hogy a bútorművészetben szakítani akartak a régi, megszokott történelmi stílusokkal, hogy a fejlődő gazdasági, társadalmi viszonyoknak megfelelően új utakat keressenek.

Új kifejezési lehetőségeket, új formákat alkalmazni a lakásberendezés területén, s ezzel merőben új utat nyitni, problematikus, nehéz feladat elé állítja a tervezőt. Nemcsak azért, mert az emberek minden nap látott környezetüket szokják meg leghamarabb, s válnak meg tőle lehető legkésőbb, és nemcsak azért, mert a bútor nem egyszer családról családra öröklődik, — formája mélyen vésődik bele generációk emlékében, — hanem azért is, mert felvetődik sok kérdés, amit a munka során meg kell oldani.

Milyen legyen az új stílus? Alkalmazza-e, s ha igen, milyen módon, milyen mértékben a régebbi stílusokat? Kifejezze-e, s ha igen, mennyiben és hogyan a nemzeti jelleget, a hazai sajátosságokat? Kövessen-e külföldi hatásokat, vagy zárja-e el magát a hatások elől? A magyar nemzeti jelleg kidomborítását érje-e úgy el, hogy csak a falu művészetét tanulmányozza és azt használja-e fel, vagy a városi kézműipar emlékeit is? Mi a szecesszió, mi a „magyar“ stílus? Különválasztható-e a kettő? Ilyen kérdések töltötték meg a múlt század utolsó két évtizedének szaksajtóját, de még az úgynevezett társasági lapok művészeti rovatának hasábjait is.

A historizmus tehát még divatban volt, de már magában érlelt egy új stílustörekvést, mely ellene támadt fel. Az új mozgalom célkitűzését tekintve, a régítől, tehát minden hagyománytól való teljes elszakadás volt. Ez az új stílustörekvés, mely az 1890-es években indult el, s terjedt el hihetetlen gyorsasággal szinte egész Európában, már elnevezésében is elhatárolja magát, de egyben célkitűzését is megjelöli: L'Art Nouveau, vagyis Új Művészet.

A L'Art Nouveau az iparművészet egész területén, így a bútorművészetben is szakított minden eddigi ismert stílussal, az utóbbiban a szerkezeti elvek fontosságát hirdeti. Díszítőmotívumaiban leginkább a növényi ornamentikát használja fel, de ezt naturalisztikusan alkalmazza, igen sokszor azonban önkényesen kicsavarja s különböző geometrikus alakzatokba szorítja. Ez az ornamentika — mely végső soron távolról sem volt olyan merőben új, mint akkor hitték — gondoljunk csak a régi krétai, mykénéi, vagy akár a japán ornamentika egyes elemeire — egyes művészeti technikákban, az adott korszakot tekintve, hozott érdekes megoldásokat, például textilben, az üveg művészi felhasználásában stb., de éppen a bútor területén sok elfajuláshoz vezetett a kevésbé tehetséges, és a neves tervezőművészek munkáit csak szolgailag másolók kezén.



2. kép. Párnázott karosszék mahagonifából. Horti Pál terve 1898-ból, melyben még fellelhetők a történelmi stílusok — leginkább angol — hatásai. Készítette: Gelb M.

A L'Art Nouveau elindítójának és fő apostolának a szakirodalom a belga Van de Velde-t tartja (1863—1948), akinek „jellegzetes görbéje“, díszítő vonalvezetése, a múlt század utolsó éveiben és a századforduló alatt hamarosan behálózta az egész kontinenst. Elterjedésével együtt, különböző országokban nemcsak elnevezése változott meg — Jugendstil, Modern Művészet, Szecesszió, L'Art Nouveau — hanem az egyes országok bútorművészetében, ezt a törekvést figyelmesen vizsgálva, éppen úgy különbséget tudunk tenni, mint ahogy például francia, német, angol stb. renaissance-ról, vagy barokkról beszélhetünk.

Ez a stílustörekvés — mely nem egy alkotásában oly jellegzetesen tükrözi a századforduló liberális burzsoáziájának excentrikus, egyénieskedő életformáját — hazánkban erősen összefonódott a bútorművészetben, „jellegzetesen magyaros“ stílus kialakítására irányuló törekvéssel.

Mivel az Új Művészet teljes szabadságot kívánt a művésztől új formák kialakítására, a hazai tervezőművészek, de a műkritikusok is úgy vélték akkor, hogy a hazai bútorművészet még soha nem volt kedvezőbb helyzetben egy „magyar stílus“ kialakítására. A „szabadság“ — a történeti stílusoktól, a historizmus több évtizedes megkötésétől való mentességet jelentette, melyet a L'Art Nouveau elvetett. De ugyanakkor elvetette, helyesebben nem hívta fel a figyelmet a magyar bútorművészet már meglévő, példamutató örökségére sem, azokra az értékes alkotásokra, melyeket elmúlt századokban dolgozott mesterek már létrehoztak. Így — alapjában véve — igaz, hogy a historizmus stílusjegyeitől mentes, de gyökértelen művészet keletkezett, melynek éppen ezért sem hazánkban, sem külföldön nem lehetett hosszú élete. De míg a külföldi neves bútortervezők, mint pl. a francia Bing, az angol Voysey, a német Olbrich, az amerikai Tiffany, a belga Van de Velde a L'Art Nouveau stílust s annak lehetőségeit a mozgalom virágzásakor a legmesszebbmenőkig kihasználták, — s különösen a franciáknál egy teljesen dekorativitásra hajló luxus lakásművészethez vezetett — hazánkban ekkor törekedtek a tervezőművészek tudatosan, egy jellegzetesen nemzeti bútorművészet kialakítására.

A nemzeti jelleget, ennek kifejezési lehetőségeit sokat vitatta a szakma, de a nagyközönség is abban az időben. S bár a harcot a L'Art Nouveau nyerte meg a historizmus ellen, az utóbbival párhuzamosan futó, magyaros stílustörekvésekkel kapcsolatban közös vélemény nem alakult ki és egységes eredmény sem született. Annál többféle variációt látunk azonban e stílustörekvésen belül, ha figyelmesen vizsgálódva elemezzük ezeket az évtizedeket.

Az első „magyaros formatörekvések“ éveit a bútorművészetünkben, — első, hiszen a XX. század tizes éveiben ismét találkozunk vele, bár



3. kép. „Salonbútor“, karosszék 1900-ból. Tervezte: Horti Pál. Készítette Troján Jakab. A rokoko sajátosságok a századforduló jellegzetes formáival keverednek.

más felfogásban — olyan intézmények létesítésével esnek egybe, mint az Iparművészeti Múzeum (1872) és az Iparművészeti Iskola (1880) megalapítása, a Művészi Ipar (1885) és később a Magyar Iparművészet (1896) folyóiratok megindítása, az Iparművészeti Társulat megszervezése (1885) és ugyanekkor az első országos kiállítás megrendezése.

E „magyaros stílustörekvés“ alatt nem érthetünk egységes, közös kifejezési formákkal és azonos elgondolásokkal rendelkező formatörekvést, és ebből következőleg ez a törekvés nem mutathat azonos stílusjegyeket sem. Inkább, ma legalább is úgy látjuk, egy-egy neves tervező egyénisége, művészi felfogása, individualizmusa érvényesült jobban egy-egy irány kialakításával kapcsolatban. Ezért van az, hogy bútorművészetünknek ez évtizedekben kétségkívül kivívott sikerei Európaszerte, egy-egy tervezőművész nevével hozható kapcsolatba. E művészek köré azután utánpótlás tömörültek, akik nagy szorgalommal, kevesebb tehetséggel, de jóformán semmi művészettel variáltak egy-egy bútortervet, vagy egész szobaberendezést. Mint-hogy a formák látszólag egyszerűbbek voltak, a növényi ornamentumokat és a magyaros díszítőmintákat pedig felhasználták — elterjedt az a „szecesszió“, amivel ma már általában a stílustalan, ízléstelen, művésztelen bútorokat illette, helyesebben ítélte el a közönség.

Azonban mindezek mellett elfelejtkeznünk az úttörőkről, úgy véljük, hiba lenne. Hiszen



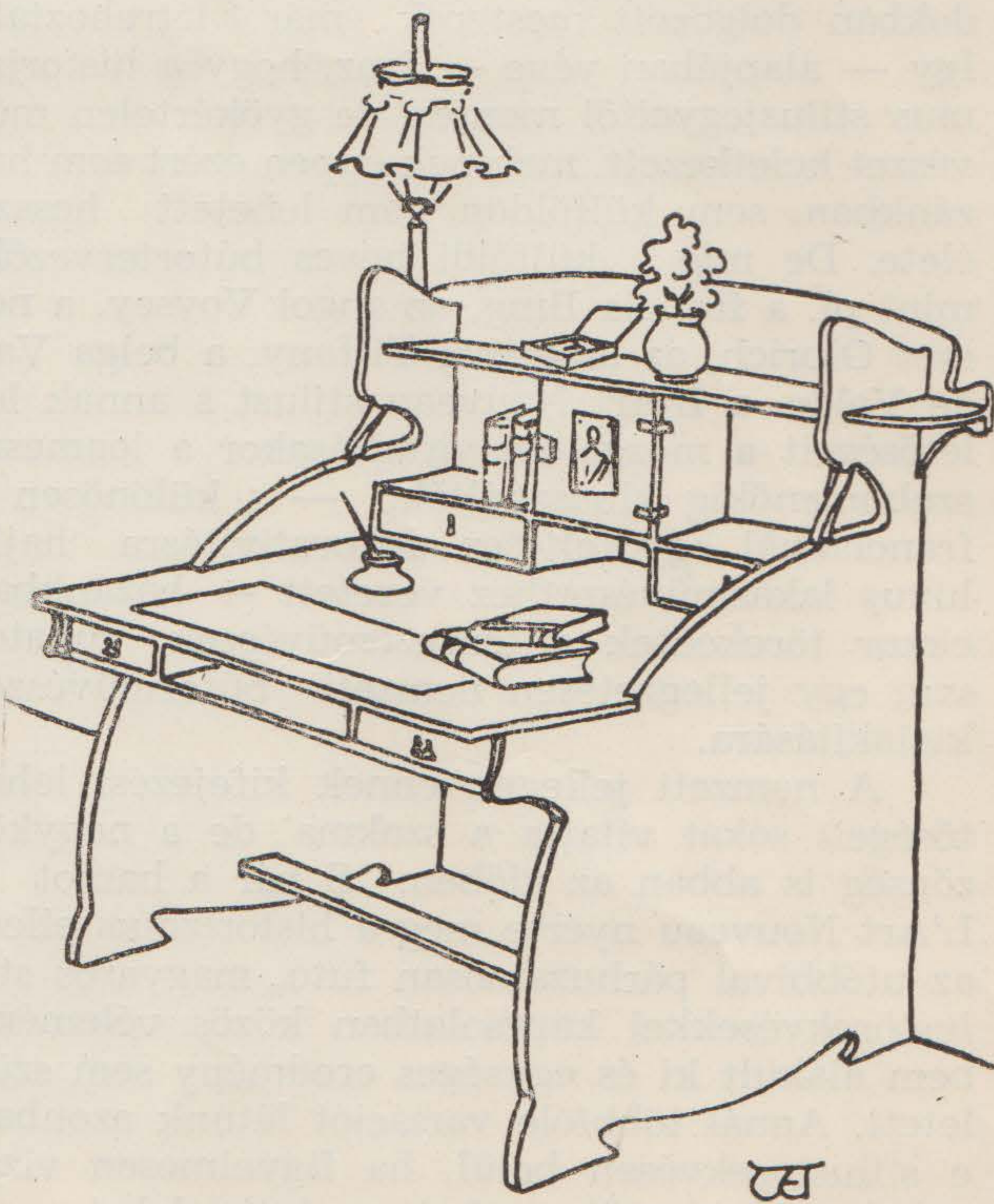
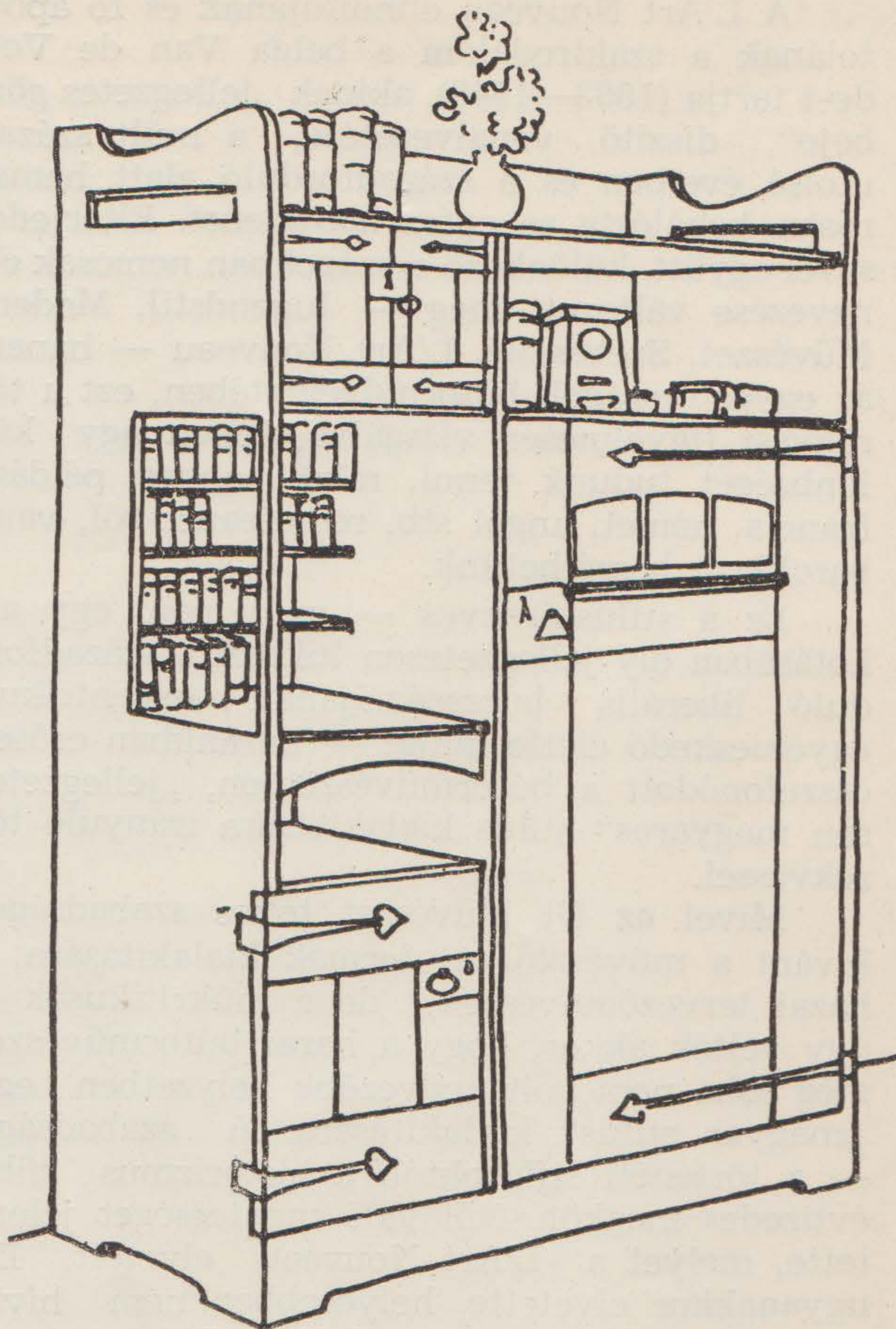
4. kép. Szekrény tölgyfából. Horti Pál terve, 1899-ből. Készítette: Tálos Pál. — Sima felületekkel határolt, kerüli a felesleges díszítéseket, megformálásában már egyszerűbb és a historizmus stílusjegyeitől mentes. A díszítő bútorvasalások a századforduló jellegzetes ornamentikáját mutatják.

többek között nekik köszönhető, hogy a tizedes évtizedei után, éppen bútorművészetünk jelentős sikereket vívott ki itthon és külföldön egyaránt. Az ő érdemük, hogy a külföld tudományt vett arról, hogy magyar bútorművészet is van, s tervezőink alkotásai olyan elismert szaklapokban kaptak helyet, amilyenek például az Innendekoration, a Studio stb. voltak.

