



A FAIPAR MŰSZAKI FOLYÓIRATA
1966. DECEMBER * XVII. ÉVFOLYAM 12. SZÁM

FAIPAR

FAIPAR

Főszerkesztő:
RÓKA PÁL

Szerkesztő:
RIEPERGER LÁSZLÓ

Kiadja a Lapkiadó Vállalat,
VII., Lenin körút 9–11. Telefon: 221-289

Felelős kiadó:
SALA SÁNDOR
igazgató

Szerkesztő bizottság:

Botka Zoltán
Dám Ferenc
Ézsiás Pálné
Fürst Sándor
Dr. Jávorfai Tibor
Juhász István
Lázár László
Lele Dezső
Lonkai János
Dr. Lugosi Armand
Solymos Gyula
Dr. Somkúti Elemér
Somogyi László
Stróbl Kálmán
Sümeghy Gábor
Szvetkó Nándor

Terjeszti a Magyar Posta. — Előfizethető a
Posta Központi Hírlap Irodánál, Budapest,
V., József nádor tér 2. (Telefon: 180-850) és
bármely postahivatalnál. — Csekkszám-
szám: egyéni 61.252, közületi 61.066, vagy
átutalás az MNB 8. sz. folyószámlájára.
66.12., 2825 Révai Nyomda, V., Vadász u. 16.

Előfizetési ára egy évre 48,— Ft

Egy szám ára: 4,— Ft

Megjelenik havonta

Szerkesztőség címe:

V., Szabadság tér 17. Tel.: 113-250, 113-888

Index: 25 281

Eladási ára: 4,— Ft

TARTALOM

Ülést tartott a Faipari Tudományos Egyesület Választmánya ..	365
Az 1966. évi „Faipar fejlesztéséért” c. alapítványi díjak kiosztása ..	374
<i>Halász Aladár—dr. Keresztesi Béla:</i> A faipar fejlesztése a VI. Erdészeti Világkongresszuson ..	376
<i>Lakatos Gyula:</i> Parkettalécek rakodólapos anyagmozgatása ..	381
<i>Sümeghy Gábor:</i> Az anyagmozgatás kérdései az épületasztalosiparban ..	386
20 éves a DREVO ..	387
<i>Dr. Szabó Károly:</i> Az állóeszközök értékcsökkenési leírásának tartalma, meghatározásának műszaki alapja és a gazdaságos élettartam ..	388

СОДЕРЖАНИЕ

Заседал Комитет Научного Объединения Специалистов Деревообрабатывающей Промышленности ..	365
Раздача призов фонда „за развития деревообрабатывающей промышленности“ в 1966 году ..	374
<i>Халас Аладар—Д-р Керестеши Бела:</i> О развитии деревообрабатывающей промышленности на VI. Лесном Всемирном Конгрессе ..	376
<i>Лакатос Дюла:</i> Внутриводовая перевозка паркетных планок грузозачными плитами ..	381
<i>Шымегхи Габор:</i> Вопросы внутриводовской перевозки в столярно-строительной промышленности ..	386
ДРЕВО — двадцатилетний ..	387
<i>Д-р Сабо Карой:</i> Содержание, технические основание определения амортизации основных фондов и экономическая продолжительность ..	388

INHALT

Der Ausschuss des Wissenschaftlichen Vereins für die Holzindustrie tagte ..	365
Die Verteilung der Stiftungspreise „Für die Entwicklung der Holzindustrie“ im Jahre 1966. ..	374
<i>Aladár Halász—dr. Béla Keresztesi:</i> Über die Entwicklung der Holzindustrie auf dem Weltforstkongress VI. ..	376
<i>Gyula Lakatos:</i> Die Materialbewegung der Parkettbrettchen mit Paletten ..	381
<i>Gábor Sümeghy:</i> Die Fragen des Materialflusses in der Bau-tischlerei ..	386
20 Jahre alt ist das DREVO ..	387
<i>Dr. Károly Szabó:</i> Der Inhalt der Wertverminderungsabschreibung der Grundmittel, die technische Grundlage ihrer Bestimmung und die wirtschaftliche Lebensdauer ..	388

Ülést tartott a Faipari Tudományos Egyesület Választmánya

Az Egyesület Elnöksége az alapszabályoknak megfelelően ~~október~~^{nov. 3}-re összehívta a választmányi tagok értekezletét. Az ülés napirendjén az Elnökség beszámolója a „Faipar Fejlesztéséért” emlékérem kiosztása és az egyesületi munkában élenjáró aktivisták megjutalmazása szerepelt.

Az ülést Róka Pál az egyesület elnöke nyitotta meg, majd átadta a szót Somogyi László főtitkárnak, aki az elmúlt időben végzett munkáról, illetve a jövő feladatainkról szóló anyagot ismertette.

Tisztelt Választmány, kedves elvtársak!

Tisztelt Választmány, kedves elvtársak!

E napokban ünnepli az ország november 7-ét, az egész világ dolgozóinak nagy ünnepét.

Ez a nap fordulópontot jelentett nemcsak az orosz nép életében, hanem nyugodtan mondhatjuk, az egész világ munkásosztálya számára.

A Nagy Októberi Szocialista Forradalom adta alapját annak, hogy az akkor felszabadult nép dicső hadserege segítségével népünk is szabadon élheti életét, építheti saját akarata és érdeke szerint országát.

A felszabadulás óta eltelt évek bebizonyították, hogy a magyar nép élni tudott az adott lehetőségekkel és ennek következtében olyan fejlődést értünk el hazánkban, melyre méltán büszke lehet minden becsületes ember.

Tisztelt Választmány!

Engedjék meg, hogy egyesületünk elnöksége nevében beszámoljak a t. Választmánynak a legutóbbi közgyűlésünk óta végzett munkáról.

Egyesületünk ez évi munkájára rányomta bélyegét a párt- és kormányhatározatokban a ránk váró feladatok végrehajtására való felkészülés.

Központi feladattá tettük, és munkatereinkbe beépítettük a műszaki fejlesztés meggyorsítását, az anyagtakarékossági rendeletről ránk váró feladatok végrehajtását, a gazdaságirányítás reformjának széles körű ismertetését.

Ezek a célkitűzések megfelelnek a VIII. Kongresszus által meghatározott irányvonalnak és nyilván egybeesnek a közeljövőben megtartandó IX. Kongresszus határozataival is.

Ezen kitűzött feladatok végrehajtása igen sok munkát, lelkesedést, rengeteg időt kíván meg egyesületünk aktivistáitól.

Egyik-másik feladat jó végrehajtása szükségessé teszi a rokonegyesületekkel az ERDÉSZ-, a Papír-, Építési Tudományi Egyesülettel való szorosabb együttműködést, melynek érdekében a kezdeti lépéseket megtettük.

Kezdeményezésünk a többi egyesület részéről kedvező fogadtatást talált, s így a közeljövőben ezen egyesületekkel közösen megalakítandó munkabizottság, úgy hiszem, eredményes, jó munkát fog végezni és megfelelő javaslatot tud kidolgozni illetékes kormányzervek felé.

Az elnökség üléseit rendszeresen megtartotta.

A sürgős és folyó ügyeket az elnökség tagjaiból megválasztott ügyvezető elnökség intézte.

Az ügyvezető elnökség 3—4 hetenként tartotta üléseit, de volt időszak, amikor a munka megkívánta, hetenként is ülésezett.

Az ügyvezető elnökség jelentősebb javaslatait minden esetben jóváhagyásra az elnökség elé terjesztette.

A t. Választmány tagjai, úgy hiszem, valamennyien tudják, hogy a közgyűlés óta a titkárság vezetésében változás állt be.

Hosszú évek munkája után Jászai elvtárs nyugdíjba ment és eltávozott a titkárságon dolgozó két munkatárs is.

Ezek a személyváltozások természetesen időszakosan bizonyos zavarokat okoztak a folyamatos munkában, de úgy hiszem, hogy ezen a perióduson túl vagyunk és nyugodtan állíthat-

tom, hogy ma az egyesület minden területén zavartalan a munka és az aktivitás is kielégítő.

Egyesületünk lapjának szerkesztő bizottságát az elnökségi határozat alapján kibővítettük.

A lap írógárdája szélesedett, cikkekkkel való ellátása jobb, mint a korábbi években.

Hiba csak az, hogy zömében nem az előre megtervezett cikkek kerülnek megírásra, hanem jórészt, spontán elhatározásból születnek. Hiba az is, hogy a cikkek nem egyenlő arányban foglalkoznak az egyes iparágakkal.

Ennek jellemzésére felolvasnám az utolsó két év lapszámaiból készített ide vonatkozó statisztikát:

A cikkek közül fűrész-lemezipari témával foglalkozott	15,6%
épületasztalos-ipari témával	5,2%
általános műszaki, oktatási témával	34,7%
az egyesületi élettel	21,8%
bútoriparral	22,7%

A felsorolásból látható, hogy feltűnően kevés az épületasztalos-ipari témákkal foglalkozó cikkek száma.

Hiányzik majdnem teljes egészében a faiparban nagy volument képviselő szövetkezeti ipar, valamint igen kis számban szerepelnek a vidéki üzemek problémáival foglalkozó témák.

A lap színvonala komoly fejlődésen ment keresztül, úgy gondolom, megfelel annak a színvonalnak, amit általában a szakfolyóiratok Magyarországon képviselnek.

Itt említem meg, hogy nemrég testvérlepunk, a Csehszlovák DREVO, 20 éves fennállása alkalmából rendezett konferencián egyesületünk is képviseltette magát.

Ezen a konferencián olyan megállapodás-tervezet született, amely komoly mértékben szélesíti kapcsolatainkat a testvérországok szaklap szerkesztőseivel.

Szélesednek nemzetközi ismereteink, korábban szerzünk tudomást a baráti országok faiparában elért műszaki, gépesítési, kutatási és gazdasági eredményekről.

A részletek megbeszélésére, valamint a konkrét megállapodás megszövegezésére elnökségünk jóváhagyása alapján, 1967 január második felében, Budapestre meghívjuk a baráti országok lapszerkesztőit, melynek eredményeként 1967 második negyedétől kezdve szélesebb körben megindulhat a cikkek cseréje, és a különböző szintű együttműködés.

