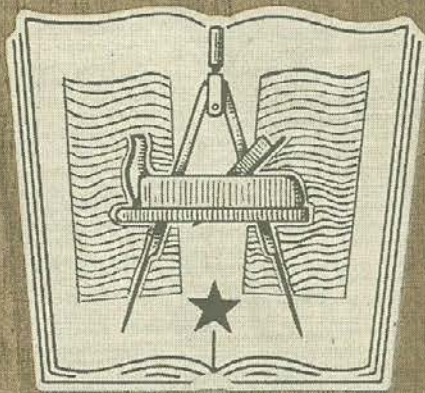


55

FAIPAR



FAIPAR

A Faipari Tudományos Egyesület mint
a MTESZ tagegyesületének lapja

Főszerkesztő:

RÓKA PÁL

Felelős szerkesztő:

JÁSZAI KÁROLY

Felelős kiadó:

SOLT SÁNDOR

Szerkesztő bizottság:

Barlai Ervin, Bozsó László,
Ézsiás Pálné, Juhász István,
Kardos László, Lázár László,
Lonkai János, Somogyi László,
Stróbl Kálmán, Szabó Dénes,
Szvetkó Nándor.

Előfizetési ára egy évre 48.— Ft.

Egy szám ára: 4.— Ft.

Megjelenik évenként tizenkétszer.

Szerkesztőség címe:

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

TARTALOM

A Faipari Tudományos Egyesület tisztújító közgyűléséről	1
Jindrich Halabala: Az új bútorterendezési egységek fejlődésének további szakasza	11
Fehér Sándor: A faanyagtakarékoság népgazdasági szemlélete	17
Péterffy Tibor: A netto termelési index számítása a faiparban	19
Zágoni István: Farostlemezzgyártás a Lengyel Népköztársaságban	28

СОДЕРЖАНИЕ

О выборном собрании Научной Организации Деревообрабатывающей промышленности .. .	1
Йиндрих Халабала: Дальнейший этап развития новых единиц мебельного оборудования .. .	11
Шандор Фехер: Народнохозяйственный обзор экономики древесины .. .	17
Тибор Петерффи: Расчет производственного показателя нетто в деревообрабатывающей промышленности .. .	19
Иштван Загони: Производство древесноволокнистых листов в Польской Народной Республике .. .	28

INHALT

Über die Generalversammlung des Technisch-Wissenschaftlichen Vereins der Holzindustrie .. .	1
J. Halabala: Über den nächsten Abschnitt der Entwicklung neuer Möbeleinrichtungseinheiten .. .	11
S. Fehér: Volkswirtschaftliche Betrachtung der Holzmaterial einsparung .. .	17
T. Péterffy: Berechnung des Nettoproduktionsindexes in der Holzindustrie .. .	19
I. Zágoni: Holzfaserplattenherstellung in der Polnischen Volksdemokratischen Republik .. .	28

A Faipari Tudományos Egyesület tisztújító közgyűléséről

Egyesületi tevékenységünk jelentős állomása volt az 1958. november 29-én megtartott tisztújító közgyűlés. Ez alkalmat használtuk fel arra, hogy az imponáló létszámban megjelent résztvevőket, és ezúttal a Faipar hasábjain keresztül a távollévőket is tájékoztassuk az egyesületben végzett négy esztendő munkánk eredményeiről. A Faipari Tudományos Egyesület Elnökségének beszámolóját Somogyi László főtítkárral elvtárs tartotta meg, amelyet az alábbiakban ismertetünk.

TISZTELT KÖZGYŰLÉS, KEDVES ELVTÁRSOK!

Egyesületünk elnökségét és választmányát 4 évvel ezelőtt választotta meg az akkori Közgyűlés. Alapszabályunk értelmében az Elnökséget és a választmányt 2 évenként kell újjá választani. Eszerint 1956 novemberében lett volna esedékes a tisztújító közgyűlés, amely azonban az ismert okoknál fogva nem volt megtartható.

Meg lehet érteni, hogy még a következő évben sem lehetett egybehívni a Közgyűlést, mert a tudományos egyesületek többségében az ellenforradalom után még egy évvel sem konszolidálódott a helyzet teljesen. Ezért kellett a MTESZ elnökségének tanácsára ez évig várni a közgyűléssel, bár a FATE-ban a közgyűlés megtartásának nem voltak politikai akadályai.

Ezúttal tehát a beszámolási időszak négy évre terjed. Ki kell emelnem azt a ténnyt, hogy az ellenforradalom után az első hónapokban mi voltunk az első egyesület, amely dolgozni kezdett.

Egyesületünk az elmúlt 4 év alatt komoly fejlődésen ment keresztül és jelentős sikereket ért el a műszaki fejlesztés területén. Különösen eredményes volt az elmúlt 2 esztendő, s ebben nem kis része volt annak, hogy kormányhatározat lehetővé tette a vállalatok jogi tagságának bevezetését. Ennek eredményeképpen igen sok aktívánkat külföldi tapasztalatacsereire küldhettünk, melynek tanulságait idehaza az egyesületi és vállalati munkában fölhasználhattuk, másrészt a szokásos társadalmi munkát meghaladó tevékenységet olykor jutalmazni is tudtuk.

Legelőször is nézzük meg Egyesületünk pénzgazdálkodását, amely a jogi tagság bevezetése óta jelentős mértékben megnagyobbodott.

Az egyesület jogi tagdíjból eredő bevétele a múlt évről áthozott maradvánnyal ez év október 31-ig 232 000,— Ft volt. A szokásos társadalmi munkát meghaladó tevékenység jutalmazására fordítottunk 44 000,— Ft-t, előadások, kiküldetések költségeire 20 000,— Ft-t, mintegy 110 személy külföldi kiküldetése és külföldiek vendéglátására költöttünk 175 000,— Ft-t. Egyéb kiadásokra és a fenti összegezés folytán mutatkozó többletkiadásokra az ez év végéig várható bevétel nyújt fedezetet.

Az Egyesület pénzgazdálkodásáról adott ismertetés azt mutatja, hogy a rendelkezésünkre állott összegeket igyekeztünk a célnak megfelelően felhasználni. A szakosztályok munkájáról szóló beszámoló némi képet ad arról, hogy ez milyen eredményesen történt.

Szólnunk kell azonban pár szót azokról a káros jelenségekről is, melyek az ilyen természetű pénzgazdálkodásnak állandó velejárói, és szükséges, hogy ellene legkíméletlenebbül harcoljunk és a majd megválasztandó új elnökségnek harcolnia kell a jövőben is. Szerencsére nem általános jelenség, de mégis elég gyakran találkozunk olyan törekvésekkel egyes egyesületi tagok részéről, akik az Egyesületben végzett társadalmi munkát rendszeres jövedelemforrásnak tekintik. Az Elnökség minden ilyen esetben határozott elutasító álláspontra helyezkedett és remélem, a jövőben is helyezkedni fog.

A világos beszéd kedvéért néhány példát sorolunk fel:

Egyik vidéki csoportunk vezetősége megszavazott és kifizetésre előterjesztett egy 1,500,— Ft-os jutalmat azon a címen, hogy egy tervező csoport elkészítette egyik KTSZ szelőlőző berendezésének tervét. Elnökségünk az összeg kifizetését elutasította, mert ilyen terv készítése nem társadalmi munka, másrészt az illető vállalat nem is fogadhat el ilyen tervet mástól, mint törvényesen felhatalmazott tervező irodától.

Másik példa: A Dokumentációs Bizottság



egy olyan munkát végzett el, amelyre egyáltalán nem volt szükség, de számlát nyújtott be és amikor az Elnökség közölte, hogy ezt a munkát díjazni nincs módjában, a bizottság vezetője beszüntette a további tevékenységét, majd telefoni érdeklődésünkre közölte, hogy a bizottság addig nem dolgozik, amíg pénzt nem kap. Közöltük vele, hogy ilyen társadalmi aktívákra nincs is szükség. Meg kell mondani, hogy a bizottság tagjai sem értettek ezzel a módszerrel egyet.

A harmadik példa még ennél is visszataszítóbb: meg kell neveznünk, mert nem mi vagyunk az elsők és egyetlen intézmény, akikkel ilyen nézeteltérései voltak Bezelits Radnai Ferencnek. A szövetkezeti szakosztály egyik munkabizottságában vett részt és az ott végzett munkáját a szakosztály vezetősége úgy bírálta el, hogy 500,— Ft jutalom kifizetésére tett javaslatot az Elnökségnek.

A nyári hónapokban a szabadságolások miatt nem tartottunk elnökségi ülést minden hónapban és így a kiutalás jóváhagyása egy hónapot késett. Radnai mérnök a jutalmat kötelező járandóságnak ítélvén, azt nem győzte kivárni, és ügyvédje útján felszólítást intézett hozzánk, peresítéssel fenyegetőzve.

Azt hiszem, hogy e néhány példa bizonyítja, milyen éberem kell őrködnünk a ránk bízott pénz helyes felhasználását illetően.

Pénzügyi beszámolóim tanúsága szerint tekintélyes összegeket fordítottunk külföldi utazásokra és külföldiek vendéglátására.

Azt hiszem, hogy egyesületi tevékenységünknek egyik leghatásosabb eszköze a külföldi tapasztalatcsere, ezen a téren nem szabad szűkeblűnek lennünk.

A faipar műszaki vezetői többségükben nem beszélnek idegen nyelveket és még sohasem jártak külföldön, márpedig minden országban igen sok tanulni való akad a mi számunkra. Pártunké és kormányunké az érdem, hogy lehetővé tette műszaki dolgozóinknak ilyen mértékben való külföldi tapasztalatcsere látogatását. Elnökségünk élt az adott lehetőségekkel és anyagi eszközeinkkel arányban az elmúlt esztendőben több külföldi tanulmányutat szervezett. 40 személyt küldtünk Csehszlovákiába, 18-at

Bulgáriába, 4-et Nyugat-Németországba, ezenkívül anyagi támogatást nyújtott Egyesületünk a brüsszeli kiállításra utazó 4 személynek, azonkívül 15 személy volt a mi segítségünkkel a lipcei és bécsi vásáron.

1958. évben, december 1-én indult el 12 napos szlovákiai tanulmányútra 40 egyesületi aktívánk. A számszerű mérleg nem részletezi ugyan, de a szakosztályok jelentése megmutatja, hogy ezen utazások eredményei nem lekiacsiyelendők. Biztosak vagyunk, hogy ez az újabb szlovákiai tanulmányút számos újításnak és új munkamódszerek bevezetésének lesz a forrása.

A jövő esztendőre tervezünk ismét csehszlovák és bolgár tanulmányutat, továbbá Lengyelországba, Romániába és a Német Demokratikus Köztársaságba kisebb-nagyobb csoportokat.

Meg kell mondani mihez tartás végett, bármennyire is visszatetszést keltett egyeseknél, hogy a mostani szlovákiai utazásnál hozzájárulást kértünk a kiutazóktól az utazás költségeihez. Erre nemcsak a felsőbb szervek köteleznek minket, hanem Elnökségünk is egyetért ezzel. A hozzájárulást a jövőben is kérnünk kell minden külföldi utazásnál, mert az az igazság, hogy 10—12 napi teljes ellátásért idehaza is többet kellene fizetni, mint amennyit hozzájárulás címén kérünk, s annyit mindenkinek meg kell, hogy érjen, hogy külföldet lát és szakmai ismereteit bővítheti. Egyesületünk minden esetben a kiadások nagyobbik részét fedezi, mert a műszakiak továbbképzésén keresztül az ipar műszaki fejlesztését tartjuk szem előtt.

Az sem utolsó szempont, hogy a hozzájárulások révén több anyagi eszköz áll rendelkezésünkre, így több embernek lesz módjában külföldre utazni.

Természetesen a külföldre kiküldendő elvtársak kiválasztásánál továbbra is azt a szempontot kívánjuk érvényesíteni, hogy a kiküldetést az Egyesületben végzett munka jutalmazásának tekintjük.

A jogi tagdíjakat vállalataink azért fizetik, hogy a műszakiakat társadalmi munkára ösztönözzék, tehát elsősorban azok részesülhetnek az Egyesület által nyújtott előnyökben, akik az egyesületi munkában kiválóan dolgoznak.

TISZTELT KÖZGYŰLÉS, KEDVES ELVTÁRSAK!

Engedjék meg annak illusztrálására, hogy a külföldi tapasztalatok szerzésének milyen jelentősége van, pár szóval beszámoljak a szakembereink nyugat-németországi útjáról és annak eredményeiről.

Mint Önök előtt ismeretes a Faipari Tudományos Egyesület 4 tagú delegációja három héten keresztül tanulmányozta Nyugat-Németország, Belgium és Ausztria bútoriparát. A tanulmányútról a delegáció részletes jelentést készített, melyet Elnökségünk megküldött a kormány, a Tervhivatal, a különböző minisztériumok

és a Párt illetékes szerveinek megfontolás végett. Ez a jelentés javaslatokat tartalmazott a külföldön látott új bútorigipari technológia bevezetésével kapcsolatban, néhány eddig Magyarországon nem használt gép beszerzésére, aminek eredményeképpen Magyarországon 2—3 éven belül meg lehet szüntetni a bútorigipari hiányt és meg lehet szüntetni az évi mintegy 100 millió devizaforintot kitevő bútorigipari importot.

Megállapíthatjuk, hogy Egyesületünk fennállása óta még beadványnak ilyen sikere és gyors elintézése nem volt.

Az Egyesület javaslata alapján a külkereskedelmi tárca a Párt utasítása révén mintegy egy millió dollárt biztosított a bútorigipar részére a javaslatban szereplő gépek beszerzésére és az ennek következtében előálló többtermelés anyagának biztosítására. Azóta a küldöttség 2 tagja ismételt kiutazott Nyugat-Németországba, Svájcba, Ausztriába, és kiválasztotta a mi viszonyainknak legjobban megfelelő géptípusokat.

Most már külkereskedelmi szerveinken múlik, hogy minél gyorsabban megkapja az ipar az első lépcsőben betervezett lakköntő és gyorscsiszológépeket, valamint az ehhez szükséges lakkot és egyéb anyagokat. Amennyiben ez rövid időn belül megtörténik, akkor az először fejlesztésre kerülő 5 bútorigipari gyárban az ott végzett konkrét számítások alapján már 1959-ben mintegy 40%-kal több bútorigipari terméket tudnak az említett bútorigipari gyárak előállítani.

Persze, ebben az esetben nemcsak egy új gép beállításáról van szó, hanem ennél sokkal többről. Szó van arról, hogy alapjaiban változtassuk meg az eddig hagyományaihoz ragaszkodó bútorigipari gyártásunkat és fejlesszük arra a szintre, ahol ma a legfejlettebb külföldi államok vannak.

Meg kell változtatnunk a jelenleg gyártott bútorigipari típusainkat, szerkezeti és formai változtatásokat kell létrehozni gyártmányainknál — anélkül, hogy ez a minőség és a tartósság rovására menne.

Olyan bútorigipari típusokat kell terveznünk, ahol lehetőség szerint ki tudjuk küszöbölni majdnem teljesen a kézi munkát, s már a közeli időben a gépi munka részarányát a jelenlegi 14—16%-ról 50—55%-ra tudjuk emelni. Teljesen meg fogjuk szüntetni az igen nehéz és fárasztó kézzel végzett shellakkpolitúrozást, helyette bevezetjük a külföldön igen jól bevált polieszterrel történő lakköntést.

Meg kell mondani, felsőbb szerveink igen nagy megértést és támogatást adnak az Egyesületünk által kezdeményezett forradalmi átalakulás megvalósításához. Nagymértékben egyesületi aktivitásunkon múlik, hogy ennek gyakorlati végrehajtása milyen ütemben és milyen sikerrel fog történni. Ennek a feladatnak végrehajtása érdekében a Könnyűipari Minisztérium 5 millió forintot biztosított, melynek eredményeképpen az első lépcsőben kijelölt 5 bútorigipari gyárban a munkát meg lehet kezdeni. Természetesen a későbbiek folyamán nemcsak 5 bútorigipari fejleszté-



sére kerül sor, hisz az 1 millió dollárban mintegy 17 gyár részleges vagy teljes technológiai átállása is bennfoglaltatik. 205 nyugati gép 697 000 dollár és 28 demokratikus országból eredő gép 776 000 rubel értékben kerül elosztásra vállalatainknál.

Ebben az esetben is bebizonyosodott, ha megfelelő szakemberek mennek tanulmányútra és a megfelelő lelkiismeretességgel végzik munkájukat, és ha a feleltes szervek meg is hallgatják ezen szakemberek véleményét, annak az egész ipar látja hasznát.

Mi büszkék vagyunk arra, hogy az Egyesületünk által kezdeményezett műszakfejlesztés ilyen hatalmas perspektívát biztosított bútorigiparunk részére és Egyesületünk minden aktívája azon lesz, hogy a jövőben minden erejével munkálkodjék az egész iparágat átalakító nagy munka sikeres lebonyolítása érdekében.

Megemlítem még, hogy ezen delegáció tagjai kintlétük alatt tárgyaltak belga bútorkereskedőkkel is, akik azóta Egyesületünk meghívására Magyarországon jártak, megtekintették az ő kívánságaik alapján elkészített mintaszobákat és már megjött az első rendelés 50 szobára. Most már csak az illetékes külkereskedelmi szerveken múlik, hogy a mintegy 100 millió devizaforintot jelentő export üzlet létrejöhessen.

Műszaki propaganda terén végzett tevékenységünk is felülkelt az utolsó két évben. A múlt évben sikerült beszereznünk egy nyugatnémet szakmai filmet a forgácslemezyártásról és annak bútorigipari felhasználásáról. Ezt a filmet itt a központban háromszor egymás után, a legtöbb budapesti üzemben és valamennyi vidéki nagyvárosban mutattuk be igen nagy érdeklődés mellett. Ezt a filmet mintegy ötezen nézték meg. Hasonló módon szerveztük meg egy finnországi és két osztrák film bemutatását, mely talán műszaki fejlesztés szempontjából kevésbé volt érdekes, mint az előző évi, de mégis sokat lehetett belőle tanulni. Ezeket is nagyszámú szakmai közönség nézte végig. Jövőre várható, hogy újra visszkapjuk a Triangel filmet, hogy azok is megnézhessek, akik eddig még nem láthatták. Valamint kapunk egy új Triangel filmet, amely azonban nagyobb mértékben foglalkozik a forgácslapok

ipari felhasználásával és így előreláthatólag sokkal nagyobb rétegeket fog érdekelni.

Elnökségünk Nyugat-Németországba és Bulgáriába kiküldött tagjai központi előadásokban és üzemi előadások egész sorában számolnak be külföldi tapasztalataikról.

Megrendeztünk ez év szeptemberében egy Országos Faipari Konferenciát Sopronban, ahol az egész faipar 15 éves fejlesztési tervét ismertették az előadók. Elnökségünk úgy gondolja, hogy ez a konferencia hasznos volt az egész faipar számára. Jelen volt a konferencián az ipar valamennyi számottevő vezetője és tájékoztatást kapott a faipar perspektíváját illetően. A konferencia szervezése az elkerülhetetlen kisebb hibáktól eltekintve, kifogástalan volt, amiért a FATE soproni csoportjának vezetői és maga a Soproni Asztalosárugyár vezetősége is elismerést érdemel.

Kiemelkedő eseménye volt a soproni konferenciának GRUBE leningrádi professzor látogatása, aki a faipar automatizálásának lehetőségeiről tartott rendkívül érdekes előadást filmvetítéssel kísérve. GRUBE professzor részvételének különös jelentősége nemcsak abban van, hogy konferenciánk tudományos színvonalát emelte, hanem abban is, hogy Egyesületünk rendezvényein első ízben tisztelhattunk egy szovjet tudóst. Bízunk abban, hogy a következő években az ilyenfajta tapasztalatcseréket kiszélesíthetjük.

Ebben az időszakban láttunk vendégül vizsonzásképpen 12 bolgár faipari szakembert, a bolgár építésügyi miniszterhelyettesének vezetésével, akik két héten keresztül tanulmányozták a magyar faipari üzemeket.

Meg vagyunk győződve arról, hogy nemcsak vendéglátásban tettünk eleget kötelességünknek, hanem abban is, hogy igen sok szakmai tanácsot, tapasztalatot tudtunk adni bolgár barátainknak, amire igen büszkék vagyunk. Ez a látogatás a magyar szakmai küldöttség bulgáriai tanulmányútjának viszonzása volt, eredményességére mutat bolgár barátainknak az a kívánsága, hogy a jövő évben ezeket a tapasztalatcseréket megismétlik.

Egyesületünk kapcsolata felsőbb szervével, a MTESz-szel nem mentes a hiányosságoktól. Aránylag keveset foglalkozik Egyesületünk problémáival a MTESz vezetősége. Az utóbbi években kevés segítséget kaptunk egyesületi munkánkban azon a területen, ahol arra igen nagy szükség lett volna, hogy a MTESz súlya és tekintélye segítse azon nagy horderejű kérdések megoldását, amelyek véleményünk szerint a faipar fejlesztése szempontjából szükségeseek. Ilyen például, hogy csak egyet említsék — a faipar széttagoltságát megszüntető törekvéseink, amelyek eddig minden erőfeszítésünk ellenére nem jártak sikerrel.

Mi úgy érezzük, hogy az eddig végzett munkánk alapján a MTESz-től több megértést és több elismerést érdemeltünk volna.

Ezeket a problémákat mi a MTESz titkárságának tudomására hoztuk és minden remény megvan arra, hogy a jövőben mind a két részből tanúsított megértéssel a viszony jobb lesz és eredményesebb.

Egyesületünk kapcsolata a Szakszervezettel jónak mondható, és legeredményesebben a műszaki propaganda területén alakult ki. Az elmúlt években csak igen szórványosan, de most már rendszeresen adunk előadókat a Szakszervezet által rendezett szakmai előadásokhoz és tanfolyamokhoz. Ez a kapcsolat bővült azzal, hogy a Szakszervezet hivatalosan is delegálta megbízottját az egyik munkabizottságba. Reméljük, hogy a létrejött javaslatok végrehajtásáért velünk együtt fog harcolni a Szakszervezet is.

Egyesületünk műszaki folyóirata a FAIPAR jelentős változáson ment keresztül az utolsó néhány év alatt. Azt hiszem Önök valamennyien olvassák és egyetértenek velem abban, hogy folyóiratunk együtt nőtt az iparral, és ma már megközelíti azt a színvonalat, amit a szakembereink elvárnak tőle.

Ezt látszik igazolni az a tény, hogy a lap példányszáma az elmúlt két év alatt megkétszereződött, és ma már 2200 példányban jelenik meg.

A lap szerkesztése azonban komoly nehézségekbe ütközik, nem tudjuk elérni, hogy megfelelő számú kéziratot tartalékoljunk, ezért előfordul, hogy szükségből olyan cikkeknak is helyt kell adni, amelyeket, ha válogatni lehetne nem közölnénk le.

Szerétném a Közgyűlésen jelenlevő elvtársak figyelmét felhívni, hogy a FAIPAR hátsólapjain írni ma már nemcsak cikkírói tiszteletdíjat jelent, hanem igen fontos műszaki feladat teljesítését is, hiszen a FAIPAR-t nemcsak országban belül az ipar minden vezetője olvassa, hanem igen sok példányban külföldön is olvassák a szakemberek.

Ezek után engedjék meg, hogy rátérjek az elnökségi bizottságaink és szakosztályaink munkájának ismertetésére.

Legelőször talán pár szót az elnökség munkájáról:

A 4 évvel ezelőtt megválasztott elnökség azon pár tagját kivéve, akik közben más területre távoztak, végig együtt volt és a mai napig is rendszeresen végzi az elnökségi tagsággal járó munkát.

Az elnökségi üléseket a nyári hónapok kivételével havonta rendszeresen megtartottuk. Ezekben az elnökségi üléseken beszámoltattuk az egyes szakosztályokat és vidéki csoportokat a végzett munkájukról; elbíráljuk a munkabizottságok zárójelentéseit és kijelöljük azokat az irányelveket, amelyek alapján központi bizottságaink az egyesületi munkát végzik.

Az elnökség tagjai igen nagy felelősséggel végezték munkájukat, különösen a megnövekedett anyagi lehetőségek okozta nehézségek leküzdése terén, és talán a mi Egyesületünk veze-

tésében volt az ellenforradalom utáni időszakban a legkevesebb változás, amely véleményem szerint mindenképpen a folyamatos egyesületi élet biztosítását szolgálta.

