

174
ERKEZET

FAIPAR



A FAIPAR MŰSZAKI FOLYÓIRATA * 1963. FEBRUÁR * XIII. ÉVFOLYAM **2.** SZÁM

FAIPAR

Főszerkesztő:
RÓKA PÁL

Szerkesztő:
JÁSZAI KAROLY

Felelős kiadó:
SOLT SANDOR

Szerkesztő bizottság:
Bozsó László,
Ezsiás Pálné,
Juhász István,
Lázár László,
Lonkai János,
Somogyi László,
Stróbl Kálmán,
Szabó Dénes,
Szvetkó Nándor

TARTALOM

<i>Somogyi László</i> : A Faipari Tudományos Egyesület tisztújító közgyűléséről	33
<i>Lázár László</i> : A faipari mérnökképzés tapasztalatai	45
<i>Fáy Mihály</i> : A lágyfafélék vékony anyagának feldolgozási kérdései a farostlemeziparban	49
<i>Aurél Cristescu</i> : Hogyan fejlődik a Román Népköztársaság bútóripára	53
<i>Vass Dénes</i> : Faforgácslapgyártó és felületkezelőüzemek létesítésének magasépítési problémái	57
<i>Jávorfai Tibor</i> fordításai:	
Ajtó mögött csuklóspánt	61
Egy keletnémet varia-szobáról	62
Permanens mágneses zár	64

СОДЕРЖАНИЕ

<i>Шомоди Ласло</i> : О перевыборном общем собрании НТО деревообрабатывающей промышленности	33
<i>Лазар Ласло</i> : Опыт в деле подготовки инженеров деревообрабатывающей промышленности	45
<i>Фай Михай</i> : Вопросы обработки тонких материалов мягких сортов дерева при производстве древесных шпонов	49
<i>Аурел Кристеску</i> : Как развивается мебельная промышленность РНР	53
<i>Ваш Денеш</i> : Некоторые вопросы строительства предприятий по производству древесно-стружечных плит и отделке мебели	57
Переводы от <i>Яворфи Тибор</i> :	
Дверной шарнир	61
О гарнитуре комнатной мебели „Вариа“ производства ГДР	62
Постоянный магнитный замок	64

INHALT

<i>László Somogyi</i> : Über die Wahlversammlung des Wissenschaftlichen Vereins der Holzindustrie	33
<i>László Lázár</i> : Erfahrungen bei der Ingenieur-Bildung für die Holzindustrie	45
<i>Mihály Fáy</i> : Verarbeitungsprobleme bei dünnen Stücken von Weichholz bei der Holzfaserplattenproduktion	43
<i>Aurél Cristescu</i> : Die Entwicklung der Möbelindustrie der Rumänischen Volksrepublik	53
<i>Dénes Vass</i> : Einige Fragen der Hochbaukonstruktion von Spanplattenfabriken und Oberflächenbearbeitungswerkstätten	57
Übersetzungen von <i>Tibor Jávorfai</i> :	
Das hinter der Tür montierte Scharnier	61
Über ein Varia-Zimmer, hergestellt in der DDR	62
Das Dauermagnetschloss	64

Előfizetési ára egy évre 48,— Ft
Egy szám ára: 4,— Ft
Megjelenik havonta
Szerkesztőség címe:
V., Szabadság tér 17. Tel.: 113-250, 113-888

63-13613-689/2 - Révai-nyomda
Budapest, V., Vadász utca 16.

A Faipari Tudományos Egyesület tisztújító közgyűléséről

SOMOGYI LÁSZLÓ
főtitkári beszámolója

Tisztelt Közgyűlés! Kedves Elvtársak!

Egyesületünk életében megint egy olyan állomáshoz érkeztünk, amikor számot kell adni az elmúlt időszak alatt végzett munkáról és megpróbáljuk körvonalazni jövőbeni terveinket.

Ez a számadás azért is időszerű, mert nemrég fejezte be munkáját Pártunk VIII. Kongresszusa, ahol a felszólalók beszámoltak politikai és gazdasági életünk fejlődéséről és eredményeiről.

Eddigi munkánkat igyekeztünk a VII. Kongresszus határozatainak szellemében végezni. A VIII. Pártkongresszus tézisei és határozatai népünk felemelkedésének hatalmas távlatait rajzolták elénk és jövőbeni munkánk központi feladata kell hogy legyen ezen meghatározott célok elérésében minél hathatósabb megsegítése.

A beszámolási időszak alatt kezdődött meg az ötéves terv előkészítése, majd végrehajtása. Népgazdaságunk ötéves terve, a békés építőmunka terve. Ennek teljesítése, eredményes végrehajtása a békét szolgálja nálunk éppúgy, mint a baráti országokban. A szocialista építés terén az elmúlt években a szocialista mezőgazdaság megteremtésével nagyot léptünk előre. Hatalmasat fejlődött iparunk, ezen belül a faipar is. Általában korszerűbbé váltak a termelési körülmények, fejlődött a technikai színvonal, amelyben benne van — ha kismértékben is — a tudományos egyesületek, ezen belül a Faipari Tudományos Egyesület munkája is.

Eredményeink, fejlődésünk, békénk igen nagy veszélyben forgott az elmúlt év végén. Az imperialista hatalmak, élén az Amerikai Egyesült Államokkal, lángba akarták borítani a világot. A kubai események kapcsán egy olyan atom-világháború kirobbantására készültek, amely beláthatatlan körülményekkel járna az egész emberiségre nézve.

Hála a békeszerető népek egyre növekvő erejének, a szovjet nép, azok vezetői bölcs és higgadt, következetes békepolitikájának, sikerült a háborút kirobbantani akaró amerikai politikusokat a tárgyalóasztalhoz kényszeríteni és

megakadályozni egy minden eddiginél borzalmasabb világháború kirobbantását.

A veszély még nem múlt el egészen, de bízunk abban, hogy a józan ész győzedelmeskedik és az esetleges felmerülő problémák tárgyaláson való megoldása lesz a jövőben is az egyedül járható út.

Tisztelt Közgyűlés!

Ezek után nézzük meg Egyesületünk tevékenységét az utóbbi két év óta eltelt időszakban.

Egy ilyen korlátozott idejű beszámoló nem tarthat igényt a teljességre, ezért engedjék meg, hogy csak a legfontosabb tevékenységekre terjedjen ki.

Egyesületünk hatékonysági köre az elmúlt két évben nagymértékben szélesedett, különösen vidéken s ez a tevékenység egybeesik Pártunk iparpolitikai elképzelésével. A régi, három vidéki csoportunk Szeged, Debrecen, Sopron mellett alakultak helyi csoportok Győrben, Mohácson, Gyulán, Kaposvárott, Zalaegerszegen, Szekszárdon és Veszprémben is.

Az üzemi összekötők és a szakosztályok szervező munkájának eredményeként a fizető taglétszámunk a következőképpen alakult:

1961-ben	Budapesten	1000
	vidéken	1400
	összesen:	2400
1962-ben	Budapesten	1300
	vidéken	1600
	összesen:	2900

Egyesületünk vezető szerve a közgyűlés által megválasztott Elnökség 4—6 hetenként tartotta rendszeres üléseit, amelyen a megjelenés általában 80%-os volt.

Az elnökségi üléseken a folyó ügyeken kívül megtárgyalásra kerültek a szakosztályok vidéki csoportok munkatervei, pénzügyi tervei

és az egyes munkabizottságok által elkészített zárójelentések.

Az elnökség előtt az egyes szakosztályok és vidéki csoportok beszámoltak végzett munkájukról és elkövetkezendő terveikről. Ugyancsak az elnökség foglalkozott az év folyamán felmerülő jutalmazásokkal és jóváhagyta a külföldre utazók névsorát, de emellett feladatának tartotta egyesületünk lapjának a FAIPAR-nak elvi irányítását.

Kétségtelenül megállapítható az elnökségi ülések színvonalának emelkedése és az aktivitás növekedése. Megnehezítette az Elnökség munkáját és zavarta a tervszerűséget, hogy egyes szakosztályok és vidéki csoportok rendszeresen késve készítik el munkatervüket, pénzügyi előirányzatukat. Erre a jövőben sokkal nagyobb gondot kell fordítani, mert megnehezíti munkánkat és rontja kapcsolatunkat a MTESZ illetékes osztályaival is.

Kapcsolataink felettes szervünkkel, a MTESZ-szel jónak mondható, de még mindig hiányoljuk, hogy keveset jönnek közénk, egyáltalán nem vesznek részt egy-egy jelentősebb rendezvényünkön.

Ugyancsak jó a kapcsolat az egyes iparági főhatóságokkal. Általában elfogadják javaslatunkat és többségükben be is vezetik azokat.

A jobb eredmények eléréséhez szükséges volna azonban, hogy a Párt intencióinak megfelelően jobban támaszkodjanak az Egyesületbe tömörült műszakiak véleményére, vonják be aktivistáinkat a határozatok előkészítésébe. Gyakrabban kérjék az Egyesület segítségét soronkövetkező feladatok megoldásában. Ez ma még sajnos, nem mindig van így.

Egyik legfrissebb példa erre az iparban most folyó átszervezés. Nem vonták be Egyesületünket az előkészítés munkájába, nem igényelték a társadalmi bírálatot az előkészítés időszakában, csak a már kidolgozott határozatot közölték a vállalatokkal ugyanakkor, amikor szavakban igénylik a legszélesebb véleménynyilvánítást de csak utólag, a kész határozathoz.

Úgy hiszem, ennek sok értelme nincs, ezen a módszeren a jövőben feltétlenül változtatni kell.

Nem kielégítő az együttműködésünk a többi tudományos egyesülettel sem. Gondolok itt elsősorban az Erdészeti Tudományos Egyesületre, a Méréstechnika és Automatizálási Tudományos Egyesületre és még sorolhatnék másokat.

Sajnálatos, hogy nem tudjuk kihasználni kellően azokat a lehetőségeket, amelyek adva vannak a szorosabb együttműködés esetén.

A faipar fejlesztési távlatai mind komplexebb feladatként jelentkeznek, melyeknek sikeres megoldása feltétlenül szükségessé teszük társegyesületeink aktív bevonását munkánkba.

Az újonnan megválasztandó vezetőség egyik igen fontos feladata kell, hogy legyen a jövőben az együttműködés minél hathatósabb szorgalmazása és elősegítése.

Egyesületünk folyóirata a FAIPAR az utóbbi időben, mintegy 500 példányszámmal emelkedett, jelenleg megközelíti a 3000 példányt. Megjelent cikkeinek színvonala nemzetközi tekintélyt szerzett folyóiratunknak és általában színvonalát kielégítőnek tartjuk. Hibája, hogy aránylag kevés az írógárdája, sok az azonos témájú cikk, kevés az üzemek, különösen a vidéki üzemek életével, szervezeti kérdésekkel, termelékenységnövelést elősegítő témák száma. Hiányoljuk, hogy fiatal mérnökeink, műszakiaink nem élnek azzal a lehetőséggel, hogy elgondolásaikat, terveiket a sajtón keresztül vitára bocsássák, illetve nyilvánosságra hozzák. Miután a faiparban dolgozó műszakiak legnagyobb része nem érte el a mérnöki színvonalat, szerkesztő bizottságunknak a jövőben oda kell hatni, hogy a színvonal fenntartása mellett lehetőség szerint csökkenjen egy példányszámon belül a bonyolult, képletekkel teletűzdelt cikkek száma, mely a középkaderek részére nehezen érthető.

Úgy gondoljuk, hogy a cikk akkor is lehet színvonalas, ha közérthető nyelven íródik.

Az elmúlt két évben a titkárság munkája igen sok kívánnivalót hagyott maga után. Az elég gyakori személyi cserék, a megnövekedett utazási lehetőségek, a vidéki szervezetek jóval nagyobb száma, s a függetlenített titkár sokirányú, egyesületen kívüli társadalmi munkája, a belső ellenőrzés elhanyagolását eredményezte. Az Elnökség a szükséges tanulságokat levonta és ez is egyik oka a most beterjesztendő javaslatnak, mely szabályozza a pénzgazdálkodás új rendjét. Amennyiben a Közgyűlés ezt elfogadja, a megválasztandó új vezetőség feladata lesz annak maradéktalan, szigorú betartása.

Tisztelt Közgyűlés!

Elnökségünk mellett négy állandó bizottság és öt szakosztály működik, illetve kellene működni. Központi bizottságaink közül a Közgazdasági Bizottságnak jó kezdeti lendülete és eredményes munkája alábbhagyott, már hónapok óta nem működik, pedig lenne mit csinálnia.

Igen sok feladata lenne pl. az iparági átszervezésekkel kapcsolatban. Ugyanez vonatkozik a Számvizsgáló Bizottságra is, melynek egyes tagjai, megválasztásuk óta semmi néven nevezendő munkát nem végeztek.

Az új vezetőség és a jelölő bizottság feladata lesz olyan embereket keresni, a két fontos bizottságba, akik nemcsak elvállalják, de el is végzik a rájuk váró igen fontos feladatot.

Az Oktatási Bizottság az elmúlt időszak legaktívabb és legeredményesebben dolgozó bizottsága volt. Legfontosabb tevékenységéből megemlíteném a következőket: a mérnök-technikai szükséglet távlati meghatározása, a faipari mérnökképzés tantervi vitája, a Mérnök-továbbképző Intézet tematikájának kidolgozása, a műszaki könyvkiadás öt éves tervének összeállítása, a faipari technikusok képzésének és

továbbképzésének tantervi kidolgozása, a faipari gépmunkások és bútorasztalosok szakmai szintjének meghatározása.

Összeállították a szárítókezelő-tanfolyam tantervét. Ezek közül talán legjelentősebb a mérnök-technikus igény meghatározása volt, mellyel az Oktatási Bizottságon belül 7 mérnök, közel egy évig dolgozott. Jelentősége a munkának abban van, hogy Magyarországon első ízben került sor mérnök-technikus ellátottság tudományos szintű vizsgálatára. Ez lehetővé tette, hogy 1980-ig terjedő időre hozzávetőleges képet kapjunk a faiparban szükséges mérnök-technikus igényről.

Az Oktatási Bizottság e munkája eredményeképpen az alábbi számszerű értékeket kaptuk:

Mérnök-közgazdász szükséglet 1980-ig	900 fő
ebből faipari mérnök	460 fő
Technikus-szükséglet 1980-ig	3260 fő
ebből faipari technikus	2600 fő

A Faipari Tudományos Egyesület hosszú évek óta központi kérdésnek tartotta a faipari mérnökképzés megoldását. Oktatási Bizottságunk ennek keretében foglalkozott a Sopronban meginduló mérnökképzés tantervének bírálatával, részt vett a Soproni Egyetemen megtartott tantervi értekezleten, ismertette Egyesületünk álláspontját, melynek nagy részét az Egyetem tanári kara magáévá is tette.

Itt említem meg, hogy Egyesületünk tevékenyen részt vett abban a mozgalomban, amelynek eredményeképpen múlt év decembereben az Elnöki Tanács a Főiskolát egyetemi rangra emelte.

Az egyetemavató ünnepségen Egyesületünk elnöksége is képviseltette magát és ahogy ott, úgy itt is kifejezzük jókívánásainkat az Egyetem tanári karának és kívánunk a faipar részéről a további években igen jó munkát.

Az Oktatási Bizottság tevékenyen közreműködött a mérnök-továbbképzés területén is. Feladatait elsősorban az előadandó anyagok kiválasztása és az előadók kijelölésében oldotta meg kiválóan. A szükségletnek megfelelően az utóbbi két évben két fő kérdés szerepelt a mérnök-továbbképzés tananyagában.

1. A forgács- és farostlemezyártás technológiájával kapcsolatos kérdések, valamint a felhasználás irányelvei;
2. Az automatizálás és gépesítés elméleti és gyakorlati kérdései a faiparban.

Mi úgy érezzük, hogy a korábbi évekhez képest jelentős színvonalemelkedés volt a mérnök-továbbképzés területén, ennek eredményeképpen a résztvevők átlagos létszáma is jóval magasabb volt, mint a korábbi években.

Az automatizálási és gépesítési témakör kidolgozásában társegyesületünket, a Méréstudományi- és Automatizálási Egyesületet is igénybe vettük. Az Oktatási Bizottság javasolta a Műszaki Könyvkiadónak Grube professzor Szov-

jetunióban megjelent könyvének magyar kiadását, melynek tárgya a faipari szerszámok szerkesztése, ismertetése és karbantartása. A könyv jelenleg kiadás alatt áll, és úgy gondoljuk, megjelenése a szakemberek körében osztatlan sikert és örömet fog kelteni.

Javasolta a Bizottság, hogy a sportszergyártás technológiájával foglalkozó könyvet mielőbb jelentessék meg, mert ez hézgapótló lesz a magyar szakirodalomban.

Az elmúlt két évben a faipari technikusok képzésével kapcsolatban az Oktatási Bizottság aránylag keveset foglalkozott, annál többet a technikusok továbbképzésének megszervezésével. Két 26 órás tanfolyamot szerveztünk a bútortiparban dolgozó technikusok részére, amelyen kb. 60 fő vett részt. A tanfolyam az alábbi fő kérdésekkel foglalkozott, ill. foglalkozik:

A természetes fa és a fahelyettesítő anyagok fizikai és mechanikai tulajdonságainak vizsgálata.

Korszerű szerszámok anyaga és kialakítása. Tapasztalatok a hazai műgyanta ragasztók és felületkezelő anyagok felhasználásával kapcsolatban.

Korszerű gyártásfolyamat megszervezése. Korszerű gyártás gazdasági kérdései. Műanyagok a bútortiparban.

Utólagos közvélemény-kutatás alapján megállapítható, hogy a tanfolyam a hallgatóknak jelentős segítséget adott az üzemekben folyó gyakorlati munka végrehajtásánál.

A vegyiparban dolgozó technikusok számára is volt egy továbbképző tanfolyam, melyen 25 fő vett részt. Ezen a tanfolyamon is a résztvevők igen sok ismerettel gazdagodtak.

A technikusokképzés problémáinak keretében sikerült megoldást találni a Könnyűipari Minisztérium és az Oktatásügyi Minisztérium hozzájárulásával a fűrész-lemezipari technikusok esti oktatására. Az országban öt helyen nyílt lehetőség fűrész-lemezipari technikusok képzésére.

A javaslat a tanulóképzés idejét 3 évre kívánta megállapítani, a többéves gyakorlattal rendelkező munkások pedig egy év alatt nyerhetik el a szakképesítést.

Évek óta folyik vita a szakemberek körében a szakmunkás-képzés szintjének megállapításáról, s ma sem eldöntött az, hogy tulajdonképpen milyen szakmai szint követelhető meg egy szakmunkástól.

Oktatási Bizottságunk véleménye szerint ma már feltétlenül más az igény — a fejlődés következtében — egy szakmunkással szemben, mint évekkel ezelőtt volt. A kérdés bonyolultságára való tekintettel még igen sok és széleskörű vitát kell rendezni a megnyugtató megoldás érdekében.

A Műszaki- és Tudományos Bizottság munkáját az elmúlt 2—3 évben, meghatározott

munkaprogram alapján igyekezett végezni, mely munka hol sikeres, hol kevésbé eredményes volt.

A sikerek között elsősorban ki kell emelni az 1960-ban szervezett nemzetközi konferencia megrendezését, a Magyar Tudományos Akadémián megtartott száritási konferencia megszervezését, továbbá a KGST gépipari szekciójában megtartott, ill. kifejtett tevékenységét.

Ki kell emelni továbbá azokat a munkabizottsági zárójelentéseket, melyek a beszámolási időszak alatt készültek, melyek tartalom és színvonal tekintetében hozzájárultak az élenjáró technika és technológiák terjesztéséhez a fafeldolgozó ipar területén. A fafeldolgozó ipar műszaki színvonalának állandó emelésére való törekvés természetesen a Műszaki- és Tudományos Bizottság feladatkörének kiszélesítését vonta maga után. Jelenleg a Bizottság 5 albizottságon keresztül fejt ki tevékenységét. Ezek a Száritási, Gépfejlesztési és Automatizálási, Szerszámfejlesztő, Felületkezelési és Ragasztástechnikai, továbbá Propaganda Albizottságok. Ezek a Bizottságok a munka természetétől függően még külön munkabizottságokat is szerveznek esetenként a munka jobb elvégzése érdekében.

Ez a nagymértékű differenciálódás, amely a felmerülő szükséglet hozott létre, egyben azt is eredményezte, hogy a rendelkezésre álló erők nagymértékben szétforgácsolódtak s ez gyakorlatilag azt jelenti, hogy a bizottságban albizottságokban és munkacsoportokban a munka elvégzése gyakorlatilag azonos emberek tevékenységére volt alapozva, amelynek eredményeképpen a hathatós műszaki elemző munka háttérbe szorult s a legtöbb esetben formálisan megírt jelentések és bizottsági ülések megtartására szorítkozott a tevékenység.

Sajnálatosan jellemző a bizottságban folyó munkára, hogy az esedékes havi üléseit is rendszertelenül tartja meg és a megtartott üléseken a megjelentek taglétszáma rendszerint alig éri el az 50%-ot. Súlyosbítja a helyzetet, hogy a bizottság egyes tagjai még más szakosztályokban, sőt az elnökségben is végeznek társadalmi munkát és így érthető, hogy az üléseken való részvétel háttérbe szorul.

A bizottság jelenlegi vezetőinek sokirányú elfoglaltsága miatt gyakori, hogy az ülések egyáltalán nincsenek megtartva, ez a bizottság munkáját jelentősen fékezi és nem egy esetben a konkrét munka végrehajtásának akadályozójává válik. Sajnálatos tényként kell megállapítani, hogy a bizottság az elmúlt években tervszerinti feladatainak csak kis részét hajtotta végre, igaz, hogy mellette terven kívüli munkát is végzett. 1961-ben a tervezett 11 feladatból mindössze kettő, 1962-ben a tervezett 12-ből ugyancsak két feladatot teljesített, ugyanakkor 1961-ben terven kívül négy, 1962-ben pedig két munkát végzett el.

Ennek a munkamódszernek több hátrányát éreztük a faipar egésze szempontjából. Nevezetesen:

1. a fafeldolgozó iparágak előtt álló perspektivikus feladatok kidolgozása háttérbe szorult;
2. az évek óta terv szerinti programban szereplő „15 éves fejlesztési tervek és beruházási programok koordinálása” című téma kidolgozása még ma sem készült el, s így e kérdésben az egyes iparágak álláspontjai gyakran ellentmondásosak, s ezek végeredményben az iparon belüli egyenlőtlen fejlődéshez s ami ebből következik, a különféle álláspontok képviseléséhez vezetnek;
3. a rendelkezésre álló társadalmi erők a népgazdasági tervekben szereplő feladatok megvalósítására nem lettek kellő mértékben mozgósítva.

Természetesen ezzel nem akarjuk a társadalmilag igen komoly mértékben végzett munka értékét csökkenteni, de feltétlenül szükséges a kérdést ismételtelen napirendre tűzni és a Bizottságot fokozottabb terv szerinti munka végzésére felszólítani.

Ezen hiányosságokkal feltétlenül összefügg az a tény is, hogy az utóbbi években a feladatok kitűzésénél nem jártak el kellő körültekintéssel.

A Műszaki- és Tudományos Bizottság Egyesületünk egyik legfontosabb bizottsága, s a jövőben mindent el kell követnünk, hogy munkája tervszerűbb, sikeresebb és eredményesebb legyen. Különösen fontos ez akkor, ha megnézzük a Műszaki Tudományos Bizottság jövőbeni feladatait.

A fafeldolgozó ipar műszaki és tudományos igényei kielégítésére szükséges a társadalmi erők mozgósítása és összefogása. Az iparágak egyes műszaki feladatainak kollektív kidolgozása és a gyakorlatnak történő átadása nagyon időszerű lenne. Új, elvi jelentőségű műszaki fejlesztési koncepció kialakítása, illetve társadalmi bírálatra kívánatos. Javaslatok tétele az iparágak vezetőinek műszaki fejlesztési és tudományos kérdésekben nagy segítség lenne. Hogy ezeket a feladatokat a Bizottság eredményesen meg tudja oldani a jövőben, szükségesnek látszik néhány szervezeti változást végrehajtani az Egyesületen és a Bizottságon belül.