Tisztelt Választmány, kedves elvtársak!

Ezek után nézzük meg röviden a főbb mozzanatokon keresztül egyesületünk tevékenységét, a központi bizottságok, az egyes szakosztályok és vidéki csoportok munkájának eredményét.

Műszaki Tudományos Bizottság

A Műszaki Tudományos Bizottság 1966. évi feladatát a munkatervben megjelölt pontok szerint végezte, melyet előreláthatólag 1 pont kivételével teljesíteni is fog.

A munkaterven kívül megalakította a szabványosítási albizottságát, amelyre a jövőben igen fontos feladatok várnak.

Ez évben a bizottság felvette a kapcsolatot a Magyar Tudományos Akadémiával is, hogy a megfelelő kooperáción keresztül ezen magasabb szintű kapcsolat is segítse az egyesületi munkát.

A munka jobb elvégzése érdekében a Műszaki Tudományos Bizottság felülvizsgálta saját személyi összetételét és kiszélesítette a Faipari Kutató Intézet, az Erdészeti és Faipari Egyetem, valamint a Faipari Minőségellenőrző Intézet munkatársaival.

Ezenkívül tagjai a bizottságnak a Központi Bizottságok, valamint a nagyobb vidéki csoportok delegáltjai is.

A bizottság elkészítette az egyesület 1966. évi munkaterv irányelveit, melyek az egész fafeldolgozóipar legfontosabb tennivalóira irányították a figyelmet.

Ilyenek voltak a faanyaggyártás mód-szereinek megjavítása, a műfaféleségek választékának kiszélesítése stb.

Tevékenyen közreműködött az egyesület által rendezett nagysorozatgyártás előkészítésében és azon felvetett elméleti és gyakorlati kérdések tisztázásában.

Közreműködött a faipari gyártmányok korszerűsítése, a technológiai eljárások színvonalának emelése és mérése céljából, iparáganként a jellemző termékek gyártásfolyamatának mérési metodikájának kidolgozásában, amely alkalmas mind a hazai, mind a világszínvonalhoz való mérés összehasonlításához.

A Műszaki Tudományos Bizottság foglalkozott a magyar faipari kutatások helyzetével és jelenlegi állásával, melynek alapján megállapítható, hogy igen sok még a tennivaló annak érdekében, hogy a magyar faipari kutatásokat összehangoltan végezzék és annak eredményeit minél szélesebb körben, minél rövidebb időn belül a gyakorlatban alkalmazhassák.

Ennek érdekében 1967 első felében ankétot kívánnak rendezni, amelyen a Faipari Kutató Intézet, az Erdészeti és Faipari Egyetem, valamint az üzemi kutatások és műszaki fejlesztési kérdések témáját komplex módon kívánják megvitatni.

Ennek az ankétnak a tematikáját a bizottság kidolgozta, jelenleg az ankét gyakorlati előkészítésén munkálkodik.

Foglalkozik a bizottság egy nagyszabású anyagmozgatási konferencia előkészítésén.

Mindnyájan tudjuk, hogy a fafeldolgozóipari üzemekben mind az üzemen belüli, mind az üzemen kívüli anyagmozgatás mechanizáltsága

és korszerűsége messze elmaradt a technológiai folyamatok és a mechanizált gyártás színvonalától.

Az egyes ipari szektorokban a dolgozók 40—45%-a foglalkozik anyagmozgatással. E kérdés előbbrevitele, vagy megoldása népgazdaságilag igen fontos kérdés, melyhez társadalmi úton minden segítséget meg kell adni.

A Műszaki Tudományos Bizottság foglalkozott az egyes munkabizottságok által készített tanulmányoknak az iparban való hasznosításával.

Vizsgálat tárgyává tette, hogy a különböző hivatalos szervek milyen mértékben hasznosítják a társadalmi úton elkészített zárójelentéseket.

Általános tapasztalatként megállapítható, hogy a zárójelentések 50%-át gyakorlatban alkalmazzák és komoly segítséget jelentenek az egyes iparágak fejlesztési, szervezési kérdéseinek megoldásában.

Ilyen zárójelentések hasznosítását lehet tapasztalni elsősorban a fűrészlémeziparban, az épületasztalos-iparban, kisebb mértékben a könnyűipar területén.

Ez évben kell elkészíteni a Műszaki Tudományos Bizottságnak az egyesület 1967. évi munkaterv irányelveit, melynek alapján az összes központi bizottságok, szakosztályok és vidéki csoportok elkészítik majd saját munkatervüket.

Összefoglalva elmondható, hogy a Műszaki Tudományos Bizottság az elmúlt időszakban eredményes, jó munkát végzett, sokirányú és nagy jelentőségű kérdésekkel foglalkozott operatív és elméleti síkon egyaránt.

Műszaki Propaganda Bizottság

A bizottság komoly szervező munkát végzett az Országos Faipari Konferencia előkészítésénél és megszervezésénél. Megszervezte és segítséget adott az elnökségnek az 1966. év elején tartott „Fagazdálkodás és fahelyettesítés időszaki kérdései” című ankét rendezésében.

Összeállította és az illetékesekhez eljuttatta a faipart érdeklő műszaki filmkatasztert.

A bizottság tagjai az egyesület jelentősebb eseményeiről rendszeres tájékoztatást adtak a sajtónak, rádiónak és televízióknak.

A Propaganda Bizottság rendszeres könyvismertetést ad a „Faiparban”, a külföldi lapok kivonataiból.

Állandó feladatai közé tartozik az egyesület eseménynaptárának elkészítése, mely a *Műszaki Életben* rendszeresen megjelenik.

A bizottság havonként rendszeresen megtartja üléseit, melyen az egyes szakosztályok delegáltjai beszámolnak azokról az igényekről, melyek a bizottsággal szemben felmerülnek.

Ez évben alakult újjá a Szabványügyi Albizottság.

Első feladata volt az 1966—67-es munka-program összeállítása. Ezt a programot a Műszaki Tudományos Bizottság elfogadta, miután annak albizottságaként működik.

Összeállították a bizottság tagjainak névsorát és első jelentősebb munkájuk az ez év végén megtartandó faipari szabványügyi ankét lesz, melyen négy felkért vitaindító előadást tartanak az „Alapanyag-szabványoktól, az alkatrész-szabványokig” címmel. Az ankét előreláthatólag december elején lesz.

Ipargazdasági és Szervezési Bizottság

A bizottság főfeladatát a társadalmi bírálatra bocsátott, új gazdasági mechanizmus kérdéseinek tárgyalása és bírálata képezte. A bizottság tevékenységét két területen látjuk célszerűnek.

Fokozott tevékenységet kell kifejteni a felvilágosító, ismeretterjesztő és a szemlélet változtatását elősegítő témák területén, ott, ahol már az országos hatásköri szervek munkájában kiforrott elvek állnak rendelkezésre.

Emellett foglalkozni kell olyan kérdésekkel is, amelyek a fent említett szervek reform-előkészítő munkáiban még vita alatt állnak.

A bizottság jó munkája érdekében szükségesnek látjuk specializált, állandó összetételű munkabizottságok kialakítását.

Ez lehetőséget ad több terület kérdéseivel való egyidejű foglalkozására, valamint a megalakítandó albizottságok kezdeményező készségének kibontakoztatására.

A bizottság vezetősége a feladatok eredményes megoldása érdekében, az alábbi megbeszélésben egyezett meg:

1. Az ár és költségekkel foglalkozó albizottság,
2. az ipar és külkereskedelem kapcsolatával foglalkozó,
3. az ipar és belkereskedelem kapcsolatával foglalkozó,
4. és a szervezési és vezetési kérdésekkel foglalkozó albizottság.

Ez a megbeszélés lehetővé teszi, hogy munkájukba számos, a kérdéseket jól ismerő aktívakat kapcsoljanak be.

A bizottság 1966-ban lényegében túljutott a korábbi évek válságán, melynek eredményeként június hónapban egy jól sikerült üzemszervezési ankétot szervezett, s ennek tapasztalatait a szervezési albizottság folyamatosan feldolgozza.

A bizottság vezetősége még ez évben előkészíti a vidéki szakosztályok vezetőségével a kapcsolatok bővítését, annak érdekében, hogy mindenhol megalakulásra kerüljenek az ipargazdasági bizottságok, melyek az új gazdasági mechanizmus aktuális problémáit megtárgyalva a közgazdasági szemlélet fokozatos érvényesülését segítsék elő.

Oktatási Bizottság

Az oktatási bizottság 1966. első felében foglalkozott a nemzetközi oktatási konferencia előkészítésével.

Az előkészítés körüli viták, amelyek a központi oktatási bizottság, valamint a soproni FATE-csoport álláspontja körül kialakultak, nagymértékben hátráltatták a konferencia előkészítését. Sajnos, még ma sem tudnak a hazai szakemberek egységes álláspontot kialakítani a faipari mérnökképzés téziseit illetően.

Elnökségünk határozata értelmében a soproni csoport rendezésében 1967 novemberében ezen konferencia megtartására kerül, ahol a hazai meghívottakon kívül a demokratikus országok oktatási szakemberei is részt vesznek.

A közeljövőben elkészül ezen konferencia programja, valamint előadók névsora.

Az előadások bírálatában a központi oktatási bizottság tagjai is részt vesznek.

Foglalkozott az oktatási bizottság a mérnöki munka hatékonyságának kérdésével is.

E célból kérdőíveket bocsátottak ki, melynek egyes pontjaival az elnökség nem értett egyet és így azokat leállította.

Foglalkozott az oktatási bizottság a mérnöktovábbképzés tematikájával és az előadók kiválasztásával. Erre vonatkozó javaslatokat az illetékes helyre továbbítottuk.

Az oktatási bizottság munkája ez évben, a korábbiakhoz képest, kétségtelenül visszaesést mutat.

Ennek oka elsősorban a sok felesleges, terméketlen, legtöbb esetben személyi jellegű vita.

Ezen az állapoton sürgősen változtatni kell, hisz az oktatási bizottság munkájára az egész faiparnak a további fejlődés szempontjából igen nagy szüksége van.