Az elnökség hibája, hogy az elmúlt időszakban sem tudta kapcsolatait a többi tudományos egyesülettel kiépíteni — kivéve az Erdészeti és Papíripari Tudományos Egyesületet, amely egyesületekkel kapcsolataink jónak mondhatók.

Másik hiba, amiről beszélni kell, hogy az egyesületi munkában a fiatalok bevonása terén — ha értünk is el eredményeket —, ezek semmire sem kielégítőek, s az újonnan megválasztandó elnökségnek egyik feladata kell hogy legyen, minél több fiatal műszakit vonjanak be a munkába és vezetésbe.

A MŰSZAKI ÉS TUDOMÁNYOS BIZOTTSÁG éveken át behatóan tanulmányozta azokat a problémákat, amelyek világszerte a faipar fejlődését eredményezték, azonban nálunk a beruházások korlátozottsága, másrészt technikai felkészültségünk elégtelensége miatt ez ideig nem valósíthattunk meg. Az ipar fejlődésére elsősorban az jellemző — ahol arra megvolt a lehetőség —, áttért a szakaszos termelési rendszerről a folyamatos termelési rendszerre.

E kérdés megvalósítása igen sok szervezési és műszaki problémát vet fel.

A Műszaki és Tudományos Bizottság éveken át behatóan tanulmányozta az átállás lehetőségeit és részben külföldi tapasztalatok alapján kidolgozta ennek módszereit és műszaki előfeltételeit.

Ez a tanulmány egyébként a FAIPAR hátsóbjain is megjelent. Ennek alapján a Fűrészipari Szakosztály egy munkabizottságot hozott létre a folyamatos munka bevezetésére és igen szép kezdeti eredményeket ért el néhány fűrészipari üzemből, pl. Sikáron és Szolnokon. Ez a bizottságunk foglalkozott a faipar perspektivikus terveinek összehangolásával, a helyes alapelvek kialakításával és állásfoglalásában igyekezett ezt a munkát az érdekelt Erdészeti Főigazgatóságnál támogatni.

A Műszaki és Tudományos Bizottság feladata volt az időközben rendezett kongresszusok és konferenciák anyagának összeállítása, az ott elhangzott előadások koordinálása. A bizottság arra törekedett, hogy a kongresszusokon és konferenciákon a faipar legaktuálisabb kérdései kerüljenek megvitatásra, és hogy a rendezvények színvonala a lehető legnagyobb igényeket is kielégítse.

Az **OKTATÁSI BIZOTTSÁG** volt a bizottságok között az első, amely az ellenforradalmi események után munkáját megkezdte és munkatervét a megváltozott viszonyokhoz alkalmazva kidolgozta. Az Oktatási Bizottság munkaprogramját eddig még mindig teljesítette és társadalmi úton tett javaslatok nyomán számos intézkedés történt az oktatás területén.

A bizottság túlnyomórészt az iparostanulókat, a technikus- és mérnökképzés kérdéseivel foglalkozott. Ezen a területen kívül a műszaki

könyvek és különböző tanfolyamok tematikájának felülvizsgálatával is foglalkozott.

A bizottság 1954—55-ben felmérte az iparostanuló képzés helyzetét, megállapította, hogy sürgős reformok bevezetése szükséges, mind a gyakorlati oktatás, mind a tankönyvek területén. Ez ügyben országos ankétot szervezett, melyen az MTH képviselője is megjelent. Az ankéton elhangzottak alapján javaslatokat eljuttatta az illetékes szerveknek. 1958 elején a bizottság ismét foglalkozott az iparostanuló képzéssel, megállapította, hogy az jelentősen javult a múltéhoz képest, s úgy érezzük, hogy ebben jelentős része van az általunk tett javaslatoknak is.

E tárgyban a változott viszonyok következtében újabb ankét megtartása vált szükségessé, s az itt leszűrt tapasztalatokat nemrég küldtük meg az illetékes minisztériumoknak.

A technikus képzés terén a korábbi években tankönyv bírálat formájában működött közre — elmondhatjuk, hogy bírálatunkat a Könnyűipari Minisztérium mindig figyelembe vette.

A MTESz által szervezett technikumvi-tában, mely a technikumok hovatartozását volt hivatva eldönteni, azt az álláspontot képviseltük, hogy a technikumok az ipari tárcához tartozzanak, mert így hathatósabban lehet az ipar érdekeit az oktatásban érvényesíteni. Álláspontunk egy-két kivételtől eltekintve, megegyezett a többi egyesület véleményével.

Az itt elhangzott vita arra indította az Oktatási Bizottságot, hogy felülvizsgálja a technikumok oktatási rendszerét. Ezért arra kérte az elnökséget, hogy a múlt évi csehszlovákiai tanulmányútra a Technikum tanári kara részére is biztosítson egy helyet, hogy az oktatási bizottság tagjaival együtt tanulmányozhassák a csehszlovák technikusképzést. Ez meg is történt. Az ott szerzett tapasztalatokat az Oktatási Bizottság több ülésen és egy ankét során megvitatta. Az álláspont alakult ki, az egyre fokozódó gépesítési feladatok miatt, hogy technikusképzésünkben nagyobb súlyt kell helyezni az üzemszervezési és műszakfejlesztési oktatásra. Az erre vonatkozó javaslatokat az Oktatási Bizottság most dolgozza ki a felsőbb szervek számára.

Igen jelentős sikereket ért el az Oktatási Bizottság a mérnökképzés terén is. A FATE javaslata alapján beindított esti gépészmérnök tagozatot az 1956-ban bekövetkezett műegyetemi racionalizálás megszüntette. Egyesületünk 1957-ben kellő számú jelentkező összegyűjtésével lépéseket tett a tagozat újraindítása érdekében. Sajnos nem vezetett sikerre. Ezért fokozott figyelemmel fordultunk a soproni Erdőmérnöki Főiskola felé, melynek képviselőjével Oktatási Bizottságunk tárgyalásokat kezdett egy nappali faipari mérnökképző tagozat beindítása érdekében. Az Erdőmérnöki Főiskola szívesen vette javaslatunkat, és kidolgozta az erre vonatkozó tanrend tervezetét. Ennek a tervezetnek a megvitatására Egyesületünk képviselőit két ízben is

meghívták, s azok javaslatait elfogadva dolgozták ki a végleges tanrendet.

Elfogadta a tanári kar azon javaslatunkat is, hogy az eredetileg egy faipari tanszéket háromra bővítsék ki. Így indult be 1957—58-ra az első faipari mérnökképző évfolyam, melynek eredményeképpen ma 40 faipari mérnökhallgató tanul a Soproni Erdőmérnöki Főiskolán.

Az Oktatási Bizottság egyéb tevékenysége mellett említésre méltó az 1955—56-ban beindított mérnöktovábbképző előadásorozatok megszervezése, továbbá az időközben megjelent szakmai könyvek bírálata. 1958-ban tanulmányi kirándulást szerveztek az épülő Mohácsi Farostlemezyárba, s az ott tapasztaltakat közvetlen beszélgetés formájában tárgyalták meg a gyár vezetőivel.

Itt említem meg azt is, hogy az Oktatási Bizottság vezetésében változás történt, amennyiben nyolc évi működés után Szabó Dénes, a bizottság elnöke tisztségétől megvált, mivel a Soproni Erdőmérnöki Főiskolára került tanárnak.

Engedjék meg, hogy most az Elnökség nevében köszönetet mondjak Szabó Dénes elvtársnak az Egyesületben eddig kifejtett eredményes munkájáért és kívánjuk, hogy új helyén is sok sikert érjen el a faipar fejlődése érdekében.

Utóda Barlai Ervin, a Kutató Intézet igazgató helyettese lett, akinek ezen új működéséhez ez úton is sok sikert kívánunk.

A **KÖZGAZDASÁGI BIZOTTSÁG** tevékenysége 1956-ban megelégnült. Ez részben annak köszönhető, hogy az iparvezetés, elsősorban a Könnyűipari Minisztérium Bútoripari Igazgatósága ez időtől kezdve több ízben fordult a Bizottsághoz és konkrét feladatok megoldásának kidolgozását kérte. Részt vett a Bizottság abban az időben az iparági prémium feltételek kidolgozásában, a vállalati tervező, számviteli és statisztikai munka egyszerűsítésére irányuló javaslatok kidolgozásában. Megvitatta a Bizottság az 1956-ban kiadásra került ötéves terv irányelveinek faipari részét is. E vita eredményeként többek között az OEF kollégiuma is foglalkozott Egyesületünk Közgazdasági Bizottságának véleményével.

Az ellenforradalom okozta kényszerszünet után a Bizottság munkája 1957 tavaszán indult meg újra. Tevékenysége ez időtől kezdve sajnos kizárólag a bútoripar területére korlátozódott. Aminek oka, mint már előbb említettük, részben az volt, hogy csupán a bútoripar vezetői kérték fel különböző kérdések kidolgozására a bizottságot, részben pedig az, hogy a bizottság tagjainak túlnyomó többsége a bútoripar dolgozóiból került ki.

Az egyes munkabizottságok zárójelentéseikben foglalkoztak a bútoripar szervezeti felépítésének kérdéseivel, a bérezés formáival, a nyereségrészesedés és a vállalati munka gazdaságosságának kérdéseivel. Ebben az évben eddig három zárójelentés készült el. Ezek a faiparban használatos számviteli kifejezések értelmezésével, a bútoripar karbantartási kérdéseivel és az

iparág szervezeti felépítésének formáival foglalkoznak.

Több munkabizottság még nem fejezte be munkáját, ezek közül legjelentősebb a könnyűipari miniszter felkérésére a bútoripari beruházások hatékonyságának vizsgálatával foglalkozó munkabizottság tevékenysége.

A Közgazdasági Bizottság ez évben kezdte meg a magyar faipar fejlődéstörténetének összeállítását. Igen széleskörű adatgyűjtő munkába kezdett, s ez a munka előreláthatólag 2—3 évig fog eltartani. Reméljük, hogy ennek eredményeként sikerül a faipar fejlődéstörténetére vonatkozó komoly anyagot összegyűjteni.

Itt kérek minden egyesületi aktívát, minden faipari dolgozót, segítse e nagyszabású munkát, lehetősége szerint, s ha birtokában olyan dokumentumok vagy adatok vannak, melyet érdekesnek tart, úgy kérjük hozza ezt a Bizottság tudomására.

A Bizottság tagjai számos előadást tartottak, ankétot rendeztek, főleg bútoripari üzemekben, az iparágat legjobban érdeklő közgazdasági kérdésekről.

Lapunkban, a FAIPAR-ban sem ritkák ma már a közgazdasági vonatkozású cikkek, ez idő szerint pl. sorozatosan közöljük a faipari termelői árrendezéssel kapcsolatos ismertetéseket.

A bizottság jövőbeni célkitűzései között elsősorban az szerepel, hogy munkáját a többi iparág —, elsősorban a fűrészlemezipar és épületasztalosipar területére is kiterjessze. Ehhez azonban az szükséges, hogy egyrészt ezen iparágak vezetői vessenek fel megoldásra váró kérdéseket, másrészt ezen területek szakembereit delegálják a közgazdasági bizottságba. Célul tűzte ki még a bizottság, hogy a különféle szakosztályokban működő munkabizottságoknak olyan segítséget kíván nyújtani, hogy vizsgálat alá vetik a műszaki jellegű kérdések közgazdasági kihatásait.

A **BÚTORIPARI SZAKOSZTÁLY** az 1954-es közgyűlés után munkájában erősen visszaesett. A szakosztályt 1955-ben újjászerveztük, számos munkabizottságot hoztunk létre, kibővült aktívahálózata és taglétszáma is erősen emelkedésnek indult.

A szakosztály tagjai nemcsak budapesti, hanem vidéki üzemekben is számos előadást tartottak, melynek igen nagy sikerük volt.

A Bútoripari Szakosztály 1956-ban elnyerte a legjobb szakosztály címet és az ezzel járó vándorzászlót. Az 1956-os októberi események természetesen ennek a szakosztálynak is erősen megzavarták munkáját. Ez nem annyira abból állt, hogy tagjai szétszéledtek volna, hanem abból, hogy munkahelyeiken annyira megnövekedtek a feladatok, hogy nem maradt idő társadalmi munkára, de már 1957 februárjában 17 aktívával megindult a szakosztály munkája. Az összes szakosztályok között a bútorszakosztály újjászervezése történt meg legelőször, itt indultak meg az üzemi előadások leghamarább

és itt kezdtek a munkabizottságok leghamarabb dolgozni.

Az egyes munkabizottságok a bútóripar minden égető és megoldandó problémáját programjukba vették. Igen sok előadást tartottak, filmvetítéseket szerveztek, és részt vettek a külföldi tapasztalatsere-látogatásokon.

A külföldi utak eredményeképpen igen sok új eljárást honosítottak meg üzemeinkben. Pl. több üzemben bevezették a cseh üzemekben látott áramkörben melegített tobzásos eljárású élfurnérozást.

Ugyancsak csehszlovák tapasztalatok alapján programba vette a Bútorszakosztály a VARIÁ-bútorok tervezésének és gyártásának kidolgozását.

A már előbb említett külföldi tapasztalatsereken kívül, amelyekben a szakosztály tagjai is részt vettek, a Bútorszakosztály tervez a közeljövőben egy jugoszláv tapasztalatsere-látogatást is.

Számos munkabizottságuk már befejezte munkáját és elkészítette zárójelentését. A zárójelentéseket Elnökségünk felülvizsgálta, és elfogadás után továbbítottuk az illetékes szervek felé. Ezeket a munkabizottsági zárójelentéseket a jogi tagdíj adta lehetőségek mellett már módunkban volt az előre kitűzött jutalmak szerint anyagilag is honorálni. A legfontosabb munkabizottsági témák a következők voltak:

1. a Debreceni Bútorgyár rekonstrukciós terveinek bírálata.
2. A természetes gyorsszáritási javaslat felülvizsgálata.
3. A bútóripari üzemek műszerezettségének felülvizsgálata.
4. A bútóriparban üzemeltetett szárítókamrák hasznos tapasztalatainak és hiányosságainak felmérése.
5. A gépi fényezés technológiájának kidolgozása három alapozási műveletre.
6. A gépfejlesztő bizottság munkája a gyártásra kerülő új faipari gépek terveinek felülvizsgálata.
7. A gépi fényezés mechanizálása a kezelő személyzet fizikai munkájának megkönnyítésére;

és még számos bútóripart érintő probléma.

A Bútóripari Szakosztály legfontosabb feladata a közeljövőben az kell hogy legyen, hogy minden segítséget megadjon üzemeinknek az új technológiák bevezetésével kapcsolatos feladatok minél gyorsabb és eredményesebb megvalósítása érdekében.

A **FÜRÉSZ- és LEMEZIPARI SZAKOSZTÁLY** munkája a múlt évekhez képest sokat javult és tervszerűbbé vált. Ez főleg abban mutatkozik meg, hogy a szakosztály munkabizottságainak témakörét az ipar, illetve a vállalatok műszaki igényeinek megfelelően alakította ki.

Nagy gondot fordítottunk arra, hogy a tudományos munka eredményei a gyakorlat számára is hozzáférhetőkké váljanak. Ennek az új módszernek még csak kezdeti eredményei van-

nak. A jövőben még nagyobb gondot kell fordítani arra, hogy a Fűrész- és Lemezipari Szakosztály a műszaki fejlesztés terén még nagyobb segítséget tudjon nyújtani a hozzájuk tartozó vállalatoknak. Nem szabad megelégedni arról, hogy maga a műszaki fejlesztés nem old meg minden alapvető kérdést. A műszaki fejlesztés rövid és hosszú lejáratú feladatai ugyanis csak megfelelő képzettségű emberekkel oldhatók meg. Ezért a jövőben is a legfontosabb feladatok egyike a szakmunkásképzés és a műszakiak továbbképzése kell hogy legyen.

A szakosztály keretén belül több munkabizottság dolgozott és dolgozik jelenleg is. Ezek közül a legjelentősebbek a következők:

1. a dongagyártás kérdéseivel foglalkozó munkabizottság, mely javaslatokat dolgozott ki a dongagyártás hazai perspektíváira vonatkozóan, a gazdaságosság és a műszaki lehetőségek figyelembevételével.

2. Egy munkabizottság kidolgozta a fűrészipari szakmunkásképzés tematikáját. Ennek alapján az OEF Faipari Főosztálya által kijelölt szakemberek megkezdték egy 240 oldalas tankönyv kidolgozását, melynek befejezése rövidesen megtörténik.

3. Foglalkozik még a munkabizottság a folyamatos termelés lehetőségeinek vizsgálatával.

4. A gépesítés és újítási problémák kidolgozásával.

5. A ládagyártás problémáival foglalkozó munkabizottság egyik feladata pl. a koronghasítógépek technológiájának kidolgozása.

A Fűrészlemezipari Szakosztály vezetősége egy szűkebb bizottságot hozott létre, hogy az a különböző zárójelentéseket elbírálja abból a célból, hogy ezen jelentések színvonala mind tudományos, mind gyakorlati szempontból megfelelő legyen.

A Dokumentációs Bizottság tevékenységét a szakosztály vezetősége az első félévben nem tartotta kielégítőnek, ezért a második félévben új munkatervet dolgozott ki, és a bizottság jelenleg is eszerint végzi munkáját.

A szakosztály tagjai úgy Budapesten, mint vidéken központi és üzemi előadások egész sorát tartották, részben a külföldi utak tapasztalatairól, részben a szakmát érintő legfontosabb kérdésekről. A szakosztály tervbe vette, hogy négy alkalommal, havonta egyszer, különböző előadásokat tart a Szakszervezet Újpesti Munkásotthonában. Tervezi még, hogy a korábbi évekhez hasonlóan ismét összejöveteleket tart időszerű előadásokkal egybekötve fiatal mérnökök és műszakiak részére. A szakosztály tervezi még, hogy előadások formájában széles körben ismerteti a fűrészlemezipari vállalatok dolgozóival a faipar 15 éves távlati fejlesztési tervét.

Az **ÉPÜLETASZTALOSIPARI SZAKOSZTÁLY** munkájának gerincét az iparág legégetőbb műszaki fejlesztési, tervezési és gazdasági kérdései képezték, továbbá az 1957. évi csehszlovák tapasztalatsere sokrétű tapasztalatainak bevezetése.

Az 1957-ben Csehszlovákiában járt szakosztályi tagok épületasztalosipari tapasztalatait cikksorozat formájában már leközzöltük a FA-IPAR-ban. E cikksorozat átfogó képet adott a tanulmányút rendkívül hasznos voltáról. Ezen tapasztalatok is azt bizonyítják, hogy tudományos egyesületünk munkájának megjavítása és az ipar fejlődése érdekében minél több külföldi tapasztalatcserét kell lebonyolítani.

A külföldi tapasztalatok feldolgozását munkabizottságokon keresztül elvégeztük, azokat nagy részben megvalósítottuk, vagy jelenleg megvalósítás alatt vannak. Ezek közül egyik legjelentősebb a rámaszorítógép. Ez évben elkészült két példánynál a csehszlovák tapasztalatot figyelembe véve egyszerűbb, de nagyobb pontossággal dolgozó gép kivitelezését sikerült megvalósítani.

A külföldi tapasztalatokat az iparág összes műszaki dolgozója előtt anket keretében ismertettük, ezen túlmenően igen sok üzemi előadást tartottunk, nemcsak Budapesten, hanem vidéken is.

Csehszlovák tapasztalat alapján tervet dolgoztunk ki az Épületasztalosipari Szakosztályban, melynek alapján az Óbudai Épületasztalosipari Vállalatnál a keletkező forgácshulladékot a helyszínen forgácslappá fogják feldolgozni.

Ezzel nemcsak 250—300 ezer forint szállítási költséget takarítanak meg, hanem ipari célokra felhasználható műfaféleséget nyernek, mellyel importnehézségeinket csökkenteni lehet. Ennek a résznek az építkezése megkezdődött és remélhetőleg ebben az évben befejezést is nyer. Ugyancsak csehszlovák tapasztalatok alapján az épületasztalosipari üzemekben teljesen készre gyártott nyílászárószerkezetek prototípusait készítettük el. Ez egy kísérleti épületlétmőn nyert elhelyezést, ahol ezen előre elkészített nyílászáró szerkezetek ajtólapjaihoz kizárólagosan műfaanyagokat használtunk fel.

Csehszlovákiában a készregyártott nyílászáró szerkezetek az összes épületasztalosipari termékek 80%-át teszik ki. Nálunk az erre való áttérés az üzemek teljes átszervezését teszi szükségessé. A megvalósítás másik feltétele, hogy biztosítani kell a magasépítőipar hozzájárulását, mivel ez a módszer az építkezések menetét bizonyos mértékben befolyásolja.

Kísérleti példányokat készítettünk a kettős csapolású, sima profilú ablakszárnyakból. Ennek lényege az, hogy a sima profil alkalmazása esetén a gépi megmunkálások száma csökken és egyben a ráma profiljának sima kialakításakor ugyanazon gépen csiszolókorong alkalmazása is lehetővé válik. Ezáltal az átfutási idő és a műveletek száma nagymértékben csökken. A kettős csap alkalmazása lehetővé teszi a sarokvas elhagyását, ezzel együtt a sarokvas hely elmaradását. A sarok megerősítéséhez keresztmetszetében csillag alakú alumíniumötvözetű szöveget kívánunk alkalmazni az eddig alkalmazott faszeg helyett.

A csehszlovák üzemeket éles profil jel-

lemzi. Ez természetesen kihat a vállalatok termelékenységére és önköltségére. Ennek alapján a profilozást a hazai épületasztalosipari vállalatoknál bizonyos mértékig megvalósítottuk, bár nem olyan mértékben, mint Csehszlovákiában.

Így pl. a nagyszériájú nyílászáró szerkezeteket, amelyeknek megrendelője a belkereskedelem, a legnagyobb vállalatunkhoz profilíroztuk, a gyártási folyamatot és a gépparkot ennek megfelelően átcsoportosítottuk. Ennek következtében az üzem termelékenysége, önköltsége az eddiginél sokkal jobb eredményeket mutat. A hajópadlógyártás is egy üzemre lett profilírozva, ahol a szállításnak és a megmunkálásnak a legjobb adottságai vannak. Ezen a szinten a megtakarításnak mértéke kb. 100 ezer forint.

A Lipcsei Vásáron kint járt szakemberek a tapasztalatokon kívül igen sok szakkönyvet és prospektust hoztak haza, amelynek alapján az 1959-es gépmegrendeléseket már ennek birtokában lehetett feladni.

A szakosztályon belül működő munkabizottságok közül az egyik kidolgozta az iparágban használt gépkécek egységesítését, ennek alapján készült el az iparág gépkéceinek prospektusa. A vállalatok a jövőben ennek alapján rendelik meg központilag gépkész-szükségletüket. A faredőnygyártás, valamint a rolettartud módosításának kidolgozására alakult munkabizottság javaslata alapján átszervezték a Fa- és Vássonredőnygyártó Vállalatot, amelynek eredményeként a vállalat kapacitása lényegesen megnövekedett és a termelvények önköltsége csökkent.

A szakmunkás utánpótlás-kérdés megoldására alakult munkabizottság eredményeképpen az iparágban nagyrészt megoldódott a szakmunkásprobléma, így elsősorban a faipari gépmunkás utánpótlásnak kérdése.

A parkettatermelés racionalizálása és jobb kihozatal biztosítására alakult munkabizottság javaslata alapján a vállalatok között egy igen egészséges kooperáció jött létre, melynek eredményeit a közeljövőben már konkrétan lehet lemérni.

A tudományos egyesületi munka nagymértékben hozzásegítette az iparágat, hogy a gépi munka részaránya az elmúlt két év alatt a duplájára emelkedett. Az iparág vezetői a lehetőség szerint mindent elkövetnek, hogy a munkabizottságok által elfogadott jó javaslatok az iparágban minél hamarabb bevezetésre kerüljenek.

A SZÖVETKEZETI SZAKOSZTÁLY 1954 végén alakult, mintegy 100 taggal. A szakosztály tagjai igen agilisán és lelkesen dolgoztak Egyesületünkben, amelynek eredményeképpen a szövetkezetek jelentős gazdasági eredményeket értek el, valamint figyelemre méltó műszaki fejlődésen mentek keresztül.

Az ellenforradalmi események következtében a szakosztály teljesen felbomlott és működését 1957 második felében tudta megkezdeni. Az akkori ideiglenes vezetőség legfőbb feladata

az volt, hogy rendezze sorait, tagszervezésbe kezdett és előkészítette a végleges vezetőség megválasztását, mely ez év februárjában történt meg.