Nem lehet e rövid és igen vázlatos tanulmány célja, hogy e „magyaros stílustörekvések” minden fázisát nyomunkísérje — bármennyire tanulságos is lenne, — vagy, hogy részletes elemzés és kritika tárgyává tegye e távolról sem egyszerű művészettörténeti jelentőséget. Csupán arra van most lehetőség, hogy néhány kiragadott tervező munkáján keresztül világítsuk meg e stílustörekvések heterogén voltát.

Evvel kapcsolatban először Horti Pált, a modern magyar bútorművészeti törekvések egyik első úttörő harcosát állítsuk elénk. Életére (1865—1907), munkásságára ma már alig emlékeznek valaki. Pedig a legelső között volt, akik világviszonylatban is jelentős elismerést vívtak ki a magyar bútorművészetnek.

E nyugtalan, minden iránt érdeklődő, vállalkozó szellemű, képzett, tehetséges fiatal művész először 1898-ban jelentkezett az Iparmű-



5—6. kép. Wigand Ede két tussrajz-bútorterve: könyvszekrény és íróasztal. — Nagysíkokkal határolt, minden ornamentális dísz nélkülöz. Wigand ügynevezett „deszka-stílusának” jellegzetes példái 1899-ből.

vészeti Társulat kiállításán néhány olyan alkotásával, mely egész oeuvre-je szempontjából még nem mondható jelentősnek. Egy évvel később kiállított első bútorai után, tervei és szoba-berendezései már jelentős sikereket hoznak számára. Részt vesz 1900-ban Párizsban a Világkiállításán, ahol bútoraiért aranyéremmel tüntetik ki. Neve hamarosan ismertté válik, és eddigi eredményei alapján a torinói kiállítás (1902), 2 évvel később a St. Louis-i (1904) kiállítás rendezésével bízzák meg. Amerikába utazik, hogy irányítsa az előkészítő munkálatokat.

A kiállítás bezárása után a már neves tervező „fényes szerződési ajánlatairól” elterjedt híreket ma már nehezen lehet felülvizsgálni. Csábították, hogy maradjon Amerikában. Bár néhány cég megbízásából készített bútorterveit ismerjük, a művészt nem térítették el attól, — a ma már inkább romantikusnak tűnő szándékától —, hogy beutazza a Távol-Keletet, és kutassa a magyarok ősi művészetét. Célja az volt, hogy külföldön szerzett tudásával a magyar bútorművészet fejlődését idehaza segítse elő. Bombayben kapott sárgaláztól azonban már halálosan beteg. 1907 májusában, idegen földön, fiatalon meghalt.

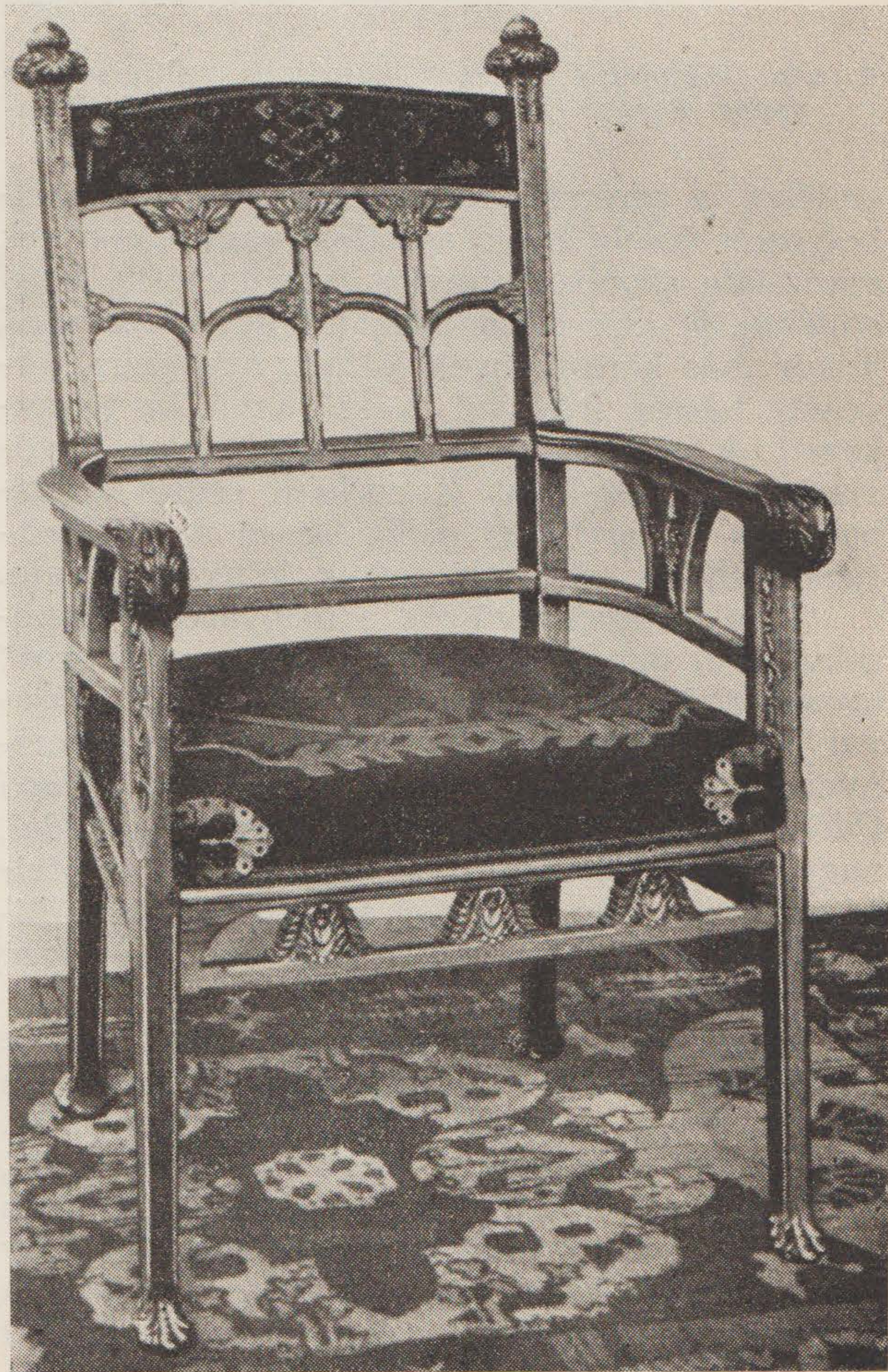
Horti Pál bútorai megformálásában szabadulni akart a historizmus kötöttségétől. Terveit, melyek nem követik a L'Art Nouveau szeretlen túlzásait, a szerkezet, a célszerűség, a nyugodtabb vonalak, a megbízható kivitel jellemzik. Inkább szilárdságot és vaskosságot, mint könnyedséget és játékosságot érezhetünk terveinek elemzésénél. Hortinál alig találunk népies elemeket, vagy úgynevezett magyaros díszítőornamentumokat. Mégis, Meller Simon neves műtörténész akkor megállapította, hogy terveiben „magyar hangulat fogad, bár az úgynevezett magyar motívumok teljesen hiányoznak”.

Más úton jelentkezik a magyaros stílustörekvés a kor másik érdekes művészegyéniségének, *Wigand* Edének munkáiban. (1870—1945.) Ő is egyik előharcosa volt annak a mozgalomnak, melyben „a bútorkészítés ismét fa-művészetté vált. Minden bútordarab világosan elmondja, hogy miképpen keletkezett, mi tartja össze, hogyan kapcsolódnak formái egy egészé. ... Minden szépsége három forrásból származik: a szerkezet világos beszédességéből, az anyag jellemének kidomborításából, a vonalak finom hajlásából és arányaiból”, írja *Lyka Károly*, munkáját elemezve, majd hozzáteszi: „szeretnék, ha e siker tanulságát a bútortalanabb tervezők oly értelemben vonnák le, hogy igazán érdemes munkát oly művész alkothat, aki egészen a maga lábán jár”.

De amíg kialakította, megérlelte terveit, *Wigand*nak is küzdelmes utakat kellett bejárnia. Külföldi tanulmányútjáról visszatérve, először a historizmus formanyelvében dolgozott *Steindl* vezetésével az Országház neogotikus belső kiképzésén. *Schickedanz*nál viszont a neo-

renaissance formanyelvvel kellett megismerkednie. De már a Szépművészeti Múzeum metzetosztályának tervei és a grafikai kiállítóterem belső kialakítása figyelemreméltó új vonásokat mutat, egyszerűségével, célszerűen összefogott tervezésével.

A századforduló körül készített bútortervei: különböző rendeltetésű szekrények, polcok, állványok, munkaasztalok, ülőbútorok stb. szerkezete nem egyszer ácsolt, felületüket töretlen vonalban nagy síkokkal határolja el. A székek háttámláját, egy-egy szekrény oldalfal lezárásának gyengén hajló ívét mintha lombfűrészszel adta volna meg. Terveit legtöbbször tussrajzban, vagy aquarellben vetette papírra. Nem törekedett nagyszabású tervezési feladatokra. Ellenkezőleg, éppen a mindennapi élet kisebb, de fontos problémái érdekelték, a kislakások, a kis családi házak, gazdakörök, kis tanyai iskolák belső tervezése, vagyis az ember legszűkebb környezetének kialakítása. Bár észak-európai és oroszországi utazásai alkalmával bizonyonnyal sokat tanult és sok élményt merített, erdélyi tartózkodása volt művészetére a legnagyobb hatással. A székelyföldi faépítkezések



7. kép. Karosszék, szürkére pácolt kőrisfából, bőr-rátétes, magyaros bevonással. Faragó Ödön terve az 1900-as évek elejéről.



8. kép. Tölgyfából készített karosszék, szőttessel bevonva. Faragó Ödön terve az 1900-as évekből.

emlékei, a gerendás mennyezetű szobákban elhelyezett ácsolt lócák, asztalok, vagy kemencék varázslata azonban annyira fogvatartotta, hogy emléküktől már akkor sem tudott szabadulni, mikor más körülmények között, más célra tervezett. Lassan írásaival is csak a múltba temetkezett. A régi regéket, a magyar kertek történetét, ősi mondákat is egészen régies stílusban írta. Bútorterveit pedig lassan már illusztrációként is viszontláthattuk könyve lapjain.

Más tervezőművészek e magyaros stílustörekvéseket úgy értelmezték, hogy a „magyaros“ ornamentikának a bútorokon való alkalmazásával kimeríthetik e stílustörekvések követelményeit. Ilyen volt — többek között — Faragó Ödön (1869—1935), aki ellentétben Wiganddal, nagy megrendeléseket kapott. Alkotásai jófelkészültségű, alapos tudású tervezőművészt állítanak eléünk, bár úgy véljük, művészi egyénisége nem volt átütő erejű.

Nincs lehetőségünk jelenleg arra, hogy e stílustörekvésekkel kapcsolatban a más úton járókat, vagy követőket bővebben elemezzük. Kós Károly, Zrumeczky Dezső, Lajtha Béla, Kozma Lajos, Györgyi Dénes, Kőrösfői Kriesch Aladár, Menyhért Miklós, Málnai Béla, Jánszky Béla, Lakatos Árpád és a többiek munkássága részben már csak indulásában tartozik vizsgált korszakunkhoz. De felsorolásukkal is érzékelteni szeretnék, hogy a tervezőművészek egész gárdája kapcsolódott bele, vagy vitte tovább, esetleg más irányban, azokat a stílustörekvése-

ket, melyeket csak igen nagy vonásokban volt módunkban a fentiekben ismertetni.

Bár iparművészetünk, s vele bútorművészetünk „ver sacrum“-át, — „szent tavaszát“ mint akkor mondták, — ma már nem tudjuk hibáktól mentesen látni, hiszen az adott társadalmi el-
lentéteket tükröző „stílustörekvéseket“ új szemlélettel próbáljuk megközelíteni — annyit már most megállapíthatunk, hogy e korszak nem egy kezdeményezése ma is figyelemreméltó és tanulmányozást érdemel.

A mesterségbeli tudás, az alapos szakmai felkészültség, a tervezőművészekkel szívvel, lélekkel együtt dolgozó iparosok gárdája — akik művészei voltak mesterségüknek, — a nemzeti jellemvonások kidomborítására való törekvés — céljában és nem módszerében, — a lakberendezési tárlatok rendezése, a közönség figyelmének felkeltése, nem egyszer a közönyből való felrázása, valamely alkotás alapos és beható bírálata a legkitűnőbb kritikusok által, a lakáskultúra fontosságának hangsúlyozása, többek között, mind olyan érdemek, melyeket nem lehet elvitatni a modern iparművészet e hőskorától és úttörő művészeitől.

Ezért ma még talán csak e szakterület kutatói előtt válik egyre világosabbá, hogy e kor stílustörekvéseinek harcából legújabbkori bútorművészetünk történetének nem egy figyelemreméltó mozzanata bontakozhatik ki.

IRODALOM:

- Ahlers—Hestermann, Friedrich: Stilwende. 1941.
 Divald Kornél: A magyar iparművészet története. Bp. 1929.
 Divald Kornél: A Magyar Tudományos Akadémia palotája és gyűjteménye. Bp. 1917.
 Ezredéves kiállítás kalauza. Az —. Szerk.: Gelléri Mór. Bp. 1896.
 Ezredévi kiállítás jury-jegyzéke. Az 1896-iki —. Bp. 1896.
 Faragó Ödön művészi hagyatéka. Ernst Múzeum aukció. Bp. 1935.
 Gerő László: Az építészet koraeklektikus stílusa. Műv. Tört. Ért. Bp. 1952.
 Halász Gábor: Magyar századvég. Bp. 1944.
 Joel, David: The Adventure of british furniture. London, 1953.
 Kardos György: Építészettörténeti és építőművészeti tanulmányok. Bp. 1953.
 Keglevich István: Műiparunk és a lakberendezések tárlata 1892-ben. Bp. 1891.
 Koós Judit: Horti Pál élete és művészete. (Kézirat.) 1953.
 Koós Judit: Kozma Lajos, a grafikus és iparművész. (Kézirat.) 1954.
 Krisch Aladár: Ruskinról és az angol praerafaelitákról. Bp. 1904.
 Léderer Emma: Az ipari kapitalizmus kezdetei Magyarországon. Bp. 1952.
 Lenning, Henry F.: The art nouveau. Hague, 1951.
 Lyka Károly: Festészeti életünk a Milléniumtól az első világháborúig. Bp. 1953.
 Lyka Károly: Hajsza a magyar stílus ellen. Új Idők. 1902.
 Lyka Károly: In memoriam Faragó Ödön. Magyar Művészet. 1935.
 Lyka Károly: Modern otthon. Művészet. 1905. 151 l.

Lyka Károly: Művészet és közönség a század végén. Bp. 1947.

Lyka Károly: Szecessziós stílus — magyar stílus. Művészet. 1902. 164 l.

Magyar művelődéstörténet V. Szerk.: Domanovszky Sándor. Bp. é. n. *Lyka Károly*: Az otthon művésze.

Magyarország a párisi világkiállításon, 1900. Bp. 1901.

Major Máté: Építészet és társadalom. Bp. 1953.