Bútoripari Szakosztály

A szakosztály vezetőségi üléseit rendszeresen megtartja. A szakosztály vezetőségén belül az egyes reszortokat külön felelősök látják el.

Minden egyes vezetőségi tagnak van valami feladata, amiért felelős mind a tagság, mind a vezetőség felé.

A szakosztály munkatervének összeállításánál két fő célkitűzést emelt ki:

1. A bútorigipari gyártmányok korszerűsítésére vonatkozó feladatok.
2. Technológiai eljárások színvonalának emelése, a jelenleg alkalmazottak összehasonlító elemzésén keresztül.

Munkatervük célkitűzéseit munkabizottsági témákon központi és üzemi előadásokon, klubnapokon, ankétokon, helyi, vidéki és külföldi tapasztalatcsere-látogatásokon keresztül kívánták megvalósítani.

1966-ban 9 munkabizottsági témát terveztek be. Ebből eddig mindössze egy készült el, az

év végéig várható még 5 téma lezárása, három téma előreláthatólag nem fog elkészülni.

A múlt évről áthúzódóan elkészült 3 zárójelentés, melyből a szakosztály kettőt jutalmazásra terjesztett az elnökség felé, amit az elnökség el is fogadott.

Egy témát alacsony színvonala miatt a szakosztály visszautasított.

Belföldi tapasztalatcsereként 4 budapesti és két vidéki üzem meglátogatását tervezték be, melyből 3 budapesti, 1 vidéki program meg is történt.

Egy vidéki tapasztalatcsere-látogatás jelenleg szervezés alatt van.

Ezen tapasztalatcsere-látogatások eredményesek, amelyeken Budapesten 15—20 fő, vidéken 40—50 fő vett részt.

Tapasztalatcsere-látogatások egy részét az iparágunkon kívül szervezték a tagság látókörének bővítésére.

A Bútoripari Szakosztály egyik legeredményesebb területe az előadások és klubnapok szervezése.

Egész évre előre, meghatározott program szerint, minden hó első keddjén a fiatal műszakiak, második keddjén a kárpitosipari szakcsoport klubja, vagy szakmai ülése, a harmadik kedden a bútorigipari klubnap került megrendezésre.

Azt a követendő módszert vezették be, hogy az esetenkénti meghívókon kívül, negyedévre előre közlik a programot, s azt a FATE-összekötőkön keresztül tudatosítják az üzemek dolgozóival.

Az előre meghatározott programot 90%-ban tartani tudták.

A fiatal műszakiak klubjánál az átlagos megjelenés 30 fő körül volt, amely az elmúlt évekhez képest jelentős emelkedést mutat.

Figyelemre méltó az is, hogy a klub tagjaiból kerül ki az előadó is, aki a saját szakterületéről tartja a vitaindító előadást.

A fiatal műszakiak kezdeményezték a „Faiparban” megindított műszaki fejtörőt is, amelyet azonban érdektelenség miatt, sajnos, meg kellett szüntetni.

A klub tagságának egyharmad része fiatal mérnök, kétharmad része technikus.

A Bútoripari Szakosztály keretében működik a kárpitos szakcsoport. Dicséretes munkát fejt ki klubnapjai szervezésében.

A klubnapok résztvevőinek arányszáma 35—40 fő között van, témái a kárpitosipar legidőszerűbb kérdéseivel foglalkozik.

A bútorigipari klubnapok látogatottsága is komoly fejlődést mutat. Az eddig megrendezett klubnapokon átlagosan 48 fő vett részt. Itt, főleg új technológiai témákkal foglalkoztak, mint pl.: „Az erezett nyomás (mazerdruck) technológiája”, a „Műanyaglapú felületkezelés kérdései” stb.

Ezenkívül közgazdasági kérdésekről is tar-

tottak előadást, mint pl.: „A vállalati irányító munkáról”, vagy a „Matematikai programozásról”.

Ez év júniusában jól sikerült bútóripari ankétot tartottak az „Alkatrészgártás, a tipizált alkatrészek felhasználásával” című tárgykörben. Ezen több mint 100 fő vett részt.

Az üzemi összekötők között versenyt indított be a szakosztály, a tagság aktivitásának javítása céljából.

A szakosztály tagjai számos cikket írtak a „Faiparban”. Komoly hiányossága a szakosztálynak, hogy nemigen támogatja a vidéki csoportokat.

Miután igen jelentős a száma azoknak a tagoknak, akik vidéken a bútóriparban tevékenykednek, szükséges, hogy a bútóripari szakosztály vezetősége a jövőben nagyobb gondot fordítson a vidéki munka megjavítására.

Fűrész-Lemezipari Szakosztály

A szakosztály munkájára jellemző, hogy mind az elvégzett feladatok nagyságát és számát tekintve, mind az egyesületi munkában aktívan bekapcsolódott műszakiak számát illetően, fejlődés tapasztalható.

A szakosztály vezetősége célul tűzte ki, hogy tevékenységét az üzemekkel, az üzemi szakemberekkel való szorosabb kapcsolat kiépítésével konkrétabb tegye, hogy így, közvetlenül is érzékelhető segítséget nyújthasson a fűrész-lemezipar részére az elkövetkező évek műszaki és gazdasági feladatainak végrehajtásában.

A szakosztály keretein belül működő munkabizottságok közül, eddig négy bizottság fejezte be munkáját.

Ilyen volt:

1. „Fenyő-fűrészáruból készült zsaluzóanyag gazdaságos helyettesítésével foglalkozó bizottság”,
2. „Az állóeszközök gazdaságos üzemeltetési idejét kidolgozó bizottság”, mely matematikai módszerekkel határozta meg az elsődleges faipar gépeinek optimális üzemeltetési idejét.
3. „A 100°C feletti faanyagszárításával foglalkozó bizottság”, amely azt tűzte ki célul, hogy a hagyományos szárítási módszerekkel szemben milyen időértékek mellett, mely fafajok száríthatók magas hőfokú szárítással.
4. „A nyers parkettaléc racionális termelésével” foglalkozó munkabizottság.

Fentiekén kívül még 5 munkabizottság dolgozik a szakosztályban.

Témáik a Faipari Tudományos Egyesület Elnöksége irányelveinek megfelelően részben faanyagtakarékossági, részben üzemszervezési, illetőleg technológiafejlesztési jellegűek.

A szakosztály vezetősége arra törekedett, hogy csak olyan problémákkal foglalkozzanak,

amelyek az egész iparágat, vagy legalább az iparág egy-egy nagyobb területét érinti.

A munkabizottságok tevékenységénél jelentős eltérés volt tapasztalható a témák tárgyát tekintve, az eredeti tervekhez képest.

Ez nyilván a kellőleg át nem gondolt tervezésből eredt, erre a jövőben fokozottabb mértékben ügyelni kell.

A szakosztály sikeres munkát végzett, a klubnapok és előadások területén is.

A betervezett 7 klubnapi előadás közül ötöt megtartottak. A klubnapok témái az egyre nagyobb súllyal jelentkező műszaki gazdasági kérdések területére tolódtak el.

A szakosztály előadást tartott többek között, az európai gazdasági bizottság által rendezett romániai tanulmányút tapasztalatairól, „A Nyugatmagyarországi Fűrészek új forgácsolóüzeméről” stb. Előadást tartottak a faanyaggyártással kapcsolatos kormányhatározatról, valamint az ezzel összefüggő egyesületi feladatokról.

Igen sikeres volt a szakosztály rendezésében az Eszterer cég megbízottja által tartott előadás, amely elsősorban a fűrészipari fejlesztés és szerszámozás területén elért legújabb eredményeket ismertette.

A szakosztály tagjai több vidéki előadást tartottak, és a „Faiparban” is igen sok cikket írtak a fűrész-lemezipar szervezési, műszaki fejlesztési kérdésekről.

Tanulmányutat szerveztek a Mohácsi Farostlemeziparba, valamint Szombathelyre és Kőszegre.

A szakosztály vezetősége, az egyesület keretén belül működő központi bizottságokba állandó megbízottakat delegált ezáltal biztosítják az állandó kapcsolatot.

A fűrész-lemezipari üzemekben működő üzemi csoportok a szakosztály vezetősége által jóváhagyott munkaterv szerint végezték munkájukat.

A szakosztály vezetősége, ezen üzemi csoportok összekötőin keresztül, közvetlenül támaszkodik az üzemekben tevékenykedő műszaki véleményére.

A szakosztály vezetősége a jövőben is minden támogatást meg kíván adni ezen üzemi csoportok jó és zavartalan működése érdekében.

Épületasztalos-ipari Szakosztály

A szakosztály vezetőségi üléseit rendszeresen megtartja. A szakosztály tagjai részt vesznek a központi bizottságok munkájában és nagy számban tevékenykednek a különböző munkabizottságokban.

Júniusban a Technika Házában, majd júliusban az EM Épületasztalos-ipari és Faipari V. Központjában „Fatakarékossági és műszaki kérdések a faiparban” címmel két ankétot tartottak, ahol az ide vonatkozó kormányhatározat szelle-

mében foglalkoztak a fatakarakosság kérdéseivel.

A szakosztály szervezésében tapasztalatcsérén voltak az IKARUS-gyárban, Soproni Épületasztalos-ipari gyárban, valamint a vállalat kísérleti üzemében, ahol a legújabb célgépek kivitelezésével, azoknak működésével ismerkedtek meg a látogatók.

A szakosztály keretében működő munkabizottságok a munkatervben meghatározott témákban végzik munkájukat és ez évben előreláthatólag be is fejezik.

Eddig két munkabizottság fejezte be munkáját, az egyik tanulmány a fatakarakos nyílászáró szerkezetek, a másik a fatakarakos parketta, illetve melegburkoló anyagok témakörét öleli fel.

A szakosztály egyik tagja Csehszlovákiában járt, s az ott szerzett tapasztalatok alapján előadást tartott a lakköntés technológiájáról.

Jól működik a szakosztály keretén belül a fiatal műszakiak klubja.

Hiányossága a szakosztály munkájának, hogy még mindig nem sikerült eredményt elérnie az építőiparban dolgozó faipari szakemberek bevonására a szakosztály, illetőleg az egyesület munkájába.