A szakosztály elkészítette munkatervét és a jelenleg mintegy 70 tagot számláló szakosztály majdnem valamennyi tagja aktív munkát végez az Egyesületben.

Igen megkönnyítette munkájukat, hogy a Pénzügyminisztérium 1957 novemberében a jogi tagság rendszerét a szövetkezetekre is kiterjesztette, így jelenleg Budapesten 35 szövetkezet fizet jogi tagdíjat az Egyesületnek.

Az Egyesület által szervezett külföldi és belföldi tapasztalatsere-utazásokon a szakosztály tagjai is minden esetben részt vesznek.

A műszaki színvonal emelése érdekében sok tanfolyamot szerveztek üzemlátogatásokkal egybekötve, ilyen volt legutóbb a faipari géptanfolyam és a szárítókezelő tanfolyam.

A szakosztály vezetősége mindent elkövetett, hogy jó kapcsolatot építsen ki az állami iparral, amelyek hajlandók is mindenben segíteni a szövetkezeti ipar fejlődését.

Igen sok előadást szerveztek, ahol kiváló szakemberek ismertették a szövetkezeti ipar dolgozóival a legfejlettebb termelési módszereket és az újfajta faipari gépeket.

Ennek is tudható be, hogy a budapesti szövetkezetek bütortermelése az utóbbi időben nagymértékben emelkedett.

A tudományos egyesület feladata a jövőben is az, hogy minden segítséget megadjon szövetkezeti szakosztályunknak az új technológiák bevezetéséért, az új munkamódszerek széleskörű elterjesztéséért vívott harcához.

A VEGYESIPARI SZAKOSZTÁLY Egyesületünk legfiatalabb szerve, mely még a kezdeti nehézségekkel küzd. Munkáját az is megnehezíti, hogy úgyszólván valamennyi ide tartozó vállalat más-más felügyeleti hatósághoz tartozik és profilja is a legváltozatosabb. A szakosztály keretében jelenleg három munkabizottság dolgozik, az egyik a kefe- és seprőipari problémákkal, a másik az üzemek energiafelhasználási problémáival, a harmadik a szárítóberendezések kérdésével foglalkozik.

Munkáját még egyik bizottság sem fejezte be. Az egyik üzemünkben most folynak kísérletek a Csehszlovákiában látott, új műgyanta-ragasztás bevezetésére.

VIDÉKI CSOPORTJAINK saját munkaterveik alapján végzik munkájukat. Általában megállapítható, hogy a budapestihez hasonlóan, mindenütt megnövekedett aktivitás tapasztalható. De mégis ki kell emelnünk közülük a szege-di és soproni helyi csoport munkáját. E két-tőben van a legnagyobb élet, itt tudták legjobban a tagságot aktivizálni és itt tudják a helyi üzemeknek a legnagyobb segítséget adni.

Minden vidéki csoportunknál rendszeresen tartanak vezetőségi üléseket, előadásokat meghatározott időközökben budapesti vagy helyi előadókkal, tapasztalatsere-látogatásokat szer-

veznek az ország különböző üzemeiben, azonkívül az Egyesület által rendezett külföldi tapasztalatsere-látogatásokban is részt vesznek.

Nagy örömmel tapasztalható, hogy a vidéki üzemek sem akarnak lemaradni a fejlődés terén a budapesti üzemek mögött, és az Elnökség feladata lesz továbbá az is, hogy ezeket az igénye-nyeket maradék nélkül ki tudja elégíteni.

Felhívom a figyelmét az újonnan megválasztandó Elnökségnek arra, hogy a debreceni helyi csoporttal a jövőben még többet kell foglalkoznia, mert ott volt az utóbbi időben a legtöbb zavar a vezetést illetően. Én úgy érzem, hogy a debreceni csoport vezetősége nem látja tisztán az Egyesület szerepét és feladatát.

Újabb városi csoportok létrehozásának érdekében végeztünk szervező munkát Szombathelyen, Egerben, Sátoraljaújhelyen, Miskolcon és Veszprémben. Minden remény megvan arra, hogy a közeljövőben itt is jól működő helyi csoportok jöjnek létre.

TISZTELT KÖZGYŰLÉS, KEDVES ELVTÁRSAK!

Egy ilyen beszámolóknak nem lehet feladata, hogy teljes részletességgel elmondja az elmúlt négy év munkáját, hanem csak arra szorítkozhat, hogy nagy vonásokban próbálja érzékeltetni az Egyesületünkben végzett társadalmi munkát.

Én azt hiszem, velem együtt mindenki úgy érzi, hogy Egyesületünk az elmúlt években nem végzett rossz munkát.

Persze, hiba lenne az elért eredmények árnyékában megpihenni és a múlton ábrándozni.

A mindnyájunk által szeretett iparunk fejlesztése még több, még odaadóbb munkát követel valamennyiunktől.

Nem véletlen, hogy a legjobb eredményeket az utóbbi két évben az MSZMP helyes politikájának nyomán értük el. Ennek a gazdasági politikának alapján számolja fel kormányunk azt a több éves lemaradást, mely az egyes iparágak aránytalan fejlesztése következtében a faipart sújtotta.

Hogy ez a politika mennyire helyes, mutatja a napokban lezajlott választások eredménye. Az egész nép, hat és félmillió választó szavazott e politika mellett és adta hozzájárulását a jövő terveihez.

Én úgy érzem, hogy mi faipari dolgozók, egyesületi aktívák, műszakiak, vezetők és beosztottak egyaránt boldogok vagyunk, hogy több éves egyesületi munkánk nem volt hiábavaló.

Iparunk nagyarányú fejlesztése már nem álom, hanem napjainkban végbemenő valóság.

Ugyanilyen biztosak vagyunk abban, hogy fejlődésünk további lépéseként népgazdasági érdekből megvalósul pártunk politikája alapján a központi irányítással működő, egységes faipar, melynek perspektíváit ma már a vezetőink is mind többen látják.

Persze az egységesítés önmagában nem old

meg mindent. De alapot és lehetőséget ad újabb nagyarányú fejlődésre minden vonalon.

Egyesületi aktíváink is nagyobb lelkesedéssel dolgoznak, ha látják munkájuk értelmét.

A mai közgyűlésen megválasztandó Elnökség és választmány feladata lesz, hogy Egyesületünk eddigi eredményeit tovább fejlessze és fokozza.

Feladata lesz, hogy a faipar dolgozóinak műszakiainak mozgósításával minden segítséget megadjon felsőbb szerveinknek nagyszabású fejlesztési programjuk végrehajtásához.

Remélem, hogy az új évben, új helyiségekben kultúraltabb körülmények között még eredményesebb munkát tud Egyesületünk kifejtetni az Önök hatékony segítségével.

Az elnökség beszámolóját vita követte, amelynek során többek között felszólaltak dr. Balassa Gyula elvtárs miniszterhelyettes, az Országos Erdészeti Főigazgatóság vezetője, Kőből József elvtárs, az építésügyi miniszter helyettese és dr. Valkó Endre elvtárs, a MTESZ főtitkára.

A közgyűlés alkalmából kiváló dolgozói kitüntetést kaptak a Könnyűipari Minisztérium részéről: Somogyi László, Zóhna György, Lübke Roland, Rohonyi Zoltán, Virág László; az Építésügyi Minisztérium részéről: Róka Pál, Jászai Károly, Lukács István; az Országos Erdészeti Főigazgatóság részéről: Avar Károly, Varga Károly, Erdélyi György, Lázár László elvtársak; az OKISZ részéről: Kaltenecker József elvtárs.

Az egyesület új vezetősége

Alább ismertetjük a megválasztott elnökség s választmány névsorát:

Elnök: Róka Pál, Építők Szakszervezete
Társelnökök: Tompa Mátyás, EM iparigazgató
Czeczey György, Kip. Min. bútortipari ig.
Stróbl Kálmán, OEF főosztályvezető
Főtitkár: Somogyi László, vállalati igazgató
Főtitkár h.: Jászai Károly, FATE titkár
Elnökség: Avar Károly, vállalati igazgató
Bantha Gyula, nyugdíjas igazgató
Barlai Ervin, kutatóintézeti főmérnök
Bódogh István, Bútorigazg. főmérnök
Bozsó László, kutatóintézeti igazgató
Dalocsa Gábor, leningrádi aspiráns
Fábián László, vállalati igazgató
Fehér Sándor, vállalati igazgató
Fűzy István, Sopron, üzemi mérnök
Gázmár Sándor, vállalati igazgató
Juhász István, vállalati igazgató
Kapitány Ferenc, vállalati főmérnök
Kardos László, vállalati osztályvezető
Lizák Pál, szövetkezeti elnök
Lonkai János, OEF osztályvezető
Lukács István, vállalati főmérnök
Lübke Roland, vállalati főmérnök
Madas András, Orsz. Tervhiv. oszt. vez.
Mosonyi István, OEF főig. h.
Németh János, vállalati igazgató
Pajzs Zoltán, vállalati főmérnök
Rieperger László, vállalati főmérnök
Szabó Dénes, Sopron, egyetemi tanár
Szabó László, KISZÓV elnök
Szakál József, Debrecen, vállal. műsz. vez.
Szvetkó Nándor, EM iparigazg. főm.
Schwarcz Sándor, Szeged, vállal. műsz. vez.
Vargha Károly, OEF osztályvezető
Walek Károly, vállalati osztályvezető
Zóhna György, vállalati főmérnök

Számvizsgáló Bizottság:

Walek Károly, ERDÉRT, osztályvezető
Gertner Sándor, Bp. Fűrészek, főkönyvelő
Markóczy Jenő, Angyalföldi Bútorgyár, főkönyvelő

Választmány:

Amrik László, Szegedi Lemezgyár, főmérnök
Bakai István, FAIMEI mérnök
Bak László, Sopron, szövetkezeti elnök
Bakos János, Újpesti Bútorgyár, főmérnök
Benke Ferenc, Csongrádi Bútorgyár, főmérnök
Bertók János, Sportszergyár, igazgató
Botka Zoltán, Bútortipari igazgatóság, osztályvez.
Burdá Ferenc, Parafagyár váll. főmérnök
Czagány Ferenc, Építésügyi Minisztérium
Dám Ferenc, szövetkezeti elnök
Dáni János, Szegedi Lemezgyár, igazgató
Dorner Imre, Budapesti Fűrészek, igazgató
Doroszló Lajos, FUR-LEM, igazgató
Dömötör József, vegyesfaipar
Ézsiás Pálné, Angyalföldi Bútorgyár, tervező
Erdélyi György, Faipari Kutató Intézet, mérnök
Fáy Mihály, Mohácsi Farost. vállalati igazgató
Fekete Béla, Képerkerégyár, vállalati főmérnök
Fényásrósi Karolyné, Debrecen, vállalati igazgató
Gertner Sándor, vállalati főkönyvelő
Germán József, Baja, épületasztalos, vállal. igazgató
Hajdú József, FUR-LEM, főmérnök
Hangyál Tibor, Szombathely, vállalati igazgató
Hanczmann Pál, Dekorációs Vállalat, főmérnök
Hanczár István, Rádiószekrénygyár, főmérnök
Halober Béla, Otthon Bútorgyár, főmérnök
Illés Sándor, Óbudai Épületasztalos Váll., főmérnök
Jávorfy Tibor, Otthon Bútorgyár, osztályvezető
Kaltenecker József, szövetkezeti elnök
Klémens Béla, Gyártástervező Iroda igazgatója
Kis János, Háros, üzemmérnök
Kósa Pál, Diósgyőr, vállalati igazgató
Kovács Imre, EM főmérnök
Kozma Mihály, KÖZTI, tervező mérnök
Lakó Ferenc, Szeged, vállalati üzemvezető
Lapos József, szövetkezeti elnök
Lázár László, Faipari Kutató Intézet, mérnök
Lengyel Ferenc, Budapesti Fűrészek, művezető
Litomereczky József, Fa- és Vászonedőnygyár, műszaki vezető

Magyar Aladár, OEF, főelőadó
Markó Béla, Háros, üzemmérnök
Markóczy Jenő, Angyalföldi Bútorgyár, főkönyvelő
Matuszka József, Parkettagyár, igazgató
Mátyus Ferenc, Szentendre-i Kocsigyár, főmérnök
Mészáros Sándor, szövetkezeti elnök
Mika Kálmán, Óbudai Épületasztalos Váll., igazgató
Mittelmann Miksa, vállal. osztályvezető
Németh János, Zuglói Épületasztalos Váll., igazgató
Pál Armand, FAIMEI, igazgató
Pálffy Ferenc, KÖZEPTEK, tervező
Pataki Zoltán, Debrecen, vállalati műszaki vezető
Récsei József, Angyalföldi Bútorgyár, műszaki vez.
Richter Géza, Vegyesfaipari Vállalat, főmérnök
Rohonyi Zoltán, Bútortipari Igazgatóság, oszt. vez.
Sali Imre, Eger, bútortipari főmérnök
Samu László, Textilipari Fakellék Váll., főmérnök
Senk Pál, Vegyesfaipari Vállalat, igazgató
Szabó Pál, Zuglói Épületasztalos Váll., főmérnök
Székely László, szövetkezeti műszaki vezető
Szentivánszky Sándor, Föv. Épületasztalos V. főm.
Takács Béla, Épületasztalosipari V. főmérnök
Tamási Zoltán, Budapesti Bútorgyár, műszaki vez.
Tóth István, EM osztályvezető
Török Attila, FUR-LEM, műszaki vezető
Vonatka László, szövetkezeti osztályvezető
Vargha Gyula, Parkettagyár, főmérnök
Virágh László, FAIMEI, osztályvezető
Vojvoda János, Vegyesfaipari Vállalat, igazgató
Wéber József, Szombathely, vállalati főmérnök
Zoller Vilmos, OEF, előadó
Zoltán János, Kőbányai Épületasztalosip. V. főm.

Az új bútorberendezési egységek fejlődésének további szakasza*

JINDRICH HALABALA akadémikus, egyetemi tanár
Erdészeti és Faipari Főiskola, Zvolen

A szerző az összeállítható bútorokból Prágában rendezett kiállítás eredményeit értékeli és röviden ismerteti az új bútorberendezési egységek gyártásával kapcsolatos tapasztalatokat. Egyben arra figyelmeztet, hogy a szektorbútorok fejlesztését továbbra is szorgalmazni kell és utat mutat, hogy milyen irányban kell ennek a fejlődésnek végbemennie.

Az összeállítható bútorberendezési egységek kiállítása Prágában volt ez év májusában; a kiállítást a Közsükségleti Minisztérium rendezte, amelynek anyaga rövidesen Brnóban is bemutatásra kerül. Kiállították az „U” sorozatú bútorokat, amelyek már ismeretesek, és amelyeket a Drevo című folyóirat is már többször bemutatott. A kiállítás célja azonban az volt, hogy megmutassa mily sokrétű kombinálási lehetőség áll rendelkezésre néhány bútorcsoport felhasználásával. Bemutatta továbbá, hogy e bútorokkal bármily nagyságú helyiséget ki lehet tölteni és, hogy azok a különféle rendeltetésű lakóhelyiségek berendezését lehetővé teszik. A kiállítás tehát elsősorban bemutató és tanácsadó jellegű volt.

Bebizonyította a kiállítás azt is, hogy az összehatás szempontjából milyen nagy jelentőségű a talpkávék használata és a szekrények elhelyezése fémből készült alátéteken; bemutatta továbbá azt is, hogy a szín és a bútor struktúrája, valamint a bútorok felületén alkalmazott textiliák és a kitöltőegységek alkalmazása mily nagymértékben befolyásolják a berendezés összehatását. A kiállításnak célzatos jellege volt, amennyiben nem az ismert és a vevőközönség által ez ideig keresett lakásberendezési darabokat mutatta be. A régebbi módszereket mellőzte és csak a legmodernebb bútorberendezési egységek bemutatására szorítkozott.

Felesleges propagandát csinálni a szektorbútoroknak, mivel azokat az üzemek már gyártják, illetve az üzletekben már árusítják és a közönség körében keresett cikké váltak. A kiállítást a közönség nagy tetszéssel fogadta és igen sokszor felmerült a kérdés, hogy ilyen bútorok a piacon miért nem találhatók megfelelő mennyiségben, és hogy a dolgozók miért nem rendezhetik be lakásaikat hasonló bútorokkal. A sajtó is foglalkozik a kérdéssel úgy a napilapok, mint a kulturális és szakmai folyóiratok hasábjain igen pozitívan értékelve a kiállítást. A sajtó kedvező bírálata annál is értékesebb, mivel a kiállítást megelőző időszakban a lapokban élénk vita folyt az ipari termékek nem kielégítő fejlődésével kapcsolatban, figyelemmel a haladó igények kielégítésének szempontjaira. Az említett kiállítás tehát igen fontos határkövet jelent a

fejlődésben és remélhető, hogy annak iránya úgy a felhasználhatóság, mint a gyakorlatilag helyes berendezés céljait fogja majd szolgálni.

Igen üdvös lenne a bíráló észrevételeket összegezni, gondolva itt azokra is, amelyek a sajtóban jelentek meg és a vita anyagát rendelkezésre kellene bocsátani mindazoknak, akik a lakáskultúra minőségi kialakításában segítséget nyújthatnak. A bírálókat közül legalább kivonatoltan ismertetjük a Bútor Felülbíró Állandó Bizottság jegyzőkönyvének egy részét, amelyet 1958. évi május hó 10. napján készítettek:

„A kiállítás anyaga a leghaladóbb berendezési elveken alapszik, vagyis azokat az összeállítható bútorokat mutatja be, amelyek a különféle lakóhelyiségek berendezésére, ide értve a konyhát is, alkalmasak.

A bútorkiállításoknak már 35 éves hagyományai vannak Csehszlovákiában; a mai formájában a közönség 1954-ben Brnóban és Prágában találkozott ilyen kiállítással. A bútorokat azonban időközben tovább tökéletesítették, főleg különböző kikönnnyített elemek beépítésével, így pl. lábakat, fém tartókonzókat és alátétszerkezeteket alkalmaztak, melyeknek felhasználása különböző kivitelben lehetséges. Szélesebb választékot mutattak be a színek tekintetében is. Bemutattak ezenfelül több variálási lehetőséget. A berendezési egységek összeállításánál a mai lakások területi lehetőségeiből indultak ki. Emellett kiszélesítették a sorozatot újabb bútorok beiktatásával, így nagy számban használtak fel főleg ülő és kiegészítő bútorokat.

A kiállítás megmutatta, hogy a termelés ésszerű fejlesztése a fenti bútorberendezési egységek révén úgy a kereskedelemnek, mint a lakáskultúra fejlődésének, valamint a népgazdaságnak jelentős hasznot jelent.

Az állandó bizottság megállapította, hogy főleg a szektor-konyhabútorok bizonyítják meggyőzően, hogy ez a berendezési módszer biztosítani tudja úgy az esztétikai, mint a célszerűségi követelményeket, eltérően az eddig előállított és még jelenleg is értékesítésre váró nem megfelelő ún. „kredencek”-től. E „kredencek” jelentősen túlméretezett szélességűek és választékuk nem biztosítja sem esztétikailag, sem a gyakorlati felhasználás szempontjából a megkövetelt választékot. Ezek a „kredencek” egyébként is a kispolgári ízlést tükrözik s a helytelen reprezentálás és mutatosság elvéből indulnak ki.

Összefoglalva: a bizottság megállapítja, hogy a Bútorfejlesztési Vállalat dolgozói helyes irányban folytatják a bútoripar fejlesztését s már eddig is jelentős eredményeket értek el. Rámutat azonban arra is, hogy e tevékenységet olyan irányban kell fejleszteni, amely következetesen biztosítja e bútorberendezési egységek helyes irányú tökéletesítését úgy az egyes típu-

* Megjelent a Drevo 1958. 9. számában. A cikk eredeti címe Do dalsí etapy vyvoje novych nábytkových systémů.



1. kép. Hálószoba berendezése. Dolgozósarok varrógéppel

sok összefüggése területén, mint a felhasználás szempontjainak megfelelő műszaki tökéletesítésük vonatkozásában; emellett fontos a felhasználandó anyag helyes megválasztása is. Arra is szükség lehet, hogy konkrét példák alapján készítsék el a berendezési egységeket, különösen olyan esetekben, amikor a helyiség magasságában történő kihasználását kell biztosítani."

A kiállítás sikerét legjobban bizonyítja a szektorbútorok gyártása terén bekövetkezett hatalmas lendület.

Az eddig elért eredmények azonban csak a kezdetet jelentik, s hiba lenne azt állítani, hogy a kitűzött célt már elértük. Nem állíthatjuk azt sem, hogy elértünk valami olyat, amit már nem lehet vagy nem szabad megváltoztatni. Meg kell azonban állapítani anélkül, hogy ezzel az elért eredményeket kisebbíteni, hogy a kiállított „U“-típusú sorozat semmilyen vonatkozásban sem szárnyalja túl a korábban már nálunk is gyártott bútoregységeket. Az, ami újként jelentkezik hazai viszonylatban csupán a többi összehasonlítási alapot szolgáltató bútorhoz viszonyítva új, azonban világviszonylatban az összehasonlítást még nem állja ki. A kiállítás csupán a második, késői kiadást reprezentálja. Az „U“-típusú bútorok az 1930. évben kibocsátott típuson alapulnak, amelyeket 1938-ban már túlszárnyaltak, nem szabad azonban azt gondolni, hogy a fejlődés ezzel megállt. A fejlődés nem állt meg, azonban az elgondolások még nem valósultak meg. Mi legyen tehát a fejlődés helyes iránya?

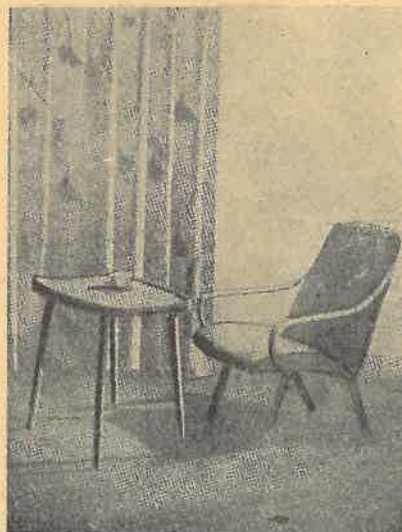
Elsősorban is azt kell tudni, hogy „a szektorbútor“ elnevezés alatt különleges bútorokat, illetve a bútoroknak egy csoportját értjük. Ez a bútorsorozat főleg abban tűnik ki, hogy a hasonló és azonos bútorok, sokszor szekrények csoportját berendezési egységbe foglalja össze. A „szektorbútor“ fogalma tehát nem csupán egy tipizált bútoregységet jelent.

Úgy ahogy az idők folyamán e berendezések egységkeretén belül különböző bútoregység-típusok alakultak ki, éppen úgy a szektorbútorokból is különböző tipizált egységeket lehetne kialakítani, melyek egymástól lényeges mértékben eltérnének. E rendszer világviszonylatban mutatkozó fejlődése ezt a lehetőséget igazolja.

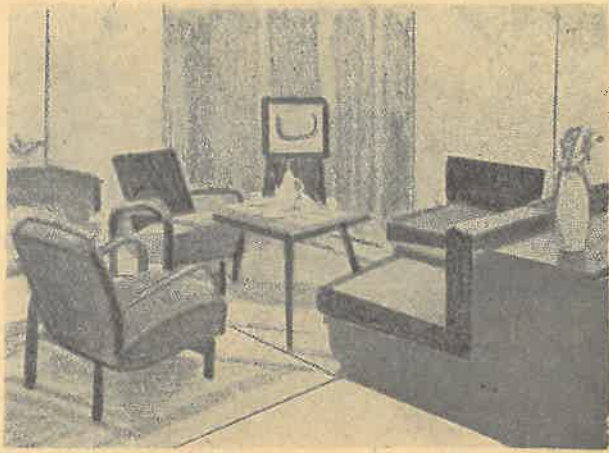
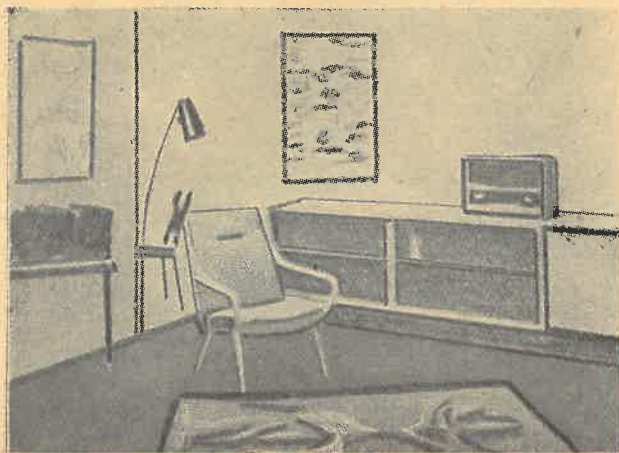
A komplett berendezési egységektől az különbözteti meg ezt a berendezési rendszert, hogy e bútorok egyes darabjai kisebb mértékben különböznek egymástól, nemcsak az egyes tipizált csoportokon belül, hanem az egyes csoportok összehasonlításában is, sőt nemzetközi vonatkozásban sem nagy az eltérés. Ez a tény odavezethet, hogy egyesek azt a következtetést vonják le, mintha a bútorok nemkívánatos uniform jellegűekké válnának, amely jelleg az egyes országok határát túllépve, kozmopolita irányzatot képviselhet. Ebből következik az a feltevés, hogy a szektorbútor kész, kialakult termék, amelynek további fejlődése nem remélhető. A hazai eredmények átvizsgálása azonban azt mutatja, hogy az összeállítási egységekben lényeges eltérések lehetnek, amit igazol a nemzetközi viszonyok vizsgálata is. Az egyes elemek hasonlósága nem zárja ki a jellegzetes és alapvető különbséget összeállításuk során.