A Bizottság felügyelete alól az albizottságokat ki kellene emelni, hogy azok önálló szerveként folytassák munkájukat a jövőben. Ezzel lehetővé válna az egyes bizottsági tagok leterhelésének csökkentése. A Bizottságok összetételét úgy kellene kialakítani, hogy az összes fafeldolgozó iparágak műszaki szakemberei arányosan legyenek képviselve, de lehetőleg úgy, hogy az itt dolgozók más területen ne tevékenykedjenek.

A szakosztályokban és bizottságokban végzett munka olyan koordinálása valósuljon meg, hogy a szakosztályok a saját iparáguk, a köz-

ponti bizottság, az egész faipar általános műszaki kérdéseivel foglalkozzon.

El kell érni, hogy a Bizottság az üléseit a jövőben rendszeresen megtartsa és a kidolgozandó műszaki feladatok elvi műszaki irányítását megvalósítsa.

Az elmúlt év végén voltak olyan jelek, hogy a Bizottság munkája javuló tendenciát mutatott és remélem, hogy az új, megválasztott vezetőség hathatós segítségével a Műszaki és Tudományos Bizottság munkája nagymértékben megjavul és a legközelebbi értékelésnél sokkal szebb és komolyabb eredményekről számolhatok be.

Szakosztályaink az elmúlt két évben a Párt iparfejlesztési politikájának megfelelően a faipar fejlesztése érdekében igyekeztek munkájukat végezni. A faiparban az utóbbi két évben végbement kétségtelenül komoly fejlődés feltétlenül segítette az egyes szakosztályokban folyó társadalmi munkát. Ez a tevékenység igen sokrétű és színes volt. Az egyes szakosztályokban működő munkabizottságok az iparvezetés által megadott legfontosabb problémák megoldására mozgósították a legjobb műszaki akitivistákat és igyekeztek minél hathatósabb támogatást adni a felső iparvezetés részére. Ennek érdekében igyekeztek szélesíteni az üzemekben tevékenykedő műszakiak látókörét, tapasztalatcsere-látogatásokat szerveztek úgy a belföldi, mint a külföldi üzemekben. Részt vettek a szakosztályi tagok jelentősebb külföldi vásárokon és megkövetelték tagjaiktól minden esetben, hogy az ott látottakról és tapasztaltakról írásban és szóban tájékoztassák nemcsak a szakosztály vezetőségét, de legtöbb esetben az üzemek dolgozóit is.

Igen nagy azoknak a technológiai változásoknak, új munkamódszereknek a száma, amelyek ezen tapasztalatcsere eredményeként üzeminkben bevezetésre nyertek és azokat a tervek sikeres teljesítése érdekében alkalmazzák. A sokrétű feladatok ellátása szükségképpen magával hozta, hogy az utóbbi időben a tapasztalatcsere-látogatások egy része már nemcsak faipari üzemekben történik, hanem bizonyos módszerek megismerése más iparágakhoz tartozó üzemek megtekintését is szükségessé tette.

Az automatizálás mindjobban előtérbe kerülő problémájának megoldása szükségessé tette néhány olyan nehézipari üzem megtekintését, ahol már ezen a területen komoly eredményeket értek el.

A műanyag-féleségek, műgyanták egyre szélesedő felhasználási köre iparunkban szükségessé tette néhány jelentős vegyipari üzem gyártásának tanulmányozását és az ott szerzett tapasztalatok hasznosítását. Meg kell azonban mondani, hogy igen sok területen még az a helytelen nézet uralkodik, hogy hasznosítható tapasztalatot csak külföldi utazásokon lehet szerezni és még mindég távolról sem használjuk ki azokat a lehetőségeket, amit céltudatos, hazai üzemek látogatásával hasznosítani lehetne. Feltétlenül csökkenteni kell a jövőben a kirán-

dulásszerű külföldi utazások számát, még akkor is, ha az egyes szakosztályoknak erre megfelelő anyagi lehetőségük van.

A Bútoripari Szakosztály munkáját igyekezett a bútoripar előtt álló feladatok megoldása érdekében végezni. Ezért munkatervüket minden esetben a Bútoripari Igazgatóság vezetőjével megbeszélték. A Bútoripari Igazgatóság vezetői a szakosztály életében is vezető szerepet töltenek be.

Az elmúlt két évben a szakosztályban 8—10 ilyen munkabizottság működött és ezek a legkülönbözőbb kérdésekkel foglalkoztak. Ezek közül a legfontosabbak a normarendezés előtt a műveletek összehasonlítása, a különféle munkaterületeken alkalmazott technológiák figyelembevételével, a polieszter technológiájának kidolgozása, a bútoriparban beállítandó új gépsor előkészítő munkáinak megszervezése.

A Szakosztály egyik legfőbb tevékenysége az üzemekben tartott műszaki előadások, melyen a legjobb előadók ismertették az üzemek által felvetett problémák legjobb megoldásaira tett javaslatukat.

Nagyon sok esetben a központi előadások anyagát ismertették vidéki üzemekben és ezzel nagymértékben segítették a mind jobban fejlődő vidéki üzemek termelési színvonalának emelését.

Igen jó sikerrel szerveztek meg két szárítókezelői tanfolyamot ahol a legjobb szakelőadók foglalkoztak a hallgatókkal a bútoripar részére igen fontos feladat megoldása érdekében.

Szerveztek továbbá két technikus továbbképző tanfolyamot, melynek első része kevésbé volt sikeres, mivel az előadók nem megfelelő módon tudták a hallgatók érdeklődését felkelteni, de a második részben már a tematikán változtatva az előadásuk sikeresnek mondható.

A múlt év végén indított be a szakosztály a technikai képzettséggel nem rendelkező művezetők részére egy olyan tanfolyamot, ahol a művezetők megismerkednek az új anyagokkal, azok megmunkálásához szükséges új technológiákkal és a legújabb munkaszervezési eljárásokkal.

Az ipar rohamos fejlődése, a nagyarányú gépesítés, lassan teljesen megváltoztatja az ipar keresletmetszetét. Feltétlenül szükséges, hogy a termelés alsó és középkáderei megfelelő felkészítést nyerjenek mind nehezebb feladataik megoldásához.

Működött a Bútoripari Szakosztályon belül a fiatal mérnökök és technikusokból álló Fiatalklubja, mely eleinte igen jó hatásfokkal működött. Kötetlen beszélgetések formájában vitatta meg havonta egyszer a műszakiakat leginkább érintő kérdéseket. Ez a Klub érthetetlen okokból ma már nem működik, teljesen megszűnt. Feltétlenül hasznos lenne az újonnan megválasztott Bútoripari Szakosztály vezetőségének oda hatni, hogy a fiatal műszakiak klubéletét minél hamarabb újjáélessze és segítse tevékenységét.

Meg kell őszintén mondani, hogy Egyesületünk Elnöksége sokkal többet várt a bútorigari szakosztály munkájától, mint amit az elmúlt két évben produkált. Objektív okok feltétlenül vannak, a szakosztályi titkár betegsége, a szakosztály többi vezetőségi tagjának nagyarányú hivatali elfoglaltsága bizonyos mértékig magyarázza, de semmi esetre sem menti a Bútorigari Szakosztály munkájának visszaesését. A Bútorigari Szakosztály volt hosszú időn keresztül Egyesületünk legjobban dolgozó szakosztálya. S azok a feladatok, amelyek a közeljövőben a bútorigar előtt állnak, feltétlenül szükségessé teszik, a Szakosztály munkájának megjavítását. Remélem a legutóbbi választáson újjáválasztott szakosztályi vezetőség a jövőben sokkal eredményesebben és sikerebben fog dolgozni, közös céljaink megvalósítása érdekében.

A Fűrész-lemezipari Szakosztály Egyesületünk jelenleg egyik legjobban dolgozó szakosztálya. A fűrész-lemeziparban is éreztetik hatásukat azok az erfőfeszítések, melyek a világszínvonal megközelítéséért, ill. eléréseért folynak az egész faiparban. A Szakosztály munkáját ennek a célnak érdekében összpontosította és szervezte az egyes munkabizottságokat. Jelentős munkát végzett ezen a területen a fűrész-lemezipar gépesítésével foglalkozó munkabizottság, amely külön foglalkozott a fűrészcsarnokok, a röntkér és a készáruraktár gépesítésével. A Munkabizottság zárójelentését az Országos Erdészeti Főigazgatóság elfogadta és ezt a hárosi rekonstrukciónál az ERDŐTERV mérnökei már alkalmazták is.

Jól működött a kádáripari termékek felülvizsgálatával foglalkozó munkabizottság, mely javaslatot dolgozott ki a donga szabvány módosítására a népgazdasági érdekeknek megfelelően.

Egy munkabizottság kidolgozta a komplex faipari gazdasági mutatókat, mely elsősorban helyezte tudományos alapra a faipari üzemek termelési tevékenységének legfontosabb mutatóit. Foglalkoztak még munkabizottságok a hárosi rekonstrukció terveinek társadalmi bírálatával, friz termelő szalag technológiájának ipari bevezetésével, a keretfűrészek mérettartó betéteinek egységesítésével, a fűrészpor brikettezés feltételei megteremtésének, és gazdaságossági mutatóinak kidolgozásával. A fűrészárúk mechanikus osztályozás-módszerének kidolgozásával.

A munkabizottságok általában program szerint végzik munkájukat, de egyik-másikuknál lemaradás tapasztalható, s ezért feltétlenül szükséges, hogy a Szakosztály-vezetőség az éves program összeállításánál reális határidőket állapítson meg, hogy ezek a lemaradások elkerülhetők legyenek.

A Fűrész-lemezipari Szakosztály havonta rendszeresen tartott klub- napokat, melynek vitaindító témái közül megemlíteném a legjelentősebbeket:

Kapacitás felmérés a lemeziparban.

A fűrészipari folyamatos termelésre való áttérés lehetőségei.

Beszámoló a lengyelországi tanulmányút tapasztalatairól.

A faipari üzemek automatizálási lehetőségei.

Nagyfrekvenciás műgyanta ragasztás hazai tapasztalatai.

A magyarországi faforgácslap gyártás műszaki kérdései.

Műfalemezek felületkezelése.

A Mohácsi Farostlemezgyár második lépéseje.

Igen hasznos volt az elmúlt évben a szakosztályon belül folyt vita, a faipar műszaki fejlesztéséről, mely végeredményben már a harmadik ötéves terv célkitűzéseinek kialakítását tűzte ki feladatul. Ezen anyag elbírálásához az Országos Műszaki Fejlesztési Bizottság Egyesületünk Elnökségének véleményét kérte, mely többszöri ülésen alakította ki álláspontját.

Igen fontos és nagy jelentőségű kezdeményezés volt a Szakosztály részéről, hogy több helyen megalakította az önálló csoportjait üzemeken belül. Ezek az önálló csoportok évi munkaterv alapján végzik az Egyesület Elnöksége által jóváhagyott tudományos és társadalmi munkát. Az üzemi csoportok létesítése elsősorban oktatási szempontból jelentős, hisz így a szakemberek szélesebb körét lehet bevonni a szakmai továbbképzésbe.

Üzemi előadások, vitadélutánok tartásával, műszaki fejlesztés jellegű üzemi feladatok megoldásával, illetőleg a központi fejlesztések, célkitűzések üzemi, társadalmi bírálatával az üzemben dolgozó műszakiak nemcsak a közösség érdekében végeznek hasznos tevékenységet, hanem saját továbbképzésüket is nagymértékben elősegítik.

Kívánatos lenne a többi szakosztálynál is hasonló üzemi csoportok létrehozása, azokban a nagyobb egységekben, ahol annak előfeltételei megvannak.

Az Épületasztalosipari Szakosztály a Párt és Kormány lakásépítési programjának megfelelően igen nagymértékben fejlesztette tevékenységét az ipar előtt álló hatalmas feladatok megsegítése érdekében. A különböző munkabizottságok társadalmi tevékenysége az iparág vezetői szerint nagymértékben hozzájárult ahhoz, hogy a megnövekedett feladatoknak az Épületasztalosipar nagyrésztében meg tudott felelni.

Az iparág vállalatai igen pozitívan értékelik az Épületasztalosipari Szakosztály tevékenységét, segítik annak munkáját, mert ugyanakkor az üzemek igen sokrétű segítséget kaptak különböző technológiai, üzemszervezési és gyártmányfejlesztési kérdések megoldásában. A Szakosztály munkájának egyik legfontosabb része, hogy a korábban passzív tartózkodó fiatal műszakiakat sikerült mozgósítania.

Ezek a fiatalok konkrétan bekapcsolódtak egy-egy műszaki, vagy szervezési probléma

megoldásába, ez egyúttal azt is jelenti, hogy megfelelő módon vannak tájékozódva az iparág sok fontos megoldandó kérdéséről, s ez nagyban elősegíti műszaki látókörünknek bővülését és általános fejlődését.

A Szakosztály a múlt évben felülvizsgálta a vezetőségi tagságát és bizonyos változásokat hozott létre. A Szakosztály vezetőségi ülésekről rendszeresen távolmaradókat törölték a vezetőségből és az eddig végzett munkájuk alapján arra érdemeseket bevonták a szakosztály vezetőségébe.

A Szakosztály vezetőségének összetétele ma olyan, hogy megfelelő módon tudja értékelni az egyes munkabizottságok által végzett munkát. Megfelelő módon tud állástfoglalni az iparág előtt álló fejlesztési feladatok meghatározásában. A Szakosztályon belül működő munkabizottságok igen sokrétű és értékes munkát végeztek az ipar előtt álló feladatok megoldása érdekében. Az elmúlt két évben a munkabizottságok 11 zárójelentést terjesztettek Elnökségünk elé.

Ilyen volt

A faipari szerszámok kissorozat gyártásának és a forgácsoló szerszámok központi élezésének megoldása című javaslat.

Ez a bizottság nemcsak a gépi szerszámok profilját dolgozta ki, hanem megjelölte azokat a keményfémeket is, melyeket szerszámanyagként fel lehet használni.

Egy másik munkabizottság elkészítette a parkettagyártás részleges automatizálásának feltételeit a normál méretű parkettagyártásnál. Ezt a javaslatot a Kecskeméten felállítandó új parkettagyártó sor felállításánál figyelembe vették.

Zárójelentés készült az üzemen belüli anyagmozgatás mechanizálására, különös tekintettel a szériagyártás végző üzemekre.

Ennek a javaslatnak gyakorlati megvalósítása jelenleg folyamatban van. Ez a munka annál is inkább nagy jelentőségű, miután az épületasztalosipari üzemekben a dolgozók csaknem 50%-os anyagmozgatással foglalkoznak.

Megemlítem még az új nyílászáró szerkezetek konstrukcióinak kialakítását, s vele párhuzamosan a gazdaságossági számítások elkészítését és az ebből eredő iparági teendőket.

Igen nagy a száma az iparban azoknak a módszereknek, melyeket az iparág szakemberei által külföldi és hazai tapasztalatcseréken szerzett ismeretek alapján az üzemekben bevezettek.

Így pl. a beépített bútorok tanulmányozása Csehszlovákiában azt eredményezte, hogy az eddig ajtót-ablakot gyártó Lágymányosi Épületasztalosipari Vállalatot e fontos cikk gyártására soronkívül át lehetett állítani és a bevezetett nagyüzemi gyártás lehetővé tette, hogy két év alatt az alacsonyabb termelési mutatók mellett is a termelés kétszeresére emelkedett.

Tapasztalatcsere alapján került bevezetésre náluk az ablakrámak készítésénél a kettős csapozás kialakítása, csillagszeg alkalmazásával. Ezzel az eljárással nemcsak gyártási időt tudunk megtakarítani, hanem a minőség egyidejű javítása mellett több 10 tonna vasanyagot takarítottunk meg a szegletvasak elhagyásával.

A parkettagyártás terén szerzett tapasztalatok elsősorban a félautomatikus parkettagyártó gépsor kialakítása terén bírt nagy jelentőséggel.

Meg lehetett valósítani a záróciklusú termelést a parketta gyalugépek és kurtitógépek szinkronba kapcsolását, valamint az egyes műveletcsoportoknál az anyag automatikus adagolását.

Folyamatban van a kész parketta kötözésének megoldása egy nagy teljesítményű kötözőgéppel. Igen nagy jelentőségű az üzemen belüli hulladék feldolgozása, mely nagymértékben növeli a kihozatali százalékot és csökkenti a hulladékot.

A nyílászárószerkezeteket gyártó üzemekben mindenhol működnek a külföldön már régebben bevezetett szinkronba kötött gépsorok, amelyek az egyes alkatrészek teljes hosszában való megmunkálását egyszerre végzik.

Külföldi tapasztalat alapján készítette az iparág kísérleti üzeme a különféle nagyságú rámaszorító szerkezeteket, mellyel azóta minden nyílászáró szerkezetet gyártó üzemet felszereltek. Az elmondott egy-két példa azt bizonyítja, ha a tapasztalatcserére megfelelő látókörű és felkészültségű szakembereket küldünk, azoknak költségei busásan megtérülnek a tapasztalatok bevezetése révén.

A Szakosztály rendszeresen tájékoztatta tagságát az üzemek dolgozóit az iparág távlati fejlesztési terveiről, központi és üzemi előadásokon keresztül.

Ezek az előadások az iparág legfontosabb célkitűzéseit ismertették, ilyenek voltak többek között az épületasztalosipari célgépek alkalmazásának jelentősége,

Tipizálás és szabványozás feladatai,

A beépített bútorok felületkezelése műgyanta anyagokkal,

Az üzemszervezés szerepe és jelentősége, és még igen sok más tárgykörben szereplő előadás.

Megállapíthatjuk, hogy az Épületasztalosipari Szakosztály az elmúlt években jó munkát végzett, hibája az, hogy teljesítménye elég hullámzó. Igen jó periódusok után sajnos komoly visszaesések tapasztalhatók és a nemrég megválasztott új vezetőség igen fontos feladata az kell hogy legyen, hogy ezeket a visszaesési periódusokat munkájukból kiküszöböljék. Pártunk VIII. Kongresszusán elfogadott munkaprogram hazánkban egyik legnagyobb feladatot az építőipar számára írta elő, s ezen belül természetesen megnőnek az épületasztalosipar feladatai is. A Szakosztály feladata mindenképpen az kell hogy legyen a jövőben, hogy az

iparág megsegítését visszaesési periódusok nélkül leghatékonyabban támogatni tudja.

Vegyesisipari Szakosztályunk munkájának elbírálásánál tekintettel kell lenni annak sajátos helyzetére. A Szakosztályhoz tartozó vállalatok 80%-a helyiipari vállalat, amely technikailag és műszakilag is messze elmarad az állami ipar vállalatai mögött, másrészt alig találunk közöttük olyan vállalatokat, amelyek azonos profillal dolgoznak úgy, hogy azt lehet mondani, hogy csak az alapanyaguk a fa, amely közös vonás, a többi minden vállalatnál más és más.

Ennek dacára a Szakosztály vezetősége igyekszik a műszaki színvonalon való lemaradást társadalmi munka segítségével is behozni, a Szakosztályhoz tartozó vállalatok termelési színvonalát a lehetőség szerint emelni. A Szakosztály résztvevői sok kül- és belföldi tapasztalatcserén vettek részt, melynek eredményeit igyekeztek a vállalataiknál értékesíteni. A Szakosztály 35 fővel megrendezett előadás sorozatot tartott a Fatömegcikkgyártó Vállalatnál, melyek a vegyesfaipari vállalatok legfontosabb műszaki és gazdasági kérdéseivel foglalkoztak.

A Szakosztály múlt év végén beindított vegyesipari technikum továbbképző tanfolyamán 28 fő tanult.

A vegyesiparban elég gyakori balesetek csökkentése érdekében nagy súlyt helyeztek a balesetvédelmi oktatásra, az utóbbi időben több vállalatnál balesetvédelmi előadást tartottak, amelyen a megjelentek átlagos létszáma 25—30 fő volt.

A munkatervünkben előirányzott munkabizottságok megalakultak ugyan, de munkájuk befejezéséről eddig még semmiféle jelentés nem érkezett.

A Szakosztályvezetőség feladata kell hogy legyen, hogy az önként vállalt munkák lehetőség szerint határidőre elkészüljenek, részben azért, hogy iparágunk munkáját minél jobban segíteni tudják, részben pedig azért, mert a határidők módosítása az egész munkát komolytalanná teszi.

Ha valamelyik szakosztálynál indokolt a társadalmi munka szükségessége, úgy ennél a szakosztálynál feltétlenül az, hiszen amelyik iparág legjobban le van maradva műszaki vonatkozásban, úgy ott a legtöbb a tennivaló és segítségi lehetőség.

Szövetkezeti Szakosztályunk Egyesületünk egyik legeredményesebben dolgozó szakosztálya különösen pénzügyi vonalon.

Legfőbb feladatául tűzte ki az elmúlt évek során, hogy a szövetkezeti ipar felzárkózását műszaki színvonal tekintetében az állami iparhoz minden erővel segítse és támogassa.

Munkaprogramját ennek a célnak az érdekében állította össze és nagy részben végre is hajtotta.

Feladatuk nem volt könnyű, mert köztudomású, hogy a szövetkezeti ipar profil szempontjából igen széttagolt. Ezért határozták el az elmúlt évben, hogy központi előadások helyett,

miután azok az üzemek nagy távolságú szétszóródása miatt aránylag kis létszámmal lettek látogatva, áttérnek az üzemekben történő előadásokra.

Jelentős munkájuk volt a kétműszakos termelés beindítását vizsgáló munkabizottság jelentése, melynek eredményeként 1961-ben 4 üzemben, 1962-ben ugyancsak 4 üzemben vették be a kétműszakos termelést, amely több millió forintos emelkedést jelentett a termelés vonalán 30%-os termelékenység emelkedéssel egyidejűleg.

A szövetkezeti dolgozók szakmai műveltség emelése érdekében, valamint a legújabb műszaki eljárások széleskörű elterjesztésére az elmúlt évben 9 tanfolyamot szerveztek, melyből 2 céltanfolyam volt.

Ezek a tanfolyamokon több, mint 130 fő vett részt és gyarapította ismereteit.

1962-ben a Szövetkezeti Szakosztály kísérletképpen két helyi csoportot hozott létre, egyet a Jövő Asztalos Szövetkezetben, a másikat a Bútorlap és Faáru Szövetkezetnél.

Ezek a helyi csoportok, helyi adottságaiknak figyelembevételével munkatervet készítettek, amelyeket a megfelelő koordinálás után igyekeztek végrehajtani. A kísérlet jó eredményeket mutatott és így Szövetkezeti Szakosztályunk azt tervezi, hogy ez évben a nagyobb szövetkezetnél újabb helyi csoportokat hoz létre.

Az kétségtelenül megállapítható, hogy a szövetkezeti ipar az elmúlt két évben igen komoly mértékben fejlődött a gyártmányok választékát, minőségét és mennyiségét illetően.

Az is tény, hogy egyik-másik exportra gyártó szövetkezet technikai felszerelés és műszaki színvonal tekintetében semmivel sem marad el a hasonló cikket gyártó állami vállalat mögött. Ebben véleményünk szerint igen komoly része van Egyesületünk keretében működő Szövetkezeti Szakosztály vezetőségének és aktivistáinak.

Az egész szövetkezeti ipar továbbfejlesztése, műszaki kultúrájának emelése még igen sok erőfeszítést követel meg nemcsak a szövetkezeti központban dolgozó elvtársaktól, hanem Egyesületünk aktivistáitól is.

Minden támogatást meg kell adnunk, hogy a Szövetkezeti Szakosztály munkáját továbbra is eredményesen folytatni tudja.

Tisztelt Közgyűlés! Kedves Elvtársak!

Vidéki csoportjaink közül nyugodtan elmondhatjuk a legaktívabban és legeredményesebben szegedi csoportunk dolgozott.