A szakosztály vezetőségének továbbra is erőfeszítéseket kell tenni, az ezen területen dolgozó, jelentős számú faipari szakembernek megnyerésére az egyesületi munkában való részvételt illetően.

Szövetkezeti Szakosztály

A Szövetkezeti Szakosztály egyesületünk egyik legnagyobb területét összefogó szakosztálya.

Az utóbbi években öröndetesen megjavult a Szövetkezeti Szakosztály és az egyesület többi szakosztályai közötti együttműködés.

Szövetkezeti szakemberek rendszeresen részt vesznek a központi bizottságok munkájában.

Az egyesületünk hatékonysági köre ezen a területen is öröndetesen szélesedik, ennek eredményeképpen ez év májusában Bács megyében is megalakult 33 taggal egy helyi csoport.

Jelenleg 41 azoknak a szövetkezeteknek a száma, melyek jogi tagdíjat fizetnek.

A szakosztály a meghatározott munkaterv alapján végzi munkáját. Több munkabizottsága tevékenykedik, ezek között legjelentősebb a szövetkezeti faipar országos irányításának kérdésével foglalkozó bizottság.

Egy bizottság a szakmunkás-utánpótlás kérdésének vizsgálataival foglalkozik. Egy pedig a felületkezelés további gépesítésének lehetőségeit méri fel és a fejlesztésével kapcsolatos javaslatokat dolgozza ki.

Több előadást tartottak a szövetkezeti ipart érintő kérdésekről. Ilyenek voltak: az export

bútorok minőségi és értékesítési lehetőségei címmel, az ülőbútor-gyártás és a kárpitosipar kooperációja címmel, a premizálás lehetőségei és az anyagi ösztönzés kérdései, amelyeken átlagosan 40—50 fő vett részt.

Most van szervezés alatt két tanfolyam 40—40 fős részvétellel, melyek 8 részes előadássorozatból állnak.

Tanulmányutakat szerveztek az Ikarus-gyárba, a Fejlődés Ktsz-be, Cardó Bútorgyárba, a Magyar Vagon- és Gépgyárba, a Győri Műbörgyárba, a Ganz Hajógyárba, a Kalocsai Asztalosárugyárba, a Kiskőrösi Gépgyártó Vállalathoz, Kiskunfélegyházi Ktsz-hez, és a Kecskeméti Bútorgyárba.

Összefoglalva megállapíthatjuk, hogy a Szövetkezeti Szakosztály az elmúlt időszakban jó munkát végzett, de véleményünk szerint nekik is hathatósabb segítséget kell adni a vidéki szövetkezeteknek műszaki, szervezési feladatainak megoldásához.

Vegyésipari Szakosztály

A szakosztály vezetőségi üléseit rendszeresen megtartja. Több tapasztalatcsere-látogatást szervezett, ilyenek voltak Szegeden a Bútorgyárban és Gyufagyárban, az Écszet- és Seprűgyárban, a Győri Cardó Bútorgyárban, Szék- és Kárpitosipari V. újpesti gyárban, és a Minőségi Asztalos Ktsz-nél.

Klubnapok keretében a szakosztály tagjainak előadásokat tartottak: a felületkezelés problémáiról, a parafatermelés időszerű kérdéseiről, és más témákról.

Az új gazdasági mechanizmus részletes ismertetésére egy 10 előadásból álló sorozatot indítottak be, melynek első előadását az „új szállítási szerződésekről”, már megtartották.

Az előadás iránt komoly érdeklődés volt és igen sokan szoltak hozzá az ott elhangzottakhoz.

A betervezett 4 üzemi előadásból kettőt megtartottak, az egyiket filmvetítéssel egybekötve, a Műszaki Kefegyárban 70 fővel, a másikat a Művészi Kézműves Vállalatnál 45 fővel.

A harmadik előadást a Kefe-Seprő Vállalatnál e hónapban tartják meg.

Az oktatási bizottság bevonásával elkészítették egy technikus továbbképző tanfolyam tematikáját, melynek beindítását e hónap végére tervezik.

Szegedi Csoport

Egyesületünk szegedi csoportja ez évben elnökségünk jóváhagyásával kibővült a Tisza Bútoripari Vállalat csoportjával.

Munkatervüket már ennek figyelembevételével állították össze. A szegedi csoport oktatási munkabizottsága ez évben is beindította a faipari technikum esti tagozatának első osztályát.

Az oktatási munkabizottság a technikusok továbbképzéséhez is segítséget nyújtott és há-

rom témakörben állapította meg a tanfolyam tananyagát.

Az első előadás két napon, 5 órán át már megtörtént, mely a faragasztás időszzerű kérdéseiről szólt.

A másik két előadás még a faforgácsolási technika új fogalmai, valamint fahelyettesítő anyagok fiziko-mechanikai tulajdonságai címmel ezután tartják.

A műszaki-tudományos bizottságuk foglalja az import faanyag csökkentésének lehetőségeivel, a gépesítés és szerszámozás időszzerű kérdéseivel.

A témák kidolgozásával ez év végére készülnek el.

Ipargazdasági bizottságuk foglalkozott a Minisztertanács fatakarakosságra vonatkozó határozata végrehajtásának lehetőségeivel a Csongrád megyei üzemek tekintetében.

Foglalkozott ezenkívül az exportlehetőségek fokozottabb mértékben való kihasználásának feltételeivel is.

Öt központi előadást tartottak.

Ezek voltak: „A faipari szárítók alkalmazása és műszerezési tapasztalatai”, „Nagyszorozatgyártás elméleti és gyakorlati feltételei a bútóriparban”, az „Iparvállalatok szervezési kérdései”, „A III. ötéves terv a faiparban”, és „A forgácsoló szerszámok éleinek tompulása” címmel.

Ezenkívül az áprilisban tartott műszaki hónap keretében az üzemekben 10 előadás hangzott el, melyet az üzemek saját maguk állítottak össze, s az előadót is az üzemek adták.

Ezeket az előadásokat mintegy 300 fő hallgatta meg.

Sajnos, meg kell állapítani, hogy a hallgatóság létszámában a korábbi évekhez képest visszaesés mutatkozik, ennek megjavítása érdekében a szegedi elvtársaknak a jövőben mindent el kell követni.

Komoly szervező munkát fejtenek ki a szegedi csoport tagjai a november 18—19-én tartandó egyetemi napok sikere érdekében.

Azon öt előadás fog elhangzani, amelyet a soproni Erdészeti és Faipari Egyetem tanárai fognak tartani.

Jól sikerültek a csoport által rendezett klubdelutánok és tanulmányutak.

Az idén első alkalommal sikerült a DIT Suboticei szervezetének és a MTESZ Csongrád megyei szervezetének kölcsönös, határmenti együttműködés jegyében tanulmányutat szervezni, melynek keretében a csoport tagjai meglátogatták a Suboticei és a Bács-Topolyai bútorgyárakat.

A jugoszláv csoport tagjai viszonzásul Szegeden a Szegedi Falemezgyárat, a Tisza Bútorgyárat és az Asztalos Ktsz üzemét látogatták meg.

A résztvevők mindkét részről igen sok érdekes tapasztalatot szereztek, a látogatások elősegítették a két határmenti rész szakemberei ismeretének bővülését.

Az elmondottak alapján megállapítható, szegedi csoportunk a lehetőséghez képest igyekezett munkáját jól végezni, de azt is meg kell mondani, hogy az utóbbi időben e csoport fejlődésében megállt és működésében stagnálás érezhető.

Reméljük, hogy a közeljövőben ezen a téren lényeges változást fogunk tapasztalni.

Debreceni Csoport

A csoport vezetősége minden hónap első péntekén rendszeresen megtartja vezetőségi üléseit.

Minden hónap utolsó péntekén vagy klubnapot tart, vagy műszaki nap elnevezéssel olyan kötetlen összejövetelt tartanak, amely a tagságot legjobban érdeklő műszaki, technológiai kérdést vitat meg.

A csoporton belül működő oktatási bizottság lelkiismeretes, odaadó munkát végzett az elmúlt időszakban a szakoktatás területén.

Ebben az évben fejezték be az általuk szervezett faipari gépmunkás-tanfolyamot, ahol 30 fő szakmunkás tett sikeres vizsgát, a különböző üzemekből.

Ugyancsak ez évben fejeződött be az általuk szervezett kétéves faipari szakrajz-tanfolyam, ahol 8 fő nyert magasabb szintű képesítést.

Májusban megszervezték a faipari technikum esti tagozatának első évét.

A tanfolyamra jelentkezők kívánságára 30 fő részvételével előkészítő tanfolyamot szerveztek, melynek eredményeképpen lényegesen többet vettek fel azok közül, akik a tanfolyamon részt vettek, mint azokból, akik ezen nem vettek részt.

Jól sikerült előadást rendeztek a „Faanyag-gazdálkodás műszaki feltételei” címmel, ahol több mint 80 fő hallgat meg az előadást, s utána számos kérdést tettek fel az előadónak.

Tapasztalatcsere-látogatáson voltak a Szatmárvidéki Faipari Vállalatnál, a Furnér- és Lemezműveknél, az EM Ferencvárosi üzemében.

Megtekintették a Debreceni Tanács Faipari Vállalatának újonnan felépült üzemét is.

Ez év elején megrendezték a Debrecenben már hagyományosnak számító „Fások” ismerkedési estjét, melyen közel 300 fő, jó hangulatban töltötte el az estét.

A debreceni csoport munkájában az utóbbi időben, de különösen az új vezetőség megválasztása óta, komoly fejlődés tapasztalható és arra kérjük a debreceni csoport tagjait, hogy ezt az aktivitásukat lehetőség szerint tovább fokozzák és segítsék a környék hozzájuk tartozó faipari üzemeit a lehetőségükhöz képest, minél jobban.

Soproni Csoport

A soproni csoport jóváhagyott munkaterv alapján tevékenykedett, vezetőségi üléseit rendszeresen megtartotta.

A betervezett előadások közül a következőket tartották meg: az „Országos Erdészeti Főigazgatóság 3. Ötéves terve”, „A bútóripar átszervezésével szerzett tapasztalatok”, „A szövetkezeti bútorgyártás problémái”.