Az előbbi fejezetből kitűnően azt a következtetést lehetne levonni, mintha szerző azt szorgalmazná, hogy azonnal induljon be néhány különböző szektorbútor-sorozat gyártása. A félreértések elkerülése céljából előre le kell szögezni, hogy erről nincs szó. Erről ma még túl korai lenne reálisan beszélni. A szerző csupán arra kíván rámutatni, hogy a szektorbútor fejlesztése lehetséges s ezt a következő néhány pontban igyekszik bebizonyítani az eddig elért eredmények rövid összegezésével.

1. A szektorbútor leggyakoribb sorozata a szekrényekből álló sorozat, amely szerkesztési,



2. kép. Fotel tea-asztalkával a fejlődés irányát mutató kiegészítő bútorok, melyeknél laticel kárpitozás és rétegelt elemek felhasználása történt.



3. kép. Az első képen lakószoba látható, ahol a színek és elrendezés modern egységet ad. A második képen kárpított bútorok láthatók televíziós készülék előtt

illetve kivitelezési szempontból lehetővé teszi, hogy az egyes darabokat egyedülállóan a sorozaton kívül is fel lehessen használni. Tehát az egyes darabok megmunkált éllekkkel és fedőlapokkal rendelkeznek. Abban az esetben, ha a szekrényeket egymás mellé vagy egymás fölé rakják, akkor az élék, illetve fedőlapok megkettőződnek.

2. A szektorbútorok további csoportja úgy készül, hogy részben megszüntetik a vízszintes lapok fedését és pedig úgy, hogy a felsőlap helyett a szekrényt csupán hátsó és első keretlécekkel készítik. A nyitva maradt fedőlapot a fölülre helyezett szekrény fenéklapja helyettesíti, vagy pedig különálló fedőlemezzel borítják. Az egyes álló szekrények esetében azonban a felesleges lécs beépítés miatt ez többlet faanyag-felhasználást jelent, az egész berendezésnél azonban faanyagmegtakarítás mutatkozik és a fedőlemezek használata további széles lehetőséget biztosít a berendezési egységek kombinálása szempontjából. Ez az eljárás került alkalmazásra a jelenlegi „A” és „U” bútorsorozatoknál.

A háború előtt leginkább elterjedt „E”-típusú szektorbútor ezenfelül nem rendelkezett befejezett saroklapokkal és éllekkkel. Így az első és az utolsó szekrény az összeállításban a sarkokban további fedőlemez felhasználással készült. Eképpen tehát a lemezek itt is megkettőződtek. Ez jelentős hátrányt vont maga után akkor, ha a szekrényt egyedülálló darabként használták fel. A szabad borítólapok rendszere azonban igen gazdag lehetőséget biztosít az egységek összeállításának kombinálása terén azáltal, hogy bizonyos fokú könnyítést tesz lehetővé fedetlen fiókok kiképzésével.

3. A második világháború után kialakult külföldön az ún. függesztett szekrények rendszere. A szekrényeket egyrészt hordozóvázra függesztették a hátlapjukkal a falra, vagy pedig függőleges hordozó szerkezetre a szekrények élleinél. Ez az elrendezés egyáltalán nem gazdaságos. Maga után vonja az élék és a felsőlapok teljes mértékű kidolgozását még akkor is, ha az összeállításban egymás mellett vagy egymás

felett kerülnek a szekrények elhelyezésre. Amellett, hogy az oldalak így kettőződtek lesznek, további szerkezeti elem is jelentkezik, és pedig a hordozó szerkezet. Ezzel szemben a hordozó szerkezet alkalmazása gazdag lehetőséget biztosít különböző kivitelű egységek összeállításához. Nyugati államokban egész sor elrendezési forma használatos (tartólemezek, rudak, drótszerkezetek, hordóhátfal, létrák stb.), az elrendezés gazdaságosságával azonban csökken a gyakorlati területkihasználás.

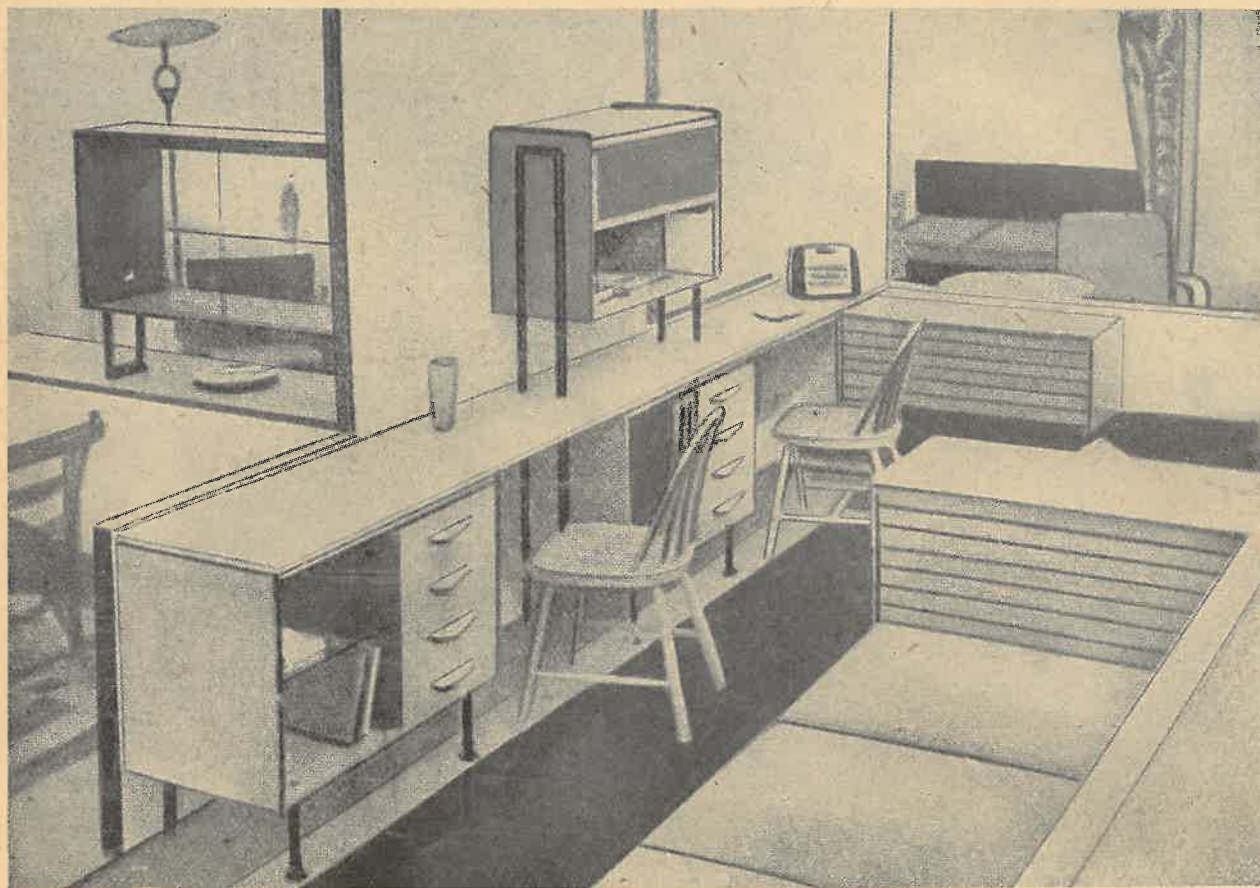
4. Olyan egységek, melyeket előre elkészített, megmunkált elemekből állítanak össze. Ez a rendszer is elterjedt nyugaton és különböző irányú. Leggazdaságosabb, mivel kizárja azt a lehetőséget, hogy a falak kettőzve kerüljenek felhasználásra. A gazdaságosság mértéke azonban csökken az olyan törekvések következtében, amelyek széleskörű, általános felhasználási lehetőséget kívánnak biztosítani. Ugyanis a lapokat vasalással kell ellátni a legtöbb szerelési elgondolásnak megfelelően, jóllehet egyes összeállításoknál csak néhány illesztést kell alkalmazni, ami gyakorlatilag a negyedét sem teszi ki a beszerelt kötőelemek felhasználásának.

Az első két rendszer szerint nálunk nem készülnek bútorregységek, illetve rendszeresen nem gyártanak ilyeneket. A második két rendszer szerint Brnóban a Bútorfejlesztő Intézetnél készítettek szektorbútorokat, melyek folyamatos gyártásának bevezetése már folyamatban van.

A vitát a fenti pontok ismertetésével nem lehet befejezni. Az élet előregyártott elemek gyártását követeli meg s előreláthatólag bekövetkezik majd a „blokk-rendszerek” alkalmazása is. Következtetni lehet erre a használatba kerülő új anyagok és technológiák bevezetéséből. A fejlődés tehát nem áll meg, sőt meg sem lehet azt állítani, mivel a lemaradást akkor nehezebb lenne bepótolni.

*

Ha termelésünk és bútorszükségletünk kérését vizsgáljuk, akkor mindig rá kell mutatni arra, hogy igen gazdag választékot keresnek az



4. kép. Szobaberendezés fejlődő gyermekek részére. Az új U. 1.-sorozat továbbfejlesztett kivitele, szerelési keretekkel, könnyített fémtáblákkal

egyik oldalon, másrészt pedig fontos, hogy a termelés minél gazdaságosabb legyen. E két szempont figyelembevételével meg kell állapítani, hogy csupán egy megoldási lehetőség marad számunkra, amit a legközelebbi jövőben meg is kell valósítani: abból kell kiindulni, hogy a való helyzet az, hogy minden gyártási eljárásnak kedvező és kedvezőtlen tulajdonságai vannak. Helytelen lenne tehát, ha egyik vagy másik ismertetett eljárást választanánk, de az is helytelen lenne, főleg a gazdaságosság szempontjából, ha egymástól függetlenül vizsgálva valamennyi gyártási eljárást bevezetnénk. Fontos azonban, hogy következetesen keressük a meg gondolt és megalapozott egyetlen formát s csupán a további ismeretek megszerzése után gondolhatunk a választott rendszer ágazatainak fejlesztésére.

Az új eljárás megválasztásánál lehetőleg valamennyi rendszer előnyeit alkalmazni kell mindazon helyen, ahol valamely előny felhasználható és korlátozni kell mindenütt a rendszer hiányosságait, ahol arra lehetőség mutatkozik. Különböző rész tanulmányok bebizonyították, hogy az eddig gyártott rendszerek előnyei vagy hátrányai nem mutatkoznak meg teljes mértékben minden körülmények között, mivel bizonyos helyzetben a rendszer előnye hibává változhat és fordítva, a rendszer hibája bizonyos

felhasználási körülmények között előnyt jelenthet.

Így pl.: az önálló, szilárdszerkezetű szekrény, melynek éle teljes mértékben megmunkálásra kerül és fedőlemezzel is el van látva, nagyobb összeállítási egységben kevésbé gazdaságos lesz. Ugyanis a megmunkált lapok optikailag nem érvényesülnek és a kettős falak nincsenek kihasználva. Nagyobb összeállítási egységeknel helyesebb, ha az egyes elemek úgy készülnek, hogy csupán vasalással vannak ellátva és szükség szerint lehet ezután a lapokat kiegészíteni. Ezzel szemben az így elkészített, vasalással ellátott elemek gazdaságtalanok, ha a szekrényt önállóan vagy kis csoportokban használjuk fel.

A hordozó szerkezetre szerelhető kivitel nem gazdaságos, mivel minden esetben ki kell alakítani az éleket és további kiadást jelent a hordozó szerkezet megépítése. Abban az esetben azonban, ha a belső berendezés kialakításánál az építőművészeti szempontok vagy a körülmények diktálta tényhelyzet a falfedés szempontjából megkövetelik nagyobb számú nyitott polc kialakítását a zárt fiókokkal szemben, akkor ez a rendszer igen megfelelő. Tehát a hátrány bizonyos felhasználási mód mellett kedvező tulajdonsággá válhat, míg más felhasználási mód mellett fordított helyzet állhat elő. A

gyakorlatban nem lehet kizárni annak lehetőségét, hogy ugyanazon lakásban vagy ugyanabban a szobában egy falat maximális számú zárt-szekrényvel kell kitölteni. Emellett a szobát nyitott könyves polcokkal kell megbontani az áttekinthetőség érdekében. Ebben az esetben mindhárom rendszerre szükségünk lehet. Nem lennének azonban felhasználhatók akkor, ha kölcsönös összefüggésüket nem dolgoznánk ki céltudatos módon.

*

Szükséges tehát, hogy gazdag választékot biztosítsunk a következő különböző elemekből, amelyekből szereléssel vagy összeállítással bútortervezési egységeket alakíthatunk ki:

1. szekrények, különböző nagyságban és különböző rendeltetéssel, melyeknek szerkesztése feltételezi, hogy későbbi szétbontásra nem kerülnek. Előfeltétel azonban a talpkáva, vagy lábkeretek alkalmazása és lehetőséget kell biztosítani a szekrények egyedi vagy kis csoportban való beállítására is.

2. Egymás mellé beállított és egymásra helyezett szekrények, amelyeknél nem lenne szükséges a fedett lapok kidolgozása.

3. Szekrény és polcegységek, amelyeknél előregyártott elemek kerülnek felhasználásra, függesztett vagy alátámasztott szekrények esetében.

4. Összeállítások, melyeknél a szekrények és polcok összeszerelhető lapokból és egyéb elemekből állíthatók elő. A szerkesztésnél a száraz szerelést alkalmazzák és feltételeznek esetleg későbbi szétbontást is valamely más konstrukció kialakítása érdekében.

5. Bizonyos cél érdekében készülő „blokk-garnitúrák“ állandó méretekkel, ezek elhelyezése és méretei alapot szolgáltathatnak az új lakástípusok kialakításához.

6. Szekrényfalak bizonyos számú keresztmerezítéssel és átjáró ajtókkal. Ez az elrendezés egyedi kialakítást igényel bizonyos adott helyzeteknek és a keresletnek megfelelően.

7. Beépített szekrények készítése.

Az elemek összeállításánál ki kell egészíteni különböző méretű szerelőlappal és léccel a megrendelési egységet, ezeket azonban mindig egyedileg árusítanak.

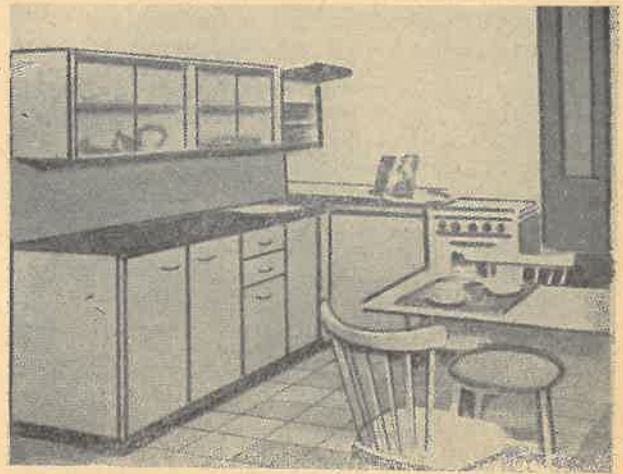
E széleskörű és általános jellegű rendszer tehát a következőkből állna:

a) Elemekből, amelyek felhasználhatók célszerű, összeszerelhető módozatokban.

b) Olyan elemekből, amelyek csupán bizonyos esetekben, illetve szerelési módozatnál kerülhetnek felhasználásra.

c) Közös elemek, amelyek valamennyi összeállítási módozatnál használhatók; ezek megmunkálása azonban csak részleges, de a további megmunkálás során elkülönítő kivitelben készülnek.

d) Elemek, illetve félkész gyártmányok, amelyeket a szükséges méretekben készítenek, nagy összeállítási egységek számára, mint pl. osztófalak, nagy összeállított blokkok stb.

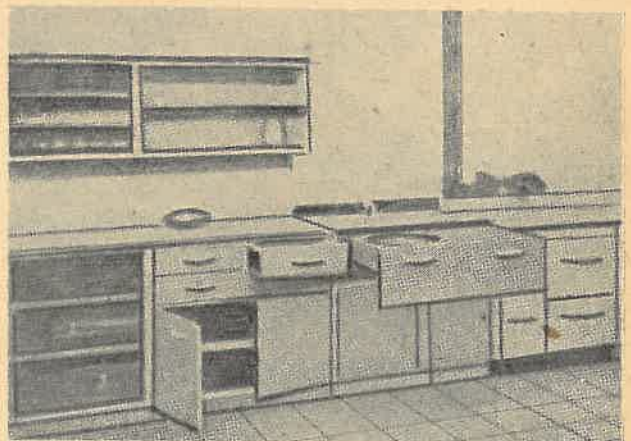


5. Szerelési egységekből berendezett konyha fedőlemekeként plasztikanyagokat használtak fel

e) Elemek, amelyek a szekrények belső kialakítását szolgálják, vagyis különböző fajta válaszfalak, polcok, fiókok, betétek stb.

A javasolt általános rendszer azonban nem valósulhat meg úgy, hogy az csupán mechanikus összesítés következménye legyen, hanem az összes felhasználási célok messzemenő figyelembevétele alapján, a felhasznált anyagnak megfelelő és olyan szerkezetű kell hogy legyen, hogy a gazdaságosság követelményeinek is megfeleljen. Példaképpen a feladatoknak legalább egy oldalát mutatjuk be, és pedig a szekrények méretezésének és azok belső úrtartalmának kérdését. E kérdés vizsgálata nem érdektelen.

A szektorbútorok gyártásánál a szekrények nagyságát kétféle követelményhez kell méretezni: az első követelmény, hogy megfelelő helyet biztosítsunk bizonyos tárgyak elhelyezése számára. A szekrények belsejét tehát úgy kell kialakítani, hogy figyelembe kell venni az elhelyezésre kerülő tárgyak nagyságát és mennyiségét. Másik követelmény, hogy a szekrények olyan méretűek legyenek, hogy bizonyos kapcsolatban legyenek a többi szekrény méreteivel vagy pedig egyéb részekkel, amelyek



6. kép. Konyhaberendezés kihúzható elemekkel, vidéki lakások számára

közösen alakítják ki a leendő bútorcsoportot az összeállítási egységben. Az első követelmény tehát gyakorlati, a másik esztétikai. Van ezenfelül gazdaságossági követelmény is. Ez utóbbi jellemzésére rövid példát mutatunk be.

Mindenekelőtt emlékeztetni kell arra, hogy bizonyos lapok által határolt területek belső köbtartalma a lapok elhelyezésétől függően különböző lehet.

Az 1000 mm-es kocka köbtartalma 1000 dm³, amelynek palástja 600 dm², tehát 1 dm³-re 0,600 dm² palástfelület esik. A 0,600-as értéket a továbbiakban mint alapot fogjuk tekinteni — 100%-nak vesszük, bizonyos értékeket pedig kerekíteni fogunk.

Az 1000×600×1666-os méretű szekrény tehát azonos belső köbtartalommal rendelkezik, azonban a borítófelület kb. 109%-ra növekszik. Ha ugyanezt a szekrényt két egymásra helyezett félszekrényből állítanánk elő, akkor a köbtartalomegységre eső borítófelület csaknem 129%-ra növekedne. Ha ugyanezt a szekrényt két függőleges részből állítanánk össze, vagyis két félszekrényből, amelyek egymás mellé vannak helyezve, akkor a lapfelületi igény 142%-ra növekszik.

Ha ugyanezt a szekrényt két, félmélységű szekrényből állítanánk elő, amelyek mérete tehát 1000×300×1666 lenne, akkor a borítólap köbtartalom egységre vonatkoztatott aránya 164%-ra emelkedne. Ha ugyanezt a szekrényt hat kisebb szekrényből készítenénk el, melyeknek mérete 1000×300×550 lenne, akkor ez az arány 205%-ra emelkedik. Megállapítható tehát, hogy:

a) legkisebb borítólapi igény a köbtartalomhoz viszonyítva a kockánál van.

b) Az anyagfelhasználás kisebb szekrényeknél a köbtartalomhoz viszonyítva nagyobb, amely megállapítás fordítva is érvényes.

c) Anyagfelhasználás szempontjából a mély szekrények a leggazdaságosabbak.

Az előbbi vizsgálatból kitűnik, hogy a kisebb szekrények nem gazdaságosak. Ezt a végkövetkeztetést azonban a következő szempontok értékelésével kell módosítani:

1. Az első példában említett szekrényt az utolsó példában szereplőhöz viszonyítva — azonos használati cél esetében — polcokkal kellene ellátni.

2. A kisebb méretű szekrények gyártásához lényegesen vékonyabb falakat használhatunk, mivel azok megterhelése jelentősen kisebb a nagyobb szekrények vastagabb faligényéhez viszonyítva.

3. A kisebb szekrények belső felosztása célszerűbb lehet és a kisméretű nagyobb lehetőséget biztosítanak az új anyagok felhasználásához.

4. A műveleti elemek számának növekedése több azonos szekrény gyártásakor korszerűbb gyártóberendezések használatát teszi lehetővé s így a munkai igény csökken.

A fenti következtetések azonban nem oldják meg a kérdést és ezért esetenként gondos vizsgálatot igényelnek. Ez nem jelenti azt, hogy minden további mérlegelés nélkül csupán kocka alakú és nagyméretű szekrényeket készítsünk és beszüntessük a kisszekrények gyártását. Vizsgálatainknál a következőkből kell kiindulni:

a) Fel kell tételezni, hogy nagyobb berendezési egységek esetében mint szerkezeti alapot egy nagyobb egységet alkalmazunk — alapelemként, amely azonban a szektor-szekrények további elemeiből állhat. További szekrényekkel lenne azután ez az alapelem kiegészítve. Igen jó példát szolgáltat erre a háború előtt gyártott „E“-típusú szektor-sorozat és bizonyos fokig példát szolgáltat erre az esetre a jelenlegi „U“-sorozat is.

b) A tárgyak elhelyezésének helyes módját kell megtalálni és keresni a belső kivitel jó megoldását, amellyel lehetőség nyílik a tárgyak megfelelő elhelyezésére mély szekrényekben. Ismeretes már a háború előtti üveggészletek elhelyezési formája, úgyszintén a porcelán- és étkezőgészletek elhelyezése a konyhaszekrények mély fiókjában. Egy fiókban helyezték el a teljes üveggészletet. Nem régen Navratil elvtárs a Bútorfejlesztő Vállalat dolgozója szerkesztett egy mély szekrényt fehérnemű számára, amely osztó fiókokkal van ellátva a jó kihasználás céljából úgy, hogy a fiók első részében a nyári, a hátsóban pedig a téli fehérnemű kerül elhelyezésre. A fiókok elhelyezése úgy történik, hogy mindig az idénynek megfelelő fehérnemű található a szekrény elő részében.

c) Minden kiállításon jelentkezik a közönség igénye oly könyvszekrények iránt, ahol a könyveket egymás mögött, két sorban lehet elhelyezni. Az ilyen elhelyezés nem célszerű, azonban nem lehet ezt a lehetőséget kizárni, mivel néhány esetben ez szolgáltat csak megoldást, főleg a könyvek számának jelentős mértékű növekedése esetében. A szükséges felület, vagyis a költségek mértékét az elhelyezett könyvek mennyiségéhez viszonyítva az előbbi példából lehet levezetni.