Makart-album. Wien, 1899.

Meller Simon: A modern művészi ipar. Magyar Mérnök- és Építészegylet Közlönye. Bp. 1901.

Sándor Vilmos: Nagyipar fejlődése Magyarországon. Bp. 1954.

Technikai fejlődésünk története. 1867—1927. Bp. 1928.

Wallance, Aymer: The art of William Morris. London, 1897.

Wallance, Aymer: William Morris his art, his writings and his public life. London, 1897.

Világ iparművészete Párisban 1900. Szerk.: Fittler Kámill és Györgyi Kálmán. Bp. 1900.

Voit Pál: Régi magyar otthonok. Bp. 1943.

Ybl Ervin: A szecesszió jelentősége. Lyka emlékkönyv. Bp. 1944.

Minőségi bérezés lehetőségei a fűrésziparban*

L Á S Z L Ó G Y Ö R G Y

Ha ezzel a kérdéssel foglalkozunk, elsősorban azt kell tisztáznunk, hogy a selejtbérezés miért nem vált be a mi területünkön?

A selejtbérezés két ok miatt nem vált be a fűrésziparban: 1. A feldolgozandó anyag jellegénél fogva a gyártásközi selejtet egyáltalában nem, vagy csak nagyon körülményesen lehet megállapítani. 2. Műszaki dolgozóink elhanyagolták a selejtkár térítést.

A kihozatal és a minőség emelését kétségkívül elsősorban a feldolgozó gépek és szerszámok műszaki állapota határozza meg. Másodszorban növeli azokat az üzem technológiája s harmadszorban, *de nem a legkisebb mértékben a dolgozó munkája.*

Itt szeretném megcáfolni azokat, akik azt állítják, hogy a kihozatal és a minőség a feldolgozandó anyagban már bent van s azt elrontani, vagy javítani nem lehet. Ezekről azt kérdezem: ha ez igaz, akkor mi az oka annak, hogy azonos nyersanyag feldolgozása esetén egyes esetekben javult, más esetekben pedig romlott a minőség és anyagkihozatal? Nyilvánvalóan az, hogy a minőség és a kihozatal nemcsak a nyersanyagtól függ. Ezek után világos, hogy a kihozatalt és minőséget a következőkkel lehet és kell emelni:

1. Az üzem műszaki feltételeinek felülvizsgálásával és a szükséges intézkedések megtételével.

2. Helyes technológia kidolgozásával és alkalmazásával.

3. A minőségi bérezés bevezetésével.

Az első két ponttal nem kívánok külön foglalkozni és ezért csak annyit jegyzek meg, hogy a harmadik kérdést, a bérezést addig megoldani nem lehet, míg az első kettő függőben van. (A Nyugatmagyarországi Fűrészek tapasztalatai legalább is ezt bizonyítják.)

A minőségi bérezéssel kapcsolatosan először is elvileg kell tisztáznunk, hogy a minőség és kihozatal emeléséért szabad-e az eddigi darabbéren felül munkabért adni.

Véleményem szerint igen is szabad, sőt kell a minőség és kihozatal emeléséért külön mun-

kabért fizetni. Állításomat a munkanorma definíciójával indokolom meg: „A munkanorma az az időmennyiség, amely szükséges valamely adott munka *előírt minőségű elvégzéséhez*, vagy pedig a gyártmánynak az a mennyisége, amelyet valamely választott időegység alatt el lehet végezni.“

Világos tehát, hogy a munkanorma (forintosítva: darabbér) előírt minőségről beszél. Ha a dolgozó az *előírt* minőségnél *jobbat* termel, vagy az előírt kihozatalt emeli, ez nem jut kifejezésre darabbérében! Darabbérében csak a többleteljesítmény, valamint az előírt minőség szerepel. Szabatosan kifejezve: Ha a dolgozó a minőségi és kihozatali munkájával többlet termelési értéket termel, *nem kap több munkabért*, mint akkor, midőn ezt a többlet termelési értéket nem hozta létre.

Azt hiszem, a fentiek eléggé világosan bizonyítják, hogy a minőség és kihozatal terven felüli emeléséért külön bért kell fizetni.

Itt persze le kell szögezni, hogy az előírt minőség és kihozatal alatt csakis a tervet lehet érteni, mivel a fa heterogén anyag s emiatt nehéz lenne rönkönként megállapítani az előírt kihozatalt és minőséget.

A fentiekből következik az is, hogy a minőség és kihozatal emeléséért, az ebből eredő többlet-termelési érték után kell a többlet-munkabért kifizetni. Ennek mutatóját üzemi és vállalati szinten a következőképpen lehet egyszerűen meghatározni: A példa kedvéért terv- és tényszámokat közlök:

	Terv 1000 Ft-ban	Tény 1000 Ft-ban	Telj. %
Gömbfa felfűrészelés ..	600	680	113,2
Termelési érték	791	938	118,5
Termelés értéke a felhasznált gömbfa értékéhez viszonyítva ...	132%	138%	

Vizsgáljuk meg az egyes számokat:

A *tervszám* adott mind a felhasználandó gömbfánál, mind az abból kikerülő fűrészárúnál. A tervezett termelési érték viszonyítva a tervezett felhasznált gömbfa értékéhez, adja a tervezett kihozatali és minőségi mutatót.

* (Hozzászólás Lonkai János elvtárs cikkéhez, amely a „FAIPAR” V. évf. 3. sz. jelent meg.)

Tényszámnál a havi felfűrészelt gömbfa-mennyiséget minőségi osztály és fafaj szerint beárazzuk, ugyanezt kell elvégezni az abból kikerülő fűrészáruval is. A kettő értéke egymáshoz viszonyítva adja a tényleges kihozatali és minőségi mutatót.

A kihozatal és minőség együttes mérésének ez a legbiztosabb módszere és mutatója, mert ha jobbminőségű gömbfát fűrészünk fel (több az értéke), akkor jobb minőséget és több kihozatalt kell produkálni, vagyis a tervezettnél magasabb termelési értéket kell hozni. Ha viszont rosszabb minőségű gömbfát fűrészünk fel az üzem (értéktelenebb), abból természetesen alacsonyabb értékű árut hoz ki, vagyis a minőség és kihozatal csökken, de az index a valóságos eredményt mutatja.

Amennyiben a tényszám mutatója a tervezettnél magasabb, minőségi és kihozatali emelkedés történt a tervhez viszonyítva, de csak abban az esetben, ha az üzem a tervét teljesítette, helyesebben, ha az üzem százalékosan nem fűrészelt fel több gömbfát, mint amennyi fűrészáru kihozott a tervhez viszonyítva. (Esetünkben a gömbfa 113,3 százalék, a fűrészáru 118,5 százalék a tervhez viszonyítva.)

A többletérték kiszámításának módja a következő:

$$b - \frac{a \%}{100} = \text{többletérték.}$$

ahol b = tényleges termelési érték,

a = tényleges gömbfaérték,

$\%$ = tervezett mutató.

Szavakban: A tényleges termelési értékből levonandó a tényleges gömbfaérték és a *tervezett mutató* százalékos szorzata.

$$\text{Esetünkben } 938 - \frac{680 \cdot 132}{100} = 938 - 897 =$$

= 41 ezer Ft többlet termelési érték.

Ennek a termelési többletértéknek bizonyos százalékát, véleményünk szerint 10—15 százalékát kellene a minőségi és kihozatali munka bérezésére fordítani. (A példa szerint 41 000 Ft 15 százalékát, = 6,150 Ft-ot.)

Persze ki lehet kötni azt is, hogy 2 vagy 3 százalékos többletérték elérése után kezdődik csak a bér kifizetése. (Ez a tervtől függ, mely esetleg lazább, mint az üzem kapacitása, vagy a rendelkezésre álló alapanyag lényegesen jobb, mint a tervezett. Ez azonban a legkritikább.)

A minőség és kihozatal emeléséért kifizethető bér üzemi szinten tehát már adott. Kérdés az, hogy kiknek, milyen bérezési formában és milyen mértékű bér (milyen bizonylat alapján) fizethető.

Az első kérdés könnyen eldönthető: Többlet-bér mindazoknak a dolgozóknak fizethető, akik a minőség és kihozatal emelését közvetlenül befolyásolják. (Pl. Keretes, körfűrész, ingás, élező stb.) Ezt egyébként az üzem is el tudja bírálni.

Nehezebb kérdés a második. Milyen bérezési formában fizethető ez a munkabér? Véleményem szerint itt sem lehet merev határokhoz ragaszkodni. Ahol a darabbér bevezetése a munka mennyiségi és minőségi felvétele miatt nehézségekbe ütközik, ott időbér + prémium; másutt darabbér + prémium formájában kell keresni a megoldást. A termelő munkánál és ahhoz szorosan kapcsolódó munkáknál (pl. rönkosztályozás, behordás, keretfűrész, körfűrész, készáru kiszállítás) a darabbért véleményem szerint fent kell tartani, annál is inkább, mert a jelenlegi kapacitás mellett az üzemek tervei, illetve azoknak teljesítése ezt megkívánja.

A harmadik kérdés eldöntése lényegében nem lenne nehéz, ha egyes *munkahelyeken* a prémium jogosságát bizonylatokkal lehetne alátámasztani.

Üzemi szinten, a kihozatal és minőség emelése utáni munkabér jogosságát lehet igazolni a már említett számítással. Más a helyzet azonban az egyes munkahelyeknél. Legtöbb esetben a minőséget és kihozatalt csak szűrőpróbaszerűen lehet ellenőrizni. Pl. keretfűrész, körfűrész, friztermelésnél. Az előbbieket konkrét példával világítom meg: Ha a keretfűrész munkáját tökéletesen el akarjuk bírálni minőség és kihozatal szempontjából, akkor a keretfűrészből kikerülő összes fűrészáru (tehát a továbbfeldolgozásra kerülőt is) be kell mérni, minősíteni és fel kell jegyezni. Ez esetben meg lehetne valósítani azt is, hogy nem a feldolgozott alapanyag mennyisége után bérezzünk, (ami kifogásolható is), hanem a tényleges készáru után. Ennek megvalósítása azonban a jelen körülmények között szinte lehetetlen, mert ez azt követelné, hogy minden keretfűrész után egy bemérőt és egy felírot állítsunk be. (Lassúbb kereteknél 1,5 keretre esik egy-egy bemérő és felíró.)

Hasonló a helyzet a körfűrészeknél is a kihozatal terén. Nem tudjuk mérni a feldolgozásra kiadott anyagot egyrészt a melléktermékek sokasága miatt, másrészt a műszakváltások miatt. Pl. Nagy Péter friztermelő 1,7 m³ frizt termelt, de nem tudjuk, hogy ehhez mennyi anyagot használt fel, mert a feldolgozandó deszkát nem mérték fel, vagy annak egy részét a másik műszakban dolgozó Kiss Mihály dolgozta fel. A minőség azonban itt már megfogható az átvételi jegyzőkönyvek alapján.

Egyszóval, a minőség és kihozatal emelése utáni munkabér *egyéni kifizetése* gyakorlatilag sok nehézségbe ütközik.

A kérdés azonban nem megoldhatatlan! Üljenek össze a fűrészipari munkaügyi és normaügyi dolgozók és oldják meg az előttünk álló feladatokat.

Röviden összefoglalva:

1. Elvileg kell tisztázni, hogy a minőség és

kihozatal emeléséért fizethető-e külön bér?

2. Ha lehet külön bért fizetni, meg kell határozni annak mértékét és a kiszámítás módját.

3. Ki kell dolgozni az egyéni feltételeket és bizonylatokat.

Fentiek végrehajtásához azonban feltétlenül szükséges a fűrészipar árrendszerének átdolgozása. (A termelési érték a termelő üzemben je-

lentkezzenek, ne pedig a kereskedelmi vállalatoknál.)

Álláspontomat kifejtve, azt hiszem csak egy kérdés maradt nyitva: Az egyéni feltételek és azok teljesítésének bizonylatolása. Ezek egy részére megadta már a választ Lonkai János elvtárs a „Faipar“ V. évf. 3. számában, melyek nagyrészével egyetérttek.

Az anyagtakarékosságra és a minőségjavításra ösztönző bérezés alapelvei a fűrészipar területén

ZOLLER VILMOS — DR. CSÖRE PÁL

A Faipar V. évf. (1955) 3. számában nagy-jelentőségű cikk jelent meg Lonkai János elvtárstól a fűrészipar területén folytatott, többéves munkássága és tapasztalatai alapján a minőségi bérezés bevezetésének lehetőségeiről.

Cikkében részletesen kitér a fűrészipar jelenlegi bérezésének több hiányosságára, azok megszüntetésének szükségességére és a megszüntetés módjára, végül mindezekre gyakorlati példákat sorol fel.

A cikk azonban csupán azokat a lehetőségeket tárgyalja, amelyeket a jelenlegi adottságok mellett, esetleg igen kismértékű átszervezések, átcsoportosítások révén lehet megvalósítani.

A cikk iránymutatásai megjelölik a fejlődés helyes útját, melyen véleményünk szerint az első gyakorlati tapasztalatok alapján tovább kell haladnunk oly értelemben, hogy a bérezési rendszer az egyes munkagépcsoportok, majd az egyes munkagépek dolgozóit egyéni eredményük alapján anyagilag is ösztönözze az anyagtakarékosságra és a minőségi munkára.

A fűrészipar jelenlegi bérezési formája túlnyomórészt a darabbér (az összes munkák 85—90 százalékát darabbérben végezték az elmúlt időszakban).

A darabbér — a szocialista bérezés legfejlettebb formája — a dolgozókat anyagilag is ösztönzi az időegység alatt elvégzett munka növelésére, a minőségi és anyagtakarékossági szempontok betartásával, mert ezáltal — a termelékenység emelése, az önköltség csökkentése mellett — a saját keresetük is növekszik. A darabbér e célkitűzéseket az egyéb feltételek fennállása mellett csak akkor valósíthatja meg, ha a dolgozók e törekvéseiket nem az anyagfelhasználás rovására, a gépek kíméletlen használata, a technológiai előírások megszegése, a selejt növelése és a minőség rovására igyekeznek megvalósítani. A fűrésziparban azonban a munkaerő és különösen a szakmunkás hiány, a kapitalista rendszertől öröklött és csak fokozatosan felújítható, áttelepíthető géppark elavultsága, a kapitalista rablógazdálkodás következményeként jelentkező fahiány, a szocializmus építése során jelentkező mind nagyobb fűrészáru igény, az

egyed dolgozók megfelelő öntudatának hiánya és egy sor egyéb tényező következtében, nem minden esetben ösztönzött anyagtakarékosságra és minőségi munkára a darabbér.

Mindezt lehetővé tette, sőt egyes esetekben elő is mozdította az a körülmény, hogy az elvileg helyes szempontok betartását az egyes vállalatok nem ellenőrizték kellően s csupán a tervek mindenáron való teljesítésére törekedtek.

E hiányosságok mielőbbi kiküszöbölése és az önköltség ezáltal csökkentése is a fűrészipar fontos és sürgős feladata. Ennek előmozdítására olyan bérezési rendszert kell kidolgozni, amely e szempontok megvalósítására a dolgozókat anyagilag is ösztönzi.

E bérezési rendszert véleményünk szerint legtökéletesebben a jelenlegi darabbért kiegészítő minőségi, főleg anyagtakarékossági prémium alkalmazása valósítja meg.