Beszámoló hangzott el a román faipar felsőoktatásának helyzetéről és az angliai egyetemi oktatás néhány kérdéséről.

A felsorolt előadások jól sikerültek, átlagosan 35—40 fő jelent meg egy-egy előadáson.

A munkabizottság foglalkozik a „forgácslap felhasználhatósága könnyűépületszerkezetekké” c. témával, valamint a jövő évi, Sopronban rendezendő felsőoktatási konferencia előkészítésével.

Két klubdélutánt tartottak, ahol faipari tárgyú filmeket is vetítettek szép számú közönség előtt.

Tanulmányutat szerveztek, ahol a résztvevők megtekintették a BUBIV III. sz. gyáregységét, az EM Lágymányosi Épületasztalos-gyárat, a Kőbányai Műanyaggyárat, és a Budapesti Nemzetközi Vásárt.

Szeptemberben két operatív bizottságot hoztak létre, egyet az egyetem oktatóiból, egyet pedig az üzemek dolgozóiból.

Ezek a bizottságok felülvizsgálják a faipari szakmunkásképzés tantervét, oktatási formáját, tekintettel a faipar fejlődésére és a műanyagok elterjedt alkalmazására.

A kialakult véleményről javaslatot készítenek.

A fiatal műszakiak ankétot rendeztek a „Gyakorlati foglalkozások szerepe az egyetemi folyamatos tanulásban és a gyakorlati életre való felkészítésre” címmel.

Az ankéton a klub tagjain kívül a már gyakorlatban dolgozó fiatal mérnökök is részt vettek. Az ankéton számos javaslat hangzott el.

A csoport ifjú műszakiak részt vesznek a MTESZ városi ifjú műszakiak munkájában és kapcsolatot tartanak a budapesti fiatal műszakiak klubjával.

A csoport tagjai aktívan részt vesznek az ez évben Szegeden megrendezésre kerülő Soproni Egyetemi Műszaki napok szervezési munkájában.

Győri csoport

A Győri csoport ez évben vezetőségi üléseit rendszeresen megtartotta. Dicséretes munkát végzett újjáalakulása óta, hogy a Győrben levő különböző főhatóságokhoz tartozó üzemek faipari szakembereit összefogja. Egy munkabizottság foglalkozik a „Központosított szárító és daraboló” című téma kidolgozásával.

A csoport egy tagja Székesfehérváron előadást tartott: „A gyártáselőkészítés a bútóriparban, illetőleg a KGM vállalatnál” címmel.

Ipari szaktárgyú filmek vetítését 80 fő tekintette meg nagy sikerrel. Beszámoló hangzott el a bolgár és jugoszláv tanulmányútról.

Ez év elején egy négy előadásból álló sorozat kezdődött: „a korszerű gyártásfolyamat szervezése a faiparban” címmel.

Előadás keretében a hallgatóság előtt beszámolt az előadó az NDK bútóriparának eredményeiről.

Ugyancsak előadás hangzott el a „Faipar új ármechanizmusa” címmel.

A csoport tagjai tapasztalatcsere-látogatáson voltak Szolnok, Debrecen, Eger faipari üzemekben.

Kívánatos lenne, hogy az utóbbi időben jelentkező lendület a következő időszakban is tovább tartana, és ebben a fontos ipari centrumban az egyesület aktivistái minél nagyobb segítséget tudnának adni a különböző üzemeknek.

Miskolci csoport

A Miskolci csoport tevékenysége nagy részben előadások szervezésében merült ki.

Ilyenek voltak:

1. „A korszerű öntőminta készítéséről”,
2. „Faanyaggyártásunk helyzetéről”,
3. „A fűrész-lemezipari III. ötéves tervéről”,
4. „A forgácslemezről készült göngyölegek előállításáról”,
5. „A bútóriparban használatos lemez- és műanyag-féleségek feldolgozási lehetőségeiről” tartott előadások.

Nagy érdeklődés kísérte a magyar faipari küldöttség romániai tapasztalatcsere-látogatásáról tartott beszámolót.

A Borsodi Műszaki Hetek alkalmából a csoport részt vett az ünnepeken, és ebből az alkalomból rendezett kiállításon. Az előadásokon átlagosan 50—60 fő vett részt.

A napokban zajlik le a munkatervükben szereplő soproni tanulmányút. A miskolci csoport oktatási bizottsága elismerésre méltó munkát fejt ki a műszaki oktatás területén, és az általuk szervezett esti faipari technikumban folyó oktatást minden tőlük telhető módon támogatják. Az oktatási bizottság megvizsgálta a képesítő vizsgák lefolytatását és megállapította, hogy az általuk szervezett technikum megfelelő képzettségű szakembereket bocsát ki.

A csoport vezetősége dicséretes módon megvizsgálta a végzett hallgatók munkakörülményeit és megállapította, hogy valamennyien képzettségüknek megfelelő munkakörben dolgoznak.

Pécsi csoport

A csoport a munkatervében foglaltak szerint igyekezett feladatát elvégezni.

Minden hónap első keddjén rendszeres összejövetelt tartanak. Ezekon az üléseken megvitatják részben az üzemi problémákat, részben a „Faiparban” őket érdeklő cikkeket.

Beindították a szakma ifjú mestere mozgalmát, mellyel párhuzamosan szakmai előadásokat tartanak technológia, géptan, anyagismeret és matematikából, ezzel elősegítve a fiatal szakemberek szakmai fejlődését.

Vetített képes előadássorozatot indítottak: a poliészteres felületkezelés technológiája volt az első előadás, melyen 32 fő vett részt. A második előadás a munka faipari gépeken c. előadás volt. A következő: a bútorfényezés és üzemi baleset-elhárítás.

Ugyanezen előadásokat a vidéki részlegeknél is levetítették, minegy 100 fő részvételével.

Most van szervezés alatt a „Korunk bútorművészete”, valamint egy stílustörténeti előadás megszervezése, melyet a Pécsi Technika Házában kívánnak megtartani.

Mohácsi csoport

A Mohácson folyó beruházási és rekonstrukciós munkák erősen befolyásolták a mohácsi csoportunk munkáját. Jóval kevesebb előadás és dolgozat készült el, mint a korábbi időkben. Egyetlen munkabizottsági zárójelentés készült el: „A farostlemezek minőségét befolyásoló tényezők” címmel.

A csoport tagjai két cikket írtak a „Faipar” részére:

1. Lakkszórással felületkezelt műfák, és felületkezelő lakk, valamint
2. Adalékok a hazai cserkutatáshoz, címmel.

Októberben klubnapot tartottak, ahol beszámoló hangzott el egy Szovjetunióban tett tanulmányútról.

Ez évben még egy előadást terveznek: „A korszerű anyagmozgatás” címmel.

Székesfehérvári csoport

A székesfehérvári csoport munkáját nagyban akadályozta, hogy a megválasztott vezetőség három tagja kilépett a vállalatától, s így hosszabb idő óta a csoport vezetőség nélkül dolgozik.

Mindent el kell követni, hogy rövidesen új

vezetőséget válasszanak és a munka komolyan megindulhasson.

Két ízben tartottak szakmai filmvetítést, egyikén 250 fő, a másikon 120 fő vett részt.

Tapasztalatcsere-látogatáson voltak a BUBIV egyik gyárában. Együttal megtekintették a Nemzetközi Vásár fagegmunkáló gépeit és szerzőségeit.

Vannak még csoportjaink Veszprémben, Egerben, Szombathelyen, Kiskunhalason, Baján, Gyulán, és a napokban jelentette be megalkulási szándékát Csurgó.

Ezek a csoportok kisebb-nagyobb sikerrel tevékenykednek a környékükön levő faipari üzemek tevékenységének segítésében, azonban létszámuk és rutinjuk még kevés ahhoz, hogy az egyesület egésze szempontjából jelentős eredményeket tudjanak felmutatni.

Mindenesetre elnökségünknek, választmányunk minden tagjának fokozottabban kell segíteni ezen vidéki csoportok munkáját, hogy a jövőben ezen területeken is nagyobb eredményekről tudjunk beszámolni.

Tisztelt Választmány, kedves elvtársak!

Az eddig elmondottakból megállapítható, hogy egyes kisebb területek kivételével egyesületünkben végzett munka mennyisége és minősége megfelelő volt.

Az előttünk álló 1967-es év az egész népgazdaság részére komoly feladatokat ír elő.

A gazdaságirányítás új rendszerének előkészítése és részleges bevezetése, sok tekintetben meg kell, hogy változtassa szemléletünket és eddigi munkamódszereinket.

Egy egész sor területen az egyesületi munkát is jobban hozzá kell hangolni a feladatokhoz és új módszerekkel, másképp kell dolgoznunk, mint eddig. A gazdaságos termelés homloktérbe állítása, mind jobban előtérbe helyezi a termelés jobb megszervezésének szükségességét, az elért kutatási eredmények mind szélesebb realizálását, az automatizálás fokozását, az új anyagok bevezetését, a széles körű, jól megszervezett kooperációt az egyes üzemek között.

Mindezen feladatok úgy hiszem, bő teret adnak a következő időkben egyesületünk tagjainak, kiváló műszaki aktivistáinknak, hogy képességeiknek a legmegfelelőbb helyen munkálkodjanak társadalmi úton, a faipar előtt álló szép feladatok megoldásán.

Ehhez a munkához kívánok egyesületünk elnöksége nevében valamennyi tagunknak eredményes, jó munkát.

Az 1966. évi „Faipar fejlesztéséért” c. alapítványi díjak kiosztása

November hó 3-án tartotta az ez évi választmányi gyűlését a Faipari Tudományos Egyesület. A napirend első pontja az elnökség beszámolója, s az ezt követő hozzászólások, valamint határozati javaslatok elfogadása után került sor a választmányi gyűlés 2. napirendi pontjára; az 1966. évi „Faipar fejlesztéséért” c. alapítványi díjak kiosztására.

Róka elvtárs ismertette a beérkezett javaslatokat, majd az elnökség által kiküldött bizottság határozatát, melyet az elnökség egyhangúlag jóváhagyott, s ennek alapján Lübke Rólandnak, Lonkai Jánosnak és Szvetkó Nándornak ítélte oda az 1966. évi emlékérmét és a velezáró 5000,— Ft alapítványi díjat.