Az ismertetett példák azonban csak kiragadottak. A mély szekrények felhasználásához igen jó lehetőséget biztosít majd az olyan berendezési egység, amelynél a helyiséget bútorral osztjuk meg. Hiba lenne azonban, ha a mély szekrények bevezetése sematikus lenne. Nem lenne értelme mély bútorok kialakításának csak azért, mivel azok aránylag olcsóbbak, ha egyébként ezeket a mély bútorokat megfelelőképpen nem tudnánk kihasználni. További befolyásoló tényező az építőművészeti követelmény is.

Hasonló részfeladatok megoldása szükséges még igen sok más vonatkozásban is. A részfelismeréseket azonban nem lehet egyértelmű iránymutatókul elfogadni, ha azokat nem hozzuk vonatkozásba egyéb felismerésekkel, amelyeket egyéb részekkel kapcsolatban szereztünk.

A cikk bevezetőjében utaltunk arra, mi-

lyen nagy visszhangot keltett a szektor-bútorok kiállítása. E visszhang azt mutatja, hogy várják ezt a bútort és kívánatos lenne, hogy abból elegendő mennyiségű kerüljön a piacra rövid időn belül. A gyártás és a kereskedelem szempontjából tehát lényeges a kérdés megoldása.

A cikk további részéből az is kitűnik, hogy tovább kell fejleszteni ezt a bútortípust. Nem szabad bekövetkeznie annak, hogy a gyártás szélesebb körű bevezetése előtt bevárjuk a további fejlődés eredményeit. Minél tökéletesebb az előkészítés és a tervezés a mai típusok gyártásakor, annál kedvezőbbek lesznek majd a felvételek az újrendszerű gyártás számára. Az új típusok kialakítását úgy kell előkészíteni, hogy

azzal a folyó gyártást ne gátoljuk. A fejlődésnek azonban folyamatosnak kell lennie, jóllehet az állandó fejlődés eredményeit egyszerre lehet megvalósítani. Legjobban megvalósítható ez az ötéves tervekkel való összhangban.

*

A bemutatott képek a „Jó lakás“ c. kiállítás anyagát mutatják; a kiállítást ez év júniusában rendezték Prágában. A kiállítást a brnói Faipar Fejlesztési Intézet és a prágai kárptos anyagokat felhasználó vállalat dolgozói készítették elő. A bemutatott bútorokat az UP nemzeti vállalat rousínovi üzeme, az Interier vállalat, a TON „Cseh — Bútor“ vállalat, a kárptosanyagokat felhasználó vállalat, a modernizált új darabokat pedig a brnói Faipar Fejlesztési Intézet és a prágai kárptosanyagokat felhasználó vállalat készítette.

Fordította: *Czirák József*

A faanyagtakarékoság népgazdasági szemlélete

FEHÉR SÁNDOR

Ipari fafelhasználásunk nagymérvű emelkedése (bútor-, jármű-, épületasztalosipar, von- és hajógyártás felfejlesztése) két irányban hatott. Egyrészt anyagforrásaink kiszélesítése vált szükségessé, másrészt — a felhasználás területén — a fa statikai tulajdonságainak jobb kihasználása, a fát helyettesítő anyagok s új eljárások alkalmazása lépett előtérbe.

Jelen cikk keretében a második témakörrel kívánok foglalkozni és vázolni szeretném azokat a feladatokat, illetve megoldási lehetőségeket, melyek az ERDÉRT Vállalat munkaterületén jelentkeznek.

Az elsődleges feladatok — melyeknek érdekében a vállalatot alapították — a faanyag-ellátás megszervezése, a faanyag készletezése, korszerű tárolása, a felhasználók folyamatos ellátása nagyjában megoldottnak tekinthetők. A szocialista faanyagellátás alapjait ezzel leraktuk. Azonban korántsem oldottuk meg ezen tevékenységből eredő, de a felhasználó ipart érintő és így a népgazdasági síkon jelentkező egyéb problémákat. A következőkben ezen feladatokat szeretném vázolni.

Ismeretes az a tény, hogy a fűrészáru sok esetben nem kerül a felhasználó iparhoz abban a méreti és minőségi specifikációban, ahogyan azt az ipari üzem kívánja. Ennek oka legtöbbször az igényelt méretek hiánya. Külkereskedelmünk nem mindig van abban a helyzetben, hogy az előre specifikált igényeket teljes mértékben kielégíthesse.

Ebben az esetben a feldolgozó üzemnél a megközelítő méret magas hulladékszázalékot vagy inkurrenciát okoz, mely legtöbbször a népgazdaság részére elveszettnek tekinthető. Súlyosbítja a helyzetet az a körülmény, hogy az inkurrenciát és hulladékot, sok esetben célhulladékot a felhasználó vállalatok nem jelentik be az ERDÉRT Vállalatnak az előírások szerint.

Szükségképpen eljutottunk tehát arra a

szemléletre, hogy a felhasználóknál keletkező hulladékképződést a lehetőséghez mérten meg kell előzni. Ennek érdekében nagyobb telepeinken, mint a szolnoki, debreceni, dunaharaszti, lőrinci, korszerű munkacsarnokokat létesítünk, melyekben hasító szalag- és körfűrészeket működtetünk, hogy lehetővé téve a faanyagmanipulációt, a felhasználók méretigényeit az eddigénél jobban elégíthessük ki.

A FAIPAR olvasói előtt jól ismert a „központi leszabóüzem“ gondolata, úgy hiszem, ebben az irányban komoly lépéseket teszünk.

A méretre történő leszabás további lehetőségeket is rejt magában. Jól ismert az a tény, hogy a tervezők és statikusok valamely gyártmány megtervezésével kapcsolatban a méretek meghatározásánál a faanyag-szabványok figyelembevételével terveznek. Amennyiben lehetőség van az ún. közbenső méretek tervezésére is, a tervező ezzel élni is fog és a leggazdaságosabb méretet fogja a gyártmányba beépíttetni. Ez a körülmény maga után vonhatja a kész gyártmányok szabványmódosításait is. A különböző iparágakban, de különösen a ládaiiparban bekövetkező szabványváltozások ezer és ezer köbméter faanyag megtakarítását fogják eredményezni.

A hossztolásokból, szélezésekből és egyéb selejtes anyagokból keletkező mennyiség kisebb-ládák elemeinek és egyéb szükségleti tárgyak gyártásának alapanyagává válik.

Természetesen a méretanyagokra történő manipulációs tevékenység csak lépésről lépésre valósítható meg, s csak a nagy felhasználókat érinti elsősorban. A MÁV, Csepel Autógyár, Csepel stb. specifikált igényei kerülnek először kielégítésre.

Várható, hogy az új árrendezés kihatásai is helyes mederbe terelik a jelenleg sokszor túlméretezett igényeket. Vállalatok sorát lehetne említeni, melyek minőségi igényei oly magasak

(pl. 80% I—II. osztály, 20% III. osztály), hogy nem állnak arányban készgyártmányaik minőségi követelményeivel.

Ha ezen problémák mélyére nézünk, legtöbb esetben a bérkérdés megoldatlan voltával találkozunk.

A W. Pieck-gyár megtalálta a helyes utat, amikor a szabások megfelelő bérezésével lehetővé tette a gondosabb előrajzolást és ennek következtében a minőségi kihozatal növekedését. Bármilyen erőfeszítést tesz az ERDÉRT Vállalat annak érdekében, hogy a felhasználó iparhoz közelebb kerüljön, eredmény csak akkor fog jelentkezni, ha az ipar területén a túlzott igényekkel kapcsolatban ésszerű felülvizsgálat fog következni. A minőségi, mint a mennyiségi igények csökkenése olyan országban, melyben a faanyagimport, érték tekintetében a második helyen áll, egész népgazdaságunkat erősen érinti.

A második anyagtakarékosági lehetőség a faanyagok helyettesítése, illetve olyan eljárások bevezetése, melyek a faanyag jobb megővését teszik lehetővé.

Ezen lehetőségek megvalósítása érdekében az ERDÉRT Vállalat bevezette az építőiparban a zsaluzótábla használatát. Az osztrák Doka cégtől a LIGNIMPEX útján kész zsaluzótáblákat vásároltunk, melyek élettartama kb. tízszerese az eddig használt zsaluzóanyagoknak. Az építőiparban általában 20%-os elhasználódásról beszélhetünk a zsaluzóanyag tekintetében, ugyanakkor a most bevezetésre került kész zsalutáblák elhasználódása csak kb. 2,2%-os. Folyamatosan bevezetjük ugyancsak az építőiparban a Peiner-féle szabályozható vastartók használatát. Ezen szerkezeti megoldás lehetővé teszi az építkezéseknél a nagymérvű faanyagmegtakarításokat ezen kész alátámasztó tartók felhasználásával. Korszerűsíteni kívánjuk a máglyák takarását és rögzítését, s a jövőben az importfenyő takaródeszkák helyett műanyagfóliás máglyafedést fogunk alkalmazni rugós szerkezettel.

Az ország anyagellátásában beállt javulás a faanyag viszonylatában is bekövetkezett. Lombosfűrészáru készleteink ötszörösére, fenyőfűrészáru készleteink másfélszeresére növekedtek. A készletek mennyiségi emelkedése szükségképpen magával fogja vonni a minőségi javulást is. A felhasználó ipar régi kívánsága, az ún. légszáraz faanyag beszerzése ma már a megvalósulás útján van. A helyesen és korszerűen kezelt máglyák, az új telepek létesítésével nagymértékben megnövekedett hasznos teretek, a gépesítés tervszerű fokozása, mind a minőség megővését, az anyag könnyebb mozgatását és a felhasználó ipar igényeinek legmegfelelőbb kielégítését célozzák.

A fahelyettesítő anyagok, mint a forgács- és farostlemezek, továbbá a papírfóliával és műgyantával felületileg nemesített farostlemezek széleskörű ismertetése, bevezetése ugyancsak a faanyagtakarékoság elveit szolgálja, és bár jelenleg főleg importanyagról beszélhetünk ezen a téren, mégis a jövő fejlődését kívánja vállalatunk e tevékenységével szolgálni, hogy a hazai forgács- és farostüzemek beindításakor a feldolgozó ipar már ismerje ezen anyagokat és megfelelő gyakorlatra tegyen szert a feldolgozás során.

A fent vázolt feladatok széles skálája szükségessé tette az ERDÉRT Vállalaton belül egy technológiai csoport létesítését. E csoport, de az egész vállalat munkaprogramjának középpontjában a faanyagtakarékoság kérdése áll.

A felsorolt feladatok csak akkor oldhatók meg maradéktalanul, ha az ERDÉRT Vállalatot továbbra is segítő bírálatával támogatja a faanyagot felhasználó ipar.

Közismert dolog, hogy gazdálkodni az anyaggal csak akkor lehet, ha készlettel rendelkezünk. Az ország 1959. évi faanyag nyitókészletei lehetőséget biztosítanak arra, hogy szoros együttműködve a feldolgozó iparral, végre megvalósíthassuk azt a helyesen értelmezett faanyagtakarékoságot, mely népgazdaságunk további fejlődését ezen a vonalon is biztosítja.

A nettó termelési index számítása a faiparban

PÉTERFFY TIBOR

A) A nettó termelés vizsgálatának szükségessége

— Mint ismeretes — az 1949—1957. évek között az iparvállalatok termelésének legfontosabb mutatója a vállalati teljes termelési érték volt. Ez volt a legfontosabb (jogkövetkezményes) mutató. A vállalatok tervteljesítése alatt úgyszólván egyedül ennek a mutatónak a teljesítését értékelték. Ma már tisztázódott e helyzetnek tarthatatlansága, s emellett, hogy előtérbe kerültek a gazdaságos termelést jelző legfontosabb mutatószámok — így a jövedelmezőség is —, lerögzítettük a vállalati teljes termelési értéknek, mint a termelés terjedelmének mérésére szolgáló mutatószámnak hibáit. Megállapítást nyert, hogy a teljes termelési érték mutatószáma egyedül nem minden esetben alkalmas a termelés fizikai terjedelmének, növekedésének mérésére. Az eddig használt, a vállalati teljes termelés alapján számított termelési index nem jellemzi elég hűen az ipar termelésének fejlődését. A vállalati teljes termelés értékének összegezése ugyanis iparáganként és az egész iparra többszörös és állandóan változó mértékű halmozódást foglal magában.

Az ipar termelő tevékenységének eredményét alapvetően az iparban létrehozott új érték az ipar nettó termelésének mutatója jelzi. Ez a mutató jelzi megközelítőleg a legtisztábban, hogy az ipar milyen mértékben hozott létre új, elosztható értéket, s mennyiben járult hozzá a népgazdaság fejlődését leginkább meghatározó nemzeti jövedelem növeléséhez.

A vállalati teljes termelési érték magában foglalja: az egyes iparvállalatok által termelt késztermékeket, értékesített félkésztermékeket, a szolgáltatásokat, továbbá a félkész (és befejezetlen) termékek állományváltozását. A termékek (szolgáltatások stb.) értékelése az évek közötti összehasonlíthatóság érdekében ún. változatlan termelői árakon történik; e termelési érték tartalmazza mind a termékek előállítása során létrehozott új értéket, mind a más vállalatoktól származó felhasznált anyagok, szolgáltatások, s az értékcsökkenési leírás értékét, vagyis a termékbe átvitt értéket. E mutatónak az egyes iparágakra, iparcsoporthoz, az egész iparra vonatkozó kiszámítása során az odatartozó vállalatok teljes termelési érték-adatait összegezzük. Minthogy a termelési folyamatban egymásután következő vállalatok, iparágak termelési értékét is összeadjuk, a vállalati teljes termelési érték mutatója halmozódást, többszörös számbavételt tartalmaz. A teljes termelési indexe így akkor is módosul, ha az egyes vállalatok által létrehozott új érték azonos marad, de változik az ehhez felhasznált anyagok, félkésztermékek, igénybevett szolgáltatások értéke, az állóeszközök értékcsökkenési leírása. Ilyen változások az iparban igen gyakran vannak, minthogy a munkamegosztás, a kooperáció az egyes iparvállalatok között növekedik, a más népgazdasági ágból vagy importból származó anyagok, félkésztermékek, szolgáltatások felhasználásának aránya változik. Ezek a változások a vállalati teljes termelési indexének alakulását befolyásolják.

Az ipar nettó termelésén az iparban előállított új értéket értjük. Ez az új érték megfelel az ipar hozzájárulásának a nemzeti jövedelemhez, a termékek azon

tömegének (volumenének) létrehozásához, mely a népgazdaság adott időszakban folytatott termelési tevékenységének eredményeképpen fogyasztás, felhalmozás, vagy export céljaira rendelkezésre áll.

A nettó termelés értékének kiszámítása általában oly módon történik, hogy a vállalati teljes termelési értékből levonjuk az összes anyagi ráfordítások összegét, és pedig: az anyagköltségeket, az értékcsökkenési leírást, az egyéb anyagjellegű költségeket (mint pl. a más vállalatok által végzett bér munkák költségeit, a postaköltséget stb.) A nettó termelési érték fontos vonása, hogy bármely (üzemi, vállalati, iparági stb.) szinten határozzuk is meg, az anyagi ráfordítások levonása folytán halmozódást nem tartalmaz, ebben végső soron minden termék, tevékenység értéke csak egyszer szerepelhet.

Az ipari termelésnek a nettó-termelés alapján meghatározott indexe az iparban létrehozott, az anyagi ráfordítások levonásával számított új érték változását jelzi. Ezt az indexet sem a kooperáció változása az egyes iparvállalatok között, sem a kooperáció változása az ipar és a többi népgazdasági ág között, sem a nemzetközi kooperáció vagyis a külkereskedelem (az import) nagyságának és szerkezetének változása nem befolyásolja.

Az ipari termelés fejlődését, változását tehát nem elegendő csupán a teljes termelési érték alapján vizsgálni. E mutatóra ugyan a termelés, és főként a termelési kapcsolatok, a forgalom és az elosztás tervezéséhez és vizsgálatához továbbra is szükség lesz, de emellett feltétlenül szükséges a nettó termelés mutatójának vizsgálata is.

A nettó termelés iparágankénti számításával és vizsgálatával a Központi Statisztikai Hivatal 1957-óta foglalkozik. Az ipari termelés nettó indexét 1957-ben 1949-ig visszamenőleg is kiszámította a Hivatal.

B) A nettó termelési index számításának ún. „iparági módszere”

A nettó termelés indexe — mint már azt kifejtettük — meghatározható a nettó termelés értéke alapján, pontosabban: az egyes időszakok azonos árszínvonalra átszámított nettó termelési értékadatainak viszonyításával. A nettó termelési index fentiekben említett, az ipar egészére vonatkozó évenkénti kiszámítását így végeztük el.

Jelenleg azonban a nettó termelési index havonkénti és iparágankénti számítását tűztük ki célul, s ez a fenti módszerrel nem oldható meg. Az index kiszámítására ezért más, a gyakorlatban jól bevált közelítő módszereket használtunk fel.

Az egyes iparágak nettó termelésének változását (vagyis nettó termelési indexét) különböző, az adott iparág sajátosságainak leginkább megfelelő mutatók és módszerek (főként ún. terméksorok) segítségével közelítjük meg, az iparcsoporthoz és az egész ipar nettó termelési indexét pedig az iparági indexek megfelelő mérlegelésével nyerjük. (A továbbiakban „iparági módszernek” fogjuk hívni ezt a megoldást.)

Az iparági módszerrel azonban nem is az első módon számított indexet, a nettó termelés értékének változását közelítjük meg. A nettó termelési érték alapján számított indexet ugyanis befolyásolják (torzíthatják) az értékarányoktól eltérő árányok, míg az iparági módszerrel számított indexet az árányok nem, vagy csak lényegesen kevésbé befolyásolják. Emiatt az iparági módszerrel számított index általában el is kell, hogy térjen a nettó termelési értéken alapuló indextől. A továbbiakban a nettó termelési indexnek a faiparban alkalmazott iparági számítási módszereivel foglalkozunk.*

A nettó termelési index meghatározásának „iparági módszere” — mint említettük — abban áll, hogy az egyes iparágak nettó termelési indexét az adott iparág sajátosságainak leginkább megfelelő, különböző — főként fizikai mértékegységben számbavett — mutatók és módszerek segítségével határozzuk meg. Az iparcsoportok nettó termelési indexét pedig az iparági indexek — megfelelő, a nettó termelési arányokat kifejező — mérlegelésével nyerjük.

Az iparági módszernek ugyan esetenként csak megközelítő jellege van, mégis e módszer a tapasztalatok szerint kielégítő eredményt ad.

A vizsgálat során a faipar egyes ágainak nettó indexét többféle módszerrel is kiszámítottuk. Így számításokat végeztünk a termék-, az anyagfelhasználási-, villamosenergia felhasználási-, teljesített munkaórák-, folyóáras teljes termelési érték stb. ún. helyettesítő sorok alapján. E számítások közül a faiparban a terméksorok alapján, valamint az árindexszel korrigált teljes termelés alapján számított nettó érték bizonyult megfelelőnek, ill. az e módszerekkel számított mutató került elfogadásra.

A terméksorok alapján végzett nettó termelési index számításának lényege:

Az iparág termékeiből kiválasztjuk azokat a termékcsoportokat, melyeknek termelése (ill. termelésének alakulása) jellemző az iparág termelésének méretére és az iparág összes termelésének legalább 80—90%-át képezik. Egy kiválasztott bázisidőszakhoz viszonyítva kiszámítjuk — egyenként — a reprezentatív termékcsoportok termelésének indexét és ezeket az egyedi indexeket az egyes reprezentatív termékek bázisidőszaki összes munkaóra ráfordításának arányával — mely a nettó értéket megközelítő arányt fejez ki — átlagoljuk. Így tehát megkapjuk az iparág termelését reprezentáló termékek termelési volumenének együttes indexét.

Az árindexelt, korrigált teljes termelési érték alapján végzett számítás lényegében azonos a „változatlan áras teljes termelési érték” alapján számított indexszel, azzal az eltéréssel, hogy ez esetben nem változatlan árral dolgozunk (melynek hibái általában ismeretesek), hanem a folyóáron (forgalmi adó nélkül) számított tel-

jes termelési értéket korrigáljuk az adott iparág termékeinek árindexével. (E módszert azokban az iparágakban alkalmazzuk, melyekben a „termékrepresentációs” módszer valamely oknál (pl. a termékek nagy számánál) fogva nem alkalmazható, az iparágon belül halmozódás — vállalatok közötti kooperáció — nincs, vagy annak mértéke elhanyagolható.)

Az iparcsoport nettó termelési indexét az egyes iparági indexeknek az iparágak bázisidőszakban — számításainkban 1954. évben — teljesített munkás-munkaórák arányával történő átlagolással számítottuk ki.

A faipar 7 iparágra oszlik, ezek közül 3 iparágban, a fűrészlemeziparban, a gyufaiparban és a fatelítő iparban terméksorok alapján, 3 iparágban — az épületasztalos iparban, a bútortiparban és a fatömegcikk iparban — a vállalati teljes termelési érték alapján és egy iparágban — a hordó- és ládaiparban — a két módszer összekapcsolásával határoztuk meg a nettó termelés indexét. Az 1954. évi teljesített órák alapján számítva, a nettó termelés indexe a faiparnak mintegy egyharmad részében épül terméksorokra, számítása nagyobb részben vállalati teljes termelési értékadatokon alapszik.

A számításoknál bázis-évként — különböző megfontolásokból az 1954. évet választottuk.

A faipar 7 iparága közül a nettó termelési index a vállalati teljes termelés indexénél 5 iparágban alacsonyabb, 2 iparágban magasabb. A teljesített órákkal való mérlegelés hatásának tulajdonítható, hogy magának az iparcsoportnak a nettó termelési indexe a vállalati teljes termelési érték alapján számított indexnél 8%-kal magasabb.

C) A nettó termelés indexének számítása iparáganként

A fűrészlemezipar nettó termelési volumenindexének a termékrepresentáció segítségével kiszámított indexet alkalmazzuk. Ez a módszer az iparág sajátosságainál fogva — (termékek körének azonossága) — a leginkább alkalmas a termelési volumen mérésére.

Az iparág új indexének kijelölésével kapcsolatos számítások során a rendelkezésre álló összes fontosabb mutatószám indexét is kiszámítottuk. Ezek közül a rönkfelhasználás és a villamosenergia-felhasználás is megközelíti a nettó termelési indexet. A rönkfelhasználás azonban nem fogadható el megbízható mutatónak, mert a feldolgozott mennyiség eltérő munkavolument jelent fűrésztermék, illetve furnér és lemeztermék gyártása esetén. A villamosenergia-felhasználás (bár eléggé villamosított iparág) egyrészt a saját termelésű villamosenergia felhasználásának nem teljesen megbízható mérése, másrészt az egyes termékek (pl. furnér és a lemez) össz-munkaaránytól eltérő villamosenergia igénye miatt önmagában nem alkalmazható a termelési volumen legfontosabb mutatójaként. A rönk- és a villamosenergia-felhasználás in-

* A számítások részletes elvi magyarázatát lásd Lukács Ottó: Az ipari termelés indexei (Statistikai Szemle 1958. évi 1—2. sz.) c. cikkében.