Különösen szembetűnő a fejlődés az utóbbi két évben és elmondhatjuk, hogy a Faipari Tudományos Egyesület Szegedi Csoportja Szeged város faiparának szerves részévé vált, sikertől összefognia a faipar műszaki dolgozóit és nagyon sok segítséget tudott adni az egyes faipari üzemek problémáinak megoldásában. Igen sok közérdeklődésre számotartó előadást tartottak, átlagosan 40—50 fős hallgató létszámmal. Fi-

gyelemre méltó, hogy előadásaik egyrészét helyi előadókkal oldották meg. 1961-ben és 62-ben 8—8 előadást tartottak, a megjelentek száma összesen 350—400 körül mozgott.

Az előadások témáinak kiválasztásánál figyelembevették az egyes üzemekből beküldött kérdéseket, s ennek alapján állították össze éves munkatervüket. Az előadásaik egy része nem szorítkozott csak szakmai kérdésekre, hanem általános jellegű dolgokkal is foglalkozott, mint pl. műanyagokról, villamosenergia kérdésekről, balesetelhárításról és még hasonló témákról.

Az előadások közül kiemelkedik a Leningrádi Erdőgazdasági és Műszaki Egyetem igazgatóhelyettesének nagysikerű előadása, melyet megszámú hallgatóság előtt tartott.

A Szegedi Csoport is kísérletezett klub-délutánok tartásával de sajnos ezek nem úgy sikerültek, mint ahogy ezt a vezetőség szerette volna. Nem volt elég nagy a megjelentek száma és a megjelentek között nem tudott kialakulni az a baráti klubélet, amely nagymértékben emelte volna ezeknek a rendezvényeknek a határfokát. A Szegedi Csoport műszakiai igyekeztek a helybeli üzemeknek konkrét segítséget adni egyes témák kidolgozásában, ilyen volt pl.: A Falemezgyárban a ragasztószerek használata a bútortalpoknál és azok minőségi vizsgálata. A Szegedi Bútorgyárban a szárítókamrák kezelése és azok gazdaságosságának vizsgálata, az Alföldi Bútorgyárban a modern gépek szerepe a bútortiparban és még hasonló témákban.

Ezenkívül a Szegedi Csoport munkabizottságai még egy sor kérdéssel foglalkoztak, ezek közül egyik legjelentősebb volt Szeged város rendezési tervének kidolgozása, itt a munkabizottság a faipar szerepét dolgozta ki e téma keretén belül.

Ugyancsak kidolgozta egy munkabizottság a MTESZ felhívására a II. ötéves terv irányelveit a szegedi faipar szempontjából. Kidolgozták: „A pozdorja lemez felhasználásának legjobb technológiája és alkalmazásának területe” című témát, melyet felhasználás végett a budapesti központnak is megküldtek.

1961-ben zárójelentést készített egyik munkabizottság a ládaiparban adódó bukkhuladék hasznosításáról. Működik Szegeden egy Műszaki Bizottság, amely az üzemeknél felmerülő műszaki problémák azonnali megoldásával foglalkozik. Példaként megemlítem, hogy a Szegedi Nívó KTSZ részére segítséget nyújtottak a faporelszívó berendezés megtervezésében.

A Szegedi Seprőgyárban segítséget nyújtottak az export útján behozott nyélgömbölyítő-gép megjavításához. Az Alföldi Bútorgyárban több ízben nyújtottak segítséget a hidraulikus prés regisztráló berendezésének megjavításához.

Szegeden nagy súlyt helyeztek az oktatási munka eredményes vitelére.

1960-ban 8 témakörből egy 42 előadásból álló sorozatot indítottak, melyen átlagosan 30 fő vett részt.

1961-ben a Kip. Min. jóváhagyásával beindították a Faipari Technikum első évfolyam esteti tagozatát 23 fővel. Az első évben elég nagy volt a lemorzsolódás, mert csak 15-en tettek sikeres vizsgát. Az Oktatási Bizottság sikeres munkájának eredményeképpen ez évben sikerült a technikum második csoportját beindítani, ahol 27 fő tett jó eredménnyel felvételi vizsgát. Jelenleg a Bizottság előkészítő munkát végez egy technikus továbbképző előadás sorozat beindítására, melynek jó részét budapesti előadókkal kívánják megoldani. A Szegedi Csoport vezetősége rendszeresen megtartja vezetőségi üléseit, többször a választmánnyal kibővített vezetőséggel is.

Az elmúlt évben két ízben hívták meg a faipari vállalatok igazgatóit és műszaki vezetőit, hogy a Faipari Tudományos Egyesület munkáját közvetlen kapcsolat kialakítása végett minél jobban a vállalatok műszaki problémáinak megoldása felé irányíthassák. A tapasztalat szerint ezek a megbeszélések igen eredményesek voltak s javasolni tudjuk az összes szakosztályok és vidéki csoportok felé. A szegedi FATE vezetősége igen jó viszonyt tart fenn a MTESZ szegedi Intézőbizottságával, értékeli a FATE munkáját, aminek egyik legékeesebb bizonyítéka, hogy a múlt év végén Szegedi Csoportunk titkára kormánykitüntetést kapott a Szegedi Intézőbizottság javaslatára. A Szegedi Csoportnak 10 fizető jogi taggal rendelkező üzeme van összesen 35 000 forint az évi jogi tagdíjak összege.

Pénzgazdálkodásuk kifogástalan. Amikor megköszönöm a Szegedi Csoport vezetőségének és minden tagjának jó munkáját, arra kérem őket, hogy a jövőben is hasonló lendülettel, szorgalommal dolgozzanak Szeged város faiparának és ezen túlmenően az egész faipar műszaki színvonalának emelésén.

Soproni csoportunkhoz 4 faipari üzem tartozik. Előadásaiknak témáját a helyi szükségleteknek megfelelően általános faipari technológiai anyagismereti és üzemszervezési vonatkozású előadásokon keresztül választották ki.

Előadásaikat általában havonta, nagyrészt helyi előadókkal tartották meg. Legjelentősebb előadásaik: A faforgácslemez felhasználásának eredményei. A kisgépesítés szerepe az épületasztalosipar külső szerelési munkáinál. Az egy-séges és éltartó gépképek, valamint a korszerű forgácsolófejek bevezetésének gazdasági és műszaki jelentősége.

A folyamatos gyártás bevezetésének lehetőségei a Soproni Épületasztalosipari vállalatnál.

Nagysikerű faipari célgép bemutatót szerveztek az Épületasztalosipari Vállalatnál.

Több filmvetítéssel egybekötött műszaki ismertető előadásokon mutatták be a hallgató-ságnak a legfejlettebb munkamódszereket. A szocialista brigádok részére négy részből álló előadást szerveztek technológiai és anyagismereti jellegű témakörökből. Rendezvényeik közül kiemelkedik az Országos Erdé-

szeti Egyesülettel közösen rendezett ankét, melyen résztvett Bejicev professzor is. Az előadás tárgya: Az erdészeti és faipari oktatás Szovjetunióban alkalmazott módszere volt.

Tartottak egy ankétot az Erdőgazdaság és Faipar felelős szerkesztőjének részvételével, melyen a műszaki szaklapok fejlődésének irányát vitatták meg. Itt nagyszámban jelentek meg az Erdészeti és Faipari Egyetem, valamint a Tanulmányi Erdőgazdaság tagjai.

Jelentős témákkal foglalkoztak az egyes munkabizottságok is. Ezek közül említésre méltó: A keményfémlapkás gépképek éltartóságának növelését szolgáló eljárások kidolgozására, A Gorsin—Rosner-féle szárítási eljárás üzemszerű vezetésére történő javaslat; Szárítók automatikus vezérlésének megoldására készített javaslat; Komplex automatikus munkagépsor létesítésére vonatkozó munkabizottsági zárójelentés, melyet csoportunk tagsága nyilvános megvitatás tárgyává tett.

Említésre méltó még:

A finom porok üleptítése hydrociklonos eljárással,

Új szerkezeti megoldások a bútorigarban, és a

soproni üzemeket érdeklő téma.

Egy munkabizottság alakult, mely elkészítette a szakmunkás-továbbképző tanfolyam tematikáját, s a Bizottság tagjai, mint előadók a tanfolyam megtartásában is részt vettek.

A Soproni Csoportnak 4 jogi vállalata van, melyek összesen 13 000 forint jogi tagdíjat fizetnek. A Soproni Csoport munkáját kielégítőnek tartjuk, amit hiányolunk, az, hogy szaklapunk részére aránylag keveset írnak, pedig biztosak vagyunk abban, hogy úgy az egyetemi oktatói kar, mint a Tanulmányi Erdőgazdaság műszaki gárdája, vagy az épületasztalosipar legnagyobb üzeme, mely Sopronban van, sok értékes tapasztalattal tudná segíteni folyóiratunk hasábjain keresztül az egész faipari közvéleményt.

Debreceni Csoport a jogi tagdíjak fizető vállalatok számát tekintve legnagyobb vidéki csoportunk, amely a jó szervezés következtében ma már nemcsak a debreceni faipari vállalatokat foglalja magában, hanem a Hajdú-Bihar megyei faipari vállalatok nagy részét is. 16 vállalatot fizet a Debreceni Csoportnál jogi tagdíjat. A Debreceni Csoportba tartozó vállalatok sokrétűsége természetesen igen megnehezíti a debreceni vezetőség munkáját, de dicséretre méltó igyekezettel próbálnak a hozzájuk tartozó üzemek problémáin segíteni. A hozzájuk tartozó vállalatok jó részében a technológiai és technikai színvonal meglehetősen alacsony nívón mozog s ezért sok olyan kérdéssel foglalkoztak, amelyek Budapesten vagy a nagyobb városokban már megoldott kérdés, de ezekben a kis üzemekben még komoly problémát jelent.

Ilyenek voltak pl.:

Egy munkabizottság felülvizsgálta a Deb-

receni Tanács Faipari Vállalatának gyártástechnológiáját és javaslatot tett egy korszerűbb technológia alkalmazására.

Kidolgozták a biharkeresztesi Faipari Vállalat fényezett bútorigar gyártástechnológiáját.

Előadásokat tartottak a helyi igényeknek megfelelően és ezeket általában 60—70 fő látogatta.

Ilyenek voltak pl.: a Kézifényezés gépesítése, A festett bútorok korszerű felületkezelése, A nagyfrekvenciás ragasztás a bútorigarban, A gombafertőzések és az azok elleni védekezés, Lakásművészet, modern bútorigarformák címmel.

A Debreceni Csoport a legeredményesebben a szakmai oktatás terén tevékenykedett. Az elmúlt években rendeztek 6 hónapos gépmunkás-képző-tanfolyamot 65 fővel Debrecenben. Hat hónapos gépmunkás-tanfolyamot Mátészalkán, 32 fővel. Nyolchónapos szárítókezelő-tanfolyamot 12 fővel, 2 éves szakrajz-tanfolyamot 20 fővel, 6 hónapos gépmunkás-tanfolyamot Hajdúböszörményben, 16 fővel.

A múlt évben végzett a Debreceni Csoport által szervezett Faipari Technikum felnőtt esti tagozatának első csoportja, s ezzel első ízben adott Debrecen város végzett faipari technikusokat az üzemeknek.

Jelenleg a Technikumnak egy másodosztályú tagozata van 21 fővel és egy harmadosztályú 22 fővel. A Technikum hallgatói nemcsak a debreceni faipari vállalatoktól kerültek ki, hanem a környékbeli üzemek dolgozóiból tevődtek össze, s azt igyekeznek fáradságot nem kímélve mind jobb eredménnyel elvégezni.

Egyesületünknek ez a kezdeményezése biztosítja majdnem kizárólag a környékbeli faipari üzemek káder-utánpótlását.

Vidéki faipari üzemek jövőbeni fejlesztéséhez ez felbecsülhetetlen segítséget jelent. 3—4 havonként klubdelutánokat rendeztek, ahol könyvvel jutalmazott szellemi tornán keresztül próbálták a fiatalokat az Egyesületbe hívni és ott aktivizálni. A vállalatok közötti kapcsolat jobbátétele érdekében ismerkedési estet rendeztek a múlt év folyamán a faipari üzemekben dolgozók részére, ahol 500 fő jelent meg.

A városi tanács és a városi pártszervezet ipari osztálya az Egyesületet gyakran igénybe veszi és különféle munkákkal bízza meg.

Ilyen felkérésre készített javaslatot az Egyesület Hajdú-Bihar megye iparának fejlesztéséről, valamint a szakmai utánpótlás megoldásának kérdéséről.

A Debreceni Csoport kétségtelen pozitív, jó munkája mellett vannak bizonyos hátráltató jelenségek is.

Legnagyobb hiba, hogy bár széles körű, majdnem minden üzemet képviselő vezetőséget választottak, a vezetés még sem kollektív. A vezetőséget legtöbbször a titkár kész tények elé állítja, amit azok kényelemszeretetből általában tudomásul is vesznek. Ez a gyakorlat a jövőben nem járható. Ha a Debreceni Csoport továbbra

is azt a szerepet akarja játszani Egyesületünk életében, ami létszámánál és jelentőségénél fogva kétségtelenül megilleti, úgy feltétlenül szükséges a vezetési módszerek változtatása, a pénzügyi fegyelem szigorú betartása, melyhez az szükséges, hogy a megválasztott vezetőség minden egyes tagja érezze kötelességének az önként vállalt társadalmi munka maradéktalan elvégzését és az elvégzett munka szigorú ellenőrzését.

En remélem, hogy a nemrég megválasztott új vezetőség Egyesületünk Központi Elnökségétől kapott többszöri bírálata után az újonnan megválasztott, fiatal műszakiak közreműködésével kijavítja a múltban elkövetett hibákat és egyike lesz a legjobban működő vidéki csoportunknak.

A Szombathelyi Csoportunkhoz 5 jogi tagdíjat fizető vállalat tartozik. Befizetett jogi tagdíjuk 18 000 forint. A Csoport munkáját nagyban hátráltatta a vezetésben többször előfordult változás, s az elmúlt évben lett a vezetés munkája egyenletes. Munkatervüket a helyi igényeknek megfelelően, igen különféle témakörben készítették el, annak jó részét végre is hajtották. Egyik igen jelentős munkájuk a jelenlegi árendszer kihatása a fűrészipari technológiára, a másik az alapanyag választékainak és fajtáinak befolyása a forgácslapgyártás technológiájára. Egy munkabizottságuk a helyi asztalosipari vállalat részére kidolgozta a műgyanta ragasztás bevezetésének feltételeit és annak végrehajtásában tevékenyen közre is működött.

Több előadást tartottak, melyek közül kiemelkedik:

A pneumatikus fűrészpor elszívó- és anyagszárító berendezések működési elve és számítási alapjai, című, valamint a

Különböző fafajú gömbfáknál jelentkező tárolási, romlás elleni védekezés

tárgyában írt előadás.

Ankétot tartottak a Csoporthoz tartozó mérnökök bevonásával a mérnök-továbbképzés lehetőségei címmel.

Vezetőségi üléseiket kéthavonként rendszeresen megtartják és legfontosabb feladatuknak tekintik jelenleg a megye egész területén levő faipari üzemek bevonását az egyesületi munkába. Igen jó kezdeményezésnek tartjuk a Műszaki Tanácsadó Bizottság megalakítását, amely arra alkalmas, hogy a faipari vállalatoknál jelentkező műszaki problémák megoldásában azonnali hathatós segítséget nyújtson. Ez a Bizottság eredményesen dolgozik. Példaként megemlítem, hogy segítséget nyújtott az Erdőkémia Vállalatnál a törpegatterek beépítésénél, vagy a Vasvári Faipari Vállalatnál az üzemi szárító felületvizsgálatánál.

Helyesnek tartanám, különösen a vidéki csoportoknál hasonló szerv létrehozását.

A meglévő és már működő vidéki csoportjainknál nagyjából hasonló a helyzet az előbbieken felsoroltakkal.

Mindenhol igyekeznek a helyi vállalati igények messzemenő megsegítésére, de természetesen, hogy még csak a kezdő lépéseket teszik.

A rohamosan fejlődő technika, a faiparon belül is mindjobban jelentkező fejlődési törekvések, fokozottan rászorítják a vidéki csoportjaink vezetőségét, hogy társadalmi úton, maximálisan tudják segíteni azt a mozgalmat, amely végeredményben vidéki üzemek színvonal-emelkedését kell, hogy eredményezze. A hallatlanul megnövekedett tanulási láz, vidéki csoportjaink legtöbbszörénél, elsősorban a tanulási kedv kielégítését teszik munkájuk előterébe és ennek eredménye például az is, hogy a Miskolci Csoportnál 1961-ben beindítottak egy esti tanfolyamot 23 fővel, ahol 1962-ben már két osztályban 57 fő tanult.

Miután műszaki szakembereink általában nem szívesen mennek vidéki üzemekbe dolgozni, ez a technikum lesz hivatva, nemcsak Miskolc város, hanem az egész megye műszaki káder-utánpótlását biztosítani. Az újonnan megválasztott központi elnökségnek minden támogatást meg kell adni ezen újonnan megalakult, vagy még kevésbé jól működő vidéki csoportjaink működéséhez, mert a vidéki vállalatok fejlődése elsőrendű népgazdasági érdek, s a Faipari Tudományos Egyesület egyik legszebb feladatát kell, hogy képezze.

Tisztelt Közgyűlés!

Engedjék meg, hogy pár szóval tájékoztassam Önöket Egyesületünk gazdasági helyzetéről.

Az 1961-es év pénzügyi helyzetéről az Elvtársak már tájékoztatást kaptak, most csak az 1962-es év pénzügyi helyzetéről beszélek.

A közölt adatok a beszámoló összeállításakor csak megközelítő pontossággal álltak rendelkezésre, miután az elszámolás csak január végén, illetőleg februárban áll rendelkezésre.

1962. év végén az egyenlegünk 62 000,— forint. Ez a múlt évi 154 000 forinttal szemben komoly csökkenést mutat. Ennek egyik oka részben az, hogy egyes szakosztályok többet költöttek, mint amennyire a költségvetésük lehetőséget adott volna.

Ezek a szakosztályok jóval több külföldi utazást bonyolítottak le, mint amennyire a pénzügyi keretük lehetőséget nyújtott volna. Az egyes külföldi és belföldi tapasztalatcserék számát a szakosztályainknál és központi bizottságainknál nem említettem külön, így engedjék meg, hogy most tájékoztassam erről a Tisztelt Közgyűlést.

Külföldi tanulmányúton voltak az egyes szakosztályokból a következő számban:

Bútoripari Szakosztályból	23 fő
Szövetkezeti Szakosztályból	12 fő
Épületasztalosip. Szakoszt.-ból	14 fő
Fűrész-lemezip. Szakoszt.-ból	25 fő
Vegyésipari Szakosztályból	10 fő
Debrecen	1 fő

Győr	5 fő
Veszprém	2 fő
Miskolc	4 fő
Sopron	5 fő
Szeged	1 fő
Szombathely	7 fő
Elnökség	4 fő
Összesen:	113 fő

Külföldi utazásokra elköltött 117 000,— forintot.

A belföldi tapasztalatcsere-látogatásoknál nem a résztvevők számát ismertetem, hanem az utak számát.

Bútoripari Szakosztály 4 ilyen utat rendezett, Épületasztalosipar 2-t, Szövetkezeti Szakosztály 5, Fűrész-lemezipar 3-t, Vegyesipar 1-t, Debrecen 2, Sopron 1, Szeged 2, Szombathely 1, Elnökség 1. összesen tehát 22 belföldi tapasztalatcsere-utat szerveztek, amelyeknek költsége összesen 130 000,— forint volt.

Az 1962. évi jogi tagdíj-bevétel	485 000 Ft
egyéni tagdíj-bevétel	38 000 Ft
Összesen várható bevétel az előző évi áthozattal (154 000)	677 000 Ft

Az év végén a kiadások összege előreláthatólag 615 000 Ft lesz. 1963-ra 62 000 Ft egyenleget tervezünk.

A kiadások között szerepel a MTESZ központja felé befizetett 116 000 forintos hozzájárulás, valamint a központban történő iroda és klubszoba berendezésére költött 36 000 forint. A társadalmi munkát meghaladó tevékenységért, mely magában foglalja a tanfolyamok előadói díját és a zárójelentések jutalmazását is, kifizettünk 1962-ben 60 000 forintot. Egyéb címeken jutalmazásokra, mintegy 65 000 forintot fizettünk ki.

A fenti számok azt mutatják, hogy hatalmas az összeg és egyúttal a felelősség is, amit a népgazdaságunk rendelkezésünkre bocsát.

Minden egyesületi vezetőnek, aktivistának legfontosabb feladata az kell, hogy a jövőben legyen, hogy minden forint a leghatékonyabban felhasználást nyerjen.

Csak olyan területen szabad pénzt felhasználnunk, ahol annak többszöröse a népgazdaság részére biztosítottnak látszik. A most beterjesztett, új pénzgazdálkodási ügyrend, amennyiben azt a Tisztelt Közgyűlés elfogadja, alkalmasnak látszik arra, ha azt maradék nélkül végrehajtjuk, hogy az egyesületi munka hatékonyságát növeljük és nemcsak annak tekintsék egyesek az Egyesületben folyó munkát, hogy ezen keresztül olcsóbban tudok külföldre utazni, vagy időnként jelentkező pénzzavaromat enyhíteni.

Tisztelt Közgyűlés! Kedves Elvtársak!

Lehetetlen volna arra vállalkozni, hogy az Egyesületünkben aktívan tevékenykedő több száz műszaki munkáját 2—3 év távlatában még csak megközelítő pontossággal is, egy ilyen beszámoló keretében ismertetni tudjam.

Ínkább csak arra szorítkoztam, hogy Elnökségünk megbízásából és annak nevében érzékelteni próbáljam azt a faipar fejlődése szempontjából nem lebecsülendő munkát, amit Egyesületünk az évek folyamán végzett.

Kétségtelenül meglevő hibák és hiányosságok ellenére én úgy érzem, hogy az eredményeink jelentősek. Az utóbbi években az egész faipar műszaki, technikai színvonalban hatalmas lépést előre. Hiszem, hogy bátran elmondhatjuk, ebben bent van Egyesületünk és valamennyi aktivistájának munkája is.

Ezért köszönet jár valamennyi vezetőnek, aktivistának egyaránt, aki a legcsekélyebb mértékben részese volt ennek a munkának.

A faipar egésze előtt álló feladatok világosan mutatják azt a célt, amerre haladnunk kell. Meg kell közelítenünk, sőt el kell érniünk a világszínvonalat. Ez fokozottabb, minőségileg jobb munkát követel mindannyiunktól. Az az érzésem, hogy még mindig nem tudjuk kellően kihasználni azt a hatalmas erőt, amit a társadalmi munka lehetőségei rejtenek magukban. Persze, a dolgoknak két oldala van. Nemcsak a társadalmi munka több, jobb elvégzését kell szorgalmaznunk, hanem biztosítani kell annak fokozottabb anyagi, de elsősorban erkölcsi megbecsülését is.

Felettes szerveink a felső ipari vezetés még nagyon sokszor nem méltányolja eléggé azokat az erőfeszítéseket, amelyeket az Egyesületbe tömörült műszaki aktivisták végeznek, szakmájuk szeretete, a faipar felemelkedése érdekében.

Amikor még egyszer megköszönöm Egyesületünk valamennyi tagjának, vezetőknél, munkabizottsági tagoknak, előadóknak, üzemi összekötőknek egyaránt, szorgalmukhoz és tehetségükhöz mértén végzett jó munkáját, arra kérem valamennyiüket, hogy a jövőben még nagyobb odaadással, még nagyobb szorgalommal fejtsék ki nagyon sokszor a társadalmi munkát meghaladó tevékenységüket az egész faipar sikeres fejlesztése, az egész népgazdaság fel-emelkedése érdekében.

*

A közgyűlésről szóló további beszámoló lapunk következő számában közöljük.

Szerkesztőség

A faipari mérnökképzés tapasztalatai

L Á Z Á R L Á S Z L Ó gépészmérnök
(Ankét a FATE szervezésében)

A Faipari Tudományos Egyesület Oktatási Bizottsága ankétot szervezett az 1961-ben végzett faipari mérnökök részvételével a Soproni Erdőmérnöki- és Faipari Egyetem felkérésére.