A minőségi munkát általában a késztermékek minőségének a tervezett minőséggel való összehasonlítása és a felhasznált alapanyag minősége alapján lehet megállapítani egy meghatározott műszaki felkészültséggel rendelkező üzemen belül. Ez az általános irányelv a fűrészipar sajátos adottságai miatt rendszerint nem alkalmazható, mivel a rönk minőségi kategóriája gyakorlatilag a rönk egyes részei minőségi kategóriájának átlaga. Így a késztermék minősége igen erős mértékben függvénye az alapanyag, tehát a rönk minőségén kívül annak is, hogy a fentiek figyelembevételével minősített rönk melyik részéből kerül ki, s azon a dolgozó jó munkája a minőség megóvását, vagy annak kismértékű, igen nehezen mérhető minőségi javítását tudja létrehozni. Jellemző pl., hogy a fűrésziparban az alapanyag helyes darabolása, feldolgozása mellett a III. osztályú rönkből is lehet I. osztályú készterméket előállítani, míg ugyanilyen minőségű és mennyiségi munkával az I. osztályú rönkből III. osztályú készáru is kikerül. Ezért a fűrésziparban a minőségi munkára és az anyagtakarékosságra is ösztönző bérezési rendszerben az alább tárgyalt anyagtakarékossági prémium egyik kifizetési feltétele a munkagépenkénti

(munkagép csoportonkénti) havi szinten globálisan meghatározott, műszakilag megtűrhető selejtszázalék betartása lehet. A fűrésziparban ugyanis a dolgozó minőségi munkájának mérése az előbb elmondottak alapján nehézkes, nem oldható meg egyértelműen, amit súlyosbít az a körülmény is, hogy az alapanyagot, vagyis a rönköket csak külső jelek alapján osztályozzuk. Sokkal könnyebben, egyértelműbben mérhető a dolgozó jó munkájának anyagtakarékossági eredménye, ezért a minőségi munkát is figyelembe vevő bérezési rendszer fő alapjául az anyagtakarékossági bérezést javasoljuk. Ezt alátámasztják az alábbiak is:

1. Az anyagtakarékosságot elvileg legfőképpen a dolgozó jó munkája befolyásolja (pl. igen silány minőségi rönkből is lehet jelentős anyagmegtakarítást elérni s ezt az egyes munkagépek után általában mérni is lehet. A minőségi kategória alakulása ebben az esetben elsősorban az alapanyag minőségének a függvénye, amit a dolgozó jó munkájával csak befolyásolhat).

2. A helyes értelemben vett anyagtakarékosság a fűrészipar területén bizonyos mértékig csak minőségi munka révén valósítható meg (egyenletes terpesztés, a gépek rendszeres karbantartása, kis részbőség, méretazonosság, sík felületű megmunkálás, a fa hibáinak a megmunkálás révén való legnagyobb mérvű kiejtése stb.).

Az anyagtakarékosságot és a minőségi munkát is figyelembe vevő bérezési rendszer megvalósításánál gyakorlati szakembereink elsősorban a vállalati, esetleg üzemi átlagadatok alapján való premizálást javasolják. Kétségtelen, hogy ez a legegyszerűbb, a legkönnyebben járható út s minden fűrészipari vállalatnál egyaránt megvalósítható, azonban ösztönző hatása eléggé kétséges. Véleményünk szerint e prémium az egyes dolgozókat csak kevésbé ösztönzi az anyagtakarékosság fokozására, a munka minőségének javítására, mivel az egyes dolgozók jó munkáját a későbbi megmunkálás során más munkagépek, sőt néha azonos munkagépek dolgozói (pl. több keretfűrészkesz üzemnél a többi keretfűrész) rossz munkája ezt leronthatja, de bizonyos esetekben ennek fordítottja is előállhat, ami sok, nehezen eldönthető vitára adhat alkalmat és a becsületes dolgozók munkakedvét károsan befolyásolhatja. Mindezek ellenére e bérezés is az anyagtakarékosságra ösztönzi bizonyos mértékben a dolgozókat, de fentiek alapján csak ott javasoljuk bevezetni, ahol az anyagtakarékossági bérezés egyéb formája nem valósítható meg.

Jobban ösztönzi a dolgozókat az anyagtakarékosságra az úgynevezett szalagszerű termelés. Ennek lényege az, hogy a többkeretes üzemet lehetőleg a keretfűrészkesz számának megfelelően több részre, szalagra osztjuk, az üzem telepítésének, az egyes tárgyidőszak alatt termelendő cikkek technológiájának, a gépek elhelyezésének, az anyagmozgatás irányának stb.

figyelembe vételével. A szalagszerű termelésnél ügyelni kell arra, hogy az egyes munkagépek félkész termékeit csak a szalagba tartozó munkagépek dolgozzák fel. Ez elősegíti a jó munka eredményének mérését, kimutatását és ösztönzőleg hat a más szalagba tartozó dolgozók eredményeinek túlszárnyalására.

A szalagszerű termelés megvalósítása során az első feladat a szalag megállapítása, illetőleg kijelölése. További feladat annak megszervezése, hogy az egyes munkagépek (munkagépcsoportok) által felhasznált nyersanyag vagy félkész termék mennyisége s az abból előállított késztermék pontosan mérhető legyen.

A szalagszerű termelés során fokozott gondot kell fordítani az üzembe érkezett rönk mennyiségi és minőségi átvételére, végszükség esetén annak szűrőpróbaszerű ellenőrzésére, mivel csak így állapítható meg az üzem rönkkészletének mennyisége és minősége. Az anyagtakarékosság további elemi követelménye a rönkök méret, minőség, fafaj szerinti osztályozása. A keretfűrész által feldolgozott rönkköbméretet a keretfűrész előtt alkalmazott rönkbemérő, esetleg maga a keretfűrészkesz mérje be. Erre azért van szükség, hogy a rönktérről kivételezett, ténylegesen felhasznált rönk mennyisége pontosan megállapítható s elszámolható legyen. Hogy a keretfűrészkesz felmérésnél csak a valódi adatokat vehesse fel, azt gyakori szűrőpróbaszerű ellenőrzéssel kell biztosítani.

A keretfűrészkeszből kikerült anyagot a keretfűrész után alkalmazott előrajzolónak pontosan minősítenie és a méreteket ellenőriznie kell. Ezáltal pontosan mérhető a keretfűrészkeszen dolgozó munkások anyagtakarékossági és minőségi munkája, ami alapja lehet a dolgozók darabbér melletti prémiumának, továbbá ellenőrizni lehet, illetőleg ki lehet számítani, hogy a szalagba tartozó egyes gépek mennyi és milyen minőségű félkész árut dolgoztak fel.

A szalagba tartozó egyes gépek (gépcsoportok) által termelt készáru felmérése után — mely a darabbérezés miatt egyébként is elengedhetetlenül szükséges — pontosan kiszámítható a kihozatal és részben ellenőrizhető a dolgozók munkájából adódó minőségi javulás, ami e dolgozók prémiumának alapja lehet.

A szalagszerű termelés is csak abban az esetben felelhet meg eredeti rendeltetésének, ha munkagépenként legfeljebb 2—3 kisebb munkagépből álló munkagépcsoportonként mérni tudjuk az egyes tárgyidőszakok folyamán felhasznált alap, illetve félkészáru felhasználását és az ebből előállított késztermékek mennyiségét, selejtszázalékát stb.

Az anyagtakarékossági és minőségi munkát is figyelembe vevő bérezés bevezetésével egyidejűleg fokozott mértékben kell ellenőrizni a selejt keletkezését, a technológia betartását stb., mert előfordulhat, hogy az anyagtakarékosság érdekében a dolgozók az általuk legkönnyebben

járható utat választva, előreláthatólag nagyobb mennyiségű mérethiányos árut állítanak elő.

Az anyagtakarékossági prémium a dolgozókat csak akkor ösztönzi az anyagtakarékosságra, ha a kitűzött feltételek az átlagosnál jobb munka révén teljesíthetők, a többletmunka miatt szükséges időráfordítás a prémium által nagyobb mértékben térül meg, mintha a dolgozó az anyagtakarékosság rovására csak a mennyiségi termelésre törekedne, továbbá, ha a dolgozónkénti vagy a dolgozók kisebb csoportja jó munkájának tényleges eredménye pontosan és egyértelműen mérhető. A prémiumok kifizetésénél fokozottan kell ügyelni arra, hogy a prémiumot csak abban az esetben fizessék ki, ha azt a tényleges eredmények indokolják, mert el-

lenkező esetben a becsületes dolgozók elvesztik munkakedvüket, a prémium bérkiegészítéssé válik, növeli az önköltséget s ezáltal az eredeti célkitűzéseknek pontosan ellenkezőjét valósítjuk meg.

A fenti bérezési rendszer gyakorlati megvalósítása, az ahhoz szükséges műszaki intézkedések, kisebbfokú átszervezések, átcsoportosítások, a prémiumok mértékének koordinálása, az egyes munkagépek (gépcsoportok) anyagtakarékosság és a minőség javítása terén végzett munkájának stb. pontos megállapítása jelenleg két vállalatnál kikísérletezés alatt állnak, melynek eredményei egy későbbi időpontban lesznek véglegesen kiértékelhetők.

Egyes fapusztítórovarok által okozott károk

BÁLINT GYULA

A faanyagok pusztításában a farontógombák mellett a rovarok is jelentős szerepet játszanak. Kártételük a fa szövetelemeinek szétromcsolásában nyilvánul meg. A farontórovarok táplálkozásuk, egyéni védelmük, szaporodásuk és fejlődésük zavartalan biztosítása céljából nemcsak az álló-élő, frissen döntött, hanem a félszáraz, légszáraz, megmunkált és beépített fában is fúrva, terjedve, az épületek faszerkezeteiben, lakások bútorzatában aránylag rövid idő alatt, igen súlyos károkat okozhatnak.

A védekezés, illetve a megszüntetés szempontjából feltétlenül szükségesek a rovarkártevők fajára és életmódjára vonatkozó ismeretek. A kártevő bogarakra jellemző — az egyes családokat, fajokat egymástól megkülönböztető alak-tani különbségek ismeretén kívül — ma már az egyes rovarfajok kártételeinek makro-, és mikro-szkópos felismerése is elsőrendűen fontos és a rovarfertőzések jelentős elterjedése folytán, mint gyors diagnosztikai eljárás, mind nagyobb szerephez jut.

Farontórovarok gyűjtőnév alá a szűbogararak, cincérek, kopogóbogararak, falisztbogarak, darazsak, lepkék, termeszek, stb. tartoznak. Ezek közül ezúttal a beépített faszerkezetek leggyakoribb károsítóival foglalkozom.

A rovarok életfolyamatát három időszakra osztjuk. Az embrionális fejlődés első időszaka a megtermékenyítéstől az álcának a petéből való kikeléséig. A megtermékenyítés a nyári hónapok alatti rajzási idő folyamán történik, amelyet a peték lerakása követ. A petéket az anyaállat a fák réseibe, repedéseibe, kirepülési nyílásaiba, tehát lehetőleg védett helyekre rakja le.

A fejlődés második — postembryonális — időszaka az elsődleges álca kikelésétől a bábulásig tart.

A fejlődés harmadik — postmetabolikus — időszaka a rovar teljes, ivarérettségig való kifejlődését biztosítja.

A három időszakra osztott fejlődés a petéből — álca és báb állapotokon át — fa anyagában történik. Ezalatt megy végbe a fa romcsolódása is, amelyet a bábulás bekövetkeztéig a rovarálcák hajtanak végre. A báb már nem táplálkozik, csak lélegzik. Báb állapotban a szervezet teljesen átalakul, hogy az álca szervezetét az új, kifejlett rovar szervezete váltsa fel.

A szaporodás általában egy, ritkán két nemzedékkel történik. Házicincér esetében az álcák kifejlődési ideje 4—6, kedvezőtlen körülmények között 10—12, vagy még több év. Mint-hogy minden farontórovar életfolyamatának nagyobbik hányada az álcaállapotra esik, a kifejlődés ideje tehát közvetlen hatással van a megtámadott faanyagokban végbemenő károsodás mértékére. A kifejlesztett rovar (imago) élet-tartama rövid, leginkább néhány hétig tart.

Az álcák kifejlődési idejét az egyes rovar-fajok jellemző életritmusán kívül külső tényezők, úm.

a) A fa cellulózeállománya, szénhidrát és nitrogéntartalmú vegyületei,

b) a környezet hőmérséklete,

c) a fa nedvességtartalma

is befolyásolják. E biológiai tényezők meg-egyeznek a fapusztító gombák életfeltételeivel. A különbséget csak a savanyú kémhatás és a fény szempontjából, továbbá az egyes tényezők fajlagos értékhatáraiban látjuk. Pl. más hő-mérsékleti igénye van az egyes gomba- és ro-varfajoknak. Ugyanez áll a nedvességigé-nyükre is.

Táplálkozásra — mely úgy a gombák, mint a rovarok létfontosságát és további fejlődését szolgálja — elsősorban a fában található szén-hidrát és nitrogéntartalmú fehérjevegyületek alkalmasak. A fa cellulóze, hemicellulóze, ara-bán, xylán vegyületei nélkülözhetetlen táp-anyagok. A fenti vegyületek mennyiségi je-lenléte lényegesen befolyásolja a károsítók fej-

lódési és elterjedési, tehát fapusztító tevékenysége időtartamát. Fehérje, vagy keményítőszegény fában élő álcák pl., — hogy a szükséges mennyiségű tápanyaghoz jussanak, — nagyobb területen kénytelenek alagútszerű járataikat kiépíteni, ami a faanyag nagyobb mérvű anatómiai és fizikai károsodását eredményezi. Ennek tudható be, hogy a házicincér pl. a fehérjében gazdagabb szijácsrészben pusztít és a fa geszt-részét — mely fehérjében igen szegény — gondosan elkerüli.

A környezet hőmérséklete is igen lényeges tényező, mind a gombák, mind a rovarok életében, illetve károsításaiban. Egyes gomba- és rovarfajok esetében a tudomány már felderítette az optimális hőmérsékleti értékeket, amelyek a károsítók legaktívabb működését biztosítják. Ezeknek az értékeknek döntő szerepük van a fejlődés, az elterjedés, rovaroknál speciálisan az ivarérettség, a rajzás, a megtermékenyítés, a peterakás időpontjára. Ez a szempont tehát a faanyagvédelem szempontjából is rendkívül fontos. Gyakran előfordul ugyanis, hogy annak megállapítását kéri, vajon a beépített födém szerkezeti gomba- vagy rovarfertőzött gerendák hordképessége meddig tart, nem hagyhatók-e azok továbbra meg. De találkozunk olyan megállapítással is, hogy elégséges a láthatóan korrodált részek eltávolítása. Az előbbieket ismeretében felelős megállapítás a már megtámadott faanyagok élettartamát illetően — ha azokat nem fertőtlenítik megfelelően — megítélés szerint nem tehető! Egy padlástérben pl. a csapos fagerendák egy része napos, a másik része árnyékos térségben van beépítve. Ez az adott hőmérséklet 20 C° különbségét is jelentheti. A károsítók fejlődése, elterjedése, tehát pusztító hatása szempontjából ez is egy igen lényeges és gyakorlatilag fel sem mérhető tényező. Habár a fa, mint valamennyi külső tényezőre a hőmérsékleti ingadozásokra is kiegyenlítőleg és lassítólag hat, mégis tudjuk, hogy a külső hőmérséklettől való eltérések, a levegő relatív nedvességtartal-

mának változásai igen tekintélyesek lehetnek. A fában élő károsítókra a hőmérsékleti és a levegő relatív nedvességtartalmának értékei akkor vannak különösen jelentős hatással, ha a gomba- és rovarkártevők nem mélyen, hanem a fa külső rétegeiben telepednek meg.

Összefoglalva: a faanyagok időelőtti pusztulását okozó gombák és rovarok károsításának mértékét előre megítélni nem lehet, annyival is inkább, mert az a kártevők fajlagos hatásán, életképességén kívül, külső — élettani tényezők függvénye.