Az állami ipar nettó termelési indexszámítási eredményének összetoglaló táblája

1. táblázat

Iparág megnevezése	1954. évi teljesített órák (1000 óra)	Az index adatai									
		1949	1950	1951	1952	1953	1954	1955	1956	1957	
		év									
261. Fűrészlemez ipar	1		54,2	70,4	93,7	107,2	110,2	100,0	98,4	89,4	108,5
	2	7907	47,3	67,3	89,7	105,1	113,1	100,0	100,2	90,7	109,1
	3		100,0	129,8	172,8	197,7	203,2	184,4	181,5	164,9	200,2
	4		100,0	142,3	189,6	222,2	239,1	211,4	211,8	191,7	230,7
262. Épületasztalosipar	1		10,7	14,0	61,7	92,6	103,3	100,0	103,7	89,5	118,4
	2	4420	10,7	14,0	61,7	92,6	103,3	100,0	99,1	89,0	117,7
	3		100,0	130,8	576,6	865,4	965,4	934,6	970,7	837,8	1106,5
	4		100,0	130,8	576,6	865,4	965,4	934,6	926,2	831,8	1100,0
263. Bútoripar	1		35,2	51,2	103,0	139,5	125,5	100,0	110,2	98,6	120,2
	2	12 598	35,3	50,5	100,6	138,0	124,7	100,0	98,3	91,3	112,1
	3		100,0	145,5	292,7	396,3	356,5	284,1	313,1	280,1	341,5
	4		100,0	143,1	285,0	390,9	353,3	283,3	278,5	258,6	317,6
264. Hordó- és ládaipar	1		32,4	49,4	63,5	96,2	101,2	100,0	123,5	113,9	132,1
	2	5205	32,0	48,5	61,0	93,5	100,2	100,0	130,0	121,7	139,4
	3		100,0	152,5	196,0	296,9	312,3	308,6	381,2	351,5	407,7
	4		100,0	151,6	190,6	292,2	313,1	312,5	406,3	380,3	435,6
265. Fatömegelőkkipar	1		15,9	31,7	52,2	74,9	92,6	100,0	98,5	88,5	117,2
	2	7584	16,6	30,3	49,4	67,2	84,0	100,0	98,2	88,0	117,5
	3		100,0	199,4	328,3	471,1	582,4	628,9	619,5	556,6	737,1
	4		100,0	182,5	297,6	404,8	506,0	602,4	591,6	530,1	707,8
266. Gyufaipar	1		54,9	66,4	93,9	100,0	102,2	100,0	107,8	92,4	103,7
	2	982	59,7	73,8	98,7	102,4	103,1	100,0	110,0	95,5	106,7
	3		100,0	120,9	171,0	182,1	186,1	182,1	196,3	168,3	188,9
	4		100,0	123,6	165,3	171,5	172,7	167,5	184,3	160,0	178,7
267. Fatelítőipar	1		107,1	126,9	150,4	150,8	132,3	100,0	124,9	108,4	130,4
	2	1056	112,7	133,6	151,9	140,6	122,8	100,0	131,0	112,8	130,6
	3		100,0	118,5	140,4	140,8	123,5	93,4	116,6	101,4	121,8
	4		100,0	118,5	134,8	124,8	109,0	88,7	116,2	100,1	115,9
260. Faipar	1		37,91	52,48	85,46	110,19	110,45	100,0	108,04	96,79	119,35
	2	39 752	33,6	48,5	80,5	106,3	108,5	100,0	104,1	95,0	117,1
	3		100,0	138,4	225,4	290,7	291,3	263,8	285,0	255,3	314,8
	4		100,0	144,3	239,6	316,4	322,9	297,6	309,8	282,7	348,5

Megjegyzés: (1) Régi index 1954. évi bázison. (2) Új index 1954. évi bázison. (3) Régi index 1949. évi bázison. (4) Új index 1949. évi bázison.

dexét — fentiek miatt — ellenőrző sorként használjuk.

Az iparág nettó volumenindexének kiszámításánál figyelembe vett termékek a fűrészlemezipar termelési értékének 94—96%-át reprezentálják. A reprezentációra kiválasztott termékek köre az iparág valamennyi fontosabb és rendszeresen gyártott termékére kiterjed. Emellett bevontuk a reprezentációba a farostlemez-gyártmányt, melyet az ipar csak 1953. év óta termel, de új gyártmány és azóta termelése megbízszereződött.

Az új iparági index 15 termékcsoporthoz való alakulására épül.

A reprezentációból a következő — a bázisidőszakban ugyancsak termelt — cikkek kerültek ki: préselt hordó, szita, székülés, betéttuskó, akkumulátorlap, ajtólap, bútorléc, abafa, filmenyv. Ezek a termékek az iparág termelésének együttesen is csak 4,5%-át képviselik, egy részüket az ipar nem állandó jellegűen termeli, termelésükben a volumenindexet befolyásoló változás nem várható.

A fűrészlemezipari termékek egy része — (pl. a fűrészáru és a bányaszéldeszka) — ikertermék. Ennek folytán az egyes gyártmányok tényleges óráfordítása közvetlenül nem

mérhető. A termékek mérlegelési súlyát, teljesített óráfordítását, így az Országos Erdészeti Főigazgatóság által a tervekészítésnél használt egységre jutó „normaóra”-adatok alapján számítottuk ki. Ezek az óra-adatok a kifejezetten regie (karbantartó, gépész stb.) óráktól eltekintve az összes óráfordítást (pl. anyagmozgatást is) tartalmazzák. A regie óráfordítás a fűrész- és a lemezipari vállalatoknál egyaránt kb. 4%. Ennek az óráfordításnak gyártmányonkénti pótlékolása tehát a mérlegelési arányokon nem változtatna.*

A gyártmányonkénti óra-arányok nem változnának az iparági átlagos teljesítményszázalékkal történő korrigálás esetén sem.

* Jelenleg már ez a tényező változott, az egyes termékek normaórája nem az összes óraszükségletnek arányos részét foglalja magában, míg pl. a lemezipari termékeknek a normaóra megközelíti az összes ráfordítás 100%-át, addig a fűrészipari termékeknek ez arány cca 60%. Ezért jelenleg az 1958. évi — új bázisra áttéréssel kapcsolatban — helyes óráfordítások megállapítására olyan adatszolgáltatást rendeltünk el, mely szerint az egyes termékcsoporthoz (fűrészáru, furnér, enyvezett lemez stb.) felosztott tényleges munkás munkaóra ráfordítást a repr. termékekre fel kell osztani a normaóra arányában. Ez a megoldás megfelelőnek látszik, mert az egyes termékcsoporthoz tartozó termékeknek a normaóra aránya már közel azonos.

2. táblázat
A reprezentációba bevont termékek 1954. évi aránya (mérlegelési súlya) az órárafordítások alapján

Termékek	Mennyiségi egység	Az 1954. évben termelt mennyiség összes órárafordítása 1000 óra	A termékek mérlegelési súlya (1954)
1. Fenyő fűrészáru	m ³	864	11,3
2. Tölgy fűrészáru	m ³	652	8,5
3. Bükk fűrészáru	m ³	494	6,5
4. Egyéb lombos fűrészáru	m ³	804	10,6
5. Lombos bányaszéldeszka	1000 fm	816	10,7
6. Fenyő bányaszéldeszka	1000 fm	46	0,6
7. Parkettaléc	m ²	687	9,3
8. Parketta	m ²	122	1,6
9. Színfurnér	1000 m ²	148	1,9
10. Vakfurnér	1000 m ²	73	0,9
11. Enyvezett lemez	m ²	1435	18,9
12. Bútorlap	m ²	548	7,2
13. Kinagyított donga	m ²	389	5,1
14. Vasúti talpfa	m ²	532	7,0
15. Farostlemez	m ²	2	0,03
		7612	100,0

Eltérések a régi (vállalati teljes termelés alapján számított) és az új (nettó) index között:

A régi és az új index évenkénti változása (láncindex) — 1949/50. év kivételével — lényegében azonos. Az eltérés mértéke csupán az 1952/1953. évben haladja túl a 3%-ot, de akkor is 5% alatt marad. A két index változásának aránya csak az 1954/55. évben ellentétes. Az új index 1954. évről 1955-re 100,2%, tehát emelkedő irányzatú, ha csekély mértékben is, ugyanezen időszakban a régi index 98,4%, tehát csökkenő irányzatú. A két index felfutása között 1949. évről 1950. évre viszonylag lényegesebb eltérés van. Az új index 142,3%, a régi index pedig 129,8%, tehát az eltérés 12,5%. E két év közötti eltérő arányú emelkedés valamennyi évben érezteti hatását, emiatt az új index mindenkor magasabb, mint a régi, s mivel mindkét index a bázishoz képest jelentősen emelkedett, az indexek közötti eltérés is növekszik. Az 1949. évi alacsony bázison számított indexek — a termelés volumene ebben az évben a legalacsonyabb — a későbbi évek új és régi láncindexeinek eltéréseit az 1954. évi — magasabb — bázison számított bázisú indexnél lényegesen nagyobb százaléku különbséggel jelzik.

1957. évben a régi és az új havi láncindexek különbözősége csak az első-második, illetve a harmadik-negyedik hónapban jelentősebb. Az új index az első hóról a másodikra 130,5, a harmadikról a negyedikre 107,6, a régi index pedig ugyanezen időszakokra 121,7, illetve 100,5.

Az index-eltérések magyarázata:

A régi és az új index közötti eltérések abból adódnak, hogy a volumenszámításnál alkalmazott termékcsoportok munkaigényessége egységóra-rafordításra jutó értéke (egységóra) lényegesen eltér és kisebb mértékben hasonló jellegű eltérés van az egyes termékcsoportokon belül is. Elmondottak alapján azzal is igazolható, hogy az új index nem a terméksoros rep-

rezentatív-módszer hibája miatt —, hanem az óra- és értékarányok különbözőségei következtében — tér el a régítől, hogy a reprezentatív termékek évenkénti mennyiségi adataiból egységárakkal számított indexek a régi indexhez hasonlóak. Ez azt jelenti, hogy az új (nettó) index tartalmi adottságánál fogva eltér ugyan a régi vállalati teljes termelés alapján számított bruttó indextől, de ez az eltérés — az iparág sajátosságainál fogva (csekély halmozódás) — kismértékű.

3. táblázat

Megnevezés	1954. év	1955. év	1957. IV. hó
Régi index	100,0	97,9	105,8
Új index	100,0	100,2	114,1
Repr. termékek értékének indexe	100,0	98,8	105,9

Hasonló számítást végeztünk a láncindexekre vonatkozóan is azon időszakokra, melyekben a régi és az új index között jelentősebb eltérések tapasztalhatók.

4. táblázat

Megnevezés	1952. év az 1951. év	1953. év az 1952. év	1955. év az 1954. év	1957. II. hó az I. hó	1957. IV. hó a III. hó
	százalékában				
Régi index	114,4	102,7	97,9	121,7	100,5
Új index	117,2	107,6	100,2	130,5	107,6
Repr. termékek értékének indexe	112,9	105,5	98,8	126,9	100,6

A bútortipar termelési volumenének alakulását az új ágazati rendszernek, illetve a jóváhagyott vállalati besorolásnak megfelelő konstrukcióban vizsgáltuk meg.

Az iparág tevékenységi köre: lakás-, iroda- és iskolabútorgyártás, valamint szállodai-, színház-, mozi- és üzletberendezések készítése.

Az iparág termelési értékében cca. 3—5% halmozódás van, ugyanis a kárpitozott fekvő- és ülőbútorok állványait a kárpitozó vállalat vásárolja gyártó vállalattól. Mivel e félkésztermék teljes termelt mennyisége az iparágon belül folyamatosan feldolgozásra kerül, kooperáció-változás nincs, a halmozódás a teljes termelési érték indexét csak annyiban torzítja, hogy a kárpitozott (vég)termékek dupla állványértékkel, illetőleg kárpitozandó állványok dupla súllyal szerepelnek. A szolgáltatások értéke az iparág termelési értékének csupán 2—3%-át képezi. A befejezetlen állománykülönbötet az iparág jelenleg nem jelenti.

A bútortiparba sorolt vállalatok többsége a vizsgált időszakok folyamán a felsorolt iparági tevékenységek nagy részét végezte. (Ezenbélül eléggé váltakozó profillal.) Az iparág termelésének 15%-át képző üzletberendezések készítése és helyszíni felszerelése (járulékos munkák: lakatos, villanyszerelő stb.) azonban jelleg és főként szervezet tekintetében elkülönül. (A Bel-

kereskedelmi Minisztérium felügyelete alatt álló két vállalat végzi ezt a tevékenységet.)

A bútortipari termékekből nyilvántartásainkban csupán 5 termék (gyártmánycsoport) adatai álltak visszamenőleg rendelkezésünkre. A Könnyűipari Minisztérium Bútortipari Igazgatóságán pedig még további 10 termék termelési adatait tudtuk rekonstruálni. A rendelkezésre álló termékek csak a lakás-, iroda- és az iskolabútorgyártás tevékenységet reprezentálják. A különféle színház-, mozi-, szállodai berendezések gyártására, az üzletberendezési tevékenységre vonatkozóan — e tevékenységek jellege folytán (egyedi gyártás stb.) — megfelelő reprezentatív termék, ill. termékadat nem áll rendelkezésre.

Az iparág anyagfelhasználására vonatkozóan csak 1951. évtől kezdve (és csak a Könnyűipari Minisztérium felügyelete alatt álló vállalatokra vonatkozóan) állnak rendelkezésre — (a Könnyűipari Minisztérium Bútortipari Igazgatósága anyagosztályán) — adatok. Ezek az adatok is csak a fontosabb faalapanyagokra terjednek ki. (Az összes anyagköltségnek 60—70%-a.) A rendelkezésre álló 16 faanyagféleséget — fűrészárak, furnérok, lemezek — az 1949. júliusi, ill. az 1954. január 1. középárak (II. o. árák) alapján összesítettük. Az ilyen alapon kiszámított anyagfelhasználási index természetesen csak tájékoztató jellegű lehet az iparág anyagfelhasználását illetően.

A villamosenergia-felhasználás indexe az egyes termékek eltérő villamosenergiaigénye, főként azonban a gépesítés kései volta miatt (az iparág viszonylag nagyobb mértékű gépesítése [villamosítása], csak 1955—1956-ban történt meg) az eddig vizsgált időszakban csak tájékoztató jellegű lehet.

Az elmondottak alapján a bútortipar új termelési volumenindexének kijelölésénél két mutató jöhet számításba:

1. termékrepresentáció alapján számított volumenindex;

2. folyóáras teljes termelési érték indexe, korrigálva az árindexszel.

Vizsgálatunk során elkészítettük a reprezentatív termékek mérlegelt indexét. Az így kiszámított nettó index a bruttó indexhez hasonló felfutást mutat.

A *representáció* alapján kiszámított *indexet* nem javasoljuk új volumenindexként, annak az alábbi hiányosságai miatt:

a) a termékrepresentáció mértéke alacsony. A reprezentáció mértéke — a mérlegelési súlyként alkalmazott — bérek alapján számítva csak 57%. A volumenszámításnál figyelembe vett termékek termelése a vizsgált időszakban — és várhatóan a jövőben is — az iparágban rendszeres és folyamatos. E termékcsoportok mellett azonban az iparág még gyárt egyedi jellegű, különleges kivitelű termékeket (pl. exportra ebédülő szobagarnitúrát, szállodaberendezést stb.) a faanyagok jobb kihasználása érdeké-

ben ún. apróbútorokat (kis könyvespolc, virágállvány stb.), a fémbútorgyárak részére faalkatrészeket és főként a korábbi években — (1953—1955) — a termelés értéktervének teljesítése érdekében egyéb a bútortipari termékek körébe nem tartozó faipari termékeket (pl. sütőipari fakellékeket). Fentiek az iparág termelésének (bér alapján számítva) mintegy 28%-át képviselik. Emellett — mint azt már említettük — a termelés (bér alapján számított) 15%-át képezi a Belkereskedelmi Minisztérium felügyelete alatt álló 2 vállalat üzletberendezést készítő és felszerelő tevékenysége. Felsorolt termékek, ill. tevékenységek jellegüknél fogva nem vonhatók be a termékrepresentációba. A 15%-ot képező üzletberendezési tevékenység adatai azonban — mivel két önálló (e szempontból tisztaprofilú) vállalat végzi — elkülöníthetők a bútortipar összes adataitól. E tevékenység volumenét esetleg egyéb (pl. folyóáras termelési érték) módszerrel lehetne mérni. E megoldás esetén is csak 10%-kal lenne magasabb (67%) a reprezentáció mértéke, ami a reprezentatív módszer megbízhatóságát nem növelné. A reprezentáció mértéke ugyanis abban az esetben is jelentős eltérést mutat az egyes évek között, ami azt jelenti, hogy a reprezentációba be nem vont termékek termelése nem azonosan változik az iparági átlaggal.

5. táblázat

Termékrepresentáció %-a a termelési érték alapján

Megnevezés		1953	1954	1955	1956
Repr. termékek értéke	A bútortipar összes értéke %-ában	61	69	68	68
	A lakás, iroda, iskola és színház ber. értéke %-ában	68	75	79	83
A lakás, iroda és iskola és színház berendezés telj. term. értékének indexe		129,2	100,0	103,3	88,7
A reprezentatív termékek értékének indexe		131,1	100,0	108,0	97,9

b) Az egyes termékeken (gyártmánycsoportokon) belül igen eltérő értékű gyártmányok vannak. Pl.:

6. táblázat

Termék (gyártmánycsoport megnevezése)	A gyártmánycsoporton belül a	
	legalacsonyabb	legmagasabb
egységár, (Ft)		
Fényezett hálósobagarnitúra	2456	17 740
Fényezett hálósobaszekrény	1714	2 533
Fényezett kombinálszekrény	1491	4 352
Festett hálósobagarnitúra	1941	2 596
Szék és egyéb hajlított bútor	27	136
Fényezett asztal	76	2 630
Konyhabútor garnitúra	927	1 319
Kárpitozott fekvőbútor	715	7 368
Kárpitozott ülőbútor	83	1 780

A rendelkezésre álló adatok alapján hasonló mértékű eltérés tapasztalható a csoporton belüli gyártmányok berráfordítása tekintetében

is. Pl. a fényezett kombinált szekrény átlagos berráfordítása 1954-ben a Cardo Bútorgyárnál 432 Ft/db, az Angyal földi Bútorgyárnál pedig 803 Ft/db. Az egyes konkrét gyártmányok nemcsak forma, méret és a felhasznált anyag, hanem az elkészítés minősége (pl. exportkivitel, magassfény *stb.) tekintetében is lényegesen különböznek. A gyártmánycsoporton belüli gyártmányok fajlagos adatainak ilyen nagyarányú eltérése mellett a gyártmányösszetétel kisebb változása is lényegesen torzítja a termékrepresentációs indexet. A bútortipar pedig anyaghelyettesítési lehetőségek és a megrendelők igényeinek változása miatt gyakran tér át újabb gyártmánytípusok termelésére, melyek bár a csoportba besorolhatók, fajlagos adataik a csoport átlagától eltérnek.

Elmondottak alapján a bútortiparban a nettó termelési indexét az árindexszel korrigált folyóáras teljes termelési érték alapján számítottuk.*

A bruttó és nettó index között jelentkező eltérések — a számítás módszerénél fogva — a változatlan áras termelési érték hibáira vezetők vissza.

Az épületasztalosiparban — az iparág sajátosságai —, a fatömegcikkiparban a termékek igen nagy száma folytán jelenleg még az árindexszel korrigált teljes termelési érték alapján végezzük a nettótermelési indexének számítását. (Ezekben az iparágakban is végeztünk kísérleteket egyéb módszerekkel, így pl. a termelékenység indexszel korrigált teljesített órák indexe stb. alapján, ezek a számítások azonban részben a régebbi adatok hiányában nem vezetnek elfogadható eredményre.)

A gyufaipar az új ágazati rendszer bevezetésével lett önálló iparág.

Az új iparág 1954-ig 3 minisztériumi ipari vállalatból állt, 1954-ben a 3 vállalatot 1 vállallattá vonták össze. (Gyufaipari vállalat a tanácsi és a szövetkezeti iparban nincs.)

A vállalatok termelési értékét úgyszólván teljes egészében egy termékcsoporthoz — a gyufa — képezi, mely 4 gyártmányból tevődik össze. A szolgáltatások értéke 1% alatt ingadozik.

Fentiek alapján a gyufaipar új termelési volumenindex kijelölésénél főként két mutató jöhet számításba. Az egyszerűbb megoldás az lenne, ha a gyártmánycsoport mennyiségének alakulását fogadnánk el új indexként. E megoldás esetén csupán a „családi gyufa“-gyártmány mennyiségét kellene normál dobozra átszámítani. (A termékcsoporthoz mértékegysége 1000 normál doboz.)

Az egyes gyártmányok mértékegységre jutó óraszükséglete és ára azonban eltérő.

* Jelenleg széleskörű felmérést végeztünk a bútortipari termékek óra-, ill. berráfordítására vonatkozóan. A meglehetősen részletesen bekért adatok alapján további számításokat végzünk a termékrepresentációs módszer alkalmazási lehetőségének vizsgálatára.

7. táblázat

Megnevezés	Egységre jutó óra	Egységár (1954. I. 1. ár)
Szika gyufa	1952	45,7
Családi gyufa (normálra átszámítva)	1536	50,5
Export gyufa	2000	68,7
Béke gyufa	2000	51,7

A gyártmánycsoport összetétele a számítási időszakban lényegesen változik, melyet az összmenyiség alapján számított volumenindexnél nem vehetnénk tekintetbe.

A másik megoldás a gyártmányonkénti indexek órák alapján történő átlagolása lenne, mely a munka volumenváltozását szemlélteti és számítási módszerénél fogva — az összetételváltozásokat is tükrözi — közelebb áll a tényleges volumenhez, s jobban megközelíti a régi indexet is.

8. táblázat

Időszak	Régi index	A gyártmánycsoport mennyiségének indexe	A gyártmányok átlagolt indexe
1949.	100,0	100,0	100,0
1950.	120,9	120,7	123,6
1951.	171,0	159,9	165,3
1952.	182,1	165,8	171,5
1953.	186,1	166,0	172,7
1954.	182,1	165,8	167,5
1955.	196,3	181,7	184,3
1956.	168,3	157,4	160,0

Fentiek alapján az új (nettó) volumenindex meghatározására a második megoldást (Termékrepr.-indexet) javasoljuk.

Az új termelési index kiválasztásánál még a „Rönkfelhasználás“ és a „Villamosenergia-felhasználás“ indexe is számításba jöhet.

A rönkfelhasználás indexét ebben az esetben korrigálni kell az anyagkihozatal változásaival. Az anyagkihozatal változásaival korrigált rönkfelhasználási index azonban a gyártmánycsoport mennyiségi indexével azonos, így ezt az indexet csak ellenőrző sorként használjuk. A villamosenergia-felhasználás indexe a saját termelésű villamosenergia — mely az összes felhasználás nagyobb hányadát képezi — felhasználásának nem teljesen megbízható mérése, a világítási célokra történő felhasználás ingadozása miatt főként éves viszonylatban ellenőrzésre alkalmas.

Az új index kiszámításánál az iparág mind a négy (valamennyi) gyártmányát figyelembe vettük. Így a reprezentáció mértéke 99%. (Különbözet a szolgáltatás.)

A gyártmányok mérlegelési súlyát az 1954. évi gyártmányonkénti óráfordítások alapján számítottuk ki.

Eltérések a régi és az új index között:

A régi és az új index évenkénti változásának (láncindexeinek) tendenciája és mértéke lényegében azonos.

Nagyobb eltérés csupán az alábbi két időszakban jelentkezik:

9. táblázat

Megnevezés	1951. és az 1950.	1957. VIII. hó az
	év	1957. II. hó
százalékában		
Régi index	141,4	119,1
Új index	133,7	125,8

Megközelítőleg azonos a régi és az új bázis (1949 = 100%) indexek felfutása is. Az új index általában 8–10%-kal alacsonyabb a régi indexnél.

Az indexeltérések magyarázata:

A gyufaiparban — mint már azt írtuk — 1954-ben az eddig működő 3 vállalatot egy vállalattá vonták össze. Az összevonás előtti időszakban (1949–54-ig) a vállalatok között kisebb mértékű kooperáció — (címke átadások miatt) volt. A termelési érték halmozódása 1–2% körül mozgott. A vállalatok összevonása utáni időszakban a nyilvántartott teljes termelési érték alapján számított „régii” index cca. 2%-kal alacsonyabb a ténylegesnél.

Ha az 1954-es bázison számított régi indexet az 1954. évi halmozatlan érték alapján korrigáljuk, úgy a régi index közelebb kerül a termékek alapján számított új indexhez.

10. táblázat

Megnevezés	1954	1955	1956	1957.		
				I. hó	II. hó	III. hó
Régi index						
1954. évi halmozott bázison	100,0	107,8	92,4	101,2	101,5	103,9
1954. évi halmozatlan bázison	100,0	109,9	94,2	103,1	103,4	105,9
Új index	100,0	110,0	95,5	104,7	104,6	107,0

Fenti korrekció azonban az 1954–1957. időszakokban az 1949-es bázison számított régi és új index eltéréseit — mivel a régi index már korrekció nélkül is magasabb — tovább növeli.

A termelés régi és új volumenindexeinek eltéréseit a gyártmányok termelési arányainak eltolódásai magyarázzák.