Az ankéton három napirendi pont szerepelt:

1. A Soproni Erdőmérnöki- és Faipari Egyetem faipari karának új tanterve.
2. Az 1961-ben végzett faipari mérnökök jelenlegi munkaköre.
3. Az 1961-ben végzett faipari mérnökök bekapcsolódása a FATE munkájába.

Az ankétot a Faipari Tudományos Egyesület elnöke, Róka Pál nyitotta meg; majd Szabó Dénes egyetemi tanár, a faipari kar dékánja ismertette az új tantervről követett főbb irányelveket.

Megállapította többek között az alábbiakat:

- A növénytan eltörlésével nem ért egyet.
- Az automatikát tovább kell fejleszteni a tananyagban.
- Nagyobb súlyt kell fektetni a technológiai tárgyra, többek között a farost- és forgácslemezzgyártás technológiájára, külön kell ismertetni a pozdorjalapgyártás technológiáját.
- Nyílt vita továbbra is az építéstan tárgyakon belül leadandó ismeretanyag.
- Új tárgyként iktatták be a szabványok ismeretét.
- Vitatott kérdés a hagyományos kézi szerzőkkel való foglalkozás mértéke.
- Az új tantervből kihagyták a fakitermelést.
- A gépelemek című tantárgyban több tervezést kívánnak előírni.

Szabó Dénes dékán felkérte a jelenlevő mérnököket, hogy a gyakorlatban szerzett tapasztalataik alapján mondják el véleményüket az új tanterv-javaslatról. Kérte továbbá, hogy a már korábban megküldött tanterv-javaslatokat abból a szempontból is bírálják, hogy az eddigi tapasztalataik szerint az egyes anyagok tartalmi része mennyiben segítette őket a gyakorlati munkában.

Elsőnek *Städler Tibor* ismertette a Budapesten dolgozó hét faipari mérnök véleményét az új tantervvel kapcsolatban.

Hozzászólásában az alábbiakat vetette fel:

1. A világnézet- és politikai oktatás színvonalát megfelelőnek tartják.
2. A nyelvekre fordított időt kevésnek tartják, javasolja, hogy ha erre lehetőség van, a heti egyszeri két óra helyett heti háromszor egy óra legyen beállítva.
3. A műhelygyakorlat jelenlegi módszerét nem tartják megfelelőnek, miután nagyon sok

a veszteségidő és nincsenek megfelelően foglalkoztatva a hallgatók. Javasolja, hogy egyhónapos műhelygyakorlat legyen, központi műhelyben.

A műhelygyakorlatot három részre lehetne bontani:

- a) kézi művelet végzése,
- b) szerszámok (kézi és gépi) karbantartása, élezése,
- c) gépi munkák végzése.

4. Javasolja továbbá, hogy erre az egy hónapra a hallgatók az egyetemről kapjanak ösztöndíjat és lehetőleg Sopronban egy tanműhelyben megfelelő szakemberek vezetésével napi 8 óra legyen a munkaidő.

5. Az üzemi gyakorlatokkal kapcsolatban az alábbi észrevételeket tette:

— általában elmondható, hogy az üzemek a nyári gyakorlatos hallgatókkal nem tudnak mit kezdeni. (Ezalól meglehetősen kevés a kivétel.)

— javasolja, hogy az egyetem dolgozzon ki részletes programot az üzemek adottságainak figyelembevételével és a hallgatóktól kérje számon azok végrehajtását.

— javasolja továbbá, hogy az üzemi gyakorlatok a második évben gépek melletti munkából álljon, mint elszedő-munkások dolgoznának a hallgatók, vagy esetleg kevésbé balesetveszélyes gépeken, mint a gépmunkások. A harmadik évben az üzemi gyakorlaton a technológiai ismeretek elsajátítását kellene előtérbe állítani, ezért ez esetben már olyan jellegű feladatot kellene kiadni, amely vezetésismertetek, szervezési problémák megoldásának módszerét és egyéb műszaki feladatokkal ismertetné meg a hallgatókat.

6. A növénytantal kapcsolatos észrevételek:

A Budapesten dolgozó hallgatók véleménye: e tárgy ismertetésére egy fél év is elegendő lenne; heti 3 óra előadás és 3 óra gyakorlattal. A jelenleg leadott növénytani anyag a faipari mérnököknek nem szükséges, egy rövidebb kiadvány kellene a jelenleg ismertett növénytani részből, lehetőleg a dendrológia bevezetőjeként s ezáltal újabb 60 óra szabadulna fel. Javasolják, hogy a növénytant és a dendrológiát egy tárgy keretében ismertessék és e tárgy keretében kerüljön leadásra az ipari fa-védelem is.

7. A faipari kémiai technológia tárggyal kapcsolatban az alábbi megjegyzések hangzottak el:

A faipari mérnökök számára kevésbé fontos az egyes műgyanták gyártástechnológiai ismerete, s ezért javasolják az anyag tartalmi részét megvizsgálni.

Javasolták a faipari kémiai-technológiát közelebb hozni a gyakorlathoz, főleg a ragasztástechnológia kérdéseit kellene ismertetni a ragasztóanyagok gyártástechnológiája helyett.

8. A faipari gyártmánytervezés tan tárggyal kapcsolatban az alábbi megjegyzések hangzottak el:

Véleményük szerint ez a tantárgy súlyponti tárgyként kellene, hogy szerepeljen a tantervben, amit jelenleg a tanterv nem fejez ki. A faipari mérnököknek alapos szerkezeti ismeretekkel kellene rendelkezniük, mert enélkül nem képzelhető el a gyártástechnológia ismerete. Javasolják, hogy az óraszámát emeljék a tantárgynak olyképpen, hogy elméletből is legalább mindkét félévben heti 3—3 óra leadására legyen lehetőség. Javasolják továbbá, hogy a bútorstílustant párhuzamosan hallgassák a hallgatók a gyártmánytervezéssel. A gyártmánytervezésnél ugyanis feltétlen fellépnek formatervezési problémák is és helyes, ha mindjárt esztétikai szempontból is vizsgálják a bútorszerkezeteket a hallgatók. Ehhez természetesen a bútorstílustannak olyan tartalommal kellene rendelkeznie, hogy elősegítse a hallgatókban az esztétikai szemlélet kifejlését.

Javasolják, hogy a bútorstílustan részletesen foglalkozzon a modern bútormódokkal.

9. A fémtechnológiával kapcsolatban az alábbiakat vetették fel:

A tárgy tartalmi részét helyes lenne megvizsgálni, miután feleslegesnek látják a hallgatók az alumíniumgyártás technológiájával való részletes foglalkozást. Véleményük szerint fontos lenne megismerkedni a fémek tulajdonságaival, a fémek megmunkálási módjaival (öntés, esztergálás, marás stb.), a tűrések és illesztések fogalmával és használatának módjával stb.

Javasolja tehát, hogy a fémtechnológiai tantárgy keretében a faipari mérnökök sokkal több gyakorlati ismereteket kapjanak, az eddigieknél.

10. A faanyagismerettan és az ipari favédelem c. tárggyal kapcsolatban az alábbi észrevételek hangzottak el:

A két tárgy között bizonyos párhuzamosságot lehetett tapasztalni. Mindkét tárgy foglalkozott a fahibákkal és a fa károsodás elleni védekezésével is.

Az ipari favédelmet a faanyagismerettan első része előtt kellene leadni, s így a faanyagismerettan röviden lehetne ismertetni a fahibákat, miután az ipari favédelem részletesen foglalkozik azokkal. Az ipari favédelemben kevesebbet kellene foglalkozni a rovar- és gomba ismertetésével s ehelyütt a fahibákra és a védekezésre lehetne az időt fordítani.

11. Az elektrotechnikával kapcsolatos észrevételek:

Az elektrotechnika elméleti alapjaival foglalkozik a fizika. Ezért azt javasolják, hogy kevesebb legyen az elektrotechnikában az elméleti rész, és több a gyakorlati rész. Véleményük szerint sokkal fontosabb egy faipari mérnöknek tudni azt, hogy miért égett le egy motor, mint azt, hogy a transzformátor méretezésének melyek az elméleti alapjai. Javasolja, hogy a gyakorlati részt kellene erősíteni az elektrotechnikában.

12. Az építéstanban az alábbi észrevételek hangzottak el:

Az építészeti ismeretek elérik a megkívánt szintet, ez azonban nem jelenti azt, hogy nincs javítanivaló. Véleményük szerint felesleges, hogy egy faipari mérnök tudjon tervezni lóistállót, ezzel szemben viszont fontos lenne tisztában lenni a gépalapozással egészen a méretezési mélységig. Javasolják, hogy az építéstan bővebben foglalkozzon az ipari vonatkozású ismeretekkel.

13. A faipari géptannal kapcsolatos észrevételek:

Véleményük szerint feltétlenül alapvető tárgynak kell tekinteni a faipari géptant annak ellenére, hogy sokan úgy nyilatkoznak, hogy felesleges az erős gépészeti képzés a faipari hallgatóknál, mivel a gépészeti problémák megoldása úgyszólván gépészmérnök feladata. Az alapos gépészeti ismeret még az esetben is szükséges a faipari mérnököknek, ha a faipari üzemekben valóban lesznek gépészmérnökök is, miután a faipari technológiák megtervezéséhez gépészeti ismeretek nélkül nem lehet hozzányúlni. Javasolják, hogy emeljék fel a faipari géptan-órák számát, és ne kettő, hanem négy féléven keresztül kapjanak faipari géptant a hallgatók.

A javasolt négy féléven belül három félévben heti négy órában lehetne leadni a faipari géptant s ezenkívül még egy féléven keresztül a faipari szerszámokkal kapcsolatos anyagot. A gyakorlatok számát is javasolják heti négy órára emelni.

14. A technológiai tárgyakkal kapcsolatos észrevételei az alábbiak voltak:

A technológiai tárgyakkal kapcsolatban a körülményekhez képest a maximumot kapták, azonban a perspektívát illetően fejleszteni kell ezen tárgyak anyagát, mert többre lenne szükségük, mint amennyit ebből nekik leadtak. Úgy látják, hogy a technológiai tárgyak tartalmi részükben még nem kiforrottak, s ezért javasolják, hogy a bútorgyártás keretén belül részletesebben foglalkozzanak a felületkezelés témájával, a forgácsológyártás anyagán belül a pozdorjalapgyártás technológiájával, a fűrészteleptan tárgyon belül a kihozatal témájával.

15. Javasolják továbbá, hogy a különleges faipari technológiák című tárgyat vizsgálják meg, miután a legtöbb hiányosságot itt tapasztalták.

Véleményük szerint a hajó-, vagon-, rádiókábelgyártás technológiája legalább olyan jelentőségű a faipari mérnökök számára, mint a kaptafagyártás, mégis e három fő témából még csak vázlatosan sem hallottak. Ez annál inkább

is szükségesnek látszik, miután az 1961-ben végzett mérnökök 25%-a dolgozik a hajó-, va-gon- és rádiókávyagyártás területén.

16. A faipari automatikával kapcsolatos észrevételek:

Örömmel vették tudomásul, hogy felemel-ték két félév-re e tárgy oktatását. Ezt feltétlenül helyesnek tartják, miután köztudomású, hogy az automatizálás időszakát éljük.

17. A faipari üzemszervezéstan-nal kapcsola-tos észrevételek:

E tárgyat nagyobb súllyal kellene kezelni, miután az eddigi tapasztalataik azt mutatják, hogy a faipari vállalatoknál a szervezés színvo-nala rendkívül elmaradt a műszaki színvonalhoz képest. Javasolják, hogy minimum három, de ha lehetséges, négy félév-re emeljék az oktatás időtartamát. Ez módot nyújtana arra, hogy a vállalati pénzgazdálkodásra és a könyvelés egyes kérdéseire is kitérjenek.

18. A jogi ismeretekkel kapcsolatos észre-vételek:

Véleményük szerint e tárgy keretén belül a vállalati jog ismertetését kellene célkitűzés-nek tekinteni és kevesebbet kellene leadni a büntető- és polgári jog köréből.

Szabó Imre hozzászólásában az alábbi problémákat vetette fel:

1. Kevés ismeretet kaptak a gőz- és épület-gépészet köréből. Miután az naponként adódik elő a faipari mérnökök gyakorlatában, javasolja megvizsgálni, hogyan lehet ezt az ismeretanya-got a tantervbe beiktatni.

2. Kevés anyagot kaptak a műanyagok kö-réből (a Funder-lap, a különböző típusú lakkok stb.), ami megnehezíti a tájékozódást a gyakor-lati életben.

3. Többet kellene foglalkozni a ragasztó-anyagok ismertetésével és a ragasztás technoló-giájával, különös tekintettel a hőpréselésre. E témakörön belül a habosításról is kellene ismer-tetni a jelenleg kialakult álláspontot.

4. Többet kellene foglalkozni véleménye szer-int is a gépalapozással, miután ez a faipari mérnökök gyakorlatában sokszor előadódik. Je-lenleg is nagy vita van vállalatánál arról, hogy kellene-e alapozni a faipari gépeket, vagy sem és ha igen, milyen alapozás szükséges.

5. Az anyagismeret tárgykörén belül sok felesleges anyagot adnak le (pl. a tükrös készü-lék), és túl sokat foglalkoznak az anyagvizsgá-lattal (pl. dagadás-számítása). Javasolja, hogy a tárgy tartalmi részét vizsgálják felül.

6. Többet kellene foglalkozni a szárítás technológiájával.

7. Többet kellene tervezni a gépelemek-tantárgyon belül, miután a gyakorlatban ez nap mint nap felvetődik, és úgy érzi, hogy igen kevés ismeretanyagot kaptak e tekintetben.

Lovász László túlzásnak tartja, ha a mű-helygyakorlatnál egy gép mellett csak egy na-

pot töltenek a hallgatók, miután az egy nap ke-vés ahhoz, hogy megmaradjanak a megfigyelé-sek. Helyesli, ha a növénytan eltér az er-dészet növénytanától. Javasolja, hogy a gyárt-mánytervezésnél többet foglalkozzanak a szer-kezetekkel és a faanyagismeretet és favédelmet egy tárgy keretében adják elő. Javasolja to-vábbá, hogy a faipari üzemszervezéssel is fog-lalkozzanak és a szárítás elméletéből a maximu-mot adják.

Cziráki József dékánhelyettes felvetette, hogy a szárítási témán belül foglalkoznak a 100°-on belüli szárítással, ami biztosítja, hogy a legkorszerűbb szárítási elméletet ismertetik.

A bútortechnológiában foglalkoznak a mű-anyag feldolgozással. Felvetette továbbá, hogy véleménye szerint a pozdorjalapgyártás és for-gácslapgyártás között sok vonatkozásban azo-nosság tapasztalható amellet, hogy az eltéré-seket is ki kell mutatni.

Boronkai László felvetette, hogy az üzem-gazdaságtant négy félév-re kellene felemelni és ezen belül foglalkozni a kapacitás kérdésével, a gépkihasználasok problematikájával is.

Lugossy Armand docens felvetette, hogy érdemes gondolkozni a szerszám és a gép szét-választásán.

Lázár László hozzászólásában rámutatott, hogy a faipari üzemekben az Oktatási Bizottság számításai szerint az összes egyetemi végzett-ségű műszakiaknak (beleértve a közgazdászokat is) kb. 52%-a faipari mérnök, míg a többi gé-pésmérnök, épületgépész, elektromérnök, ve-gyézmérnök stb. Ebből azt a következtetést kell levonni, hogy a faipari mérnökhallgatók nem lehetnek olyan szakemberek, mint akik mindenhez értenek. Éppen ezért a tananyagot súlyozni kell és elsősorban azokat az ismeret-anyagokat kell megfelelő mélységig leadni, amelyek a technológiával kapcsolatosak. He-lyesli azokat a javaslatokat, amelyek a ragasz-tástechnológia és felületkezelési technológia is-mertetését vetik fel s véleménye szerint ezeket a kémiai-technológia tárgyon belül kellene is-mertetni. Ezt azért fontos tudomásul venni, mert ha mindaz oktatásra kerülne, ami itt a hallgatók részéről felmerült, a négy éves egye-temi oktatást lényegesen kellene emelni. A fel-vetett javaslatoknál az sem hagyható figyelmen kívül, hogy a mérnök-továbbképzés keretében kell oktatni azokat a speciális ismereteket, ame-lyek szorosan kapcsolódnak a gyakorlati mun-kához.

Gönczöl Imre a nyelvtanulás jelentőségére mutatott rá.

Sipos Árpád a szerveskémiának túl elmé-leti részére mutatott rá, kiemelve, hogy nagyon sok a szerveskémiában a képlet, amelyre a gy-a-korlati életben kevés szükségük van. Javasolta, hogy a gyártmánytervezést a stílustannal von-ják össze.

Szabó Imre rámutatott arra, hogy a hagy-o-mányos felületkezelés megszűnik, éppen ezért

nem tartja indokoltnak ennek egyetemi oktatását.

Tamási Zoltán rámutatott arra, hogy az új mérnökök képzésénél az alábbi négy szempontot kell figyelembe venni:

1. A faipari üzemekben a betanított munkások kerültek túlsúlyba.
2. A faipari üzemekben is nő a mérnökök száma, s ezen belül különböző szakképzettségű mérnökök (vegyész, gépész stb.) kerülnek a faipari üzemekhez.
3. Előtérbe kerül a műanyagok felhasználása.
4. Előtérbe kerül a gépesítés fokának növelése.

Tóth Bálint rámutatott az üzemszervezés jelentőségére és aláhúzta azt a tényt, ami korábban már elhangzott, hogy az üzemszervezés a műszaki fejlesztéstől lényegesen elmaradt. Javasolja a műanyagok ismertetését a kárpitozás vonatkozásában is. Rámutatott továbbá arra, hogy a faipari szakrajz jelenlegi formája elavult.

Lonkai János (OEF) hozzászólásában egyetértett azzal, hogy a tananyagot állandóan korszerűsíteni kell. Kiemelte, annak szükségességét, hogy a gazdaságosságot minden vonalon érvényesítsék.

Szabó Dénes dékán válaszában köszönetet mondott a Faipari Tudományos Egyesület Elnökségének az ankét megszervezéséért és a megjelent mérnök-kollégáknak az értékes megjegyzéséért. Az új tanterv kialakításában az elhangzottakat legmesszebbmenőkig figyelembe fogják venni. Az elhangzott hozzászólásokra adott válaszában kiemelte a matematika alkalmazott részének jelentőségét az oktatásban. Megállapította, hogy szükséges a mechanizmusok elméletének előtérbe állítása és a tárgyon belül a lengés tan című rész csökkentése. A fizi-

kának elektrotechnikát, az elektrotechnikának pedig az automatizálást kellene segíteni. Véleménye szerint érdemes megvizsgálni a faipari gépek és a mechanikai megmunkálás c. témakör szétválasztását. Egyetért azzal is, hogy az elektrotechnikában a motorok működése fontosabb a transzformátorok méretezésénél.

Egyetért azokkal is, akik a faipari szakrajz elavultságát vetették fel és szükségesnek látja, hogy a gyártástervező egy félévre leküldje dolgozóit az Egyetemre, hogy közösen kialakítsák az új faipari szakrajzot.

Úgy látja, hogy a felületkezelés és a ragasztás technológiáját egy témába kellene csoportosítani. Merész újításnak tartja a gyártmánytervezés és stílustan egyesítését. Ezt a kérdést majd a programtervek kialakításánál meg fogják vizsgálni. Egyetért azokkal a javaslatokkal, amelyek az üzemgazdasági témakör fejlődését vetették fel.

Lübke Roland az Oktatási Bizottság részéről az alábbiakat állapította meg:

Az oktatásnak elsősorban az üzemmérnök feladatait kell szem előtt tartani. Az ipar szempontjából az alapképzés, a faanyagismeret, a műanyag felhasználás, az alapvető szükségesség és az építéstanban a térszemlélet és az építés gazdaságosságának vizsgálata szükséges.

A további két napirendi pont együttes tárgyalása során felmerült, hogy a hallgatók túlnyomó többsége jelenleg műszaki munkakörben van foglalkoztatva és a FATE munkájában is részt vesz. Miután a legtöbb probléma a fűrésziparban foglalkoztatott mérnökökkel kapcsolatban merült fel, Szabó Dénes dékán javasolja az OEF képviselője felé, hogy hívják össze a fűrészipari igazgatókat és beszéljék meg velük, hogyan lehetne a jelenlegi helyzetet változtatni.

Külföldi lapszemle

Bútorforgalom Európában

A Német Szövetségi Köztársaság Statisztikai Hivatala jelentése szerint a bútorforgalom az NSZK-ban 1962. év augusztus hóban az előző év azonos időszakával szemben 3⁰/₀-kal emelkedett.

Ausztriában a szoba és konyhabútorok iránti kereslet az 1962. év I. negyedében az elmúlt év azonos időszakával szemben mintegy 23⁰/₀-kal esett vissza.

Az ülőbútorok forgalma mintegy 6⁰/₀-kal emelkedett.

A holland bútoripar 1961. évben jelentős fejlődést ért el. A bútorgyárak forgalma 1960. évvel szemben 1961. évben több mint 22 Mill. hfl.-al emelkedett.

A forgalom 1960. évben 251,98 Mill. hfl., 1961. évben pedig 274,38 Mill. hfl. volt. Az értékesítés több mint 75⁰/₀-a belföldön, a fennmaradó rész pedig külföld felé történt.

Hollandia bútorexport forgalma 1960. évben 57,92 Mill. hfl., 1961. évben pedig 61,50 Mill. hfl. volt. A hol-

* Möbel-Kultur Heft 11, 1962. „Allgemeine Mitteilungen.”

land bútoripar külföldi felvevő piaca számos európai ország, nevezetesen a Német Szövetségi Köztársaság, a Benelux-államok, Franciaország, Anglia, Svédország, Norvégia, Dánia, Svájc, Jugoszlávia, Lengyelország, Csehszlovákia és Olaszország között oszlik meg.

A bútoripar 393 üzeme 1962. év I. félévében kereken 14 000 főt foglalkoztatott.

A belga bútoripar exportja az elmúlt évben ugrás-szerűen emelkedett. Amíg 1959-ben a kiszállított bútorok értéke 89,13 Mill. bfrs., 1960. évben pedig 137,4 Mill. bfrs. volt, addig az 1961. évi export teljesítés a 302,6 Mill. bfrs.-t érte el.

A bútorimport az alábbiak szerint alakult:

1959. évben 442,83 Mill. bfrs., 1960. évben 527,9 Mill. bfrs., 1961. évben pedig 525,9 Mill. bfrs.-al változatlan maradt.

Az import legnagyobb része a Német Szövetségi Köztársaság, Hollandia és Franciaország szállítmányai-ból adódik.

Jávorfi Tibor

A lágyfafélék vékony anyagának feldolgozási kérdései a farostlemeziparban*

FÁY MIHÁLY

A világ farostlemez-termelése századunk 20-as éveitől kezdődően igen nagy mennyiségi és minőségi fejlődést ért el. Várható, hogy a fejlődés a jövőben sem áll meg, sőt a korszerű felületkezelési eljárások elterjedése, a felhasználási területek bővítésére ad lehetőséget. A kialakulóban levő száraz eljárás bevezetése további lendületet adhat a farostlemez-termelés fokozásának, mert ez az eljárás — ha technikailag sikerül teljesen tökéletesíteni — lehetővé teszi a többretegű lemezek előállítását és ezzel a farostlemez alkalmazhatósága és gazdasági előnye még inkább előtérbe kerül.

A termelés nagyarányú felfutása szükség-szerűen felveti a nyersanyag-bázis kiszélesítésének kérdését. A föld népességének növekedése, a végbemenő civilizálódási folyamat, a rohamos technikai fejlődés, szükségszerűen követeli a fa és fából készült termékek nagyarányú növelését. A világ hasznosítható erdőállománya azonban a fejlett erdőművelés és gazdálkodás elterjedése mellett sem tudja a megnövekedett igényeket kielégíteni, ezért szükségessé vált a természetes fának más anyagokkal történő helyettesítése (pl. vasbeton vezetékoszlopok, műanyagok stb.). E tekintetben a világon mindenütt, de különösen a fában szegény európai országokban jelentős eredményt értek el. Az eredmények mellett is fahiány lépett fel (Európának 1960-ban 18 millió köbméter hiánya volt fatermékekben), ami arra kényszeríti a szakembereket, hogy az erdőben kitermelhető fatömegeket minél gazdaságosabban használják fel. Legsúlyosabb a helyzet az ipari célra leginkább alkalmas tülevelű fák tekintetében.