Az alábbiakban közöljük a díjnyertesek ipari és egyesületi tevékenységét, amelynek alapján érdemesnek bizonyultak a „Faipar fejlesztéséért” c. alapítványi díj és emlékérem elnyerésére.



LÜBKE ROLAND

A Faipari Tudományos Egyesület alapító tagja, több mint 15 éve állandó társadalmi aktivistája és éveken keresztül a bútorigipari szakosztály elnöke. Kezdetől fogva részt vesz a bútorigipari szakosztály, a műszaki tudományos- és oktatási bizottság munkájában. Számos munkabizottság vezetője, a központi és az üzemi előadások szervezője volt. Részt vett a faipari száritási, anyagmozgatási, az ütemes termelés kérdéseivel foglalkozó tanulmányok, a faipari mérnöktovábbképzési anyagok, tematikák kidolgozásában.

A „Faipar”-ban megjelent számos műszaki-tudományos cikkével a Mérnöktovábbképző Intézet faipari tagozatának előadójaként messzemenően segítette a faipari szakkadereknek fejlődését. Munkája elismeréseként a közgyűlés 1960-ban a FATE elnökségének tagjává választotta meg.

A Faipari Igazgatóság, majd a Bútorigipari Igazgatóság műszaki osztályvezetőjeként természetéből adódóan tevékenyen részt vett az ipar további fejlesztésének munkájában. Munkájának alapelve: mindig többet, jobbat és tökéletesebbet a meglévónél.

Lübke Roland irányításával tért át az állami bútorigipar a műgyanta-ragasztás bevezetésére, a kézi fényezés gépesítésére, majd a sellakos fényezésről a poliészter lakköntésre.

Irányító munkaköreiben sokat és eredményesen fáradozott az egész faipar, elsősorban a bútorigipar műszaki színvonalának emeléséért. A

faipari üzemek államosítása óta végzett kiemelkedő munkájával nagymértékben járult hozzá a mai fejlettebb gyártási eljárások műszaki előfeltételeinek megteremtéséhez.



LONKAI JÁNOS

Az Országos Erdészeti Főigazgatóság Faipari Főosztálya Műszaki Osztályának vezetője. Az Egyesület megalakulása óta aktívan vesz részt a Fűrész- Lemezipari Szakosztály munkájában, mint az Egyesület egyéb területein. Jelentős része van abban, hogy a Fűrész-Lemezipari Szakosztály ma az Egyesület egyik legerősebb szakosztálya lett. Mint a „Faipar” állandó szerkesztő bizottsági tagja sokat tett a lap színvonalának emelése érdekében.

Tagja az elnökségnek és az ügyvezető elnökségnek, az ezeken a területeken kifejtett tevékenysége közismert.

Egyesületi tevékenységén belül mindig nagy súlyt fektetett az oktatási kérdésekre, számos színvonalas, értékes előadással segítette az egyesületben dolgozó műszakiak szakmai fejlődését és tájékozottságának növelését.

A faipar fejlesztéséért nemcsak egyesületi vonatkozásban dolgozott, hanem hivatali munkakörében is. Mint az Országos Erdészeti Főigazgatóság Faipari Főosztályának Műszaki osztályvezetője, 1957 óta úgyszólván valamennyi elsődleges faipari létesítmény megvalósításában és fejlesztésében részt vett. Kiemelkedő érdemeket

szerzett a hazai farostlemez- és forgácsolóipar létrehozásában, fejlesztésében. A műszaki fejlesztés terén azonban nemcsak a két iparág vonatkozásában, hanem az elsődleges fafeldolgozó ipar hagyományos területein (fűrész-, lemez-, ládapar) is maradandó eredményeket ért el.

Lonkai János mint az Állami Vizsgáztató Bizottság tagja, munkájával az Erdészeti és Faipari Egyetemen jelentősen elősegíti a fiatal mérnök-generáció szakmai képzését.

Komoly szakmai-műszaki felkészültségével párhuzamosan úgy a gazdasági beosztásában, mint az egyesületi társadalmi munka terén sokat tett a magyar faipar mai szintre emeléséért.



SZVETKÓ NÁNDOR

Az ÉM Épületasztalos-ipari és Faipari Vállalat Ferencvárosi Gyáregységének igazgatója. A megalakulás — 1950 óta tagja az egyesületnek. Az Egyesület Vegyesfaipari Szakosztályában és különböző központi bizottságaink munkájában 1950—1955-ig vett részt.

Az Épületasztalos-ipari Szakosztály titkáráként 1957-től 8 éven keresztül dolgozott. Ebben az időszakban a szakosztályt munkásságával, a vezetőség többi tagjaival való jó együttműködésével az egyesület legjobb szervezeti egységei közé emelte. A szakosztály az iparág gyártmány- és gyártásfejlesztésére több olyan javaslatot tett, melyek az iparág műszaki fejlesztését, a gyárt-

mányok korszerűségének növelését nagymértékben meggyorsították, elősegítették.

Az elnökség, az ügyvezető elnökség és a „Faipar” szerkesztő bizottságának 1957 óta tagja. A fenti egyesületi szervek munkájában azóta is folyamatosan és rendszeresen részt vesz.

Az egyesület Műszaki Tudományos Bizottságának vezetését 1964-ben vette át, melynek munkája azóta külsőségeiben szerényebbé, belsőleg viszont tartalmasabbá vált. A bizottságban a műszaki tudományos tevékenység mellett az éves munkatervek irányelveinek kidolgozása, a különböző egyesületi területek munkaterveinek koordinálása, a munkatervek végleges összeállítása és a bizottság munkájának irányítása terén egyaránt elismerést érdemlő munkát végzett. Betöltött egyesületi funkcióin kívül rendszeres cikkírója a „FAIPAR”-nak és gyakran tart műszaki-szakmai előadásokat.

Gazdasági területen 1955-ig a Könnyűipari Minisztérium Műszaki Fejlesztési Főosztályán a faipar műszaki-fejlesztési kérdéseivel foglalkozott. Az ÉM Épületasztalos-ipari Főosztályán 1955—1957-ig műszaki osztályvezetőként dolgozott, majd 1957—1963-ig az épületasztalos-iparág főmérnöke volt. Tevékenységének ideje alatt az épületasztalos-iparág termelése több mint a duplájára emelkedett. A termelésemelkedést nagyban elősegítette a gépi munka részarányának növekedése, amely 15⁰/₀-ról mintegy 50⁰/₀-ra nőtt.

A gépi munka növelését új, korszerű és speciális faipari gépek létrehozásával, a meglévő gépek korszerűsítésével és szinkronba kötésével, importgépek üzembeállításával biztosította.

Komoly tevékenységet fejtett ki az épületasztalos-ipari üzemek közötti éles profil kialakítása terén, melynek eredményeként az iparág termelékenysége jelentősen növekedett, a gyártási átfutási idők egyidejűleg nagymértékben csökkentek és a gyártás a legtöbb üzemben specializálódott. Az iparágban először irányítása mellett hoztak létre Üzemszervezési Irodát, ahol több munka-tanulmányt készítettek, s ezek javaslatai alapján oldottak meg számos belső üzemszervezési kérdést.

„Holzindustrie” c. folyóiratunk 20 éves fennállása alkalmából fotopályázatot rendezünk

Fagazdaság az 1967. év tükrében

mottó alatt.

Ezen a pályázaton érdeklődők Magyarországról is részt vehetnek.

A témakör átfogja a fa kitermelését, tárolását és szállítását, valamint feldolgozását a faipar különböző ágaiban.

Beküldhetők egyes képek és képsorozatok (legalább 4 fotó).

Minden fényképet el kell látni egy rövid magyarázó szöveggel.

A szöveget az illető ország nyelvén is meg lehet fogalmazni.

A győztesek részére oklevelek, valamint pénz- és könyvjutalmak vannak kitűzve. Ezenkívül a legjobb fotókat megveszi a rendező.

Magyarországi érdeklődők, akik ezen a pályázaton részt óhajtanak venni, fotóikat a következő címre küldhetik be:

Redaktion „Holzindustrie”
7031 Leipzig/DDR
Karl-Heine-Straße 16

Utolsó beküldési határidő (postabélyegző keltje szerint értékelve) 1967. szeptember 10.

HALÁSZ ALADÁR
Dr. KERESZTESI BÉLA

A faipar fejlesztése a VI. Erdészeti Világkongresszuson

Ez év júniusában Madridban rendezték meg a VI. Erdészeti Világkongresszust, amelyen hazánkat Földes László miniszterhelyettes elvtárs vezetésével 3 főnyi küldöttséggel képviseltük. A kongresszusnak 95 országból 2740 résztvevője volt.

Az erdészeti világkongresszusok az erdőgazdálkodás helyzetét és jövőjét sohasem elszigetelten, hanem mindig tágabb összefüggéseiben, tehát a faiparra is kiterjedően vizsgálták. (Előre kell bocsátani, hogy a nemzetközi gyakorlat a fűrész- és lemeziparon kívül a „faipar”-hoz sorolja a cellulóz- és papíripart is. Ennek megfelelően beszámolóinkban mi is e tágabb értelemben vett faipar vonatkozásait tárgyaljuk.) Már az 1949-ben Helsinkiben tartott III. Erdészeti Világkongresszus is hangsúlyozta pl., hogy az erdőgazdaság és a faipar közgazdaságilag szerves egységet képez, és a két ágazat fejlesztése csak ilyen egységben valósítható meg racionálisan.

Erdészeti Világkongresszusok

I. Róma	(Olaszország),	1926
II. Budapest	(Magyarország),	1936
III. Helsinki	(Finnország),	1949
IV. Dehra Dun	(India),	1954
V. Seattle	(USA),	1960
VI. Madrid	(Spanyolország),	1966

A madridi világkongresszus fő témája „Az erdészet szerepe a változó világgazdaságban” volt. A témát 4 plenáris ülésen és 10 szakbizottságban tárgyalták. Külön szakbizottság foglalkozott a fafeldolgozó iparágak fejlesztésének kérdéseivel. Ennek keretében 14 általános jellegű és 25 speciális témájú előadás hangzott el.