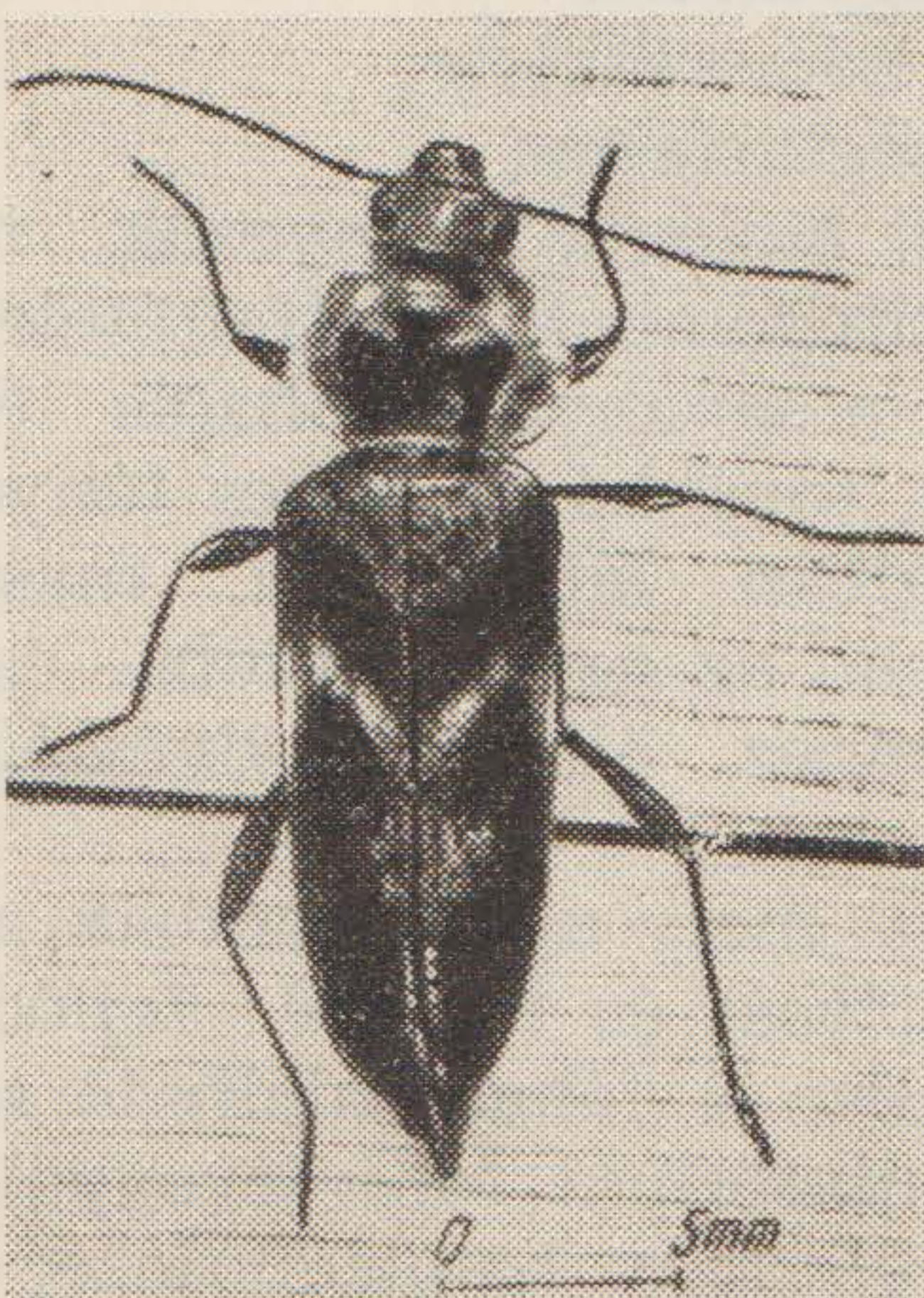
A fővárosi épületszerkezetek vizsgálatokor a következő farontórovarok kártételeit ismertük fel leggyakrabban, egyes házsorokban szinte járványszerű elterjedésben:

Házicincér	<i>Hylotrupes bajulus</i> L.
Halálórāja	<i>Anobium punctatum</i> De Geer.
Szijácsbogár	<i>Lyctus linearis</i> Goeze.

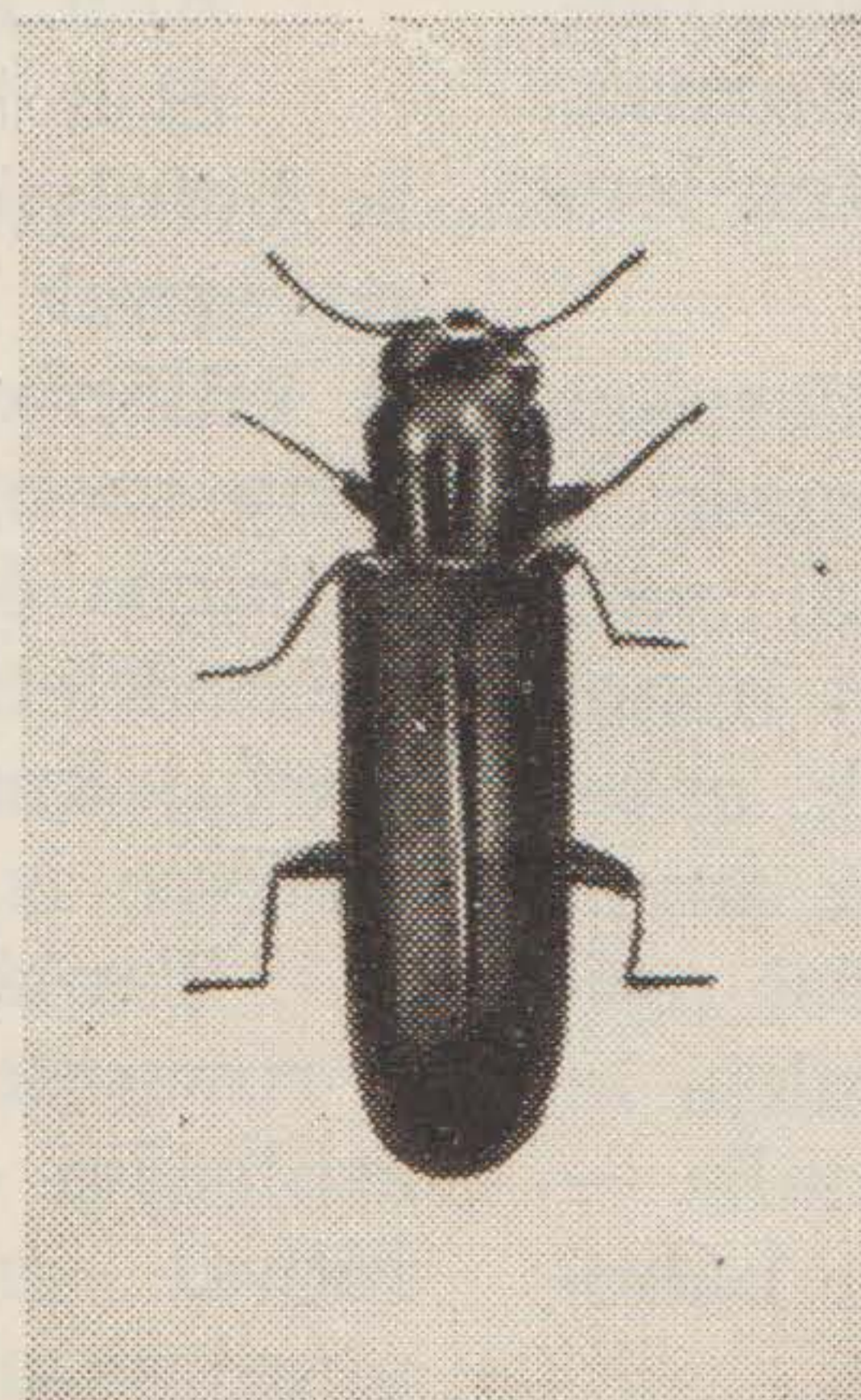
Házicincér Hylotrupes bajulus L. a legveszedelmesebb rovarkártevője a megmunkált tűlevelű faanyagoknak. Épületek belsejében a padlásszerkezetek faanyagait veszélyezteti legjobban, de megtámadja a lakóhelyiségek egyéb farészeit, bútort és más fából készült berendezési tárgyat is.

Alapszínük fekete, sárgásbarna szárnyfedővel. Csápok és lábak barnásvörösek. A szárnyfedőkön két világos, zeg-zúgos ferde harántcsík, finom fehér szőrrel. A házicincér legjellegzetesebb bélyege a nyakpajzs felső részén lévő két csillogó, nagy kerek dudor. A nyakpajzs oldalsó részei hosszú, fehér szürke szőrrel fedettek. Nőtényeknél a szárnyfedőjük alól kilátszik a tojócső (1 kép).

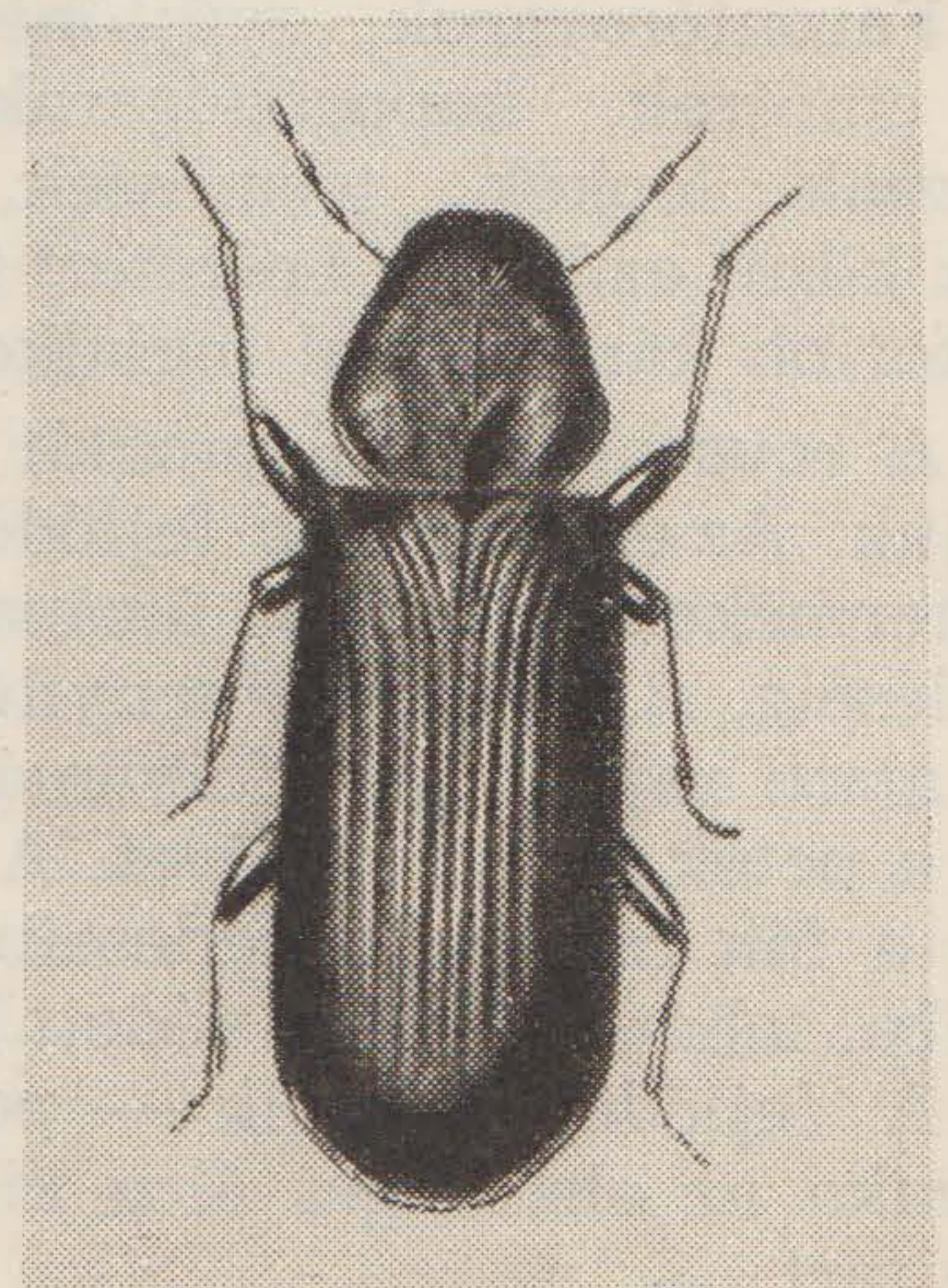
A petéből kibúvó elsődleges álcák a peteburkot elhagyva befúrják magukat a fába. Színük sárgásfehér, hosszuk kb. 20 mm. Bábulás előtt csaknem 30 mm hosszúak. Lábaik rövid csökevényre fejlődtek vissza. Az álcák furataikat állandóan terjedő járataikban rágják.



1. kép. Házicincér *Hylotrupes bajulus* L. nősténye.



2. kép. Halálórāja *Anobium punctatum* De Geer.



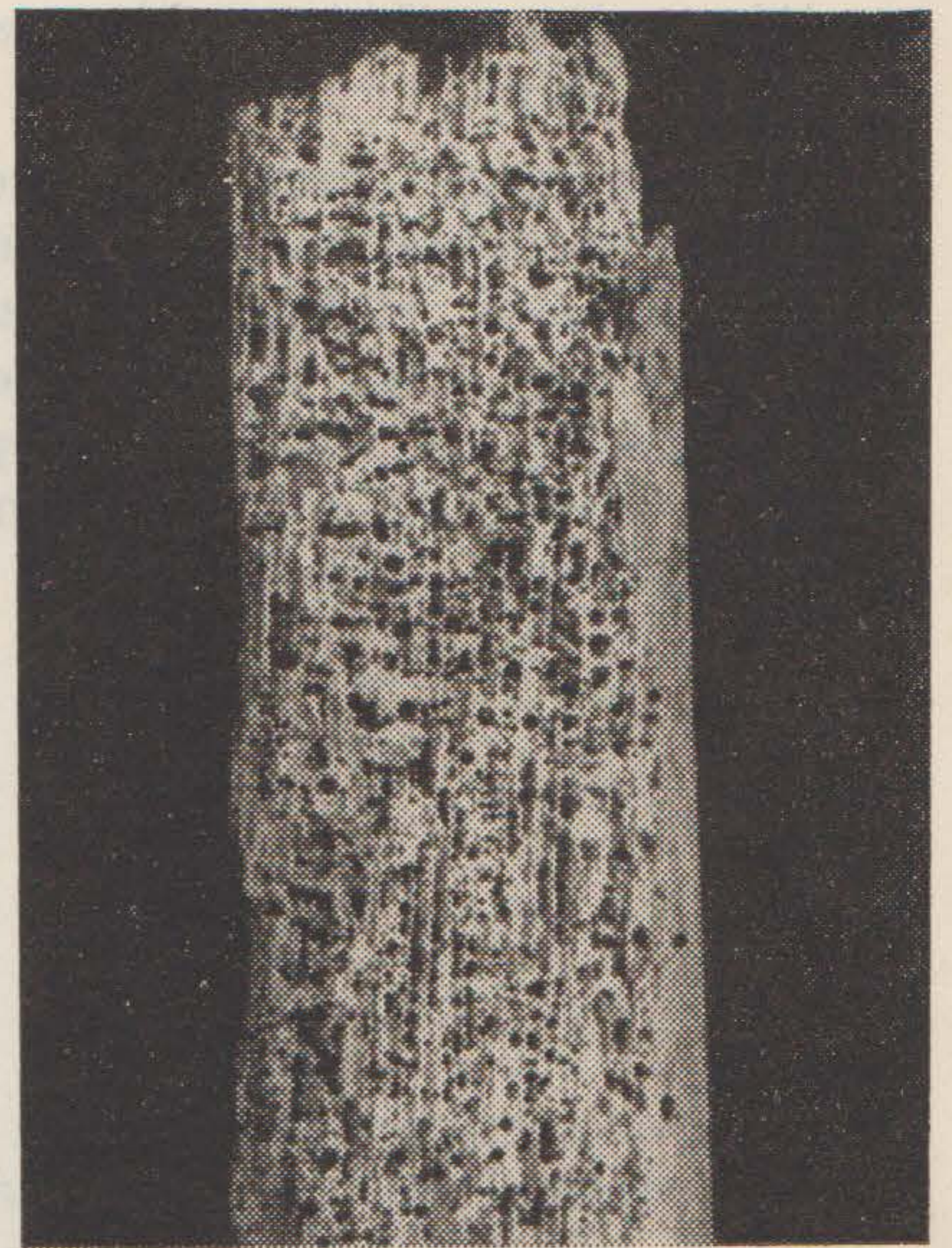
3. kép. Szijácsbogár *Lyctus linearis* Goeze.