A farostlemezipar túlnyomórészt a fafeldolgozó üzemekben keletkező tülevelű hulladékokat, illetőleg az ipari célra gazdaságosan nem használható erdei választékokat (tűzifa) dolgozza fel. Hasonló alapanyagból dolgozik az igen rohamosan fejlődő forgácslap-ipar is, ezért a cellulóze- és papírgyártás mellett e két műfagyártás osztozik az előbbi nyersanyagokon. A fahelyzetből adódóan következik, hogy a legtöbb továbbfeldolgozásra alkalmas hulladékot adó fűrészipar fejlődési üteme elmarad a műfagyártás ütemétől.

A világ fűrészáru-termelése 1946—1960 között 77,6%-kal, Európában pedig mindössze 36,3%-kal emelkedett. Ugyanezen idő alatt a szintén nagy mennyiségű fát feldolgozó cellulózeipar 161,7%-kal, Európában pedig 189,0%-kal emelkedett. A cellulóz- és papírttermelés üteme várhatóan a következő 15 év alatt sem fog csökkenni. A nyersanyag biztosítása és a gazdaságos termelés elérése érdekében, a technológiák fejlesztése útján, a cellulóz- és papír-

iparban máris engedményeket tettek a nyersanyagok minőségét illetően, feldolgoznak fűrészüzemi szélezési hulladékokat és erdei tűzifa választékokat.

Az előbbiekből arra lehet következtetni, hogy a cellulóz- és papíripár a műfagyártásra legalkalmasabb nyersanyagok egy részét — főként fenyő és lágylombos fafélékből — igénybe fogja venni. Ez azt jelenti, hogy a farostlemeziparban használt nyersanyagok minősége romlani fog, illetőleg olyan faanyagokat is kell a gyártáshoz használni, amit eddig még nem, vagy csak szórványosan alkalmaztak. A kérdés megoldására két lehetőség mutatkozik; fokozottabban használni a lombosfák tűzifa választékait (beleértve a keménylombosokat is), fokozni az iparban keletkező különböző méretű megmunkálási eselések alkalmazását.

A lakosság tűzifa-igénye a lakáskultúra növekedése következményeként (központi fűtés, városi gáz, olajtűzelésű kályhák, villamos tűzhelyek stb. fokozott alkalmazása) várhatóan nem fog növekedni, sőt esetleg a jelenlegi szint csökkenni fog, a népszaporulat ellenére is. A tűzifa-választékok ipari felhasználása tehát szóba jöhet a műfagyártó-ipar alapbázisának növelésére, különösen akkor, ha annak vékony és olyan választékait alkalmazzuk, amely cellulóz- és papírgyártásra gazdaságosan nem alkalmazható.

Nehezebb a helyzet a fafeldolgozó-ipar eselégeinek feldolgozásánál. Az itt keletkezett hulladékok általában igen vegyesen keletkeznek, alakjuknál fogva csak kis mennyiségben apríthatók a szokásos farostlemezipar-aprítógépeken. E hulladékok feldolgozása inkább a forgácslapgyártásban látszik indokoltnak.

Magyarországon a jelenlegi farostlemez-termelés évi mennyisége 34 000 m³ kemény lemez. A gyártás 1959-ben kezdődött, azelőtt számottevő termelés nem volt, csupán kísérleti üzemben készült kis mennyiségű lemez. A gyártó kapacitás két lépcsőben létesült egy gyártelepen belül, de gépi- és nyersanyag-adottságok miatt a technológiai feltételek nem azonosak. Az első lépcső, mely a termelés mintegy 40%-át adja, 1959-ben lépett üzembe. Nyersanyagként kizárólag a lágylombos fák tűzifa-választékát használja 40% nyár, 40% fűz, 20% nyír és hársfa arányban, 2% fenolformaldehid műgyanta és alumíniumszulfát adagolás mellett. A rostosítás defibrátorban történik 17—18 def/sec őrlésfokra, finomítás nélkül. A lapképzés síksztítás rostlemez gépen, a préselés 50 kg/cm² nyomáson kb. 180 C° mellett, az edzés pedig maximum 150 C°-on történik. A II. lépcső, mely a termelés 60%-át szolgáltatja, 1961. év végén lépett termelésbe, 25% nyár, 25% fűz, 25% erdefenyő tűzifa és 25%

* Szerzőnek a Varsói Nemzetközi Konferencián tartott előadása.

fenyő (főként luc) szélezési hulladékot használ jelenleg 0,3—0,5% paraffin és alumíniumszulfát adagolás mellett. A rostosítás defibrátoron, az utófinomítás rafinátoron 24—25 def/sec-ig történik. A lapképzést síksztítás rostlemez gépen, a préselést 50 kg/cm² nyomáson 200—210 C°-on, az edzést pedig 4 órán keresztül 165 C° hőmérsékleten végzik.

A távlati fejlesztési tervek szerint a farostlemezgyártás volumenét az 1970-es évre 73 000 m³-re kell fejleszteni. Ugyanezen idő alatt a jelenlegi 10 000 m³ évi forgácslapgyártás 60 000 m³-re fog emelkedni. Hatalmas fejlődést kell elérni a cellulóz- és papíriparban is.

A fejlesztési feladatok megvalósítása mellett szól az, hogy Magyarország fában szegény. A faimport devizaigénye súlyos terhet jelent külkereskedelmi mérlegünkben. Bár az erdészetekben dolgozó munkatársak a tudományos kutatási eredmények felhasználásával — már eddig is számottevő fahozam-többletet értek el (különösen az ipari választék aránya nőtt), számolni kell azzal, hogy a jövőben is kell fát és fakészítményeket importálni. Még súlyosabb a helyzet, ha áttekintjük erdeink fafaj-összetételét (1. táblázat).

A táblázat adataiból látható, hogy túlelű fa csak igen kis mennyiségben áll rendelkezésre. A lágyszárúak fafélék felhasználása elsősorban a cellulóz- és papíriparban szükséges. Az előbbieket után a farostlemez-iparnak nyersanyag-bázisul a keménylombos fák maradnak, illetőleg a lágyszárúak fákhoz azon választékai, amelyek a cellulóz- és papíriparban gazdaságosan nem dolgozható fel és az ipari szélezési hulladékok.

A Papíripari Kutató Intézetben vizsgálatokat végeztek a lombosfák kémiai összetételére vonatkozóan (2. táblázat).

A kémiai vizsgálatok adatait kiegészítő rost morfológiai vizsgálatok adataival összhangban megállapítható, hogy a nemes és hazai nyárak, valamint a fűz alkalmazása kívánatos a rostlemezgyártásban. A keménylombos fák feldolgozását csak akkor és csak oly mértékben kell szorgalmazni, amilyen mértékben a farostlemezgyártó-ipar nyersanyag-helyzete megkívánja. Olyan tűzifa-választékról van szó, ami papírgyártási célra nem alkalmas; az ág, csúcs és gyéritési anyagok. E választékok feldolgo-

1. táblázat

A magyarországi erdők fafaj szerinti megoszlása

F a j	Terület	Fatömeg	Folyónövedék
	az összes erdők százalékában		
Tölgy	27,4	29,8	23,9
Cser	18,3	21,2	15,9
Akác	15,8	8,4	19,8
Gyertyán	10,6	9,9	10,4
Bükk	8,8	13,6	7,5
Éger	1,2	1,4	1,4
Hazai nyár	2,1	2,0	3,6
Nemes nyár	1,7	1,6	4,0
Fűz	0,7	0,8	1,5
Egyéb lombos	6,0	5,0	5,6
Fenyő	7,4	6,3	6,4

zása annál inkább indokolt, mert ezen faszemek tüzelésre kevésbé alkalmasak, mint a kemény lombos tűzifák, így ezek hasznosításához fűződik elsődleges gazdasági érdek.

A népgazdasági tervekben szerepel célnyárosok telepítése, elsősorban a cellulóz- és papíripar számára. Folyamatban van a rontott erdők egy részének állomány-átalakítása is a meghatározott célkitűzéseknek megfelelően. A gyakorlat szerint ezek a telepített nyárosok a telepítés utáni 4. évtől kezdve szinte a véghasználatig szolgáltatnak olyan előhasználati anyagokat, amelyek a farostlemezgyártáshoz alkalmazhatók.

Az előbbi megfontolásokból kiindulva vizsgálatokat kezdünk annak megállapítására, hogy a nyárfák vékony ágcsúcsai, a csúcsok és az előhasználati anyagok alkalmasak-e kizárólagosan farostlemezgyártására, illetőleg milyen mennyiségben adagolhatók vastagabb részekkel keverten anélkül, hogy a minőséget rontsák. Számos vizsgálat ugyanis azt bizonyítja, hogy jelentős eltérések vannak a fiatal és az idős fák összetételében. A vékony fák kémiai összetétele nem teljesen azonos a 2. táblázatban közöltekkel. Az átlagos rosthosszúság az idősebb fákhoz nagyobb értéket ér el. Pl. a rezgőnyárbán (*Populus tremula*) 1270—1440, az óriásnyárbán (*populus robusta*) 1100—1200 mikron, ezzel szemben a tíz éven aluli fa évgyűrűiben 600—1250, illetve 600—1100 mikron.

2. táblázat

A különféle lombos fák kémiai összetétele

F a f a j t a	Alkoholbenzol kivonat, %	Hamu, %	Lignin, %	Hemicellulóz, %	Rezisztens pentozán, %	Alfa-cellulóz, %	Pentozán	Térfogat-súly (absz. száraz) kg/dm ³
Bükk	2,32	0,40	24,79	34,50	3,96	37,99	21,34	0,62
Gyertyán	1,55	0,75	20,67	38,89	7,22	38,14	27,10	0,75
Tölgy	2,05	0,48	26,13	31,72	6,68	39,62	23,52	0,82
Cser	2,33	0,78	28,42	30,65	7,47	37,83	21,05	0,88
Nemes nyár	1,53	0,71	22,90	25,62	5,32	43,92	17,90	0,43
Fűz	3,33	0,36	22,30	27,08	3,28	43,65	21,00	0,56

A vékony fák kéregtartalma viszonylag magasabb, mint a vastagabb fáké; azaz a faátmérő növekedésével a kéreg mennyisége csökken (3. táblázat).

A kéreg a farostlemez nemkívánatos építőeleme; filcelődésre alkalmatlan, a rostok közé ékelődve akadályozza a tökéletes rostkötődések kialakulását, ezért csökkenti a fizikai és mechanikai tulajdonságokat. Külső behatásokra nem azonosan viselkedik a rostokkal. A felületen egyenlőtlenül elhelyezkedő kéregrészek esztétikailag rontják a lemezek külsejét stb. Megjegyzendő azonban, hogy a kéregnek a minőségre gyakorolt hatása függ a kitermelés és felhasználás közötti időtől, a fa korától, a tárolás körülményeitől stb. A friss kitermelésű, fiatal fa kéregtartalma kevésbé rontó hatású, mint a tövön száradt, vagy hosszabb ideje tárolt fáé.

A kéregtartalom ugyanazon fafajtánál is erősen változó. Nagymértékben függ a termőhelytől, az időjárástól és még számos más tényezőtől. A 3. táblázatban bemutatott adatok a Duna-menti ártérről származó fák vizsgálati adatait mutatja. Megállapításunk szerint a magyarországi nyárfák kéregtartalom tekintetében a táblázatban foglalt adatoktól a különböző befolyásoló tényezők hatása miatt mintegy $\pm 40\%$ -os eltérést mutatnak.

Az 1. kísérlet sorozat Duna-ártéri erdőkből származó kanadai nyár (populus canadensis) vékony anyagából készült. Vastagság szerint úgy válogattuk össze, hogy az összes anyag 30% -a $1\text{ cm } \varnothing$, 30% -a $2\text{ cm } \varnothing$, 40% -a $3\text{ cm } \varnothing$ -jú legyen kéregzetlen állapotban atró-súlyra számítva. Enyvezőanyagként $0,3\%$ paraffin, vagy 1% fenol-formaldehid-gyantát és alumínium-szulfátot használtunk. Az anyag pH-ját $4,5$ -re állítottuk be. Valamennyi faanyag 3 hónapnál nem hosszabb ideig tárolt vágás után és csak egészséges, göcsmentes részeket tartalmaztak.

A kiválasztott fadarabokat kéreggel együtt rostosítottuk. Az apríték nedvességtartalma $40\text{--}45\%$ volt. A fa aprítása kézzel történt, ügyelve arra, hogy az apríték méretei meg egyezzenek az üzemi körülmények között készített átlag apríték méreteivel. Megjegyzendő azonban, hogy az apríték egyenletesebb volt, mint amit korongbaltán készíteni lehet. A rostosítási kísérleteket laboratóriumi Asplund-defibrátoron és raffinátoron végeztük. A defibrálás 11 atm nyomású telített gőzzel 120 sec előmelegítés, 90 sec őrlés, 60 sec kifúvatási idővel, az utófinomítás pedig 90-es állásnál kétszeri átengedéssel történt. Lapokat általunk készített $40 \times 40\text{ cm}$ lapméretű víztelenítőn képeztük kb. $1,2\%$ szárazanyag-tartalom mellett. A lemezek préselését $40 \times 40\text{ cm}$ lapméretű laboratóriumi gőzfűtésű présen végeztük 45 kg/cm^2 fajlagos nyomáson és $183\text{--}189\text{ }^\circ\text{C}$ közötti hőmérsékleten. Az összes préselési idő 15 perc volt, melyből az edzés 7 perc , a szárítás 7 perc , és 1 perc a felnyomatás. A lemezek utóedzése az üzemi edzőkamrában $4\text{ órán át } 165\text{ }^\circ\text{C}$ hőmérséklet mellett történt. A fizikai és mechanikai vizsgál-

3. táblázat

Faátmérő m/m	Kéregtartalom az atró kéregzetlen fa %-ában	
	Kanadai-nyár (populus canadensis)	Óriás-nyár (populus robusta)
1,3	—	42,0
2,0	39,0	30,9
3,0	36,0	26,5
4,0	28,5	23,0
5,5	26,3	22,9
7,0	22,9	14,5
10,0	19,0	13,5

latok a szabványelőírások szerint az üzemben gyártott lemezekkel azonos módon készültek.

A kísérlet során megállapítható volt, hogy az előbbi paraméterekkel filcelődésre alkalmas, csomómentes, hosszú rostokból álló, egyenletes, lágy anyagot lehet készíteni. A lapképzőn a víztelenedése kissé lassúbb, mint a szokásos anyagé. A prészárást óvatosan kellett végezni, mert a gyorsan távozó víz az eredeti filcelődést fellazította préselés alatt a lemezek foltosodásra hajlamosak. A kapott lemezek főbb átlagminőségi mutatóit a 4. táblázat tartalmazza.

A táblázat adataiból megállapítható, hogy a kanadai nyár vékony anyagából szilárdságilag megfelelő lemezek gyárthatók. A kapott hajlítósilárdsági értékek minimuma a $0,3\%$ paraffin-emulzióval készített edzetlen lemezeknél is meghaladja a szabványban megkövetelt 400 kg/cm^2 -értéket. Az eredmény edzéssel mintegy 15% -kal javítható. A szakítószilárdság minimuma szintén meghaladja a szabványban előírt 250 kg/cm^2 -es követelményt. Úgy a $0,3\%$ paraffinnal, mint az 1% fenolgyantával készült edzetlen lemezek 24 órás vízfelvétele túlzottan magas, de a fenolgyantás edzéssel 20% alá csökkenthető (a magyar szabványelőírás max. 20% 24 óra áztatás után). A vastagsági duzzadás csak az edzett lemezeknél fogadható el (max. 15% az előírás 24 órás áztatás után). A lineáris méretváltozás értéke csak a fenolgyantás edzett lemeznél elégíti ki az I. o. minőségre előírt követelményt (szabványelőírás max. $0,40\%$).

A 2. kísérlet-sorozathoz az 1. sorozattal azonos származási helyű és fajtájú faanyagot alkalmaztunk, csupán a kéregben mért átmérők szerint válogattuk úgy össze, hogy az összes faanyag 20% -a 3 cm , 20% -a 4 cm , 20% -a 5 cm , 20% -a 10 cm , 10% -a 20 cm , 5% -a 30 cm és 5% -a 40 cm átmérőjű legyen atró-súlyra számítva. A víztaszító anyagokat azonos mennyiségben és minőségben alkalmaztuk, mint az 1-es sorozatnál és változatlanul hagytuk a paramétereket is, hogy az eredmények összehasonlíthatók legyenek.

A kísérlet során megállapítható volt, hogy a kapott rostanyag kissé keményebb volt, mint az előző sorozatnál. A víztelenedés a lapképzőn gyorsabb volt, a prés zárását gyorsítani lehetett volna az eredeti filcelődés fellazítási veszélye

4. táblázat

	0,3% paraffin emulzió				1% fenol-gyanta			
	Edzet- len	Eltérés ±	Edzett	Eltérés ±	Edzet- len	Eltérés ±	Edzett	Eltérés ±
Térfogatsúly, kg/m ³	989	22	938	30	942	31	980	35
Hajlítósúly, kg/cm ²	450	33	519	77	503	80	579	58
Szakítószil., kg/cm ²	304	28	295	18	351	9	308	31
24 ó. vízfelvét., %	69,2	6,9	21,27	17,2	75,17	25,1	17,88	7,3
Dagadás, %	37,95	5,9	14,98	12,9	36,15	9,0	12,04	19,0
Lineáris méretvált., %	1,07	18,2	0,48	10,4	0,78	14,7	0,36	10,6

nélkül és a lemezek foltosodási hajlama csökkent. E sorozat lemezeinek főbb átlagminőségi mutatóit az 5. táblázat mutatja.

A táblázatból megállapítható, hogy a 2. sorozatban készült lemezek térfogatsúlya magasabb az 1-es sorozatban gyártottnál. A hajlítósúlyárdság a 0,3% paraffinemulzióval gyártott lemezeknél 600 kg/cm² körüli, a fenolgyantánál pedig 650 kg/cm² felett van edzés nélkül, edzéssel meghaladja a 700 kg/cm²-es értékét. A szakítószilárdság 300 kg/cm² felett van, különösen jó 350 kg/cm²-en felüli értéket mutatnak a paraffinemulzióval gyártott edzett és a fenolgyantás lemezek. A vízfelvétel a szabvány felső határán; 20% körül van az edzett lemezeknél. A vastagsági duzzadás szabványon belüli értéket mutat az edzett lemezeknél, úgyszintén a lineáris méretváltozás is.

Az előbbieken bemutatott kísérletek — bár befejezve még nincsenek és minden kérdésre felvilágosítást nem adnak, — azt igazolják, hogy a kanadai nyár vékony anyaga technológiai szempontból alkalmazható a farostlemezgyártásban. Számítani lehet arra, hogy az egyéb nyárfa-félék, valamint a fűz és más lágyszárú fajok vékony anyag megfelelő technológia kialakítása mellett alkalmazható lesz. A további feladat az, hogy beállítsuk az optimális keverési arányokat és a technológiát a szükséghez mérten a nyersanyagnak megfelelően módosítsuk. A kísérletek helyességét igazolják a 3—5 cm Ø-jű mintegy 10% mennyiségben használt különböző fajtajú és származási helyű nyár és fűz nagyüzemi feldolgozásánál kapott tapasztalatok. Az üzemi gyártásban időnként még minőség ingadozások lépnek fel, amiből arra lehet következtetni, hogy az egyes fajok feldolgozásánál az üzemi paraméterek kismértékű változása is jelentős minőségváltozást okoz. A kísérleteket a

jövőben ki kell terjeszteni a kevert fajok feldolgozhatóságának vizsgálatára is.

Az eddigi üzemi tapasztalatok alapján a következő műszaki megállapítások tehetők:

a) a vékony anyagok üzemi aprítása kötegelve, lécapritón hajtható végre eredményesen,

b) a rostosítási folyamat eredményességében helyes volna a vékony anyagot külön rostosítani optimális eredményt adó paraméterek szerint,

c) a vékony és vastagabb farészekből készített rostanyagot a keverőkádban állandó arányban helyes összekeverni. A változó összetétel veszélyezteti a gyártási biztonságot,

d) a víztelenítés eredményessége a szikkasztás-gépen függvénye a vékony anyag bekeverési arányának,

e) a préselést óvatosan kell végezni, hogy az eltávozó víz a rostok eredeti filcelődését ne bontsa meg. A foltosodás elkerülésére a prést fokozottabban tisztán kell tartani, és

f) az edzést 165° hőmérsékleten kell végezni 4 órán át.

A vékony anyagok alkalmazásának gazdaságosságára tapasztalati adatokon nyugvó, a kérdést minden részletében elemző számítások még nem készültek. Az azonban bizonyosra vehető, hogy különösen fában szegény országokban — a farostlemez gyártásban való felhasználást gazdaságossá lehet tenni, és javítani lehet a deviza-mérleget. A gazdaságosságot elsősorban úgy lehet fokozni, ha a vékony anyag kitermelésére és a szállítására megfelelő módszereket dolgoznak ki. Az erdőgazdaságok ezeket a választékokat általában nem, vagy csak kismértékben termelték. A kitermelés és szállítás a tűzfához képest többlet ráfordításokat igényel. Ez csökkenthető azáltal, ha a termelés helyén ezeket az anyagokat kenderzsinnel kötegelik,

5. táblázat

	0,3% paraffin emulzió				1% fenol-gyanta			
	Edzet- len	Eltérés ±	Edzett	Eltérés ±	Edzet- len	Eltérés ±	Edzett	Eltérés ±
Térfogatsúly, kg/m ³	1085	15	1032	22	1023	41	1021	49
Hajlítósúly, kg/cm ²	624	16	582	35	678	36	748	60
Szakítószil., kg/cm ²	326	21	357	—	358	18	392	22
24 ó. vízfelvét., %	20,6	20	19	4,12	54	6,55	21,1	9,6
Dagadás, %	16	7,4	12	3,50	32	5,25	12,9	8,5
Lineáris méretvált., %	0,20	7,5	0,29	34,70	0,60	7,00	0,36	15,2

mert a további tárolás és szállításnál ezzel megtakarításokat lehet elérni. Kötegelve a gyártó üzemekben is jól kezelhető és az aprítási munka is könnyebb.

A vékony anyagok feldolgozása gazdasági okokból kéreggel együtt indokolt. A gyártás során magasabb veszteségekkel kell számolni, mint a hasáb tűzifánál.

Összefoglalás: A farostlemezyártó ipar nagyarányú fejlődése szükségessé teszi a nyersanyag-bázis kiszélesítését. A megoldás érdekében az eddigi nyersanyagokon kívül olyan erdei és ipari hulladék felhasználását kell szorgalmazni, amit eddig kevésbé értékes célokra, vagy egyáltalán nem hasznosítottak. E tekintetben számításba jöhetnek az erdő kitermelésnél keletkező ág, csúcs és előhasználati vékony anyagok is. Elsősorban a gyorsan növekvő lágylombos fák felhasználása indokolt.

Kísérleteket végeztünk a kanadai nyár 1—3 cm Ø-jű, valamint a vékony és vastag anyag keverten történő feldolgozására. Mindkét kísérlet azt bizonyította, hogy ezeknek az anya-

goknak a feldolgozása műszaki-, technológiai szempontból megoldható, a készített lemezek minősége eléri, vagy legalábbis erősen megközelelti a farostlemez szabványban megkövetelt minőséget. Bár a gazdaságos termelésre elemző számítások nem készültek, már az eddigiekből is megállapítható, hogy a vékony anyagok feldolgozása indokolt. A termelés gazdaságossá tételére a gyártó üzemben éppúgy, mint az erdőgazdaságokban intézkedéseket kell tenni, és a kitűzött cél megvalósítása érdekében az erdőgazdasági és faipari dolgozók összműködésére van szükség.

IRODALOM

Halász Aladár: Feladataink a cellulózipar fejlesztése érdekében. Papíripár 1962. VI. évfolyam 5. szám.