Az első megállapítás, amit a kongresszus faipari tapasztalataival kapcsolatban tenni kell, az hogy *talán egyetlen erdészeti világkongresszuson sem jelentkezett még olyan átütő erővel a faipar fejlesztésének szükségessége, mint a madridi kongresszuson.* Emellett az erdőgazdaság és a faipar kölcsönhatásai, közös érdekei és feladatai is, a kongresszuson számtalan vonatkozásban jelentek meg, és a zárójelentésben is helyet kaptak. A kongresszus hangsúlyozta pl., hogy

- a faszükséglet összetételének mélyreható változása sokkal inkább, mint bármikor a szoros kapcsolatok kiépítését, a fejlesztési elképzelések egyeztetését teszi szükségessé a faipar és az erdőgazdaság között;
- a faipari kutatásnak meg kell oldania az eddig nem hasznosított fafajok és faanyagok gazdaságos ipari hasznosítását, s ezáltal elő kell segítenie az erdőgazdaságban rejlő lehetőségek jobb kihasználását;
- az oktatás terén az egyetemeken minden országban gondoskodni kell az erdőmérnökök faipari technológiai, és faipari gazdasági oktatásáról is, mert a két ágazat összehangolt fejlesztése csak a szakemberek kölcsönös tájékozottsága esetén biztosítható;
- az erdészeknek és a faipari szakembereknek is ki kell lépniük eddigi szakmai elzárkózottságukból és a propaganda minden eszközével, közéleti szerepléssel hangulatot kell kelteniük az erdészet és a faipar fejlesztése mellett; be kell vonulniuk a politikai életbe, szövetségeseket, barátokat kell szerezniük és meggyőző módon be kell bizonyítaniuk, hogy az erdőgazdaság és a faipar létfontosságúak az emberiség és a népgazdaság számára; csak ilyen módon lehet remélni, hogy meg tudják oldani a jövőben rájuk váró feladatokat.

Az erdőgazdaság és a faipar közös érdekeinek és kölcsönhatásainak elemzésén kívül a kongresszus a jövőbeni szükségletek várható alakulása alapján tárgyalta a faipar fejlesztésének irányát, kereste az utat és megoldásokat a nagyarányú fejlesztés megvalósításához.

A világ faszükséglete

A Világkongresszus a FAO által kidolgozott számítások alapján vizsgálta a világ és az egyes világrészek jövőbeni faszükségletének várható alakulását.

A kongresszus megállapítása szerint az egész világon robbanásszerű fejlődés megy végbe. Ez megnyilvánul egyrészt a népesség nagyarányú növekedésében, másrészt a gazdasági élet fejlődésében. A világ népessége 1950–60-ig 2,5 milliárdról mintegy 3 milliárdra nőtt, s a számítások

Világrész	Népesség, millió fő						
	1920	1930	1940	1950	1960	1975	2000
Európa	327	355	380	392	425	467	527
Szovjetunió	155	179	195	180	214	261	353
Észak-Amerika	116	134	144	166	199	243	354
Latin-Amerika	90	108	130	163	212	325	624
Afrika	143	164	191	222	273	393	768
Ázsia	1023	1120	1244	1381	1651	2198	3307
Óceánia	8	10	11	13	16	20	32
Világ összesen	1862	2070	2695	2517	2990	3907	5965

szerint 1975-ig meg fogja közelíteni a 4 milliárdot, 2000-ben pedig a 6 milliárdot.

Rendkívül gyorsütemű fejlődés várható a gazdasági élet minden területén, a nemzeti jövedelem alakulásában, a lakásépítésben és az ipari termelésben is.

A népesség gyors növekedése és a gazdasági élet robbanásszerű fejlődése — a kongresszus

megállapítása szerint — a következő évtizedekben fokozódó mértékben fogja növelni a világ faszükségletét. 1950-ben a világ iparifa felhasználása még csak 800 millió m³ volt, az iparifa szükséglet 10 év alatt 1960-ig 1040 millió m³-re növekedett, s a FAO számításai szerint 1975-ig megközelíti az 1,5 milliárd m³-t, a századforduló végén pedig a 2 milliárd m³-t.

Megnevezés	Mértékegység	A világ összes fogyasztásának, illetve szükségletének			
		mennyisége		növekedési indexe	
		1961	1975	1951—61	1961—75
		évben		között	
1. Ipari termékek					
Fűrészáru	millió m ³	346,2	427,3	128	123
Papír és karton	millió t	77,5	161,9	175	209
Lemezipari termékek	millió m ³	30,5	75,8	241	248
Ebből: enyv. lemez, bútortlap ...	millió m ³	16,9	35,2	247	208
farostlemez	millió t	4,6	11,1	209	241
forgácslap	millió t	2,4	13,8	5900	570
2. Gömbfa					
Fűrész- és lemezipari rönk	millió m ³	629,1	812,0	..	129
Papírfa, farostfa	millió m ³	226,3	493,0	..	218
Bányafa, egyéb iparifa	millió m ³	188,4	185,0	90	98
Iparifa összesen	millió m ³	1043,0	1490,0	..	143
Tűzifa	millió m ³	1088,0	1199,0	101	110
Összes gömbfa	millió m ³	2131,0	2689,0	..	126

A tűzifa-szükséglet a következő 15 év alatt a népesség nagyarányú növekedése következtében a gazdaságilag elmaradottabb világrészekben, s emiatt világviszonylatban is mintegy 10 százalékkal növekszik, a gazdaságilag fejlett világrészekben pedig jelentősen csökkenni fog. A fejenkénti tűzifa-felhasználás terén azonban nincs olyan világrész, ahol a jövőben növekedés lenne várható. (A fejenkénti tűzifa-felhasználás a következő 15 év alatt világviszonylatban 14⁰/₀-kal, Európában 39⁰/₀-kal, Észak-Amerikában 40 százalékkal fog csökkenni.) Ez a tendencia arra utal, hogy a fa mindinkább megszűnik tüzelőanyag lenni, s egyre jobban ipari nyersanyag lesz.

Az iparifa egyes választékcsoportjait tekintve a legnagyobb növekedés várható mind az összes szükséglet, mind az 1 főre eső felhasználás terén forgácslapban, farostlemezben és papír- ipari termékekben. A fűrészáru-szükséglet aránylag kismértékben, 15 év alatt világviszonylatban csak 23⁰/₀-kal növekszik. Kollmann professzor megállapítása szerint „a fűrészelés ma már elavult technika”, a jövő az új termékeknek kedvez.

A fejenkénti felhasználás 1961—75-ig fűrészáruban világviszonylatban mintegy 4⁰/₀-kal, a Szovjetunióban és Észak-Amerikában 7⁰/₀-kal csökken; forgácslapban azonban világviszonylatban több mint négyszeresére, farostlemezben majdnem kétszeresére, az egy főre eső papír- fogyasztás pedig több mint másfélszeresére növekszik.

Megnevezés	Mértékegység	A világ népeinek átlagos fogyasztása		
		1961	1965	Index
Fűrészáru	m ³ /1000 fő	114,0	109,0	96
Papír és karton	kg/fő	25,6	41,4	162
Enyv. lemez, bútortlap	m ³ /1000 fő	5,7	9,0	158
Farostlemez	kg/fő	1,5	2,8	187
Forgácslap	kg/fő	0,8	3,5	438
Bányafa, egyéb iparifa	m ³ /1000 fő	62,0	47,0	76
Tűzifa	m ³ /1000 fő	359,0	307,0	86

Európa faszükséglete mind iparifában, mind összes fában állandóan és rohamosan nő. Az összes iparifa-felhasználás az 1913. évi 138 millió m³-ről 1960-ig 231 millió m³-re, 1964-ig 265 millió m³-re növekedett, s a szükséglet a FAO számításai szerint 1975-ig 340 millió m³-re fog növekedni.

A legnagyobb növekedés Európában is forgácslapban, farostlemezben, valamint a papír- ipari termékekben várható. A forgácslap-szükséglet a számítások szerint 1960-hoz képest 1975-ig majdnem 5-szörösére, a farostlemez-, papír- és kartonszükséglet pedig majdnem 2,5-szörösére fog növekedni. Ezzel szemben a fűrész- ipari termékekben csak kb. 17⁰/₀-os növekedés, egyéb iparifában és bányafában pedig a szükséglet jelentős csökkentése várható.

A tűzifa-fogyasztás az elmúlt 10 évben 8⁰/₀-kal csökkent, a következő 15 év alatt pedig to-

Megnevezés	Mérték- egység	Európa összes fogyasztásának, illetve szükségletének				
		mennyisége			növekedési indexe	
		1950	1960	1975	1950—60	1960—75
é v b e n			között			
1. Ipari termékek						
Fűrészáru	millió m ³	61,42	74,65	87,3	122	117
Papír és karton	millió t	10,40	21,15	50,6	201	240
Lemezipari termékek	millió m ³	2,35	7,53	22,6	320	300
Ebből: enyv. lem. bútorlap	millió m ³	1,36	2,98	6,1	220	204
farostlemez	millió t	0,62	1,56	4,0	251	257
forgácslap	millió t	0,26	1,28	6,3	501 ²	488
2. Gömbfa						
Fűrész- és lemezipari rönk	millió m ³	102,5	135,9	167,0	132	125
Papírfa, farostfa	millió m ³	29,6	58,5	149,0	198	255
Bányafa, egyéb ip. fa	millió m ³	36,5	38,1	24,0	104	63
Iparifa összesen	millió m ³	168,6	232,5	340,0	138	146
Tűzifa	millió m ³	117,6	107,9	74,0	92	69
Összes gömbfa	millió m ³	286,2	340,4	414,0	119	121

¹ 1955. évi adat. ² 1955—60 között.

vábbi 31⁰/₀-os visszaesés várható. Kollmann szerint „a jövő számára a fa kizárólag olyan nyersanyag lesz, amely csak mechanikai és kémiai folyamatoknak lesz alávetve, és többé tüzelésre nem fogják használni”.

Mindezek következtében a fűrészipari termékek és általában a rönk aránya jelentősen csökkenni, a papíripari termékek és általában a papírfa méretű anyag iránti igény rohamosan növekedni fog.