4. kép. A fa külső felületét az álcák gondosan elkerülik. (Szerző felvétele)



5. kép. Házicincér fertőzése az egész szijácsrészre kiterjed. (Szerző felvétele)



6. kép. A szijácsbogár álcái hatására a szijács szitaszerűvé válik. (Szerző felvétele)

Az álcák furatai főképpen a szijácsrészre szorítkoznak, csak elvétve vezetnek a gesztrészbe. A kéreghez közelebb eső részeken több álcajáratot találhatunk. A fa külső felülete, amelyet az álcák gondosan elkerülnék, sokszor papírvékonyságú és eltakarja az alatta végbement pusztításokat (4. kép). Ez a körülmény igen lényeges a vizsgálat szempontjából.

Amennyiben mechanikai behatásra a fa felső rétegeinek károsodása észlelhető, nem szabad megelégedni olyan javaslatokkal, sőt nem szabad elfogadni olyan megoldásokat, amelyek a megtámadott gerendák felületén látható korróziós rész eltávolítására — lebárdolására — szorítkoznak anélkül, hogy tekintetbe vennék a fa egész keresztmetszetének vizsgálatát (5. kép). Mint látható, a gerendák alsó részének állapota sem lehet közömbös statikai szempontból.

Halálórája Anobium punctatum a kopogóbogarak családjába tartozó igen káros rovarfaj. A legtöbb és legnagyobb károsításait álca állapotában követi el. Hímje általában kisebb, mint a nőtényibogár, 3—5 mm hosszú, henger alakú, a test felülete finom szőrzettel borított. Szárnyfedőin keskeny, hosszanti csíkozás található, mely finom, apró pontokból tevődik össze. A pontsorok bemélyedőek. Barna, vagy barnásfekete színű. Nagy szemei és aránylag hosszú, keskeny csápjai vannak (2. kép).

A házicincér után a leggyakoribb kártevő. A túlevelű fákat előszeretettel pusztítja. Erdeifenyő, vörösfenyő, tölgy, akác, kőris gesztjét elkerüli. Különösen szívesen támadja a fedett helyiségekben levő faanyagokat. Esőnek kitett, vagy szabadba kiépített faelemeket kevésbé veszélyeztet. Épületek belsejében a földszinti és alagsori lakások, pincehelyiségek faanyagait előnyben részesíti. Tömeges elszaporodása csak olyan padlásrészekben következik be, ahol a le-

vegő relatív nedvességtartalma magasabb és hőmérséklete az átlagosnál alacsonyabb. Templomok, múzeumok, raktárházak faszervezete és berendezési tárgyai igen gyakran súlyos károkat szenvednek.

Nyári melegben átforrósodott padlásterekben csekélyebb a kártevésük. A lakások belsejében találják meg az optimális hőmérsékletet. A faanyagok átmeneti átnedvesedése nincs káros hatással az álcák fejlődésére, sőt azok növekedését előmozdítja. Csőrepedések, beázások, használati víz hatására igen gyakori a fertőzésük.

Szijácsbogár Lyctus linearis Goeze a lombosfa anyagok jelentős pusztítója. Épületek parkettázatát, asztalosárugyarak raktárkészletét, különféle rendeltetésű ipartelepek faanyagait támadja. A faanyagok szijácsrészét fúrja mint a legkevesebb nedvességet igénylő rovarfaj. Főleg a tölgy, majd bükk, gyertyán, éger, szil, akác, nyárfaanyagok igen gyakori kártevője.

Apró, karcsútestű, kis, lapos bogár. Színe sárgásbarna, nagysága 2,5—6 mm hosszú. A nyakpajzs közepén hosszanti bemélyedés van. Teste finoman szőrözött. A fej felülről nézve is látható. Szemei aránylag nagyok. A nyakpajzs trapéz alakú (3. kép).

A szijácsbogár álcája pajorszerűen meggörbült, így igen hasonlít a kopogóbogarak, az álszúk álcájához. Különbség, mely már aránylag kis nagyításban észlelhető: a fej kicsisége, a mellszelvények fejlettsége. Jellegzetessége még a lélegző nyílások elhelyezése és nagysága. Az álcák színe elefántcsontszínű, kifejlődött nagyságban eléri az 5—6 mm-t is.

A kikelt álcák járatai leginkább a fa rostjainak irányában haladnak. Csak a szijácsrészt pusztítják. A fa cellulózját nem tudják megemészteni, keményítőre vannak utalva, ezért fúrnak és pusztítanak a szijácsrészben. Végül a

szijács szitaszerűvé, majd porszerű anyaggá ör-
lődik (6. kép).

A fapusztítógombák és rovarok fertőzéseit a legsürgősebben el kell határolni, majd meg kell szüntetni. Ehhez a műszaki alapfeltételek megvannak, csak az összefogó intézkedések megtétele, a szervezetség kiépítése hiányzik. E feladat elvégzését a károk szinte naponkénti fokozódása teszi szükségessé.

Irodalom

- Becker G.*: Bestimmung von Insektenfrassschäden an Nadelholz. 1949.
- Becker G.*: Zerstörung des Holzes durch Tiere. 1950.
- Dudich Endre*: Bogarak. (Állathatározó, 1951.)
- Kunó A.*: Holzzerstörender Tiere. 1951.
- Vité, J. P.* Die holzzerstörenden Insektenfrassschäden an Nadelholz. 1949.

Sportszergyártásunkról

ZEMKÓ ANTAL — MEZEI IMRE

Sportszergyártásunkról a „Faipar“ hasábjain örömmel szólunk, mert annak problémáit, jövőjét minden iparvezetőnek, sportbarátnak és sportolónak egyaránt ismernie kell.

A magyar sport nagy jelentőségéről hosszasan elmélkedni felesleges. A magyar sport testnevelési, szociálpolitikai, kulturális, nemzeti és általános emberi jelentősége és céljai legnagyobbbrészt közismertek.

A sportnak óriási jelentősége abban van, hogy egyfelől biztosítja a nemzet egészséges fejlődését, másfelől pedig olyan összekötő kapcsot teremt a világ nemzetei között, amire éppen a mai időkben a legnagyobb szükség van a béke megőrzése érdekében.

Hazánkban a sport ma már nem az egyének szórakozása, hanem a tömegeké és tömegsportunk fejlesztése ma nemzetünk önmaga iránti közelessége: amint ezt államunk így is kezeli.

Hazánkban egyre több időt szentelnek a sportproblémák megvitatására és keresik a módokat és utakat arra, hogy miként lehet a sportot nemcsak anyagiakban és erkölcsiükben, de sportszergyártásban is hathatósabban támogatni.

Sportszervezeteink ilyenformán nemcsak közvetlen részesei a szocialista építésnek, hanem részesei lesznek közvetve azzal is, hogy a sportpályákra vonzzák a sportkedvelő tömegeket, s így elvonják azokat az egészségre és erkölcsükre káros sokféle szórakozástól. Ezzel kapcsolatban foglalkozni kell a sport közgazdasági jelentőségével is.

Ez nemcsak abban nyilvánul meg, hogy a sportlátványosságok technikai lebonyolítása egy sereg embernek nyújt állandó vagy alkalmi kereseti lehetőséget, nemcsak abban, hogy fejleszti a művészetet, az irodalmat, a filmet, hogy élénkíti a közlekedési és kereskedelmi forgalmat, de abban is, hogy a sportszergyártásban többeszes tömeget foglalkoztat. A sportszeripar — méltón világhíres sportunkhoz — nagy tekintélyre tett szert exportjai által, annak ellenére, hogy még ezideig nem rendelkezik minden megkívánt előfeltétellel. A jelen cikkünkben éppen ezekkel

a kérdésekkel kívánunk foglalkozni és illetteksek figyelmébe ajánlani.

Sportszergyártásunkról szóló cikkünket — fentiek előrebocsátásával — négy részre bontjuk: a régi, felszabadulás előtti gyártásra, a jelenlegi helyzetre, a sportszergyártás problémáira és a jövő perspektíváira.

A felszabadulás előtt tervszerűen dolgozó, számottevő sportszergyárról és sportszergyártásról nem beszélhettünk.

Az 1930-as években Lopos Gyula Iskolabútor és Tornaszergyára képviselte majdnem egyedül a magyar sportszergyártást. (Ma Óbudai Sportszergyár.) E gyár mellett a sashalmi Scheffer üzem, későbbiekben a Huszár, Vágó, Lieszkovszky, Dörren üzemek azok, amelyekkel a sportszergyártás terén találkozunk. A Lopos gyár igen kis tőkével indult, de az államosításkor már milliós értéket képviselt.

A gyár, fejlődése után komoly fa- és fémipari gépparkkal rendelkezett, s mintegy 100 munkással dolgozott. Termelési értéke abban az időben a jelenlegi üzemünk termelésének mintegy 1/3-a volt. Az üzem sajátmaga szerezte be rönkanyagát, sajátmaga dolgozta, vagy dolgoztatta fel mindenkor a kívánt módon, mennyiségben és minőségben. Többféle cikk gyártása folytán lehetőség nyílt az anyagok szakszerű, gazdaságos és minőségi kiválogatására, tárolására, felhasználására stb. Ez az egyik oka annak, hogy már ebben az időben a magyar sportszergyártás belföldön és külföldön — főleg a Balkánon — jó hírnévnek örvendett.

Példa erre, hogy a balkáni Olimpián komoly kifogás alá estek az ott rendelkezésre bocsátott idegen külföldi sportszerek, úgyannyira, hogy a megjelent versenyzők nem voltak hajlandók a sportszereken tornászni. Így adódhatott elő az, hogy a zimonyi gimnázium magyar gyártmányú sportszerein tartották meg a bemutatókat. Ezután több alkalommal nagyobbarányú megrendelést kapott a vállalat, míg belföldi viszonylatban az egyes iskolák és sportegyesületek voltak azok, akik a sportszerek állandó rendelőiként számításba jöhettek.

A második világháborút megelőző időkben a magyar sportszeripart igénybe vette a német hadigépezet is azzal, hogy a Dörren és Vágó üzemnek mind nagyobb számú ródli, sítalp, hó-saru stb. megrendelést adott. Ebben az időben más, jelentősebb sportszergyárról és gyártásról nem beszélhetünk. Ez a néhány cég tartotta kézben a magyar sportszergyártást és igyekezett annak „titkait” féltve őrizni. Sajtó, szakkönyv, szakképzés és szakember utánpótlásról szó sem eshetett. Az itt foglalkoztatott dolgozók szociális körülményei a minimumra korlátozódtak, bár kétségtelen, hogy elég jó kereseti lehetőséget biztosított a sportszergyártás az ott dolgozó kevésszámú szakembernek.

E szakemberek közül ma is az élgárdához tartoznak: Krepuska János (jelenleg sportszergyári főtechnológus), aki a szakmának egyik legkiválóbb ismerője, Draskovics Károly (az óbudai gyár telepvezetője), aki a sportszergyártás minden terén egyik legjobb szakemberünk, Fekete Ferenc lakatos csoportvezető, Tóth András, Bányai Ferenc, Vigyázó Ferenc és a későbbiekben Bán László és Mitek József elvtársak. Bán elvtárs különösen a fémsportszerek és tartozékok terén, Vigyázó elvtárs a külföldi teniszkezet export terén fejt ki ma is kimagasló munkát. Nevezett elvtársak évtizedes jó munkája, tapasztalatátadása, új szakemberek nevelése, további biztosítéka sportszergyártó hírnevünk emelkedésének.

Fentemlített elvtársak jó munkáját dolgozó népünk és sporttársadalmunk már több esetben anyagi és erkölcsi kitüntetésben részesítette, amint azt a közelmúltban történt kormánykitüntetések, kiváló dolgozói elismerések, pénz- és egyéb jutalmak is mutatták.

Első ízben 1950-ben kezdődött sportszergyártásunk életében a tervszerű munka. Ekkor államosították a Lopos üzemet és összevonták a kisebb üzemeket. Ma legnagyobb vállalatunk a Sportszergyártó Vállalat, amely az óbudai (Lopos) és a rákospalotai (volt Vágó) üzemek összevonása folytán jött létre. Itt a rákospalotai üzem — mely jelenleg a központ — a számottevőbb, ahol főként hajlított sportszereket, nevezetesen:

gyűrűhintákat,	teniszpréceket,
jégkorongbotokat,	ping-pong ütőket,
sítalpakat,	tollabdaütőket stb.

gyártanak. Másik üzemünk — az óbudai üzem — inkább a fém- és vegyes, valamint a kárpítozott és bőrsportszerek gyártásával foglalkozik, hogy csak pár cikket említsünk, pl.:

stafétabot,	tornapadok,
palánkok,	gerendák,
ugrólécek,	tornalovak,
ugrómércek,	ugróasztalok,
gerelyek,	különbéle
ökölvívó-szorítók,	szőnyegek,
súlyemelő,	kötélsportszerek,
buzogányok,	

különbéle állványok,	dobókalapácsok,
különbéle kapuk,	súlygolyók,
trapézok,	gátak,
tekebábúk és	gyűrűhinták,
golyók,	fémsíbotok,
diszkosz,	öklöző labdák,
korlátok,	bordásfalak, stb.

Hazánkban csupán e két üzem mintegy 120 féle sportcikket gyárt. E két számottevő állami üzem mellett még mások is foglalkoznak sportszergyártással. Ilyen pl. a vízi- és repülő-sportszerek, — kajak, kenu, csónak, motorcsónak, regatta stb. gyártásával foglalkozó esztergomi üzem, valamint a hasonló szereket gyártó és javító, — társadalmi szervhez tartozó — Csillaghegyi Csónaképítő és Javító K. T. SZ. Sok szövetkezet és magániparos foglalkozik ezenkívül még ma is sportfelszerelési cikkek gyártásával, mint pl. tör, fejtvédők, labdák, golyók, korcsolyák és különféle felszerelések.

A könnyűipar mellett nehéziparunk is foglalkozik sportszergyártással és komoly eredményeket ért már el belföldön és külföldön egyaránt a motorcsónak (Vác), a motorkerékpár (Csepel), vitorlázó repülőgép (Esztergom), vadászfelszerelések, horgászfelszerelések stb. gyártásával is.

Eredményeink hangsúlyozása mellett azonban foglalkozni kívánunk a fennálló hibákkal, hiányosságokkal is. Hiba, hogy a felettes szervek — elszakadva a vállalattól — nem tudják kellőképpen biztosítani és lekötni a kereslet ellenére a meglévő kapacitást, a szükséges sportszermennyiséget. Hiba, hogy olyan terveket készítenek, melyeket a vállalatok több oknál fogva nem tudnak teljesíteni. Több figyelmet kellene fordítani a sportszer szakemberek véleményére. Komoly hiba, hogy a sportszergyártó üze-meink nem kapnak megfelelően válogatott, jóminőségű fa- és más anyagot és nincs állandó törzskészletük. Nincs megfelelő szárítójuk, amely a munkák folyamatos mennyiségi és minőségi gyártását biztosítaná.