Stróbl Kálmán: „Farost és forgácslap hazai gyártása, különös tekintettel az alapanyagbázisra, valamint a gazdaságosságra.” Faipar 1960. XI.

Dr. Vámos György: Fontosabb hazai lombosfa-cellulózok és keverékeik vizsgálata.

Előadás a Papír és Nyomdaipari Műszaki Egyesület 4. Műszaki—Tudományos Konferencián 1962. okt. 23—25. Budapest.

Hogyan fejlődik a Román Népköztársaság bútorigara

AURÉL CRISTESCU

Hazánkban december 30-án ünnepeltük a Román Népköztársaság kikiáltásának 15-ik évfordulóját, a munkásosztály által történt teljes politikai hatalomátvételt.

E jelentős évforduló ösztönöz arra, hogy visszapillantsunk a megtett útra és számot adjunk bútorigarunk fejlődéséről.

Mint ismeretes a Román Népköztársaság Európának egyik erdőségeiben leggazdagabb országa, területének 26%-át erdők borítják. A legjelentősebb fajtákat a következők: a bükk, a fenyő, a tölgy és mások, amelyek bútor alapanyagul szolgálnak és amelyet kiegészítenek a diófa, a cseresznyefa és a furnérgyártás céljából használható más fajták.

A fakitermelés már a régi időkben is elterjedt foglalkozás volt az országban, de a kitermelt fát általában exportálták és csak kismértékben használták bútorok és más termékek előállítására.

Később a kisipari műhelyekből, ahol minden műveletet kézműves munkával végeztek, az ország különböző városaiban nagyobb műhelyeket létesítettek és azokat a fejlődés időszakára jellemző gépekkel szerelték fel. 1940-ben 73 ilyen kisipari műhely és kisüzem volt, amelyekben egyenként 10-nél több fő dolgozott; termékeik azonban csak igen kis mértékben tudták fedezni a lakosság bútorszükségletét és bútorexportról sem lehetett szó.

A termelt bútorok a formát illetően nehézségek, az alapanyag felhasználás tekintetében igényesek voltak. Általában furnérborítás nélküli ragasztott lemez keretek felhasználásával

készült a bútorzat festve, vagy sellakkal fényezve. A burzsoázia számára panelből készült a bútor, dió vagy mahagóni furnérral.

A kezdetleges technológia miatt nagy volt a kézimunkaigény és igen nagy volt az anyagvesztés, a munkások a termelés folyamán sajátították el a szakmát és képzett szakemberek (művezetők, mérnökök) alig voltak az iparban.

Hazánkban 1944. augusztus 23-án a fasiszta járom alóli felszabadulása széles perspektívát nyitott bútorigarunk fejlesztése és korszerűsítése előtt.

A Román Népköztársaság jelenleg a fő bútortermelő országok között foglal helyet. Ennek biztosítására elegendő mennyiségű nyersanyag, korszerű üzem és jólképzett műszaki káderek állnak rendelkezésre.

Hogy a bútorigart ilyen fejlődési fokra lehetett emelni, az teljes egészében annak köszönhető, hogy a Párt és Kormány különös figyelmet fordít az életszínvonal emelésére.

Első ütemben a termelőegységek központosítása majd szakosítása történt meg. Az olyan helyeken tehát, ahol több műhely vagy kis gyár létezett egységes vezetés alatt, összevont üzemet hoztak létre. (IPROFIL)

Emellett már az első két gazdasági évben (1949—1950) két nagy modern bútorgyár épült. Ezen új kapacitások tervezésénél és felszerelésénél figyelembevették az új technikát, a munka nagyobb termelékenységét, az anyagmozgatás gépesítését és a technológiai folyamatok különböző műveleteinek részleges automatizálását, ipari méretekben.

E két nagy egység üzemeltetése közben nyert tapasztalatok az első öt éves terv során létesített bútorgyárak tervezésénél és építésénél lettek felhasználva. Ezen új gyárakban 1959-ben indult meg a termelés.

Az új gyárak építésével, valamint a meglévők fejlesztésével eljutottunk oda, hogy a bútortermelés 1959-ben mintegy hatszorosa lett az 1950. évi termelésnek. Ennek eredményeként sikerült nagyobb mértékben kielégíteni a hazai szükségletet, lehetőség nyílt arra, hogy kifejlődjön az exportra termelő bútóipar is.

1960-ban a Román Munkáspárt III. Kongresszusa elfogadta a Román Népköztársaság nemzetgazdasági fejlesztési tervét az 1960—1965 időszakra. E terv biztosítja a szocializmus műszaki anyagi bázisának megteremtését az ország egész gazdaságában, a szocializmus építésének befejezése érdekében.

A Kongresszus meghatározta a Faipari Minisztérium fontos feladatát a fa magasabbrendű értékesítése terén oly módon, hogy a fűrészáru, lemez, furnér, farostlemez, forgácslap, parketta, butor és más közhasználati cikkek gyártását modern üzemekben kell megoldani. Előírta egyben a fa komplex feldolgozása érdekében a termelés nagyobb fokú koncentrációját oly módon, hogy 1965-ig az összes kis termelő egységeket meg kell szüntetni.

A megadott irányelveknek megfelelően, a bútóipar — termelését — háromszorosára kell növelni 1959-hez viszonyítva.

E célkitűzések megvalósítása érdekében a hat éves terv keretében előirányozták új bútorgyárak építését évi 10 000 és 15 000 garnitúra kapacitással.

Az új üzemek telepítése, a nyersanyagforrás és munkaerő ellátottság szempontjából kedvező körzetekben történik, s annak érdekében, hogy a termelés feltételei maradéktalanul biztosíthatók legyenek, hogy jobb gazdasági eredményeket érhessenek el.

A megadott irányelvek alapján a vállalatokat magas termelékenységű felszerelésekkel és berendezésekkel látták el, a technológiai eljárásokat pedig felülvizsgálják, hogy azok megfeleljenek a világszint követelményeinek.

Eddig beindult 4 bútorgyár egyes komplex üzemeken belül, 6 önálló gyár, a többi gyár felépül vagy beindul az elkövetkezendő 3 év folyamán. A felépítés során figyelembe vették olyan vidékek fejlesztését is mint pl. Olténia és Moldova —, amelyeket a burzsoá földbirtokos rezsim teljesen elhanyagolt.

A kapacitás megállapításánál az alapvető követelmény a berendezések és a termelőterület legésszerűbb kihasználása volt.

A technológia tervezésénél a folyamatos termelés megvalósítására törekedtek, a legfejlettebb felszerelések, berendezések és módszerek bevezetésére —, súlyt fektetve a gépesítésre, félautomatizálásra, sőt a technológiai folyamat részleges automatizálására is.

Hogy a dolgozók fizikai erőfeszítésén könnyítsenek, mind a nyersanyag és a készáru raktárakban, mind a gyár különböző részlegeiben, mechanikus szállító és emelőeszközöket irányoztak elő. A termékek elsőrendű minőségének biztosítása a fizikai munka megkönnyítése továbbá a munka termelékenységének fokozása érdekében a gyárakat korszerű gépekkel, berendezésekkel, célgépekkel és komplex műveletekre alkalmas világszinten álló gépsorokkal szerelték fel.

A munkamódszerekben jelentős változások történtek. Kizárólag szintetikus enyvet alkalmaznak a furnér felragasztására, sőt a bútorok egyes alkatrészeinek illesztésére a ragasztások egy részét nagyfrekvenciás árammal végzik.

Bevezették a poliészter és poliuretán alapú gyantás lakkokkal való felületkezelést, a szalagszerelést és egyéb korszerű munkamódszereket.

A fent említett berendezések és munkamódszerek segítségével jelentős mértékben fejlődött a bútorgyártás technológiája, áttérve a kis sorozatról a nagy sorozatgyártásra, a gyártási műveletek nagyfokú gépesítésére és az elsőrendű minőség biztosításának színvonalára.

Fontos feladat a jól felkészült káderek biztosítása a szakmunkásoktól a szakmérnökökig.

Az 1948-as oktatási reform eredményeként szakmunkás képző ipariskolák, mesterképző és bútó-szakos technikusképző műszaki iskolák létesültek, amelyek mintegy 600 végzett tanulót biztosítanak évente. Terveik szerint a következő három évben a végzett tanulóknak a száma már 2500 lesz évente.

Az iskolák általában az új üzemek mellett vannak elhelyezve, iskolaközpontokat alkotva egy-egy jól felkészült oktatói testülettel és olyan anyagi bázissal, amely megfelel a fejlett oktatás követelményeinek.

Ugyanezen reform keretében létesült egy műszaki főiskola, amely faipari mérnököket képez ki és évente mintegy 60 mérnököt bocsát az ipar rendelkezésére; a következő 3 év folyamán ez a szám a háromszorosára fog emelkedni.

Állami iparon kívül kis sorozatban is folyik bútortermelés és ezek termelő egységei a helyi iparhoz tartoznak, amely felett a tartományi tanácsok gyakorolják a felügyeletet.

Általában a helyi ipar keretében működő termelőegységek a helyi szükségleteket elégítik ki iskolák, intézmények, kórházak stb. számára.

Állami szinten a néptanácsokhoz tartozó bútóipart a Faipari Minisztérium koordinálja, irányítja és támogatja műszaki szempontból.

Különleges igények kielégítésére, javításokra stb. kis műhelyekkel rendelkezik a Kisiparosok Szövetkezeteinek Központi Egyesülete.

Nagy lendületet vett a lakásépítés mind Bukarestben, mind az ország fontosabb ipari és bányacentrumaiban és ez új problémákat vet fel a bútóiparban. Az új típusú bútoroknak ugyanis alkalmazkodniuk kell a modern lakások mé-

reteihez és meg kell felelniök a cél szerinti és esztétikai követelményeknek is.

Arra törekedtünk, hogy szorosabb együttműködés valósuljon meg a bútortervező, a lakástervező és a bútorkészítő vállalatok között. Ez egységek küldöttei számos közös értekezleten vettek részt és elemezték a bútor építési formáját, hogy ez megfeleljen a vásárlók egyre növekedő igényeinek és egy sokoldalú tájékoztatást kezdeményeztek a fogyasztó tömegek ízlésének fejlesztésére.

Országunkban a bútortervezők arra törekedtek, hogy a bútor minél egyszerűbb és szebb legyen, nehézkes körvonalak nélkül, diófa, bükk, juharfa vagy egzotikus fajtákból készült furnérral világos színekben, hogy tökéletesen beilleszkedjen az új lakásokba.

Különös figyelmet fordítanak a bútordarabok méreteire, összehangolva ezeket az új blokképületek szoba méreteivel.

A Román Népköztársaság jelenlegi bútortermelése feltételezi a termékek, nyersanyagok és anyagok maximális változatosságát.

Évről évre újabb típusú lemezeket bocsátanak a bútorgyárak rendelkezésre, ezek között különböző fapótlóanyagokat, rostlemezeket, ragasztóanyagokat, lakkokat, műanyagokat stb. Nemrég indította be a termelést három forgácsolóbútorgyár, amelyek nyersanyaga a közép réteg esetében a bükkfa, fedőrétegük pedig a puha fa. A kemény és szigetelő lemezeket előállító új farostlemezgár, amely ez évben kezdte meg a gyártást, szélesítette a nyersanyagok választékát és új hő- és hangszigetelő lemezek gyártását kezdte el.

A textilipar is megtette a maga erőfeszítéseit a bútorszövetek állandó javítása érdekében, a fémipar pedig időben szállítja a bútorigiparnak a csavarokat, vasalásokat és az egyéb szükséges alkatrészeket. A vegyipar ugyancsak intézkedéseket tett, annak érdekében, hogy a legrövidebb időn belül szállítsa a szivacsos gumit, a megfelelő ragasztókat, a lakkokat a csiszoló és fényesítő pasztákat, amelyekre a korszerű bútorok termelésénél szükség van.

Fontos célkitűzés további új anyagok bevezetése is. Ilyenek: forgácsból és farostból, nitrocellulóze, poliészter és melamin alapon feljavított lakkok, gyorsan kötő ragasztók, szivacsos műanyagok, amelyek a kárpitozást helyettesíthetik, műanyag bordák, különböző felületkezelő anyagok stb. amelyek hazai gyártmányok. Ezen anyagok felhasználása új technológiai problémákat vet fel, amelyeket azonban sikerült sikeresen megoldani.

A nyersanyag források kiszélesítése a bútorigipar számára állandó figyelmet követel a Faipari Minisztériumtól. A termelés volumenének növekedése, és az a cél, hogy deficitesebb anyagokat takaríthassunk meg (fenyő fűrészárú, panel), vagy olyanokat amelyek költségesek, mindenél idősebbé teszi ezt a kérdést.

Ilyen értelemben a megemlített anyagokat részben, vagy teljesen helyettesítettük fapótló forgács és farostlemezekkel, amelyek kiváló tulajdonságúak.

Változatosabb esztétikai hatások elérése céljából, a panel felületek borítására egzotikus furnérokat is alkalmaztak, néha hazai furnérral kombinálva.

Jelentős feladattá vált az is, hogy a bútorfelületeket védő filmet megjavítsuk. E területen a végzett kutatások eredményeként bevezettük részben a poliészter gyantá bázisú lakkok alkalmazását a bútorok felületkezelésénél, ami rövid időn belül egyre jobban el fog terjedni.

A kárpitozásnál új anyagnak számít a poliuretán és a szivacsos gumi, (laticel) mint a tenzifer helyettesítője, rugalmas hevederek textil betoldásokkal, mint a kárpitos rugók helyettesítői. Ugyancsak megemlítjük a PVC szálak alkalmazását, mint kárpitos kelléket és mint díszítő elemet.

Különös figyelmet fordítottak az utóbbi időben az elsőrendű minőségi bútornál a tartozékokra (zárak, zsanérok) úgy, hogy ezek biztosítsák a bútor különböző részeinek sima működését (ajtók, fiókok stb.) és ugyanakkor kellemes esztétikai hatást keltsenek.

Készült olyan garnitúra és bútordarab sorozat is ahol présben formáztak alkatrészeket.

Rétegezett elemekből formázva — a sorozatgyártás már folyamatban van.

A Román Népköztársaság Fémipari Minisztériuma kapta a feladatot, hogy tervezze és gyártsa a következő 2—3 évben a faipari szektor számára szükséges gépek és felszerelések többségét.

Az első felszerelések már el is készültek és megerősítik azt a meggyőződést, hogy a nálunk gyártott gépek műszaki jellemzői el fogják érni a gépipari hagyományokkal rendelkező országok gyártási színvonalát.

A Faipari Minisztérium célkitűzése, hogy a vásárló tömegek minél változatosabb típusokat kaphassanak, rendeltetésben, minőségben megfelelő és minél alacsonyabb önköltségi áron.

Hogy e követelményeknek eleget tehsünk, több intézkedés történt, amelyek közül felsoroljuk a következőket:

— 1948-ban megalapították a Fűrészipari (INCEF) Kutató Intézetet, amelynek több szakosztálya van és amelynek célja, hogy a fát minden szempontból megvizsgálja, kezdve a faki-termeléssel és befejezve a fából készült késztermékekkel.

Ezen Intézet keretében elég jelentős helyet foglal el a bútor szektor, itt a szakutatók új típusú bútorokat terveznek, amelyeknél alkalmazják az új anyagokat a sorozatgyártásnál, előírják a korszerű technológiai eljárásokat és gyakorlati utasításokat adnak a bútorgyártó vállalatoknak. Ennek a szektornak egy műhelye van a prototípusok kivitelezéséhez, valamint egy egysége (APROM) az új típusú bútorok kivitelezésére a kísérleti telepeken.

Meg kell mondani, hogy e szektor keretén belül egy laboratórium működik a bútorgyártásban használatos segédanyagokra, amelyeket újonnan kívánunk bevezetni, valamint arra, hogy ezeknek elkészítsék a receptúráját és az alkalmazási módját.

— 1959-ben hozták létre a Faipari Minisztériumban a bútór kérdéssel foglalkozó Tanácsot, amelynek tagjai a legilletékesebb szakemberek a bútorigar területéről, építészek és bútortervezők, a Belkereskedelmi Minisztérium, a Külkereskedelmi Minisztérium képviselői, közigazdászok és az e területen tapasztalattal rendelkező kutatók.

A tanács fő feladata, hogy megállapítsa a bútorgyártás irányvonalát, az új típusokat konstrukciót és új anyagokat illetően.

— A Román Népköztársaságban a sorozatgyártást a következők szerint kell előkészíteni:

- a) a terv elkészítése és véleményezése,
- b) a prototípus kivitelezése és véleményezése,
- c) a kísérleti hely kivitelezése és véleményezése.

A prototípust és kísérleti helyet bemutatják, hogy megtekintse és értékelje a közönség, majd a szaküzletekbe kerül a kereskedelmi hálózaton keresztül, és

d) a vásárlók észrevételei alapján elvégzik a változtatásokat és előkészítik a sorozatgyártást.

Ennek érdekében a Faipari Minisztérium létesített egy véleményező és jóváhagyó bizottságot, amelynek tagjai a legjobb bútorszakemberek, a Faipari Minisztérium, a Belkereskedelmi Minisztérium, az Építészeti, Építőipari és Gyártmányfejlesztő Bizottság képviselői.

— Hogy minél szorosabb legyen a kapcsolat a vásárló közönséggel, a Faipari Minisztérium Bukarestben, még 1955-ben „Mobila” névvel a Bútorbemutató és Elosztó Vállalatot hozta létre, amely közvetlenül tartja a kapcsolatot a vásárló közönséggel.

A város középpontjában lévő áruházban megfelelő körülmények között mutatják be a teljesen bebútorzott interiőrökben — az új bútortípusokat, hogy megismerhessék a közönség véleményét. Az észrevételeket figyelembe veszik.

Ösztönöz az is, hogy a Faipari Minisztérium évente pályázatokat hirdet új bútortípusokra.

A legsikerültebb darabokat kiállítják nyilvános jelleggel, hogy kikérjék a vásárlók véleményét és kívánságait; ezt Bukarestben és az ország nagyobb városaiban szervezik.

Mind a pályázatok, mind a kiállítások szép sikernek örvendnek, hozzájárulván az új bútorkonstrukciók elfogadásához.

1962-ben a bútorkiállítást bemutatták a Román Népköztársaság IV. Mintavásárán, elnyerve a látogatók elismerését.

Minden termelő vállalatban belül egy „Minőségi Műszaki Ellenőr” elnevezésű szolgálat működik, amelyben magas képesítésű szakemberek gyakorolnak ellenőrzést a gyártási folya-

mat minden egyes művelete kapcsán, biztosítva egyben a végső átvételt is az elosztó szervekhez való szállítás előtt.

Ugyanakkor a gyártómű garancialevelet ad, amelyben a vállalat felel a vásárlóval szemben a termék minőségéért.

A Faipari Minisztérium keretében létesítettek egy Faipari (Fűrészipari) Dokumentációs Központot is, amelynek feladatai közé tartozik a bútortermelés népszerűsítése minden szempontból.

A Fűrészipari Dokumentációs Központ Tájékoztató bulletinét ad ki, előadásokat szervez, diafilmeket készít, filmhíradókat, rádió és televízió híradókat, brosúrákat, plakátokat, prospektusokat stb. Ezenkívül a Faipari Dokumentációs Központ évente ismertető katalógusokat ad ki.

Szakközleményként megjelenik a „FAIPAR” c. folyóirat a Mérnökök és Technikusok Nemzeti Tanácsa és a „Fűrészipari dolgozó” c. lap, az Ágazati Szakszervezeti Egyesület közreműködésével.

1963-tól kezdődően a Faipari Minisztérium minőségi grafikai kivitelezésben ki fogja adni a „Mobila” (Bútor) című folyóiratot, amely útján ezen szektor szakembereit kívánja tájékoztatni, valamint a közönség ízlését alakítani; ismertetni fogják a legújabb bútortípusokat és a bútorgyártás területén elért eredményeket a Román Népköztársaságban és világviszonylatban.

Ami a bútorok elosztását és bemutatását illeti a Román Népköztársaságban, a Belkereskedelmi Minisztérium bútorarúsításra profilozott boltok sorozatát létesítette, amelyek arra is szolgálhatnak, hogy a vásárlók észrevételeit megismerhessék az új gyártmányú bútorok tekintetében.

Távlatban célkitűzésünk az, hogy csak anynyi fát fogunk iparilag felhasználni, amennyi megfelel az erdők normális hozadékának. Ez biztosítja jóminőségű nyersanyaggal való ellátottságát és kis méretű anyagok maximális felhasználását.

A közeljövőben új faipari komplexumok fognak épülni, itt fogják összegyűjteni az ide tartozó erdőterületek nyersanyagát és koordinálni a fűrészáru, lemez és furnir gyártást, a farost és forgácslapgyártással, összhangban a bútorgyártással is.

Valamennyi bútorigari illetékes szerv harmonikus együttműködése a pártszervezetek vezetése és útmutatása, valamint a tömegek széles körű támogatása mellett, a Román Népköztársaság bútortermelő szektora képes lesz elegendet tenni a Román Munkáspárt III. Kongresszusi határozataiban megszabott fontos feladatoknak azzal, hogy a termelést olcsóbbá tegye és hozzájáruljon az életszínvonal állandó emelkedéséhez.

Szoros egységben felzárkózva a Román Munkáspárt és Kormány köré, mi bizalommal tekintünk a jövőbe és végzett munkánkkal nap mint nap hozzájárulunk hazánk felvirágoztatásához és ezen belül a bútorigar fejlesztéséhez.

Faforgácslapgyártó és felületkezelő-üzemek létesítésének néhány magasépítési kérdése

VASS DÉNES
okl. építészmérnök (ERDŐTERV)

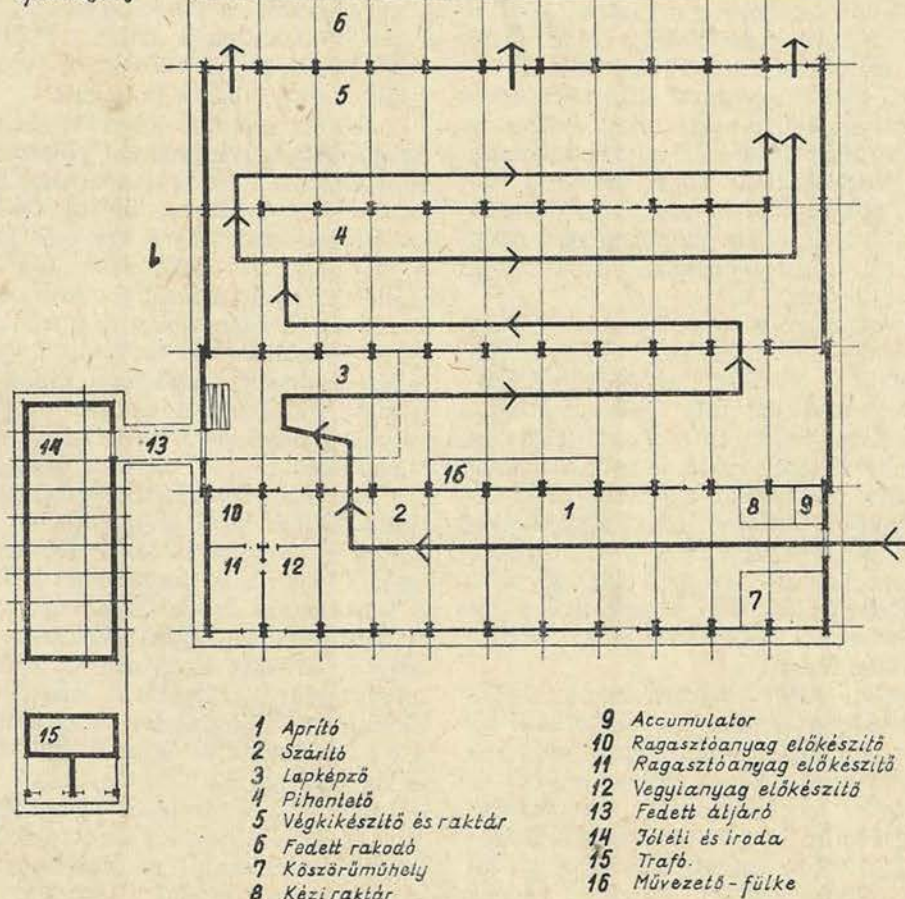
Műfagyártásunk az utóbbi időben komoly fejlődésnek indult és a nyers forgácslap és faszemlemez-termelésen kívül a különlegesen kezelt felületű műfalapok gyártása is tervbe van véve. Az új, különleges technológián alapuló gyártásfolyamat természetesen új épülettípusokat is kíván. Az automata vagy félautomata gépsorok legtöbbször nemcsak horizontális, hanem vertikális irányú igényrel is fellépnek az épülettel szemben. A szorosan vett technológiai berendezés elhelyezésén kívül egyre több igényt támaszt a szociális, munkaegészségügyi és egyéb másodlagos, de a termelést elősegítő kérdések kielégítése is. Egyes felületkezelő üzemek csak különleges klímaberendezéssel üzemelhetnek. A klíma-gépházak, befúvó- és elszívó csatornák is döntően befolyásolhatják az épület szerkezetét.