Az egyes gyufagyártmányok óra- és árarányai ugyanis eltérőek:

11. táblázat

Megnevezés	Egys. órára jutó érték
Szikra gyufa	23,4
Családi gyufa	32,9
Export gyufa	34,4
Béke gyufa	25,9

A gyártmányok összetétele a lényegesebb indexeltérések időszakában és a bázisévben a következő:

12. táblázat

Megnevezés	1949	1951	1952	1957	
				VII. hó	VIII. hó
Szikra gyufa	95,8	62,5	64,6	60,5	70,1
Családi gyufa (normálra átszámítva)	4,2	4,8	4,9	2,6	1,4
Export gyufa	—	19,5	21,2	—	—
Béke gyufa	—	13,2	9,3	36,9	28,5
Összesen	100,0	100,0	100,0	100,0	100,0

Az elmondottak igazolják, hogy az eltéréseket az összetételváltozások okozzák. Az összetételváltozás éppen a legnagyobb eltérés éveiben nagy. A gyártmányok közötti arány 1949-től az anyagigényesebb termékek felé tolódik el, ezért marad az új index a régi alatt. 1957., VII. és VIII. hó között az arányeltolódás fordított, ezért a két év közötti láncindex az új indexnél magasabb.

1957., VII. hóban a régi és az új bázisindex közötti nagyobb eltérést az összetételváltozáson túl a VII. hóban — a termelés időleges leállítása mellett végzett nagyobb mérvű (2,5%) saját rezi felújítás értéke indokolja.

A hordó- és ládaipar is az új ágazati rendszer bevezetésével lett önálló iparág. (Eddig a hordó- és ládagyártási tevékenység a „Vegyés-fa iparág”-ba tartozott.)

Az új iparág két önálló alcsoportra tagozódik:

- hordógyártás,
- ládagyártás.

A két alcsoport technológia szempontjából és szervezetenként is erősen elkülönül egymástól. Ezért a hordó- és ládaipar új indexéül az alcsoportonként különböző módszerekkel számított és ellenőrzött volumenindexekből a teljesített órák alapján történő átlagolással képzett indexet fogadtuk el.

A hordóipar termelési értékét úgyszólván teljes egészében a hordó- és dongatermelés képezi. A szolgáltatások értéke 1–2% között ingadozik. A hordógyártáshoz szükséges donga nagyobb részét a fűrészlemezgyártás termeli, de kisebb mértékben a hordóipar is gyárt dongát.

A hordóipar dongatermelése — mely a felhasznált összes dongának cca 1/4-ét képezi — ez eddigi metodika szerinti termelési értékben nem szerepelt,** az új volumenindex kiszámításánál — annak módszere folytán — azonban már figyelembe vettük.

A különböző hordógyártmányok közös — hl — mértékegységben is kifejezhetők. Ennek alapján a hordógyártás új volumenindexének kijelölésénél legegyszerűbb megoldás az lenne, ha a hl-ben mért összes hordótermelés és a dongatermelés órák alapján mérlegelt indexét fogadnánk el új indexként.

** Ismeretes, hogy a vállalati termelési érték volumene szempontjából közömbös, hogy a felhasznált anyagot, ill. félkészterméket vásárolja vagy saját maga állítja elő a vállalat.

A különböző méretű (úrtartalmú) hordók egy hl-re jutó értéke és órárfordítása azonban igen lényegesen eltér. Az órárfordítás és egys. érték ugyanis az úrtartalom emelkedésével nem arányosan emelkedik, azt csak degresszíven követi. Pl.:

13. táblázat

Megnevezés	Egységre jutó óra	1954. I. 1. egységár
25 literes sörshordó	1,69	141,2
50 literes sörshordó	2,12	193,4
100 literes sörshordó	3,29	278,4

Emellett hasonló lényeges eltérés van az azonos úrtartalmú, de különböző fajta hordók között is. Pl.:

14. táblázat

Megnevezés	Egységre jutó óra	1954. I. 1. egységár
100 literes sörshordó	3,29	278,4
100 literes ipari hordó	1,20	80,0

A gyártmányok összetétele a számítási időszakban lényegesen változott, melyet e megoldás esetén nem vehetnénk tekintetbe. Szükséges tehát, hogy a hordótermelést fajta és méretbontásban vegyük számításba, s a gyártmányonkénti felfutást (indexeket) órák alapján átlagoljuk. Ez a megoldás a munka volumen változását szemlélteti, — számítási módszerénél fogva — az összetétel változásokat is tükrözi — közelebb áll a tényleges nettó volumenhez, s jobban megközelíti a régi indexet is. Pl.:

15. táblázat

Megnevezés	1953	1954	1955
1. Régi index*	118,9	100,0	109,8
2. Hordógyártmányok átlagolt indexe* ..	114,7	100,0	109,2
3. Hordó hl ³ termelés alapján számított index*	124,9	100,0	114,7

*Az indexek a dongatermelést nem tartalmazzák.

Az új index számításához szükséges gyártmányadatok csak 1951. évtől állnak rendelkezésre. Ezért 1949. és 1950. évre új indexként is a teljes termelési érték indexét állítottuk be. Ez a megoldás — tekintettel arra, hogy a régi és új index között a későbbi években sincs nagyobb mérvű eltérés — véleményünk szerint — elfogadható.

A hordóipar új termelési indexének kiválasztásánál még a „Kinagyolt dongafelhasználás“ és a „Villamosenergia felhasználás“ indexe is számításba jöhet.

A dongafelhasználás azonban csak megközelítően tükrözi a volumen alakulását, mert egyrészt az így számított index nem foglalja magában a vállalat dongatermelésének volumenét, de ezen túlmenően a különböző fajta hordóknak eltérő arányú az egységre jutó dongafelhasználási igénye is.

Elmondottak alapján a hordó hl-ben mért termelésének és a dongafelhasználásnak indexét is csak mint ellenőrző sorokat javasoljuk.

A villamosenergia-felhasználás indexe 1949—1954-ig nem alkalmazható a volumen alakulás meghatározására, mert lényegében ebben az időszakban történt meg a termelés villamosítása. (Gőzgépmeghajtás villanymotorral történő helyettesítése). Az 1954 utáni időszakban — a világítási célokra történő felhasználás ingadozása miatt — is csak főként éves viszonylatban alkalmazható ellenőrző sorként.

Az új index kiszámításánál az iparág valamennyi termékét figyelembe vettük. Így a reprezentáció mértéke 99%. (Különbséget a szolgáltatás.)

Eltérések a régi és az új indexek között:

A hordóiparban az időszakok többségében tapasztalható lényegesebb eltérés. Az eltérés mértéke egyes években — 20%-on felüli.

A hordóiparban az indexeltérések főoka az, hogy a teljes termelési érték alapján számított régi index a vállalat által termelt és felhasznált dongatermelés volumenét nem tartalmazza, a termékrepresentáció alapján számított új index viszont ezt a tételt is magában foglalja. A 13%-ot képviselő dongatermelés indexe ugyanis lényegesen eltér a régi index alakulásától.

1954 = 100,0

16. táblázat

Időszak	Régi index*	Dongatermelés indexe	Új index*
1949.	29,1	.	25,5
1950.	48,5	.	42,5
1951.	82,8	68,5	72,6
1952.	115,5	101,9	106,2
1953.	118,9	151,2	119,6
1954.	100,0	100,0	100,0
1955.	109,8	101,8	108,1
1956.	97,6	80,5	87,4
1957. I. hó	66,0	47,1	54,9
II. hó	80,6	52,7	65,5
III. hó	84,4	63,3	73,1
IV. hó	94,2	84,6	86,5
V. hó	106,3	119,0	101,6
VI. hó	119,3	110,9	97,4

*A minisztériumi ipar adatai alapján.

Fenti táblázat a hordóipar indexeltéréseire 1953 és 1957 V. és VI. hó kivételével valamennyi időszakra magyarázatot ad.

További eltéréseket az egyes gyártmányok (hordófajták és méretek) termelési arányainak eltolódásai magyarázzák. Az egyes gyártmányok óra- és érték (ár) arányai ugyanis jelentős mértékben eltérőek:

17. táblázat

Megnevezés	Egységóra jutó érték
Sörshordó 25 l-es	83,4
Sörshordó 50 l-es	91,2
Sörshordó 100 l-es	84,5
Sörshordó 200 l-es	82,5
Boroshordó 400 l-es	109,8
Ipari hordó 100 l-es	66,5
Ipari hordó 200 l-es	74,4
Ipari hordó 300 l-es	88,2
Léhordó 220 l-es	42,3
50 kg-os vajashordó	47,8
50 kg-os egyéb elem. hordó	46,6
Javitott hordó	49,1

A termelés összetétele az 1954. évi összetétellel szemben főként az említett három időszakban változott. Az arányeltolódás különösen 1957 V. és VI. hónapjában nagy. A jobb érték/óra arányú sörös és borshordók termelése jobban emelkedett az átlagosnál.

Ha fenti időszakokra vonatkozóan kiszámítjuk a hordógyártmányok órák alapján átlagolt indexét, az óra és értékarányok eltérése miatt a teljes termelési érték indexétől eltérő indexet kapunk. Ha az így kiszámított indexet állítjuk szembe a dongatermelés indexével és az új indexszel, úgy a kérdéses időszakok index eltérései is magyarázatot nyernek.

1954 = 100

18. táblázat

Megnevezés	1953	1954	1957	
			V. hó	VI. hó
Teljes termelési érték indexe	118,9	100,0	106,3	119,3
Hordó gyártm. órák alapján átlagolt indexe	114,7	100,0	99,1	95,3
Dongatermelés indexe	151,2	100,0	119,0	110,9
Új termelési index	119,6	100,0	101,6	97,4

A ládaipar nettó volumenindexét — a vizsgált időszakra vonatkozóan — tekintettel arra, hogy a ládatermelésre vonatkozó adatok természetes mértékegységben visszamenőleg nem állnak (megbízhatóan) rendelkezésre, az árindexszel korrigált folyóáras teljes termelési érték alapján számítottuk ki. Jelenleg — 1958. évi bázison — számításokat végzünk a termékrepresentációs megoldás bevezetésére.

A fatelítőipar volumenét kifejező változatlan áron számított teljes termelés sem tekinthető az iparág termelési volumenét megbízhatóan jellemző mutatónak. A termékek változatlan ára ugyanis nem fejezi ki azt a munkavolumen, amit az egyes termékcsoportok telítése

jelent. Így pl. a normál vasúti talpfa (tölgy) változatlan áron 725,80 Ft/m³, munkaigénye 1956-ban 8,61 óra/m³ volt, viszont a keménylomb vezetőkoszlop változatlan ára átlagosan 594,0 Ft/m³ volt, míg munkaigénye 10,93 óra/m³-t tett ki. 1956-ban a normál vasúti talpfa a fatelítőipar termeléseinek mintegy 35%-át, a vezetőkoszlop pedig valamivel kevesebb, mint 10%-át tette ki. E helytelen arányok a folyóáraknál is fennállnak, vagyis értékben (akár változatlan, akár folyóáron) a termelés volumenét kifejezni helytelen volna.

Nem használható a mérlegbeszámolók alapján számított nettó termelési érték sem, mivel abban az amúgy is rossz arányokat az anyagárak aránytalan változása teljesen eltorzítja.

Nem jellemezhető a termelés volumene a telített árak egyszerű összegezése útján m³-ben sem, mivel ez a sor nem juttatja érvényre a különböző telített faféleségek különböző munkaigényeit, aminek mérve a két szélső érték között 160—200% között mozgott.

A fatelítést fenti megfontolások után olyan számított teljesített órák számával jellemeztük, melyet a telített fafajtánként rendelkezésre álló 1954. évi termelékenységből (óra/m³) és a mindenkor termelt m³-ben kifejezett fajtánkénti mennyiség szorzatából kaptunk. (Ez a termék-soros módszernek felel meg.)

E mutató lényegében megbízhatóan mutatja az iparág termelését, a kimutatott nettó termelési értéknél is megbízhatóbban, mivel ebben nem jutnak érvényre az arányok árhiányosságai.

A régi és új index közötti eltérések — mint a fentiekből megállapítható — a változatlan áras termelési értéknek az egyes termékekre vonatkozóan eltérő arányú halmozódására (anyagértékkel) vezethető vissza.

Farostlemezyártás a Lengyel Népköztársaságban

ZÁGONI ISTVÁN

A Lengyel Népköztársaság faiparának tanulmányozása során módomban állott az aránylag fiatal, de ma már eredményesen dolgozó lengyel farostlemezipart megismerni és munkájába betekinteni. Beszámolóm elsődleges célja a látottak és tapasztaltak ismertetése, de céлом az is, hogy a hazai szakközönség a beszámoló alapján helyesen értékelje az itthoni helyzetet.

A lengyel farostlemezipar tulajdonképpen a második világháború után nyert kiépítést, bár a háború alatt egy kis üzemet, Swieradowban 400 t/év kapacitással a németek már felépítették. Korszerű nagyüzemet 1952-ben Czarna-Wodában, 1953-ban Koniecpolban és 1954-ben Nidában helyeztek üzembe, egyenként 18 000 t/év kapacitással. Minden üzemben gyártanak 10 000 t préselt rostlemezt (keménylemezt) és 8000 t nem préselt rostlemezt (szigetelőlemezt). Mindhárom üzem bővítése folyamatban van — a gyárak már eredetileg is így voltak tervezve — és 1960-ig 106 000 t/év kapacitásra kívánják felfuttatni a termelést. A gyárak defibrátor gyártáseljárással dolgoznak.

A lengyel farostlemezipar jelenlegi alapnyersanyaga a fűrészüzemi fenyőléc hulladék, melyet papírpárgával kötegelve szállítanak a gyárakba. Jelenleg mintegy 400 fűrészüzem dolgozik az országban, közlésük szerint a jövőben csak I. és II. osztályú fenyőfűrészárut fognak előállítani, a III.—V. osztályú áru céljaira alkalmas anyagból ahelyett farost- és forgácslemezt fog készülni, gazdasági megfontolások alapján és a jobb kihozatal miatt is. Nem érdektelen talán megemlítenem azt, hogy az ország erdőterülete kerekén 7 millió hektár, a fajajmegoszlás tekintetében pedig 73% erdeifenyő, 12% fenyő, 6% bükk, 4% tölgy és 5% egyéb lombos. Az állami erdőkben túlhasználatok folynak, melyek véghasználatban jelentkeznek, s így pl. közlésük szerint a fűrészrönk átlagos átmérője az utóbbi években 6 cm-rel csökkent.

Az említett nyersanyagféleségből rendelkezésre álló mennyiség a farostlemezipar és cellulózeipar fejlődése következtében már a közeljövőben elégtelen lesz. Emiatt más nyersanyagforrások felhasználása tekintetében láttunk komoly előkészületeket, mint pl. a tisztítási rúdka, kisméretű ágfa, gyantakivonás után fenyőtuskók forgácsai, tanninkivonás után tölgyforgácsok, furnérhulladék és más kis- és közepméretű megmunkálási eselék stb. Ezen a téren sok tekintetben már az üzemi próbákat is elvégezték, nemcsak a laboratóriumiakat. A Czarna-Woda-i gyár folyamatban levő bővítésénél pl. már egy fenyőtuskó extraháló üzem is építenek vertikumként. Ennek az extraháló üzemnek a fő célja az erdei fenyőtuskó-apríték szolgáltatása a kolofónium, terpentin stb. egyidejű kinyerése mellett.

A gyártott lemezeik vastagsági méreteit tekintve a leggyakoribb méreteik

a préselt rostlemez (keménylemez)	3,2—3,5 és 5,0 mm-es.
a nem préselt rostlemez (szigetelőlemez)	13,0 és 20,0 mm-es.

Különleges felületi kezelésű lemezeket egyelőre nem gyártanak, legfeljebb magasabb őrlésfokú felületi réteget hordanak fel, cellulózet, színezést és perforálást vagy rovátkálást a nem préselt rostlemezeknél (szigetelőlemezeknél). Ebből a termékből ma már igen sokat exportálnak az európai és közép-keleti piacokra. Elvük az, hogy először tudjanak jó nyerslemezt készíteni, majd azt követően kezdik meg a felületi kezelésekre való áttérést. Részletesebben az alábbi kérdések tapasztalatairól számolok be.

Alkalmazott gyártáseljárás

Amint azt már említettem, az üzemek defibrátor eljárással dolgoznak, ez a gyártáseljárás Európában egyike a legelterjedtebbeknek, közel 200 üzem működik ilyen berendezéssel. Mint ismeretes, ez az eljárás egy ún. nedves gyártási rendszer. Így választották nagyon helyesen a lengyelek is ezt az eljárást, a feltalálás hamis reményét keltő kísérletezés helyett.

A gyártás kulcsgépei a rostosító, a hőprés és szárító csatorna, mind jól bevált gépegységek, melyek közül a gőzölő-rostosító defibrátorról nyert elnevezést — mint a maga nemében különlegességről — az egész gyártáseljárás is. A rostosító szállító A. B. Defibrátor-cég teljes gyárberendezéseket is szállít, tervez és különös előnye (érdeme) a préselés, a farostlemez, valamint az alátétlemezek és sziták csaknem 100%-os automatizálása a rostosítás folyamatoságán kívül.

A gyártás menete röviden, mindkét lemezféleségre az alábbi:

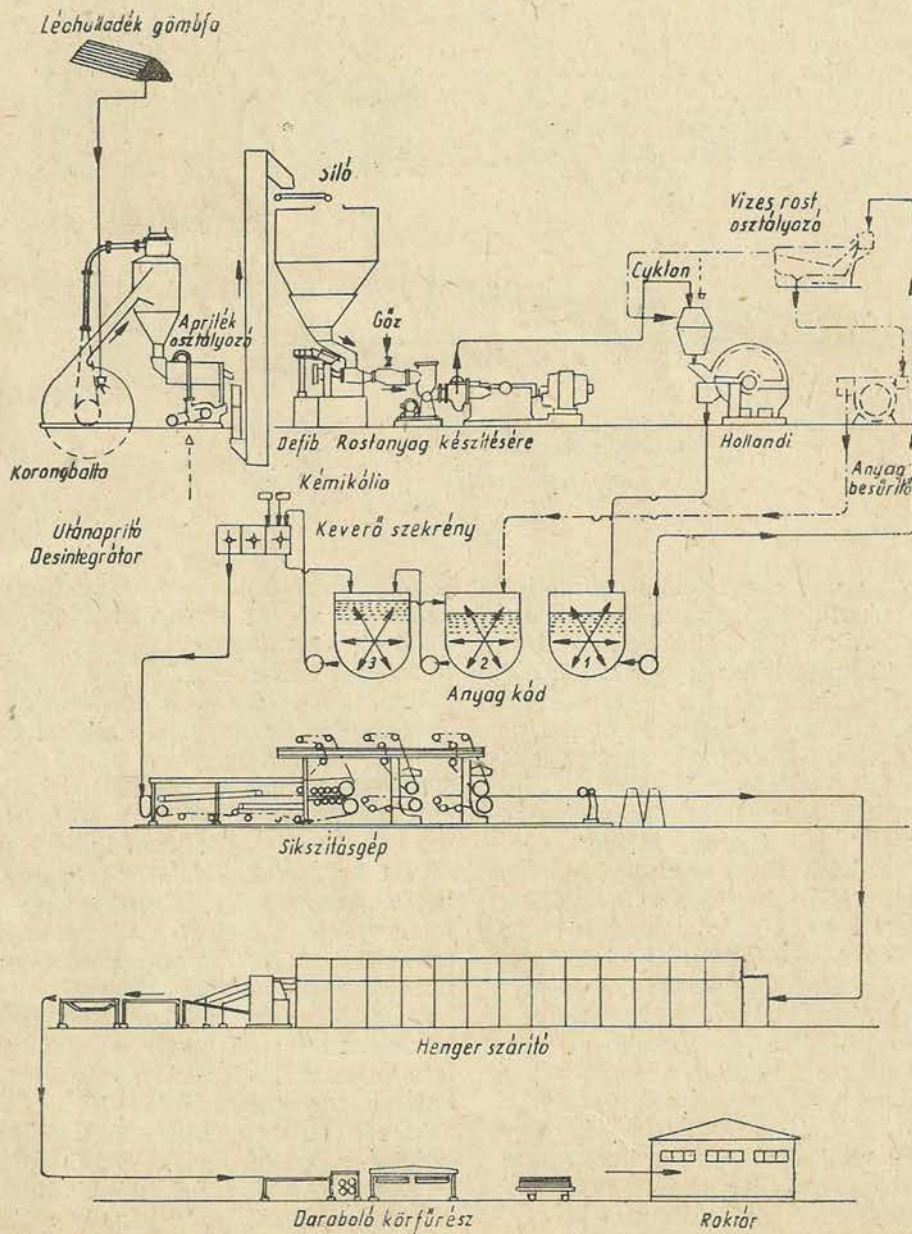
A vasúton, gépkocsin, vagy szekéren beérkező faanyag egy hosszú, keskeny kiképzésű magasrakodóra kerül, melybe lánctranszportör van besüllyesztve. A rakodó nagysága általában 280×10 méter, mely lehetővé teszi mintegy 3 havi készlet tárolását. A lánctranszportörrel beszállított faanyag korongbaltázásra, az apríték osztályozásra, utánaprításra, majd elevátorokkal a silókba kerül. A silókból az apríték a rostosító defibrátorokra, a rostosított anyag utánórló hollandikra, majd az ábra szerinti 1. sz. anyagkádba kerül a hígított anyag. Az 1. sz. anyagkádból a vizes rostosztályozókra, besűrítőkre, majd a hígított anyag a 2. sz. anyagkádba kerül. A 2. és 3. sz. anyagkád kommunikál egymással és a 3. sz. kádból szivattyúzás útján a rostmassza egy keverőszekrénybe kerül, ahol vegyianyagokat adagolnak, majd közvetlenül a

síkszítás gépre, ill. szükség esetén a 3. sz. anyagkádba kerül. A síkszítás gépen kiképzett paplan keménylemez esetében automatikusan darabolásra, berakó állványra, majd külön vezérléssel hőprésbe, azt követően mechanizált úton kiszedésre és edzőkocsira kerül. A kocsikat kézi erővel az edzőkamrába, majd klímakamrába tolják. A klímakamrából kiszedett lemezt leszabják, osztályozzák és raktározzák. A síkszítás gépen kiképzett rostpaplan nem préselt rostlemez (szigetelőlemez) esetében automatikusan darabolásra, szárítókamrába, leszabásra, osztályozásra és raktárba kerül. A kész lemezek a raktárban csomagolásra, majd elszállításra kerülnek. A gyártás általában három műszakban történik, évi 285—300 munkanappal.

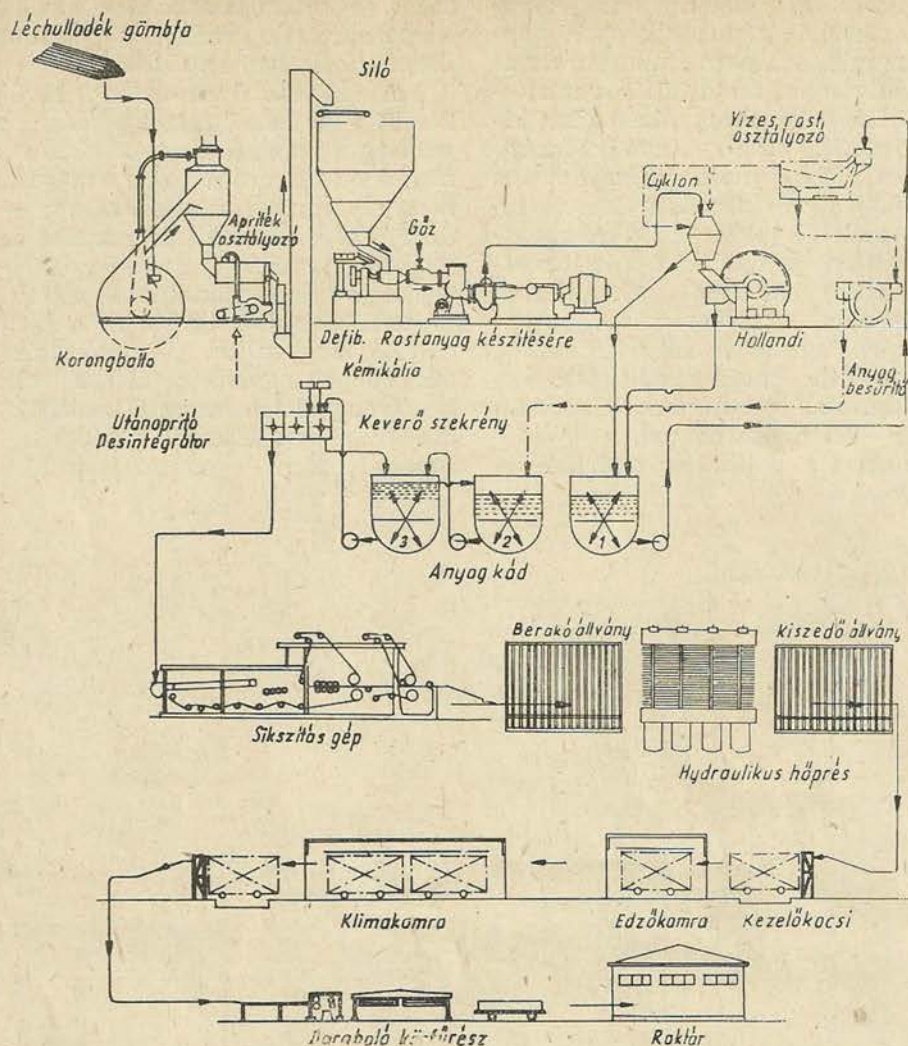
Figyelembe véve a defibrátor gyártáseljá-

rás 1. és 2. sz. vázlatait az egyes gépek, ill. gépcsoportok teljesítménye az említett kapacitású üzemek esetében az alábbi.