Rossz a vállalatok minőségi bérezése. Kényes, nagy figyelmet igénylő lelkiismeretes munkát (pl. enyvezés, pucolás stb.) úgy béreznek, hogy a dolgozó — normájának teljesítése, vagy túlteljesítése érdekében — a minőségre nincs tekintettel. Fillérekkel megoldható intézkedések hiányában, komoly forintráfizetések mutatkoznak az anyagnál. A két sportszergyár múltévi átszervezése alkalmával, több ezer darab selejtgyártmányt (teniszkeretet, ródli-talpat, sportcikk alkatrészeket) kellett elégetni, mert azok továbbdolgozásra vagy kijavításra teljesen alkalmatlanok voltak. Ezek több ezer forint kárt jelentenek népgazdaságunknak.

Nem megfelelő még ma sem sportszergyáraink gépparkja szerszámai, mert azok elavultak, házi gyártmányúak és mennyiségük, teljesítőképességük alacsony.

Nagy hiba, hogy legjobb szakembereink sokszor személyi ellentét folytán, vagy más

okokból, az iparból eltávoztak és további távozással kell számolni. A szakemberek utánpótlásáról nem történik megfelelő gondoskodás.

Hiba, hogy felettes szerveink nem kutatják kellően a megfelelő külföldi piacokat és nem szállítunk annyi árut, mint amennyit egy-egy piac felvenne, márpedig tudvalevő, hogy a sportszer az, amely kevés anyaggal jóformán munkát exportál!

Komoly hiányosság ebben az iparban a megfelelő sajtó, szakkönyv, technológia és rajzhiány. Illetékeseknek továbbra is arra kell törekednie, hogy sportszergyártásunkról és annak termékeiről mielőbb komoly szakkönyvek jelenjenek meg az ipar továbbfejlesztése, a minőség emelése és a szakkádernevelés érdekében.

Fenti hibák és hiányosságok megszüntetése folyamatban van. Kétségtelen, hogy világhírű sportunk fejlődése és felkarolása mellett egyre több figyelmet szentelnek a sportszergyártásnak. Ennek eredménye az a ma már külföldi jó hírnév, amely Keleten és Nyugaton egyaránt elismert. Vállalataink mind nagyobb és nagyobb számú megrendeléseket kapnak, az érdeklődés a magyar sportszerek iránt egyre fokozódik. Ez adta és adja a gondolatot felettes szerveinknek, hogy a sportszergyártás jelenlegi széttagoltságát megszüntessék. Az összevonás kapcsán még nagyobb sikereket könyvelhet el majd sportszergyártásunk, mind hazai, mind külföldi vonatkozásban.

A sportszergyártás nagyszerű kilátásai készítették arra a Könnyűipari Minisztériumot és annak Vegyesfaipari Igazgatóságát, hogy egy Közép-Európában páratlan, sportszerkombinát tervezésével foglalkozzanak.

A tervek szerint e kombinát magába foglalná az egész sportszergyártást, tehát az összes tenisz, vízi, hajlított, fém, kárpitos, bőr és vegyes sportszereket és cikkeket. A sportszerkombinát megteremtése újabb nagyszerű perspektívát nyitna a sportszergyártás terén és ez a további jó hírnév mellett jelentős gazdasági előnyökkel segítené népgazdaságunk egészét.

Célunk e cikk keretében, hogy egy teljesen újonnan épülő sportszerkombinát tervtanulmányát bemutassuk.

E feladattervben össze van vonva a vegyesfaiparon belül jelenleg folyó sportszergyártás mellett, a vízisportszerek gyártása, a tanácsi vállalatok és különféle fa, vas és kárpitos szövetkezetek által gyártott mindennemű sportszer, — kivéve természetesen a különféle szakágak által gyártott sportcikkeket (pl. futballcipő, korcsolya, vívótőr stb.), melyeket sportolásra használnak.

A kidolgozott adatok alapján az új sportszergyár ki tudná elégíteni a hazai összes sportcikkszükségletet, emellett képes lesz a növekvő exportigények kielégítésére is.

Összeállítottuk az új sportszergyár összes műhely, raktár és kommunális épületszükség-

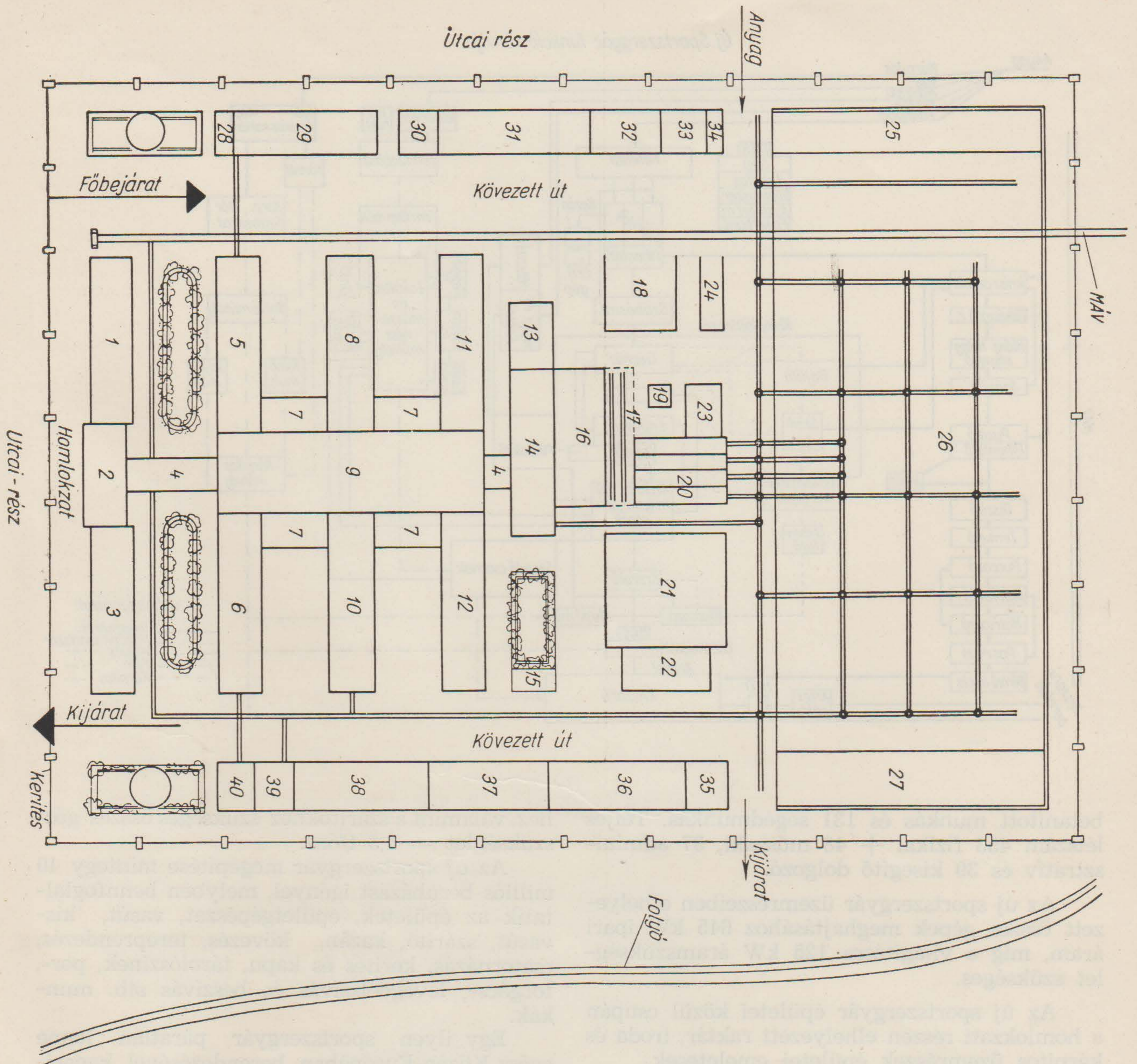
letét. Elkészítettük az irodák elrendezésének tervét, összeállítottuk ezek négyzetméter és légköbméter szükségét.

A belső terület szükségességének alátámasztására részletesen kidolgoztuk az összes helyiség területigényét, alapulvéve a dolgozók, gépek, szerszámok, anyagok stb. számát, nagyságát és terjedelmét, tárolóhelyét, anyagutakat stb.

Az új sportszergyár épületelrendezési tervezésénél szem előtt tartottuk a vízi út mellett való elhelyezést, de emellett feltétlen követelmény MÁV iparvágány bevezetése is. Terveink szerint az új sportszergyár kb. 66 ezer négyzetméter (11,6 kat. hold) területen fekszik. A mintegy 80/200 m-es fatelepen 6—7 ezer köbméter faanyag tárolását terveztük. Mind a fatelepen, mind az egész gyárterületen kisvasút hálózattal. A fatelepen a panell, enyvezett lemez és nemesebb fűrészáru tárolására két nagy zárt szin szolgál.

Épületrendezési tervünk (1. ábra) elülső, homlokzati részén az emeletes raktár- és irodaépületek állnak. Ezek az épületek a műhely, raktár- és irodaépületeket foglalják magukba. Az emeletes épületek előtt és oldalt parkírozott rész terül el. A főbejárat és kijárat kapuszélessége zavartalan ki-be közlekedést biztosít. Az irodai részből az egész ipartelep fedett hely alatt lehet bejárni, kivéve a vízisport és konyhaépületet, valamint a készáru raktárépületét. Az ipartelep hátsó kapui főként az anyagok be- és kiszállítására szolgálnak. A produktív üzemszerek tulajdonképpen a kisvasúti sínhálózattal összekapcsolt 4 kamrás szárítóval kezdődnek. A szárító körül helyezkedik el a kazánház, annak sálak, szén és fűtésre szolgáló forgácspor kamrái, illetve a másik oldalon főleg a sportszerek kipróbálására szolgáló fedett sportcsarnok és próba sportpálya (park, csónakpróba-medencével). A szárítóból kikerülő szárított anyag, egy tolópádon keresztül a pihentetőbe kerül, amely területénél fogva képes nagyobb mennyiségű faanyag tárolására is, mint amit a 4 kamrából álló szárító befogad, illetve kiad. E nagy terület főként a kiszárított anyag klimatizálására és pihentetésére szolgál, hogy a szárítóból kikerülő anyag ne kerülhessen közvetlenül megmunkálásra. A pihentetőből, vagy közvetlenül a fatelepről (iparvasúton) kerül a szükséges faanyag szabás végett a nagy szabázműhelybe, illetve innen az esetleges hulladék vissza a fatelepre. Szabászat után a szükséges faanyag iparvasúton a nagy gépházba kerül további megmunkálásra. Itt az anyagok korszerű és gazdaságos mozgatására szintén iparvágány szolgál. A tenisz gépházban és a nagy gépházban ledolgozott félkész-, vagy kész munkák további útját funkció sémánk mutatja (lásd 2. ábrát).

A terv szerint a gépház és a produktív műhelyek között helyezkednek el az öltöző- és mosdóépületek. Az üzemszereket összekötő utak és udvarrészek csatornázottak és kikövezettek.



1. Fém-, műszaki, segéd- és festékanyag-raktár. — 2. Irodák, emelet, óvóhely. — 3. Szabász, varró, tömő, kárp., szíjgy. m. Kártoló, kárpitos raktár. — 4. Átjáró. — 5. Lakatos, műszerész. gép, kovács, öntő, galv., csiszoló műhelyek. — 6. Duccozó-festő műh. Szerelőcsarnok. — 7. Mosdók, öltözők. — 8. Csiszoló, pihentető, hajlító, enyvező, szárító. — 9. Nagy faipari gépház. — 10. Hajlított és nagy asztalos műhely. — 11. Tenisz gépház, enyvező, javító, szárító, bőrozó, félkészáru rakt. — 12. Pucoló, díszítő, pihentető, duccozó, zenkelő. matricázó, paszt. — 13. TMK. műhely. — 14. Szabász műhely. — 15. Csónak-próba medence. — 16. Pihentető. — 17. Tolópad. 18. — Széntároló. — 19. Forgácskamra. — 20. Szárítók. — 21. Próba sportpálya. — 22. Fedett sportszarnok. — 23. Kazán. — 24. Salaktároló. — 25. Panel-lemez raktár. — 26. Deszka-máglyák. — 27. Nyitott tároló szín. — 28. Artex. — 29. Készáru raktár, csomagoló. — 30. Konyha. — 31. Étterem. — 32. Garázs. — 33. Tűzoltó-szertár. — 34. Kapus. — 35. Mosdó, öltöző. — 36. Csónak készáru raktár. — 37. Festő és lakkozó műhely. — 38. Csónak összeállító csarnok. — 39. Félkészáru raktár. — 40. Csónak sablon raktár.

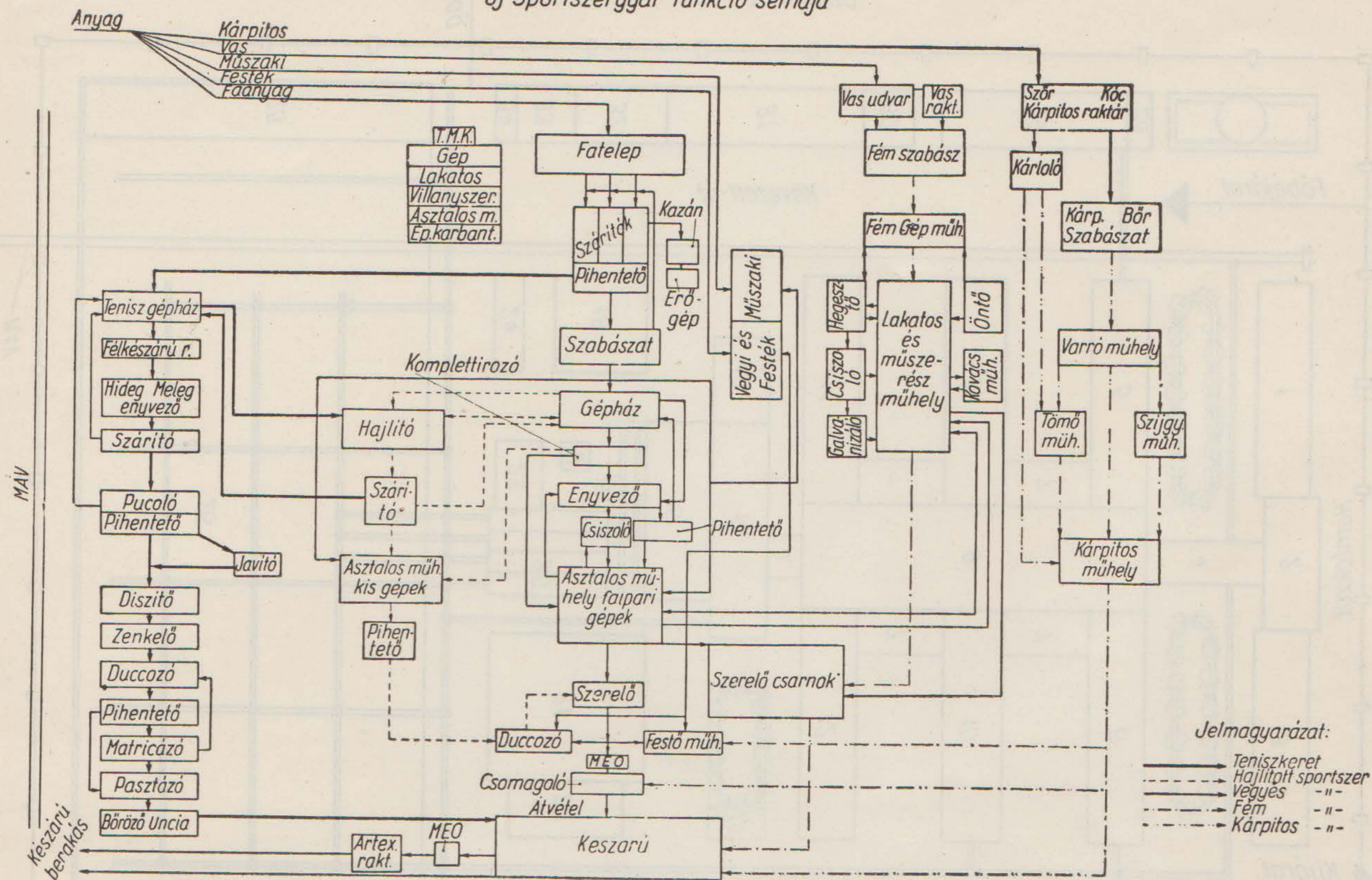
Az épületek, fatelepek stb. elrendezésénél figyelembe veendő a széljárás iránya, kazánfüst, konyhaszag stb. Nagyobb szállítmányok vagy szükség esetén uszály-vízifuvarozás is igénybe vehető.