A cikk keretében két, az ERDŐTERV által tervezett, ill. adaptált, de még ki nem vitelezett üzemi épülettel kívánunk foglalkozni. Természetesen az ismertetés most csupán magasépítési szempontból tárgyalja az épületeket és a gépé-

szeti, valamint épületgépészeti kérdéseket, csak mint problémákat és igényeket felvető témákat kezeljük.

A szombathelyi forgácslap-üzem új, 25 000 m³/év forgácslap-termelésre tervezett üzemi épülete négy, egymás mellé helyezett, 15 méter fesztávú, 6 méteres főállás távolságra kiosztott pillérvázcsarnokból áll. (Lásd 1. ábrát. A technológiai folyamatot az ábrán feltüntetett vastag vonal jelzi.) A gyártásfolyamatnak „meander”-vonalban való vezetését részben az anyag pneumatikus úton való továbbítása, részben az egyes munkafázisok végén beiktatott keresztirányú szállítási tette lehetővé. A 6×15 méteres rasztert részben épületszerkezeti megfontolások, részben a gépi berendezés méretei szabták meg. A négy csarnokrész közül a 3. lapképző üzemszűrész belső magassága 9 méter, míg a többi három hajó 6 méteres belmagassággal készül. Így a lapképző felső (bazilikális) világítása biztosítható volt az egyébként is nagyobb magasságot igénylő gépi berendezés mellett. A

Tárvágány



1. ábra

4. pihentető helyiségben az egyes mezőkben elhelyezett „sátor” felülvilágítók biztosítják a természetes világitást. Az 1. aprító és 5. raktárhelyiségeknél az oldalfalnak a 2 méter magas parapet feletti teljes megvilágításával adunk természetes fényt.

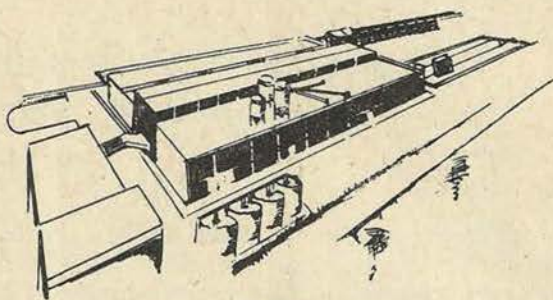
A térlefedő szerkezet megválasztásánál szem előtt kellett tartanunk azt a körülményt, hogy az épület tetőfödémén leválasztó ciklonokat kell elhelyezni, így — részben kényszerűségből — síkfödémeket terveztünk és hagyományos bordás nagyelemeket alkalmaztunk 4 cm vastag „perlit”-beton hőszigetelő réteggel és kavicsolt bitumenes lemezfedéssel. A tetővízelvezetés a pihentető és raktárrész között vápacsatornával, egyébként függőeresz-csatornával történik. A 15 méteres fesztávokat kéttámaszú előregyártott vb.-gerendákkal, mint főtartókkal hidaljuk át. A főtartók a gerincmezőben „kikönnyített” kivitelben készülnek. Függőleges teherhordó szerkezetként előregyártott vb.-pillérek alkalmazunk, kehely alapba helyezve. A belső — hosszirányú — válaszfalak általában 38 cm vastag, tömör téglafalak és a hosszirányú merevítést is szolgálják. A vertikális irányú gyártásfolyamatnál alkalmazott „podszteket” az épület fő szerkezeteitől függetlenül, acélszerkezettel oldjuk meg. Ugyancsak acélszerkezetű művezetői fülkét és ez alatt elhelyezett elektromos központot terveztünk. A raktárrész hosszoldalához csatlakozóan az iparvágány mellett acélszerkezetű, műanyag hullámlemezzel fedett konzolos perrontető készül.

Az üzemi rész mind szerkezeti, mind külső kiképzésében mértéktartóan kíván alkalmazkodni az adott technológiához. Természetesen az épület szerkezeti tervezése visszahatott a gyártásfolyamat tervezésére is. A társtervezők szerencsés együttműködése hozta létre a tömör, egyszerű alaprajzot és a kevéssé tagolt épülettömeget. A homlokzati igényessége a nagy üvegfelületek részletmegoldásában juthat majd érvényre. (Lásd 2. ábra.)

Az üzemi épület megtervezése után — még a kivitelezés előtt — levonhatunk néhány olyan tanulságot, amely a jövőben tervezendő faforgácslap-gyártó üzemeknél már felhasználható.

1. A gyártásfolyamatnak egyenes (törés és fordulat nélküli) irányba való vezetése hosszú és gazdaságtalan kiképzésű épületet eredményezne, ezért mindig érdemes azzal a gondolatl foglalkozni, hogy keresztirányú szállítással (esetleg pneumatikával) a gyártásfolyamatot megfelelő helyeken 180°-kal megfordítsuk és így tömör, kevesebb külső falfelülettel rendelkező épületet kapjunk.

2. Az épület pillér-kiosztásánál a legnagyobb fesztáv meghatározása legyen az első lépés. Miután a gyártásfolyamat legnagyobb keresztmetszetét a technológus, gépésztervező és építész együttesen meghatározták, rendszerint mód nyílik arra (mint az jelen esetben is beigazolódott!), hogy a többi épületraktusban is azonos fesztávot alkalmazzunk. Ennek az elvnek keresztülvitele még akkor is célszerű, ha a többi



2. ábra

üzemrésznel a választott legnagyobb fesztáv egy-két méterrel csökkenthető lenne, mert az előregyártás egységesítésénél a nagyobb fesztáv okozta csekély többletköltség feltétlenül megtérül.

3. A fő állások távolsága az iparban szokásos 3—6—9 m stb. méretben határozható meg. A csarnokrendszeren belül kialakított (válaszfalakkal elhatárolt) segédüzemi helyiségek méretei úgy választandók meg, hogy a keresztirányú válaszfalak fő állásba essenek. Amennyiben ez az elv nem viheto keresztül, célszerű acélvázaz üveg válaszfalakat készíteni az üzem jó áttekinthetősége és a homlokzati üvegfalhoz, valamint födémhez való tisztább és egészségesebb csatlakoztatás céljából.

4. Az áttekinthetőség és ellenőrzés miatt a művezető-fülkét lehetőleg a legkényesebb munkafolyamat közelében és úgy kell elhelyezni, hogy az egyes gépeket és a vezénylőasztalt is ellenőrizhesse az üzem vezetője. Az elektromos kapcsolóberendezést szintén célszerű központosan, lehetőleg a művezető (vezénylő-) fülke mellett vagy alatt elhelyezni.

Külön gondot jelentett az üzem öltözőmosdó-WC-helyiségeinek, valamint a dohányzó és irodarészeknek megtervezése. Mivel nem látott célszerűnek az üzemi épület fent leírt szerkezeti rendszerére egy más jellegű és rendszerű épületrész beiktatása, a jóléti- és irodaépületet fedett átjáróval csatlakoztattuk a lapképző üzemrészhez, így a normákban előírt 125 méteren belüli WC-távolságot betartva, a szociális- és irodahelyiségeket külön épületben helyeztük el. A jóléti épület pincéjében kapott helyet a hőközpont és néhány épületgépészeti berendezés is. (Pl. sűrített levegő berendezés.)

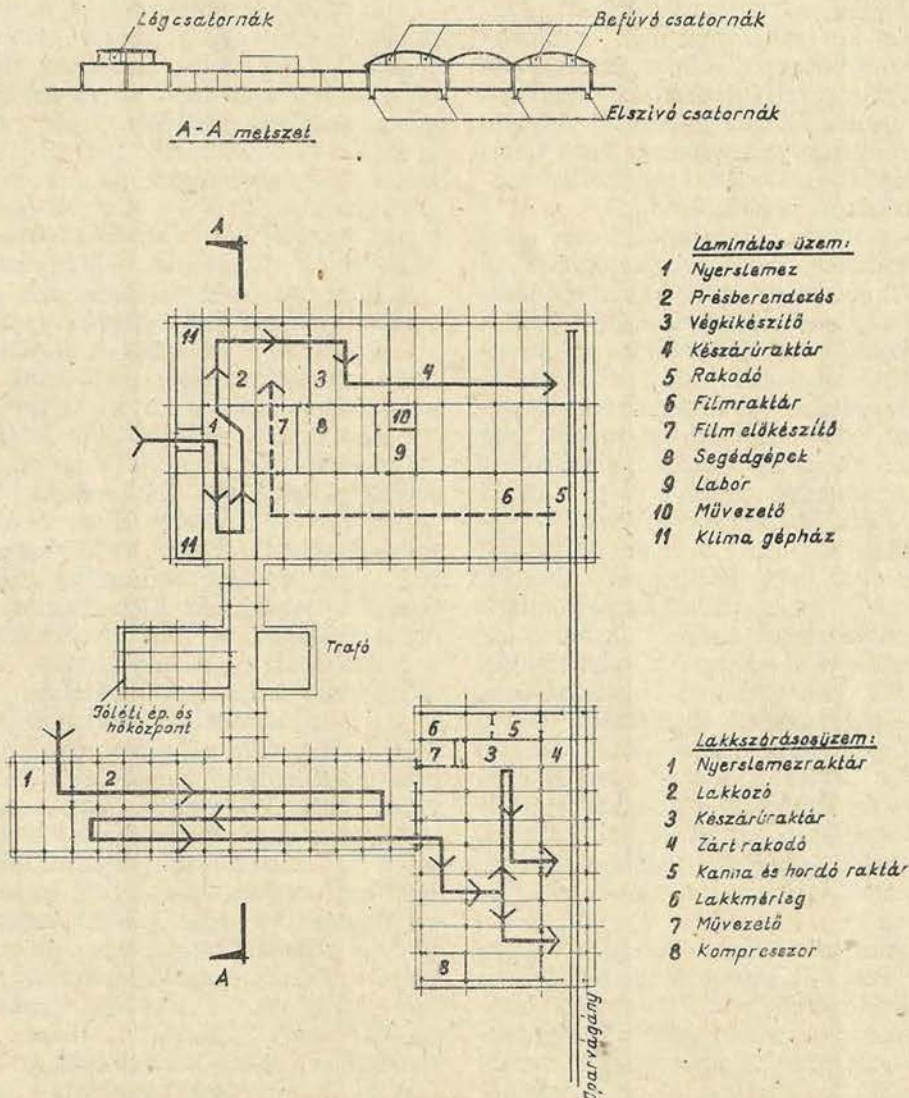
Az iroda-öltözőépületek összevonásának és tipizálásának kérdése egyébként az ipari építészlet más vonalán is felmerült és az ÉM. Műszaki Tervezés c. folyóirata 1962/4. számában „Típusüzemek iroda-öltöző épületeinek szerkezetitipizálása” — című cikkében igen használható és értékes tervjavaslatot közölt. A tervjavaslat nagyobb üzemek öltöző-iroda blokkjának kiképzésére feltétlenül alkalmas és azt a MOFA felületkezelő üzemnél részben fel is használtuk. Sajnos, a szombathelyi forgácslap-üzemnél a férfi-női dolgozók létszám-aránya és egyéb más rendeltetésű helyiségek be-tervezése, valamint a telekhatártól való távolság nem adott módot a tervjavaslat szerinti kialakításra.

Meg kell említenünk még a transzformátor-állomás elhelyezését is. A kábelvezetés az energiaelosztás, valamint a trafóegységek beszállítási lehetősége az üzem telepítésétől és az igényektől függően változó. Tapasztalataink azt mutatták, hogy az elektromos (funkcionális) szempontok figyelembe vétele mellett helyes, ha a kisebb trafóépületet különállóan kezeljük ugyan, de legalább fedett vagy zárt folyóval fűzzük a jóléti- vagy irodarészhez. Így a kislevegyszűrésű kapcsolótér megközelítése a kezelőszemélyzet számára szerencsésebb és a legtöbbször erősen tagolt, sokféle épületből kialakult üzemi összkép is rendezettebbé, esztétikusabbá válik. Ezt az elvet követtük jelen esetben, mikor a trafót az iroda-jóléti épület folytatásában, azzal egy fedett tornáccal összekötve terveztük meg.

A felületkezelő üzemek gyártási technológiája ugyan teljesen eltér a forgácslapgyártástól, mégis magasépítési vonatkozásban, főleg a leszűrt eredmények tekintetében az épületek sok rokonvonást mutatnak. A továbbiakban a MOFA felületkezelő üzemének néhány terve-

zési problémáját és annak megoldását szeretném ismertetni. (Lásd 3. ábra.)

A felületkezelő üzem két, egymástól függetlenül üzemeltethető gyáregységre oszlik. A lakkszórásos és a laminátos üzemre. Mindkét üzemszámítást külföldi (osztrák és nyugatnémet) technológiai terv alapján készült, a lakkszórásos üzemszámítást a magasépítési szerkezeti (vasbeton) terveit külföldi cég készítette el. Az ERDÓTERV feladata ebben az esetben a tervek honosításán kívül a laminátos üzem, jóléti-iroda, hőközpont, trafóépületek teljes magasépítési tervezése, és az épületgépészeti és mélyépítési munkák tervezése volt. A megoldandó kérdések között elsőként a telepítési probléma jelentkezett. Az egyik meglévő iparvágányról való leágazás lehetősége és az üzemműködési terület kiszáraztatása után a 3. ábrán bemutatott épületrendezés alakult ki. A „T” alakú lakkszórásos üzem és a téglalap alakú, laminátos üzem raktárhelyiségeit az iparvágány szükségszerűen köti össze és ezzel lényegében a két üzemszámítást is meghatározta. A mindkét üzemszámítást kiszolgáló trafó,



3. ábra

jóléti és hőközpont épületek a két üzem közé kerültek, mindkét részhez zárt, üvegezett folyosóval csatlakoztatva.

Amint már említettük, a lakkszórásos üzemrész magasépítési szerkezeti terveit is külföldi cég készítette el, míg a laminátos üzemnek csak technológiai (elrendezési) tervét kaptuk készen és a magasépítési terveket ERDŐTERV-nek kellett elkészítenie. A külföldi tervekkel kapcsolatos sok egyeztetési és honosítási nehézség ellenére ez a munka abból a szempontból volt rendkívül tanulságos, hogy összehasonlításokat tehettünk saját tervezési módszereink és azonos témakörben mozgó külföldi módszerek között. A lakkszórásos üzem „T” alaprajzának egyik (vízszintes) szárában a nyers farostlemez-raktár és a lakkozóüzem nyert elhelyezést. (Utóbbi az általunk máshol is kialakított és helyesnek vélt „meander” gyártásfolyamattal!) A másik (függőleges) épületrész a végkikészítés és készáru-raktár céljait szolgálja, továbbá egyes segédüzemi helyiségeket és a zárt vasúti rakodót foglalja magába.

Az épület szerkezete monolit vb. keretrendszer, a lakkozó üzemnél kétszűklős, közben ingaoszloppal, a raktárnál közepen kiemelt kétszűklős, két szélső mezőben „beakasztott” kerettel. A tetőfödém előregyártott, bordás tetőelemekkel, „perlit”-beton hőszigeteléssel, kavicsolt bitumenes lemezfedéssel készül. A lakkozóüzem hossz tengelyében a tető felett mint felépítmény, monolit-vb. légcatorna rendszer és a hozzátartozó gépház épül.

A laminátos üzem háromhajós, íves lefedésű csarnokrendszer mutat. A két szélső 18 méteres feszítvú és a közben 15 méteres feszítvú, előregyártott vasbeton ívek között monolitszerkezetű héjfödém tervezünk, szétbontható és átállítható zsaluzási rendszerrel. A középső mezőben váltakozva alkalmazott dongahéj és síkfödém a bevilágításra ad módot, míg a két szélső hajó végigmenő dongahéj-boltozata alatt a klímaberendezés befúvó légcatornáit nyerne elhelyezést. Mindhárom hajóban 5 méter belmagasság mellett acélváz-szerkezetű eternitlemez, illetve üveg álmennyezet készül. Utóbbira részben a teljes pormentesség miatt, részben hőtechnikai okokból van szükség. A laminátos üzem működése szigorúbb klimatizálási feltételekhez van kötve, mint a lakkszórásos üzemé, és egyes helyiségeinél kismértékű (6—10 mm vízoszlop-magasságú) túlnyomást is előírt a technológiai terv. Ezért különleges nyílászáró szerkezeteket és az ablakoknak a szokásostól eltérő, kétrétegű üvegezést is be kellett tervezni.

A két üzemrész összehasonlításánál szerkezeti kialakítás tekintetében az alábbiakat jellemezhetjük meg:

1. A lakkszórásos üzemnél a teljes légcatorna-rendszer monolit vb.-szerkezetből készül és az épület tetőfödémét terheli, így az alátámasztó szerkezetek a szokásosnál költségesebbek lettek. A laminátos üzemnél a légcatornák egy részét a padló alatt helyeztük el és a födém terhelő légcatornákat is acéllemezről ké-

szítettük, így jóval kisebb terhelés mellett gazdaságosabb szerkezeteket tudunk kialakítani. Magát a klímaberendezést az épület végén, földszintes elrendezésben terveztük meg.

2. A lakkszórásos üzem kétféle általános keresztmetszettel épül (kéthajós lakkozó és háromhajós raktár), a laminátos üzemnél a gyorsabb kivitelezés érdekében egy általános keresztmetszeti megoldást terveztünk.

3. A lakkszórásos üzemnél csak a födém-elemek előregyártottak, míg a laminátos üzemnél nemcsak a vb.-ívek, hanem a függőleges teherhordó szerkezetek (vb.-pillérek) is helyszíni előregyártással készülnek, a héjszerkezet pedig — korszerű módon — mozgó zsaluzással épül.

4. A lakkszórásos üzem padlóját a technológiai és épületgépészeti csatornák szinte teljesen behálózzák. Ilyen esetben megfontolandó lenne, hogy hasonló épületnél nem lenne-e célszerű a légcatorna-rendszernek padló alatti vezetésével az épületet inkább alapincézni és így a felmenő szerkezetek tehermentesítése mellett az energia-elosztást és az installációs berendezések kiszolgálását is áttekinthetőbben megoldani.

5. Mindkét épületnél egyaránt problémát jelentett a világítási szerelvények és vezetékek célszerű és egyben esztétikus elhelyezése. A lakkszórásos üzemnél a vb.-keretekben kihagyott horonyba kerülnek a fénycsövek. A hornyokat a keretgerendák alsó síkjában idomacélváz üvegfedővel zárjuk. A vezetékeket — ugyancsak rejtetten — a vb.-keretlábak hornyába építjük be. A laminátos üzemnél ugyanilyen elv alapján az előregyártott vb.-pillérek hornyait és a vb.-ívek vonógerendáit képezzük ki a világítási berendezés céljaira.

Amint már említettem, a jóléti- és hőközpont-épület, továbbá a trafó funkcionális okokból a két üzemrész között, nagyjából a súlypontban került elhelyezésre. A jóléti épület a már idézett títusterv-javaslat alaprajzi rendszerében épül, de alapincézett kivitelben. A pincetér a hőközpont céljait szolgálja. Itt kell megjegyeznem, hogy a hőközpontnak teljes egészében pincében való elhelyezése jelen esetben nem helyes, bár a gravitációs rendszerű berendezéseknek mélyebb szintet kell biztosítani, a műszerpult és az elektromos vezénylőasztal igényesebb helyiséget kívánnak.

A szombathelyi forgácslap-üzem és a MOFA felületkezelő üzemrész néhány kiragadott magasépítési problémáját tárgyaltam ennek a cikknek keretei között. A tervező szemével néztem a kérdéseket és a tervező szempontjából is válaszoltam azokra. Mindkét épület még terv csupán, és a kivitel és az üzemelés során fogunk végleges választ kapni arra, hogy melyik gondolat volt helyes és melyik problémára kell más megoldást keresnünk. Nem tartom korainak a tervezés „műhelytitkainak” nyilvánosságra hozatalát, hiszen a faipar más területén működő kollégáknak is lehetnek ezzel kapcsolatban értékes gondolataik; a témához való hozzájárulásuk segítheti a tervezők munkáját.

Ajtó mögötti csuklóspánt

Möbel-Kultur 1962. 10. sz. „Das Scharnier hinter der Tür“

A FAIPAR 1961. évi 11. számában ismerttettem a permanens mágneses zárok bútorigipari alkalmazását és az 1963. évi 2. számban a tömegfelhasználásra alkalmas kivitel folyamatos gyártásának beindítását.

E cikk kertében most a csuklóspánt új formáját mutatom be, mely ötletes megoldására, egyszerű és gyors szerelhetőségére tekintettel, szintén sikerre számíthat.

Ha visszagondolunk a legutóbbi kölni bútortvászár nagyszámú új modelljére, akkor azt tapasztalhatjuk, hogy a szekrények jól tagolt és arányos mellő felületét már nem „díszítik” többé a hagyományos veretek; a bútor külső formáját elsősorban a nemesfa szerkezete és rajzolata határozza meg. Az ajtók — részben gyártástechnológiai megfontolásokról fogva is — 180°-os szögben kinyithatóak.

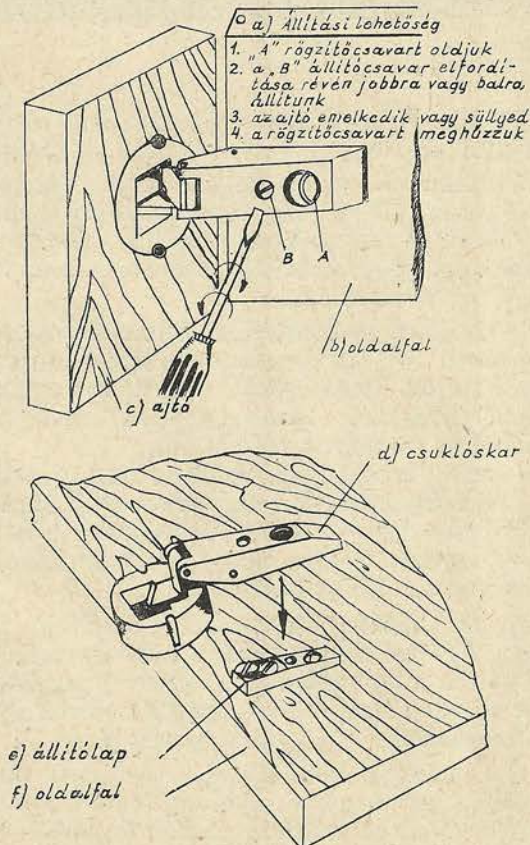
A bútorokról eltűntek a kulcsok is a zárhüvellyel és a zárpajzzsal együtt. A zárok nem terelik már el többé a szemlélő figyelmét a felületek megnyugtató hatásáról. A különböző zártípusok helyét mágneses zárok foglalták el, amelyek kívülről nem láthatóak és ennek ellenére megfelelően hatásosak.