A faaprító üzemszabzon levő korongbaltta készíti általában egy, vagy másfél műszakban a szükséges aprítékot, elsősorban azért, mivel meglehetősen zajos üzem, másodsorban azért, mert olyan nagy a teljesítménye — elméleti 60 $\text{m}^3/\text{óra}$, az abszolút folyamatos betáplálás hiányában viszont gyakorlatilag 30—35 $\text{m}^3/\text{óra}$ —, hogy a napi szükségletük 400 $\text{m}^3/24$ óra így is zavartalanul biztosítható. A biztonságot szolgáló kiegyenlítés a tároló silók útján történik, melyek egyenként 200 m^3 -esek. Az apríték a korongbaltára szerelt lapátkák ventilációja következtében felkerül a ciklonba, onnan a rázóosztályozóra — ennek teljesítménye 60—80



1. ábra



2. ábra

űrm³/óra — ahonnan a megfelelő maximálisan 35×35 mm-es méretű apríték szállítoszalagok és serleges elevátorok útján a silókba kerül, míg a nagyobb méretű aprítékrészek egy kalapácsos utánaprítóra, ún. desintegrátorra — ennek teljesítménye 40 űrm³/óra — kerülnek, onnan pedig szállítoszalagokra, elevátorra és úgy a silókba. Az apríték a silókban történő szállítás előtt egy elektromágneses szilánktisztító hengeren bukik át, mely biztosítja az esetleges fém-szennyeződés kiszedését. Ez rendkívül fontos az őrlőtárcsák megkímélése érdekében. A silókban levő anyag optimális nedvességtartalma a rostosítás szempontjából 40—50% körüli — igaz, hogy ugyanakkor a silókban levő apríték boltosódása erősebb, mint a száraz anyagé, s így könnyebben fennakad a silókban —, ennek ellenére a nyári időben permetezni kell az anyagot. A faapríték általában 4 napig van a silóban, melyből minden defibrátor fölött van egy-egy, tehát összesen 10 db, 5 db a nem préselt rostlemez (szigetelőlemez) és 5 db a préselt rostlemez (keménylemez) oldalon. A defibrátorok ún. „C”-típusúak, melyek teljesítménye 9—10 t/24 óra. Az apríték egy garatrészbe hull, onnan betáp-

láló csigakerékkel egy szűkülettel kiképzett csőbe kerül, ott anyagdugót képez, mely cca 15 atm. nyomásnak felel meg, utána cca 12 atmoszférás vizes — 170—180 C°-os gőzt kap, az fellazítja a rostokat és egy keresztirányú csigakerékkel az őrlőtárcsák közé kerül, azok egyike álló, a másik forgó, a köztük levő távolság 0,10—70,00 mm. Az őrlött pép, mely 40—45%-os szárazanyag tartalmú, egy kis ciklonba nyomódik fel. Az anyag átfutási ideje 1 perc, mennyisége 6 kg/1 perc. Tehát az alapelv és előny egyben az, hogy a fát, ill. más ligno-cellulóze rostos anyagot 170—180 C°-os hőmérsékletre fűtenek fel, mely alkalomkor a rostokat összekötő ún. középső lamella elveszti nagymértékben kötőhatását, s így a jelzett hőmérsékleten a rostok egymástól alacsony energiaköltséggel választhatók szét. Az itt elérhető őrlésfok az alkalmas anyagrésznél 15—18 Defib. sec. Mivel a keménylemez cca 30—35 Defib. sec., a szigetelőlemez cca 60 Defib. sec. őrlésfokú anyagból állítható jól elő, ezért utóbbinál minden defibrátorból kikerülő pép higitás után — 5—8% szárazanyag tartalommal — az ún. papíriparból is jól ismert hollandi utánőrlőbe kerül, majd

anyagkádba, míg előbbinél részben hollandira és utána anyagkádba, majd vizes rázóosztályozóra ahol retúrvízzel 0,7%-os szilárd tartalommal bíró masszánk van már. A hollandi teljesítménye 14 t/24 óra és elérhető vele 70 Defib. sec. őrlésfokú anyag. A vizes rázóosztályozó teljesítménye mintegy 30 t/24 óra. Ezután az anyag a besűrítő hengerbe, ill. szekrénybe kerül, ahol cca 2%-os szárazanyag tartalmú lesz, onnan pedig az anyagkádba. A kádból az anyag felkerül a keverőszekrénybe, melynek belépési oldalán automatikus sűrűség szabályozó működik és retúrvízzel pontosan beállítja az 1,2 vagy 1,5%-os szárazanyag tartalmú masszát. A keverőszekrényben gyanta és paraffin-emulziót 2—2,5%-ban adagolnak a kész lemez nedvességtaszító tulajdonságának növelésére. Innen az anyag a síkszítás gép felvezető szekrényébe, majd a szitára kerül, melynek sebessége préselt rostlemez (keménylemez) esetén 5—8 méter/perc, szélessége mintegy 131 cm (a kész lemez mérete 124 cm), a nem préselt rostlemez (szigetelőlemez) gépének sebessége 3—4 méter/perc, szélessége 256 cm (a lemez kész mérete 244 cm). A gépben a nedvességtartalom statikus úton a szitán át (ún. szitavíz) távozik, majd szívószekrények és gumi hengerpárok segítségével a kilépési oldalon eléri a 60—70% szárazanyag tartalmát. Automatikusan a préselt rostlemez (keménylemez) berakó állványra, onnan mechanikusan a hóprésbe kerül. A prések melegvíz fűtésűek (mivel a melegvíz jobb energiahordozó) és 50 kg/cm² fajlagos nyomásúak, 160—200 C°-ra felfűtött préslapokkal történik, melyek közül a felső mindig magasfényű polírlappal van borítva. Az alátét fekete vaslemez és szita, melyek teljesen automatikusan vannak körforgásban, összesen 48 db a berakó és kiszedő állvány között, görgős transzportörök segítségével. A préselésnek általában három szakasza van, mégpedig a víztelenítés, szárítás és edzés. A présciklus 10—12 perc, mely idő alatt cca 150 m² lemez készül el egyszerre. A zárás oly gyors, hogy a lemezben levő nedvesség nagy részét valósággal kispricceli (0,5 perc alatt zár egy 20 emeletes prés). A kész lemez mechanikusan kerül kiszedésre, onnan edzőkamra-kocsira és 3—4 órán át először 2 órán keresztül mintegy 150 C°-on, majd 1—2 órán keresztül 100 C°-on edzik, azután hűtik, majd 6—8 órán át 40—60 C°-on páradúsított levegőkamrában tartják az egyensúlyi nedvességtartalom elérése céljából, mely a készlemeznél 6—8%-os nedvességtartalomnak felel meg a klimatizálás után. Ezután szélezés, darabolás, raktározás következik. A nem préselt rostlemeznél (szigetelőlemez) a síkszítás gép után automatikus hengerversor berakóállvány segítségével a feldarabolt rostpaplan egy 36 méter hosszú, 12 szintes szárító csatornába kerül, melyen áthaladási ideje cca 2 óra, tehát 30 cm/perc. A haladási iránnyal ellentétesen kalorifereken felfűtött levegőt fúvatnak be cca 150 C°-on, mely végighaladva lehűl mintegy 120 C°-ra, majd friss levegőt ke-

verve hozzá, ismét felfűtik és visszafúvatják. A belépési oldalon 30—40%-os nedvességtartalmú a paplan, míg a kilépési oldalon 2—3%-os nedvességtartalommal jön ki. Természetesen itt is szabályozható a hőmérséklet, így különböző periódusai lehetnek, mint pl. a szárítás 80—100 C°, edzés 150 C°-on. A lemez hűtésre, darabolásra és raktározásra kerül.

Ezzel a gyártáseljárással átlagosan az alábbi fajlagos mutatók voltak elérhetőek:

fa (fűrészüzemi léchulladék): 6,2—6,4 úrm³/1 t lemez.

Megjegyzendő, hogy 15—20% kéregtartalom nincs káros hatással a lemeztermelésre.

Gőz: 4,2—4,7 t/1 t lemez.

Áramszükséglet: 600 kWó/1 t lemez.

Víz: 60 m³/1 t lemez.

Tehát a defibrátor-eljárás fő jellemzője a folyamatos rostosító, automatikus, ill. mechanikus prés. Ezzel az eljárással feldolgozott hulladékok esetén is a kihozatal 80—85% körül mozog.

A beindulás utáni időszakban jóval kedvezőtlenebb mutatókkal tudtak dolgozni és hosszabb idő után csak a gyakorlat megszerzését követően tudták azokat a fenti átlagértékekre lecsökkenteni. Így pl. a vízfelhasználás a czarna-wodai üzemben 100 m³/t, a koniecpoli üzemben pedig 90—95 m³/t volt a kezdeti időszakban.

A gyártás szennyvízkérdése

Mint ismeretes, az ún. nedves eljárású farostlemezgártás viszonylag nagy mennyiségű vizet igényel. A friss vízellátás tekintetében különösebb követelmény nincs, fontos a tiszta, szennyeződés mentes, szűrt ipari víz biztosítása. Nem ez a helyzet a használt víznél, mivel a gyártás folyamán az egyes fázisoknál, melyeken a fának át kell haladnia, bizonyos mellékanyagok kerülnek a vízbe. További szennyeződést okoznak a különböző vegyszerek is. A gyártott lemezek minőségének, a berendezés kímélésének érdekében a retúrvíz használatának is van egy célszerűségi határa, melyen túl visszahasználni már nem jó, azon felül mindig friss vízzel kell pótolni a szükségletet. A megtekintett 18—20 000 t/év kapacitású üzemek esetében tehát számolhatunk 70 t/24 óra lemeztermeléssel, átlagos 60 m³/t lemez-vízszükséglettel (természetesen ez csak technológiai víz, kazánház nélkül és tűzvédelmi víz nélkül), mely adatokkal számolva óránként 180 m³ víz szükséges. Retúrvíz használatával viszont elegendő átlag 50—80 m³/óra. A retúrvíz — vagyis szennyvíz — szennyező alkotórészeit a következőképpen lehet csoportosítani ragasztóanyag (múgyanta) használatának mellőzése esetén:

1. a fából kioldott, szerves, oldható részek valódi oldat alakjában;
2. szerves kolloidális, oldhatatlan részek, főleg a fa mechanikus megmunkálásából származnak;
3. rosttöredék, kisebb mennyiségű farost, mint lebegő szennyeződés;
4. oldódó és oldhatatlan vegyszerek, melyek a gyártás folyamán kerülnek a vízbe.

Az 1—4. alattiakból származóan átlagban 2500—3000 mg/l szennyeződés található, mely százalékosan a fából összesen cca 10—20% és az 1. pont alatti szennyeződés 5—10%, a 2. pont alatti 1—2%, míg a 3. pont alatti 4—8%. A keletkező összmenyiségű szennyeződésből az ún. vákuum filterrel (rostvisszanyerővel) 2000—2500 mg/l nyerhető vissza, mely igen fontos tevékenység a jobb kihozatal érdekében is. A szennyezett vízben levő anyagok káros hatása abban nyilvánul meg, hogy rendkívül hevesen felélik a víz oxigéntartalmát, így megszűnik a víz felszíne alatti élet lehetősége teljesen. A lebegő szennyeződés lerakódik továbbá a halak kopolyúiba, így azok elpusztulnak. Eddigi tapasztalataink szerint általában egy l szennyvíz megtisztításához 6000 mg oxigén/l kell. A friss vízben legalább is állóvíz esetén (Mazuri-tavak vidékén) csak 10 mg/l oxigén van.

Gyáraik közül 2 (Kaniecpol és Czarna-Woda) 1,2 m³/sec. vízhozamú kis folyóvíz mellé van telepítve, míg 1 (Nida) állóvíz mellé. Az első kettőnél komoly nehézség az adott termelési viszonyok esetén nem mutatkozik, annak ellenére, hogy a tisztítás csak mechanikai (vákuum filter) rostvisszanyerő által történik. A folyók szennyezett szakasza viszonylag rövid, így pl. a kaniecpoli gyár szennyvíz bevezető szelvényétől mintegy 15 km-re már egy halgazdaság is zavartalanul üzemel. A lengyel szakemberek a mechanikai tisztítást igaz, hogy csak átmeneti megoldásnak tekintik, további lépésként a biológiai tisztítási módszerekkel kísérleteznek, már azon szükségből kifolyólag is, hogy üzemüket bővítik és akkor a nagyobb termelés következtében a csak mechanikai tisztítás már nem látszik elegendőnek.

Az állóvíz mellé telepített nidai üzemükkel a keletkező szennyvíz tisztításakor azonos termelési viszonyok esetén is már igen komoly nehézségeik és költségeik merülnek fel. 1954 óta két természetes tö teljes halállománya pusztult ki és mocsarasodott el. Jó megoldást eredményező tisztítási eljárás hiányában új rendszerű mechanikai tisztító berendezésekkel kísérleteznek, mint amilyenek az ülepítő medencék (melyek ugyan nem hozták meg a várt eredményt) és újabban az ülepítő tartályokhoz kapcsolt baktériumtelepes koksztornyokkal. Mindkét esetben jól megoldandó — mely a jelenben még igen komoly nehézséget okoz — a keletkező nagy mennyiségű üledék célszerű felhasználása. Átlagos esetet véve alapul példaként elmondható, hogy 200—300 mg/l szennyeződés esetén

50 m³/t igen kedvező vízfelhasználás és 60 t/24 óra lemeztermelés esetén 0,6—0,9 t/24 óra száraz üledék keletkezik. (Abszolút száraz.) Természetesen ez az üledék mindig nedvességtartalommal fordul elő, s így lényegesen nagyobb problémát jelent.

A szennyvízkérdés jelentőségére mutat még a szükséges tisztító berendezések létesítési költségeinek nagysága is, így pl. a nidai gyárban az üzembe lépés után a teljes beruházási költséghez viszonyítva, mintegy további 10—12%-os többletköltség merült fel. Ezen költségek természetesen csak a kísérleti jellegű próbákhozások fedezetét jelentik és még mindig nem bizonyosak abban, hogy az eredmény teljesen kielégítő lesz. Külföldi értesüléseik szerint pl. az USA-ban átlag a beruházásoknak 20%-a, míg egy Rajna menti gyárban előfordult az is, hogy a beruházásnak 60%-a kellett szennyvíztisztítási célokra.

Üzemek telepítése és létesítése

A czarna-wodai, kaniecpoli és nidai gyárak telepítése idején, kizárólag nyersanyagellátás és gravitálás szempontjából vették alapos megfontolás alá azok elhelyezését. Így történhetett meg, hogy pl. a nidai gyár telepítése nem mondható a legszerencsésebbnek, minek eredményeképpen rendkívüli nehézségeik vannak az üzemeltetés során. Ezek a nehézségek elsősorban munkaerővonalon, másodsorban beruházási költségkihatásban jelentkeznek. Költségkihatások tekintetében a kezdeti időszak nagymértékű járulékos beruházásai emelik a beruházás összköltségét, mint pl. lakótelepek és azok járulékos épületeinek költségei. Ezen tapasztalatok alapján jelenlegi álláspontjuk az, hogy a nyersanyag és annak gravitációs szempontjainak mérlegelésén túl, döntő fontosságú az iparilag lehetőleg fejlett munkaerő adottságok és a munkaerő letelepítési körülmények gondos vizsgálata. Sok esetben az utóbbi érdekében engedményt kell tenni még az első két szempont rovására is.

Az épületek kivételét tekintve meg kellett állapítani, hogy azok a szokásos vasbeton-monolit szerkezettel készültek, téglafal kitöltéssel. Helyes megoldás a falazásnál az, hogy a külső téglasor betontéglából készül, cement hézagolással. A betontéglák gyártása mindig az építkezés helyén történik. Előnye ennek a megoldásnak, hogy tulajdonképpen vakolat fenntartási problémája az üzemnek nincs. Az építészeti tervezésnél figyelmen kívül hagyták azt a körülményt, hogy a farostlemezgyár vizes jellegű üzem és a nyílászárókat fából készítették. Az elmúlt évek gyakorlata alapján fenntartásuk rendkívül körülményes és költséges.

A czarna-wodai és kaniecpoli-gyár beruházási költségeinek vizsgálatából — bár azok csak 1955., ill. 1956. évi árszinten állnak rendelkezésre — érdekes azok százalékos megoszlását tanulmányozni.

Megnevezés	Czarna Woda		Koniczpol	
	% -os megoszlás a beruházás összköltségének hányadában			
	I. lépcső	II. lépcső	I. lépcső	II. lépcső
Tervezés	3,3	3,3	2,8	2,5
Lapképző csarnok anyagelőkészítő faaprító	39,0	*60,0	34,3	36,6
Kazánház	16,4	5,6	16,6	3,6
Raktár	1,2	0,6	1,1	**5,8
Víz kivétel, medencék, csatornák	3,0	0,8	4,7	—
Irodaépület, Kultúrotthon	2,0	—	1,4	—
Út, vasút	2,7	1,5	3,2	1,2
Fatér	1,8	0,4	0,6	0,5
Lakónegyed	8,8	2,4	14,8	36,2
Egyéb	21,8	25,4	20,5	13,6
Összesen	100,0	100,0	100,0	100,0

Megjegyzés: * Az I. lépcső korszerűsítésének költségei is bennfoglaltatnak, továbbá a megnevezett építmény építés, gép és szerelési költségek együttesen.

** A perforáló és felületképző üzemszervek költsége is bennfoglaltatik.

A czarna-wodai gyár II. lépcső költségei tehát magukba foglalják egy évi 18 000 tonna garantált kapacitású keménylemez-üzem létesítésének költségeit, továbbá a meglévő berendezés korszerűsítését, ill. kisebb kiegészítését, melynek eredményeként

10 000 t/év keménylemezzel 12 000 t/év
8 t/év szigetelő lemezzel 12 000 t/év

emelhető a kapacitás.

Figyelemre méltó továbbá a konieczipoli üzem igen magas lakónegyed, ill. annak járulékos építményeinek létesítési költsége, melynek hányada a I.—II. lépcső költségeire együttesen vetítve is több, mint 25%.

Az egyéb rovat olyan költségeket is tartalmaz, melyek ugyan felmerültek, de a megvalósított berendezés a felépítést követően nem volt célszerűen használható, mint pl. a czarna-wodai és konieczipoli üzemek faapríték puffertárolója, melynek létesítési költsége egyenként cca 1,6%.

A gyárak üzembehelyezése, a termelés mennyiségi és minőségi felfutása

A hazai első farostlemezgyár létesítésével kapcsolatosan úgy az illetékesek, mint az érdeklődők részéről egyaránt sok vélemény nyilvánítás hangzik el. Nem a jelen beszámoló keretébe tartozó kérdés vitatása, de általánosságban meg kell állapítanom, hogy legtöbb esetben a realitást nélkülözik. Kevesen számolnak azokkal a nehézségekkel, melyek egy ilyen üzem létesítésénél felmerülnek és talán még keveseb-

ben a termelés felfutásának — úgy mennyiségi, mint minőségi vonatkozásban — nehézségeivel. Ez utóbbi tulajdonképpen a mindenkor szükséges gyakorlati időszak, mely természetesen így nem biztosít teljes értékű termelést sem. Sokak előtt ismeretes, de mégis feledésbe megy az a tény, hogy a ma már exportáló és jó minőséget gyártó országok mind több éves, sőt évtizedes tapasztalattal rendelkeznek.

E kérdés lengyel viszonylatban történő vizsgálatánál azt látjuk, hogy a czarna-wodai üzem tervezését 1946-ban kezdték el és csak 1952-ben lépett üzembe. A konieczipoli esetében ez a kérdés úgy alakult, hogy 1948-ban kezdődött a tervezés és 1953-ban lépett üzembe, míg a nidai 1947-ben kezdődött és csak 1954-ben kezdte meg termelését. Itt meg kell jegyezni még azt is, hogy az erőtelep kivételével a svédektől komplett technológiai berendezést vásároltak kulcsátadással. Figyelemre méltó az a körülmény is, hogy a czarna-wodai gyárban 1951. október 1-ével megindított 3 hónapos próbaüzem után — mely időszakban a svédek által garantált teljesítmény, tehát 18 000 t időarányos részét a berendezés már teljesítette — a végleges üzem, vagyis 1952. január 1-ével történő beindítás után az első év teljesítménye csak 12 000 t volt. A gyár dolgozói csak 1954. évtől tudták először elérni az évi 18 000 t-t, jelenleg a termelése már 19 500 t-t is eléri évente. A konieczipoli gyárban a végleges üzembehelyezés után 1954. január hónapjában átlagban a termelt keménylemez hajlítószilárdsága 175 kg/cm² volt és csak 1955 januárjában érték először el — üzemszerű gyártás keretében — a 400—500 kg/cm²-t. Egyébként az 1954. év termékei a PN-1953/B-22 120 számú lengyel szabvány szerint csak II.—III. osztályú volt, vagyis 175 kg/cm², ill. 250 kg/cm². Ugyanez a gyár mennyiségi teljesítmény tekintetében 1953 augusztustól decemberig a garantált időarányos mennyiséggel, azaz 7500 t-val szemben csak 2750 t-t tudott teljesíteni. Ezen időszakon belül, pl. augusztus hónapban 251 t-t, míg decemberben 1302 t-t termelt az egyébként havonta előállítható 1500 t-val szemben.

Érdemes még megjegyezni, hogy a fentiekben említett 1953. évi szabvány a termelés fejlődésének megfelelően azóta felülvizsgálatra került és az 1958. évre bevezetett új szabvány szerint már csak I.—II. osztályú minőséget írtak elő 400, ill. 300 kg/cm²-re. Ugyanez a szabvány megkülönböztet még egy speciál kemény lemezféleséget, „A“ osztályút, 600 kg/cm²-re.

F A I P A R

Felelős szerkesztő: Jászai Károly — Kiadja a Műszaki Könyvkiadó V., Bajcsy-Zsilinszky út 22. Telefon: 113-450

Felelős kiadó: Solt Sándor — Megjelent: 1900 példányban — Terjeszti a Magyar Posta. Előfizethető a Posta Központi Hírlapirodánál Budapest V, József nádor tér 1. Telefon: 180—850) és bármely postahivatalnál. Előfizetési díj: 1/4 évre 12,— Ft, félévre 24,— Ft

Egyes szám ára: 4,— Ft. Csekk számlaszám: egyéni 61.252, közületi 61.066 vagy átutalás a MNB 47. sz. folyószámlájára



Megjelent!

dr. Czeglédi-Jankó Géza:

FORGÁCSLAPOK — FORGÁCSMŰFA

A könyv az új faipari anyag iránt érdeklődőket részletesen megismerteti a forgácsműfával, a forgácslapok fajtáival, azok tulajdonságaival, módszereivel, a forgácsműfa gazdasági jelentőségével, a különböző forgácslapok és idomdarabok gyártásához használt berendezésekkel, a gyártási folyamattal, valamint a különböző forgácslapok felhasználási területével. Ismerteti a forgácslapok felhasználási lehetőségeit a bútoriparban, az építőiparban, burkoló és szerkezeti anyagként a hajó- és vagon-építésben, a mezőgazdasági gépgyártásban stb.

Száznál több ábra teszi szemléltetővé az anyagot. Különös érdeme a könyvnek, hogy a külföldi eredmények ismertetése mellett útmutatást ad a hazai anyag-lehetőségek és gyártási lehetőségek felkutatásához.

Konkrét útmutatásokat ad arra nézve, hogyan lehet forgácslapokat kisipari módszerekkel, kis beruházásokkal gyártani.

164 oldal

13 melléklet

Ara fűzve: 18,— Ft

108



A könyv beszerezhető, illetve megrendelhető

az **Állami Könyvterjesztő Vállalat** könyvesboltjaiban

Szakkönyvesbolt: *Könnyléipari Könyvesbolt, VII., Baross tér 22*