Funkció sémánkban a legnagyobb (tömegben és leggyakrabban előforduló) fontosabb cikket tüntettük fel. E funkció sémán könnyen követhető egy-egy gyártmányféleség megmun-

kálási útja, az anyag visszatérései, pihenői stb. egészen a készáru bevételeig, tárolásáig. Itt arra törekedtünk, hogy a megmunkálandó faanyagokat minél tovább vigyük egy helyben való megmunkálással és csak utána a további kikészítő üzemrészekbe.

Az új sportszergyár létszámszükséglete a részletesen kidolgozott adatok alapján összesen 453 produktív létszám, melyből 322 ipari vagy

Új Sportszergyár funkció sémája



betanított munkás és 131 segédmunkás. Teljes létszám 453 fizikai + 48 műszaki, 37 adminisztratív és 39 kisegítő dolgozó.

Az új sportszergyár üzemrészeiben elhelyezett összes gépek meghajtásához 645 kW ipari áram, míg a világításra 125 kW áramszükséglet szükséges.

Az új sportszergyár épületei közül csupán a homlokzati részen elhelyezett raktár, iroda és kárpitos üzemrészek épületei emeletesek.

A betervezett épületek gőzzel fűtendők. Az épületek légterének felmelegítéséhez és fűtésé-

hez, valamint a szárítókhoz szükséges összes gőzszükséglet = 8,5 t/óra.

Az új sportszergyár megépítése mintegy 40 milliós beruházást igényel, melyben bennfoglalatik az épületek, épületgépészet, vasút, kisvasút, szárító, kazán, kövezés, tereprendezés, csatornázás, kerítés és kapu, tárolószínek, por-, forgács-, levegőelszívás és beszívás stb. munkák.

Egy ilyen sportszergyár páratlan lenne egész Közép-Európában, berendezésével, kapacitásával, minőségi jó munkájával méltóan zárkózna föl a magyar sport világhírnevéhez!

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. Csekk számlaszám: 61.252. Készült 810 példányban.

A FATE dokumentációs munkabizottságának szemléje

- D. K. 674.3 108. sz. a megállapítás, de enyhe átmenet esetén alapos vizsgálat szükséges. Többféle eljárási módja van, de ezek keményfára nem alkalmasak.
- Vas- és faelemek együttes szerkezeti alkalmazása.** (Greim W.)
HOLZ ZENTRALBLATT (München) 1955. január 4. 9—11. old.
Található: Faipari Kutatóintézet.
A javasolt megoldás lényegében már néhány évtizedes múlttal rendelkezik. Magasértékű fa építőelemekhez finom acéllapokat különböző módon erősítenek. Csomóponti kiképzések, erőtani számítások, ábrákkal.
- D. K. 674.03 109. sz. a megállapítás, de enyhe átmenet esetén alapos vizsgálat szükséges. Többféle eljárási módja van, de ezek keményfára nem alkalmasak.
- Fagyrepedések.** (Axmann N. J.)
HOLZ ZENTRALBLATT (München) 1955. I. 4. 11. old.
Található: Faipari Kutatóintézet.
Nagy hidegek, vagy hirtelen hőmérsékletváltozás idézhet elő fagyrepedéseket. Enyhébb esetekben a hőmérséklet emelkedésével többékevésbé teljesen összenőnek. Előfordulnak mélyreható repedések, különösen ha évről évre a fagyrepedés megújul.
- D. K. 674.04 110. sz. a megállapítás, de enyhe átmenet esetén alapos vizsgálat szükséges. Többféle eljárási módja van, de ezek keményfára nem alkalmasak.
- Erdeifenyő vezetékoszlopok takarékos telítése.** (Dr. Kollman F.)
HOLZ ZENTRALBLATT (Stuttgart) 1955. I. 13. 55. old.
Található: Faipari Kutatóintézet.
Vezetékoszlop céljára igen alkalmas erdeifenyő póznákat régebben Bethell-féle teljes telítési eljárással, újabban a Rüping-féle takarékos telítési módszerrel impregnálták. Utóbbi eljárási mód alkalmazását kutatták. Megfelelő szárított (20—22% nedvességtartalmú) kékült vezetékoszlopot is sikeresen lehet telíteni — mondja a kutatói beszámoló.
- D. K. 674.04 111. sz. a megállapítás, de enyhe átmenet esetén alapos vizsgálat szükséges. Többféle eljárási módja van, de ezek keményfára nem alkalmasak.
- Vezetékoszlopok újfajta minősítése.** (Harder H.)
HOLZ ZENTRALBLATT (Stuttgart) 1955. I. 13. 45—50. old.
Található: Faipari Kutatóintézet.
Vezetékoszlopok osztályozása újabban technikai szempontok mellett történik. Legfőbb kívánalmak; magasfokú szilárdság és a telítésnél mély behatolási lehetőség.
- D. K. 674.03 112. sz. a megállapítás, de enyhe átmenet esetén alapos vizsgálat szükséges. Többféle eljárási módja van, de ezek keményfára nem alkalmasak.
- Korai és késői pászták meghatározása fenyőfáknál.** (Dr. Kollmann F.)
HOLZ ZENTRALBLATT (Stuttgart) 1955. I. 13. 51. old.
Található: Faipari Kutatóintézet.
Amikor a pászták egymástól élesen megkülönböztethetők, egyszerű
- D. K. 674.03 113. sz. a megállapítás, de enyhe átmenet esetén alapos vizsgálat szükséges. Többféle eljárási módja van, de ezek keményfára nem alkalmasak.
- Farostlemezek víztárolása.** (Dr. Kollmann F.)
HOLZ ZENTRALBLATT (Stuttgart) 1955. I. 13. 51. old.
Található: Faipari Kutatóintézet.
Próbatestekkel végzett kísérletek beigazolták, hogy a farostlemezek vízszintes és függőleges tárolása esetén különböző a vízfelvétel. A vízfelvétel sebességét diffúziós és hajszálcsöves vízmozgás befolyásolja, mégpedig szigetelő és különleges keménységű lapoknál egymástól eltérőleg.
- D. K. 674.1 114. sz. a megállapítás, de enyhe átmenet esetén alapos vizsgálat szükséges. Többféle eljárási módja van, de ezek keményfára nem alkalmasak.
- Papírral borított furnír.** (Overholzen I. L.)
WOOD AND WOOD PRODUCTS (Pontiac) 1955. I. 34—53. old.
Található: Faipari Kutatóintézet.
Napi 8 órás műszakban 8 fő munkaerővel 7000 m² mennyiségben gyártható a finomabb csomagolásra is használható papírral borított furnírlap. A különböző vastagságú Douglas-fenyő furnírlapokat vonják be papírral, az ábrákkal ismertetett korszerű gépi berendezések révén.
- D. K. 674.05 115. sz. a megállapítás, de enyhe átmenet esetén alapos vizsgálat szükséges. Többféle eljárási módja van, de ezek keményfára nem alkalmasak.
- Belső anyagmozgatás racionalizálása a faiparban.** (Heller R.)
HOLZ ZENTRALBLATT (Stuttgart) 1955. I. 4. 1—2. old.
Található: Faipari Kutatóintézet.
A kézierőnek daruval való felcserélése megkönnyíti és gyorsítja a rönkmozgatást. Épületasztalosiparban, továbbá ládagyártásnál a szállítószalag rendszer igen gazdaságos. A gépesített szállítóeszközök tervezéséről és karbantartásáról részletezés.
- D. K. 674.02 116. sz. a megállapítás, de enyhe átmenet esetén alapos vizsgálat szükséges. Többféle eljárási módja van, de ezek keményfára nem alkalmasak.
- Faipari kombinát.** (—.—)
WOOD AND WOOD PRODUCTS (Pontiac) 1955. I. 20—30. old.
Található: Faipari Kutatóintézet.
Korszerű erdei kiszállítás, rönktéri tárolás, nagyteljesítményű rönk szalagfűrész, szélező stb. gépek, szárítókamra, ládagyártás, ajtó és ablakkeret gyártás, enyvező osztály, automatikus szikra tűzjelző készülék, különböző egyéb famegmunkáló gépek jellemzése a számos ábrával is bemutatott vertikális üzemről.
- D. K. 674.07 117. sz. a megállapítás, de enyhe átmenet esetén alapos vizsgálat szükséges. Többféle eljárási módja van, de ezek keményfára nem alkalmasak.
- Gombnyomásra működő felületkezelés és szárítás.** (—.—)
WOOD AND WOOD PRODUCTS (Pontiac) 1955. I. 32—33. old.
Található: Faipari Kutatóintézet.
Egy több emeletes bútorigipari szárító és kikészítő üzem anyagmozgását a gombnyomásra működő kapcsolótáblával irányítják. A szállítószalagok több emeletes hálózata révén az egész üzem munkamenete folyamatos.
- D. K. 674.2 118. sz. a megállapítás, de enyhe átmenet esetén alapos vizsgálat szükséges. Többféle eljárási módja van, de ezek keményfára nem alkalmasak.
- Széklábak gépi előállítás.** (Christie V. C.)
THE WOOD WORKER (Indianapolis) 1955. január. 18—21. old.
Található: Faipari Kutatóintézet.
Széklábakat szalagfűrészben kellő gondossággal és néhány megfelelő segédgéppel szépen és pontosan lehet előállítani. A székláb, mely nem teljesen íves, már gyorsan utánaigazítható. A leírt eljárással készült széklábak nem maradtak minőségben a kétféjű kelelővel megmunkáltak mögött.
- D. K. 674.2 119. sz. a megállapítás, de enyhe átmenet esetén alapos vizsgálat szükséges. Többféle eljárási módja van, de ezek keményfára nem alkalmasak.
- Faipari üzemek zaj elleni védelme.** (Gunnacón J.)
THE WOOD WORKER (Indianapolis) 1955. I. 12. és 24. old.
Található: Faipari Kutatóintézet.
Az üzemi zajok káros hatása már teljes bizonyossággal beigazolt. Részletezés a zajok okozóiról és a hang visszaverődés csökkentésének fontosságáról. A faipari gépek betonba építésénél hangtompító anyagokat is használnak. Statisztikai adatok szerint nők érzékenyebbek az üzemi zajra, továbbá az érzékeny fülűeket ajánlatos más helyen alkalmazni.
- D. K. 674.4 120. sz. a megállapítás, de enyhe átmenet esetén alapos vizsgálat szükséges. Többféle eljárási módja van, de ezek keményfára nem alkalmasak.
- A görbült deszkák kezelése.** (Winston J.)
THE WOOD WORKER (Indianapolis) 1955. I. 36—37. old.
Található: Faipari Kutatóintézet.
A görbült fűrészáru javítható, de a kiegyenesített deszkák korántsem olyan szilárd ellenállásúak, mint a hibátlanul megtartott anyag. A deszkák elgörbülését a gyors és helyes máglyázással lehet megakadályozni, továbbá jó eredményt biztosít a fűrész élének a gépbehelyezésnél való gondosság. (Utóbbi ugyanis gyors termelésnél kevésbé valósítható meg.) Mesterséges szárításnál gyakran a fa egyenetlen növése okozza a görbülést.

PÁLYÁZAT

A műszaki irodalom, mint az újítások forrása

A műszaki irodalom célja az ismeretek bővítése által a termelés problémáinak megoldásához segítséget nyújtani, tehát végeredményben *fejleszteni a termelést.*

A műszaki kultúra szintjének emelése a dolgozók közvetlen hatású egyéni érdeke is. Köztudomású ugyanis, hogy a műszaki irodalomból változtatás nélkül átvett, vagy a műszaki irodalom alapján kidolgozott újításokat azonos összeggel jutalmazzák az önálló újításokkal és nagyobb megbecsülésben részesítik, mert hiszen az irodalomban közölt eljárások, konstrukciók már gyakorlatban bevált megoldások, tehát kikísérletezésük vagy bevezetésük aránylag kis költséggel jár. Ezenkívül az ilyen újítások alkalmasak a műszaki irodalom felhasználásának ösztönzésére, tehát végső fokon további sikeres újítások alkotására vezetnek.

A 41/1953/731/M. T. sz. rendelet 1. § 2. bekezdése szerint: „Újítás lehet olyan javaslat is, amely a szakirodalomban (könyv, folyóirat, szabadalmi leírás stb.) megjelent közleményen alapul.

Ezért a Műszaki Könyvkiadó pályázatot hirdet az ipar és közlekedés területén a szakirodalomból vett újítások népszerűsítésére.

A pályázat tárgya: újítóink levélben közölgék, hogy kiemelkedő újításaikat milyen szakirodalomból vették.

A pályázatnak a következőket kell tartalmazni:

1. Az újítás rövid műszaki leírása.
2. A felhasznált műszaki irodalom pontos megjelölése (a könyv, amelynek alapján újítását kidolgozta).
3. Az újítással egy éven belül elért vagy elérni remélt gazdasági eredmény forintösszege.
4. Az újítást az újító tudomásával milyen területen alkalmazzák jelenleg is és milyen eredménnyel.
5. Az újítás számát, a pályázó nevét, szakképzettségét, munkahelyét, beosztását és lakáscímét fel kell tüntetni.

A pályázaton résztvehet bárki, akinek a szakirodalomból vett ötlet alapján elfogadott újítása van.

A pályázatot zárt borítékban a következő címre kell küldeni: Műszaki Könyvkiadó, Budapest, V., Bajcsy-Zsilinszky út 22.

A borítékra feltűnően rá kell írni: „Újítási pályázat”.

A bírálóbizottság a beérkezett pályamunkák elbírálásakor figyelembe fogja venni a felhasznált szakirodalom pontos megjelölését, az újítás gazdasági jelentőségét és egyéb, az újítás műszaki tartalmával, illetve a műszaki irodalommal való összefüggésével fennálló kapcsolatokat.

A beérkezett legjobb öt pályamunkát pénzjutalomban részesítjük, a következő ötöt pedig könyvjutalomban.

I. díj	— — — — —	1000,— Ft
II. díj	— — — — —	700,— Ft
III. díj	— — — — —	500,— Ft
IV. díj	— — — — —	300,— Ft
V. díj	— — — — —	200,— Ft
VI—X. díj	— — — — —	könyvjutalom.

A pályázat beküldésének határideje: 1955. szeptember 30.

Az eredmény kihirdetésének időpontja: 1955. október 30.

A pályázat eredményét a közlönyökben és értesítőkben közzétesszük.

MŰSZAKI KÖNYVKIADÓ