A csuklóspánt is egy hasonló szellemes

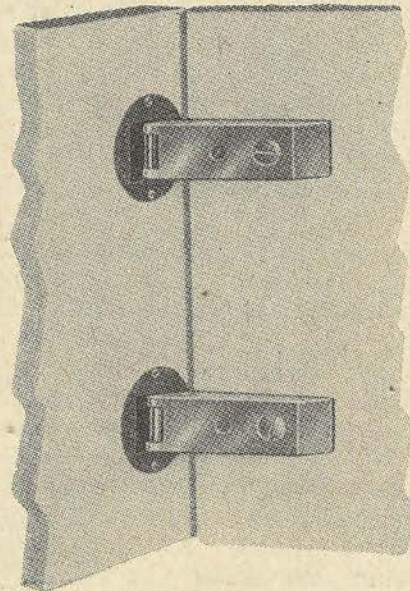
megoldással az ajtó mögött kerül elhelyezésre és kívülről a szekrény előlnézetében már nem látható. Az ajtó többé már nem a tartócsap tengelyvonala körül egyetlen pontban fordul el, hanem vezetésére egy csuklóskar szolgál. Egy excentrikus forgásrendszer révén az ajtólap nyitáskor a testről — korpusról — először leemelkedik, mellyel biztosítjuk az ajtó kinyitásához szükséges „levegőt”. A csuklóspánt több mint 90°-os nyílásszöget biztosít. Záráskor a csuklórendszer révén az ajtó teljesen felfekszik.

A csuklóspánt szellemes működése mellett további, a gyártástechnológia szempontjából fontos előnyökkel is rendelkezik: ugyanis gyorsan és egyszerűen szerelhető. A hőre lágyuló műanyagból (poliamid) készült csuklóspánt ház 34,9 mm átmérőjű, körkeresztmetszetű és egy 35 mm átmérőjű fúratban helyezkedik el. Rögzítése két csavarral történik (1. ábra).

A fém részt az oldalsó belső felületen rögzítik. Ez a csuklóskarból és az állítólemezből áll.

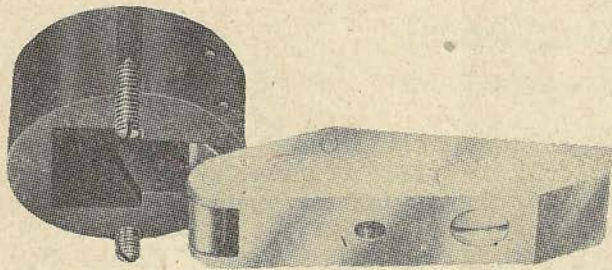


1. ábra



2. ábra

A csuklóskar biztosítja az ajtó síma elmozdulását. A kötés egyetlen csavarral történik, amelyet nem a test faanyagában, hanem az állítólemez fémanyagában rögzítünk. Ily módon az ajtó kivétele és cseréje csuklónként csupán egyetlen csavarral, minimális munkaráfordítás mellett hajtható végre. A zár csuklóskarja által teljesen fedett állítólemez elrendezés lehetővé teszi, hogy az ajtót a rögzítőcsavar egyszerű elforgatásával — max. 5 mm-ig jobbra-balra emeljük vagy süllyesszük. Ily módon biztosíthatjuk, hogy az ajtó a bútornak a lakásban történő elhelyezésekor a lábak alatti ékelés helyett pontosan illeszthető.



3. ábra

Az állítólapnak a bútorlapba rögzítése szintén két facsavarral történik. Forgácslapok számára olyan műanyag verethüvelyt dolgoztak

ki, amelyben fém csavarok segítségével biztosíthatjuk a fémelemek rögzített helyzetét.

Az új csuklóspánt előnye: a könnyű és gyors beépítése, a veret oldása nélkül az ajtók könnyű beállítása és kivétele. A műanyag és fémalkatrészek a konyhabútorok részére a felülethez hangolt színárnyalatokban állnak rendelkezésre.

Gyártó: R. Heintze, Bútorveretgyár, Herford. (A szabadalmi és alkalmazási minta-védelem be van jelentve.)

Jávorfi Tibor

Egy keletnémet varia-szobáról

A fejlődés törvényeit nem lehet csak egyes területekre elvonatkoztatni, érvényesek azok a faiparra és ezen belül a bútorigarra is.

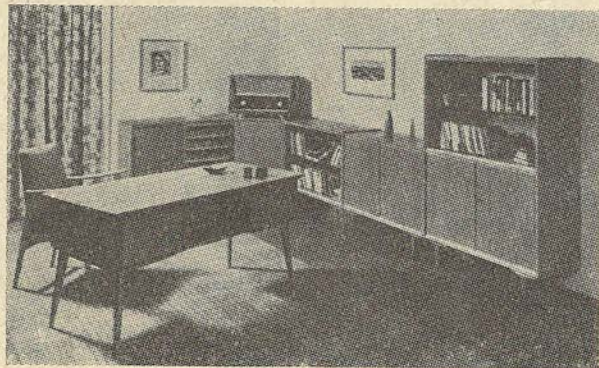
Az egyes korszakok és társadalmi rendszerek kialakították az építészet vonalán a maguk jellemző formáit, mellyel szorosan összefüggött a lakáskultúra is. A bútorkonstrukciók és stílusok kialakítása, fejlődése pedig mindig is függvénye volt a lakáskultúrának.

A XX. század második felében a technika rohamos fejlődése az építkezésben, a lakáskultúrában is jelentős változást hozott, s ez megköveteli a bútorok, berendezések formáinak változását is.

Az úgynevezett ál stýlbútorok és formák helyett egyszerű simavonalú bútorok kerültek előtérbe, számtalan variációs lehetőségeiket tálcán kínálva.

A Faipar sokak régi kívánságát igyekszik megvalósítani azzal, hogy mind a hazai, mind a külföldi bútorgyártás termékeiből egyes számaiban folyamatosan ismertet korszerű lakószoba, konyha és egyéb berendezéseket.

Elsőként a Német Demokratikus Köztársaság VEB Universal Möbelwerk Berlin—Johannisstahl „Universal” elnevezésű nyolc da-



2. ábra

rabból álló varia-szobaberendezést ismertetjük a „Kultur im Heim” c. folyóirat 62. 2. sz. alapján.

Kombinált szoba-dolgozószoba részletet mutat be az 1. ábra garnitúra karakterben, mely egy háromrészes szekrényből, egy kombinált kommodból, egy kétajtós gardrób-szekrényből és egy íróasztalból áll.

A 2. ábra a kombinált dolgozószoba özszeépíthető — variálható — részét mutatja, mely kétajtós szekrényből, egy kétajtós kommodból, üvegezett kétrészes kommodból, íróasztalból és sarokszekrényből áll.

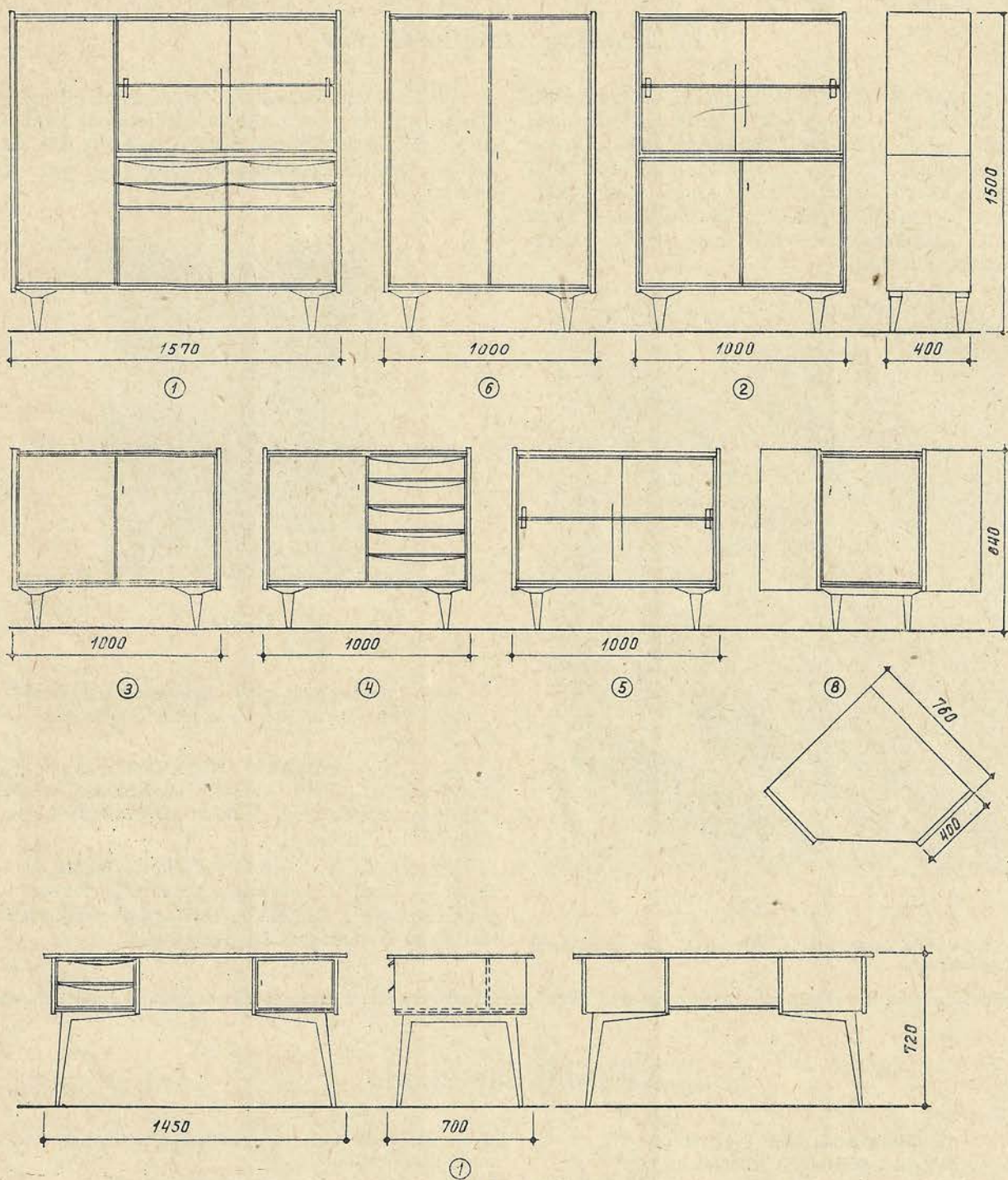
A varia-szoba évek óta fut sorozatgyártásban, és a kereskedelmi forgalomban teljesen és egyes darabokban is vásárolható. A bútorok egységesen világos tölgyfurnér borításúak, selyem-matt felületkikészítéssel.

A lábkiképzések a használat során jól beváltak. A felső lábkiképzés a korpusz fenéig erős kettős csapkiképzéssel teljes biztonságot nyújt a tartósságát illetően még a bútorok gyakori mozgatása — tologatása esetén is.

A korpuszok élei világos jávorfurnér borításúak, így az összes mozgatható részek, mint a forgó és tolóajtók valamint a fiókok jobban kiemelkednek és együttesen jó összhatást biztosítanak.



1. ábra



3. ábra

Az „Universal” varia-szobaberendezés még kis szobák mellett is előnyös helykihasználást biztosít, egyrészt szétszedhetőségénél fogva, másrészt, mivel az egyes bútordarabok méretei szoros összhangban vannak az új lakóépületek, illetve lakószobák belső méreteivel.

A 3. ábra a nyolcrészes varia-szoba egyes bútordarabjainak körvonalrajzát és méreteit tartalmazza.

Az ábrában:

1. háromrészes szekrény,
2. kétajtós szekrény, felső része vitrin vagy könyvespolc,

3. kétajtós kommod, mely az ágynemű elhelyezésére is felhasználható,

4. kombinált kommod (baloldali része ajtós, jobboldali része 5 fiókos),

5. kétrészes üvegezett kommod, két tolóüveggel ellátva,

6. gardrób-szekrény (kétajtós),

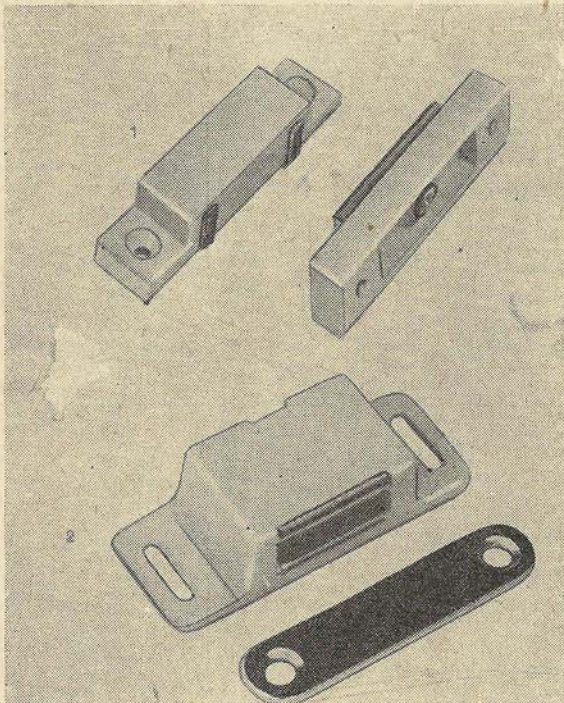
7. íróasztal (kooperációs munkában a VEB Berolina Bútorgyár állítja elő),

8. sarokszekrény, mely végeredményben az egész sort harmonikusan összekapcsolja.

ford: Jávorfai Tibor

Permanens mágneses zár*

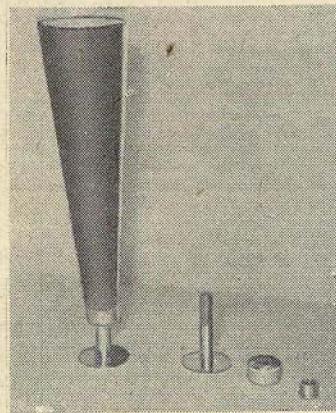
A FAIPAR 1961. évi 11. számában „Mágneses zár bútoraajtókhoz” c. cikkében ismertettem a permanens mágnes záruk bútoripari alkalmazása terén a Német Demokratikus Köztársaságban elért eredményeket és azokat a kísérleteket, melyeket az Állami Központi Fejlesztési Konstruktív Iroda közreműködésével a záruk olcsóbb előállítására és szélesebb körű alkalmazására irányában folytatnak.



1. és 2. ábra

* Möbel und Wohnraum 6. Juni 1962. „Der Magnetverschluss ist da.”

A Möbel und Wohnraum 1962. 6. száma hírt ad arról, hogy az ezirányú kísérletek eredménnyel jártak és az új permanens mágneses záruk a próbaidőt sikeresen kiállták, tömegfelhasználásra alkalmas kivitelben megjelentek.



3. ábra

Az új zár két változatát mutatjuk be. Az egyik a Luckenwaldi Állami Veretgyár által előállított zár típusa (2. ábra).

A másik az Immelborni Állami Keményfémárugyár gyártmánya (1. ábra), melynek mozgatható behúzólapja van az egyenetlen padlózat következtében fennálló rés kiegyenlítésére.

Egyidejűleg egy olcsó kivitelű bútorvasalást is bemutat (3. ábra). A lábvasalás célszerűsége abban jelentkezik, hogy a padlózat egyenetlensége esetén csavarossal állítható, szabályozható a láb.

Külföldi lapszemle

A bútorgyártás 1961. évi eredményei a Német Szövetségi Köztársaságban*

A cikk az NSZK Állami Statisztikai Hivatalának adatai alapján részletesen ismerteti az 1961. évi bútorgyártás eredményeit, mely értékben megközelíti a 3,5 milliárd márkát.

A Német Szövetségi Köztársaság Európa egyik legfejlettebb bútoriparával rendelkezik, a világszintet is figyelembevéve az élvonalban halad és jelentős irányító szerepet tölt be a nemzetközi piacon.

Éppen ezért nem érdektelen a nyilvánosságra hozott adatok részletes ismertetése és elemzése.

A Német Szövetségi Köztársaság bútortermelése

* „Möbelproduktion 1961. fast 3,5 Milliarden DM.” Möbelkultur 1962. 6. szám.

készáruban 1961-ben (Nyugat-Berlin nélkül) a következők szerint alakult:

Teljes szoba- és konyhaberendezések (fából)	728 029 000 DM
Szoba- és konyhabútor (fából, kárpitozott bútor és egyéb egyedi darabok)	2 270 890 000 DM
Irodabútor, iskolabútor, ülőbútor	253 328 000 DM
Speciál és beépített bútor	224 632 000 DM
Termelési érték 1961-ben összesen:	3 476 879 000 DM

Az 1960. évi 3 105 026 000 DM termelési értékkel szemben 1961-ben a volumen növekedése mintegy 12%. A matracgyártás, melyet az adatszolgáltatás külön kiemel, 1961. évben 1960. évhez viszonyítva mintegy 8%-kal növekedett.

A bútorgyártás főbb csoportosításban 1959—61-ben az 1. táblázat szerint alakult.

	Gyártmányok	Mennyiség db-ban			Érték 1000 DM-ban		
		1959	1960	1961	1959	1960	1961
1.	Lakószoba	29 468	41 632	43 560	23 033	31 337	34 666
2.	Hálószoba	705 071	804 718	885 445	434 525	499 199	560 300
3.	Dolgozószoba	4 675	6 391	7 507	6 200	8 921	11 532
4.	Ebédülő	1 268	2 747	3 061	1 193	1 777	2 281
5.	Különböző komplett berendezések	11 060	12 535	12 111	1 301	1 561	1 522
6.	Konyhák	160 023	152 148	152 699	85 131	93 672	117 728
1—6.	Szoba és konyha berendezések fából (komplett berendezések)	—	—	—	551 383	636 467	728 029
7.	Ülőbútorok, székek párnázott üléssel, nyug- és kertiszékek, padok	7 537 559	7 906 625	7 344 503	171 598	182 825	186 395
8.	Kárpitozott bútorok, karosszék stb.	4 796 991	5 641 087	6 019 586	660 301	771 653	848 444
9.	Konyhaasztalok	762 945	856 388	932 861	48 266	49 986	56 570
10.	Egyéb asztalok	1 941 825	1 978 971	1 989 711	135 559	146 013	153 725
11.	Éjjeli szekrények	126 680	119 519	158 945	4 006	3 608	4 869
12.	Ruhaszekrények	763 075	879 021	902 191	106 776	123 460	132 441
13.	Lakószobaszekrények	1 002 573	1 100 409	1 173 027	293 216	314 428	351 932
14.	Könyvszekrények	190 667	159 838	175 984	29 395	29 303	31 912
15.	Konyhaszekrények	884 531	1 075 995	1 293 142	161 112	199 233	250 613
16.	Komódok, beleértve a fodrászfiókos szekrényt is ..	616 956	734 160	723 070	53 879	68 563	71 271
17.	Ágyállvány felnőttek részére	210 042	240 940	285 746	15 732	19 662	25 350
18.	Ágyállvány gyermekek részére	248 103	289 657	309 799	13 569	15 490	18 588
19.	Kiegészítő bútorok	1 802 912	2 285 501	2 599 113	77 834	86 150	97 801
20.	Matrac rámpák	32 082	36 408	35 535	601	648	688
21.	Kárpit állványok	1 742 827	2 041 960	2 033 479	42 446	41 351	40 290
7—21.	Egyedi szoba és konyhabútorok fából, kárpitozott bútorokat is beleértve, fonnott bútorok nélkül	—	—	—	1 814 290	2 052 373	2 270 890

Az egyes gyártmányok termelési eredményeit vizsgálva — 1959. évet 100-nak véve — a komplett szoba- és konyhaberendezéseknél a növekedés 1960—61-ben 32%. Ezen belül a lakószoba berendezések termelése értékben 50,5%-kal, a hálószobák 28,9%-kal, a dolgozószobák 86%-kal, az ebédlők 91,2%-kal, egyéb szobaberendezések termelése pedig 38,3%-kal emelkedett.

Az egyedi szoba- és konyhabútorok termelési értéke kárpitozott bútorokkal együtt — fonott bútorok nélkül — 1959. évhez viszonyítva 1960—61-ben mintegy 25,2%-os növekedést mutat.

Az ülőbútorok — beleértve a székeket is — párnázott üléssel, nyug- és kertiszékek, padok termelése értékben 8,6%-os, a kárpitozott bútorok, karosszékek stb. pedig 1960—61-ben 28,5%-os emelkedést mutat.

Ha a gyártmányok termelési eredményeit mennyiségben vizsgáljuk és hasonlítjuk össze, azt látjuk, hogy a növekedés az egyes években a termelési értékekkel szemben alacsonyabb.

Az, hogy ez az eltérés a mennyiségi és a termelési

értékek között miből adódik, a táblázat adataiból pontosan nem állapítható meg; feltételezhető azonban, hogy a bútor árak emelkedése, a választékváltozás, valamint a minőség változásai egyaránt közrejátszottak.

A Möbelpreiskultur 1962. évi október havi 10. száma* a Német Szövetségi Köztársaság Statisztikai Hivatalának jelentése alapján arról ad hírt, hogy a bútorok ára nem emelkedett és a bútorindex 1962. június hónap 108 volt (1958 = 100). Az 1958. évhez viszonyítva az elmúlt években mégis mintegy 8%-os áremelkedés jelentkezik és ez igazolja a változás okainak vizsgálatánál az ár-emelkedés szerepét is.

A Német Szövetségi Köztársaságban, — miután fejlett bútoriparral rendelkezik — a műszaki szint mind a termelési eszközöket, mind a gyártmányok minőségét illetően évről évre emelkedik, amit a rendszeresen beérkező folyóiratok és a nemzetközi vásárokon kiállított anyag is bizonyít.

Fordította: Jávorfi Tibor

* „Möbelpreise sind nicht erhöht“ c. cikk.

F A I P A R

Főszerkesztő: Róka Pál. Szerkesztő: Jászai Károly

Kiadja a Műszaki Könyvkiadó, V., Bajcsy-Zsilinszky út 22. Telefon: 113-450

Felelős kiadó: Solt Sándor

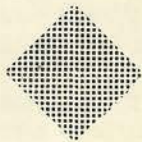
Megjelent 2650 példányban. — Terjeszti a Magyar Posta. Előfizethető a Posta Központi Hírlapirodánál Budapest, V., József nádor tér 1. (Telefon: 180-850) és bármely postahivatalnál. Előfizetési díj $\frac{1}{4}$ évre 12,— Ft, $\frac{1}{2}$ évre 24,— Ft
Egyes szám ára: 4,— Ft. Csekkszámlaszám: egyéni 61.252, közületi 61.066, vagy átutalás az MNB 8. sz. folyószámlájára

Felhívjuk figyelmüket a **MŰSZAKI KÖNYVKIADÓ** kiadványaira!

Pál Armand: BŰTORASZTALOS	Ára fűzve: 19,— Ft
Szóke—Burda: FAIPARI SZÁRÍTÓK KEZELÉSE	fűzve 12,— Ft
Czeglédi—Jankó: FORGÁCSLAPOK — FORGÁCSMŰFA 2. átdolgozott és bővített kiadás	fűzve 17,50 Ft
Niklas: FAKÖBÖZŐ 4. kiadás	fűzve 20,— Ft
Kismarty: GÉPIPARI TÁBLÁZATOK	kötve 50,— Ft
Cziráki—Filló—Lázár: FA ÉS FAHELYETTESÍTŐ ANYAGOK Ipari Szakkönyvtár	fűzve 25,50 Ft
MŰSZAKI BIBLIOGRÁFIA 1900—1955	kötve 81,— Ft
MŰSZAKI BIBLIOGRÁFIA 1956—1960	kötve 60,— Ft
Nyárády—Szilágyi—Várhelyi: A VILÁG MŰSZAKI MŰZEUMAI	kötve 28,50 Ft

1963-ban megjelenő szakkönyvek:

Grube: FAFORGÁCSOLÓ SZERSZÁMOK	kb. kötve 53,— Ft
Lugosi—Bobok—Erdélyi: FŰRÉSZIPARI TECHNOLÓGIA	kb. kötve 52,— Ft
Szabó Dénes szerk.: FAIPARI ZSEBKÖNYV	kb. kötve 106,— Ft



Fenti könyvek beszerezhetők, illetve megrendelhetők az
ÁLLAMI KÖNYVTERJESZTŐ VÁLLALAT könyvesboltjaiban.

Szabolt:

KÖNNYŰIPARI KÖNYVESBOLT
Budapest, VIII., Baross tér 22.