A faipar fejlesztése

A jövőbeni szükségletek elemzése alapján a Világkongresszus megállapította, hogy a szükségletek kielégítése mind az erdőgazdaság, mind a faipar nagyarányú fejlesztését követeli meg.

Szükséges

- *egyrészt* a világ eddig kihasználatlan erdőterületeinek feltárása, és termelésbe történő bekapcsolása, a meglévő erdőterületek rekonstrukciója, egyes területeken a vízlecsapolás, másutt a fafajcsere révén, végül az erdőterület világméretű növelése, nagyarányú erdőtelepítési programok megvalósítása,
- *másrészt* a faipar kapacitásának és a feldolgozási technológiáknak a fejlesztése, s ezáltal az iparnak a jelenleg eltűzelt, vagy hulladék formájában felhasználásra sem kerülő anyagok (ágfa stb.) feldolgozására való alkalmassá tétele.

Világméretben tapasztalható az a jelenség, hogy a meglévő erdők és az utolsó évtizedek erdőtelepítései, fásításai a faszükséglet magasabb szinten történő kielégítését tennék lehetővé, a faipari kapacitások hiányában azonban erre nincs mód. Ezért szükséges általában a faipar világméretű fejlesztése.

A kongresszus megállapította, hogy bár egyes országokban már felismerték az erdőgazdasági és faipari beruházások jelentőségét és sürgősségét, világviszonylatban ezen a téren arány-

lag kismértékű az előrehaladás. A lassú fejlődés — különösen az elmaradott országokban — részben az alapadatok (az erdőkből várható hozamok, és azok fafajösszetétele stb.), részben a népgazdasági tervezéshez is értő, közgazdaságilag képzett szakemberek hiányára vezethető vissza. Emellett — a hosszú megtérülési idő, s főleg a cellulóz- és papíripar vonatkozásában a tőkeigényesség miatt — általában a fejlesztéshez szükséges tőke biztosítása is nehézségbe ütközött.

A jövőbeni fejlesztéshez szükséges beruházások volumene, összetétele és finanszírozásának lehetőségei a kongresszus egyik plenáris ülésének központi témája volt. Nagyon érdekesek és tanulságosak az ezzel kapcsolatos adatok. A kongresszus a FAO által végzett számítások elemzése alapján megállapította, hogy a világ jövőbeni faszükségletének fedezése érdekében az 1961—75-ig terjedő időszak folyamán közel 50 milliárd dollárt kell beruházni az erdőgazdálkodás és a faipar fejlesztésére, a meglévő állóeszközök felújításán és pótlásán kívül. Majdnem 5 milliárd dollár szükséges új erdőtelepítésre, és általában az erdőgazdálkodás fejlesztésére, több mint 3 milliárd dollár a fakitermelés és fahasználat, s 39 milliárd dollár a faipar fejlesztésére.

1964-ben a világ összes fa- és fatermék termelésének értéke kb. 38 milliárd dollár volt. 15 év alatt tehát a faszükséglet növekedésének fedezése érdekében az erdőgazdálkodás és a faipar fejlesztésére 25—30%-kal többet kell beruházni, mint ezeknek az ágazatoknak 1964. évi összes termelési értéke volt.

Számunkra különösen tanulságosak a beruházási szükséglet összetételére vonatkozó adatok. Az összes beruházásnak 17,4⁰/₀-át az erdőgazdálkodás, 82,6⁰/₀-át pedig a faipar fejlesztésére kell fordítani. Világrészenként a beruházási szükséglet összetétele rendkívül eltérő képet mutat, azt azonban az adatokból általános érvényű következtetésként lehet megállapítani, hogy a két ágazat fejlesztése csak akkor felel meg a követel-

Világország	1961—75-ig szükséges beruházások, millió dollárban*							Együtt
	Erdőgazdaság fejlesztése			Faipar fejlesztése				
	Új erdő-telepítés stb.	Fakitermelés	Összesen	Fűrész	Lemez	Cell. és papír	Összesen	
i p a r								
Európa	2100	300	2400	40	980	8 230	9 250	11 650
Szovjetunió	400	630	1030	420	710	4 100	5 230	6 260
Észak-Amerika	600	1180	1780	370	590	9 260	10 220	12 000
Latin-Amerika	450	250	700	400	120	2 540	3 060	3 760
Afrika	250	200	450	120	150	890	1 160	1 610
Ázsia (Japán nélkül)	700	600	1300	650	440	4 960	6 050	7 350
Japán	350	140	490	230	260	3 130	3 620	4 110
Óceánia	80	30	110	35	6	490	531	641
Világ összesen	4930	3330	8260	2265	3256	33 600	39 121	47 381

* 1961. évi áron

Megnevezés	A világ összes fa- és fatermék termelésének értéke			
	1950	1955	1960	1964
	évben, millió dollárban*			
Fűrészipari termékek	10 300	12 200	13 500	14 300
Lemezipari termékek	1 000	1 800	2 700	4 000
Papíripari termékek	8 700	9 400	12 500	15 300
Egyéb fa- és fatermék	3 900	5 500	5 300	4 800
Összesen	23 900	28 900	34 000	38 400

* 1960. évi áron

dőtelepítés és az erdőgazdálkodás távlati kapacitásbővítése.

A faipari ágazatok közül — tökeigényessége és a szükséges fejlesztés nagy volumene miatt is — legnagyobb befektetést világviszonylatban és minden egyes világrészben is a cellulóz- és papír- ipar igényli. A fűrész- és lemezipari ágazatok együttesen a faipar fejlesztésére fordítandó beruházásnak világviszonylatban csak 14⁰/₀-át fogják felhasználni. Annak ellenére, hogy a faipari ágazatok között a fűrészipar beruházási rátája a legalacsonyabb, Európában a következő 15 év

Világország	1961—75-ig szükséges beruházások, az összes beruházás %-ában							Együtt
	Erdőgazdaság fejlesztése			Faipar fejlesztése				
	Új erdő-telepítés stb.	Fakitermelés	Összesen	Fűrész	Lemez	Cell. és papír	Összesen	
i p a r								
Európa	18,0	2,6	20,6	0,3	8,4	70,7	79,4	100,0
Szovjetunió	6,4	10,1	16,5	6,7	11,3	65,5	83,5	100,0
Észak-Amerika	5,0	9,8	14,8	3,1	4,9	77,2	85,2	100,0
Latin-Amerika	12,0	6,6	18,6	10,6	3,2	67,6	81,4	100,0
Afrika	15,5	12,4	27,9	7,5	9,3	55,4	72,1	100,0
Ázsia (Japán nélkül)	9,5	8,2	17,7	8,8	6,0	67,5	82,3	100,0
Japán	8,5	3,4	11,9	5,6	6,3	76,2	88,1	100,0
Óceánia	12,5	4,7	17,2	5,5	0,9	76,4	82,8	100,0
Világ összesen	10,4	7,0	17,4	4,8	6,9	70,9	82,6	100,0

ményeknek, ha a faipari ágazatok fejlesztésére legalább 5—6-szor annyi kapacitásbővítő beruházást fordítanak, mint az erdőgazdaság fejlesztésére.

Az erdőgazdálkodás fejlesztésére fordítandó beruházásnak világviszonylatban kb. 60⁰/₀-át, Európában 88⁰/₀-át új erdőtelepítésre, a meglévő erdők termőképességének növelésére és rontott erdők átalakítására kell felhasználni a távolabbi jövő érdekében. A fakitermelés növelése — a meglévő állóeszközök pótlásán és felújításán kívül — útépítés, rakodó építés, fakitermelő és anyagmozgató gépek beszerzése formájában világviszonylatban is kevesebb. Európában pedig csak $\frac{1}{7}$ annyi beruházást igényel, mint az új er-

alatt a lemezipari ágazatokba (farostlemez, faforgácslap, enyvezett lemez és bútortlap) több mint 24-szer, a cellulóz- és papírparba pedig több mint 200-szor annyit fognak, illetve kell beruházni, mint a fűrésziparba.

Hazai faipari politikánk

A VI. Erdészeti Világkongresszus megállapításából talán ezen adatok és arányok alapján lehet hazai viszonylatban, gazdaságpolitikánk kialakításánál is figyelembe veendő legfontosabb következtetést levonni. A Világkongresszus megállapításai tükrében az elmúlt évtizedekben kissé egyoldalú politikát folytattunk. A figyelmet elsősorban az erdőterület növelésére összpontosított-

Világrész	Az évi kapacitás egységére eső beruházási szükséglet, dollárban					
	Új erdő telep. stb.	Fakiterm.	Fűrész	Lemez	Cellulóz	Cell. és papír
	\$/m ³			\$/t		
Európa	40,5	5,80	28,0	55,0	245,0	360,0
Szovjetunió	4,5	7,00	24,0	47,0	240,0	350,0
Észak-Amerika	4,5	8,50	22,0	53,0	245,0	360,0
Latin-Amerika	12,0	6,60	32,0	72,0	390,0	630,0
Afrika	10,5	8,35	35,0	87,0	330,0	520,0
Ázsia (Japán nélkül)	10,0	8,50	37,0	82,0	390,0	630,0
Japán	14,5	5,80	22,0	82,0	270,0	350,0
Oceánia	13,5	5,80	30,0	51,0	305,0	450,0
Világ összesen	11,1	7,51	28,0	58,0	398,0	

tuk, és kevesebbet törődünk a faipar fejlesztésével.

Az elmúlt évtizedekben folytatott céltudatos erdősítési politika eredményeként nemcsak erdőterületünk nőtt jelentős mértékben, hanem a ki-termelhető fatömeg is. A tényleges fakitermelés az 1950. évi 3,1 millió m³-ről 1965-ig 4,5 millió m³-re növekedett. A III. ötéves terv pedig az összes bruttó fakitermelésnek további 600 000 m³-rel, 5,1 millió m³-re való növelését írja elő. 1967-ben fakitermelésünk előreláthatólag meg fogja haladni az 5 millió m³-t. Az elmúlt 20 év alatt létrejött élőfakészlet-felhalmozódás azonban a fakitermelésnek további jelentős növelését is lehetővé tenné. *Jelenleg egyik legsúlyosabb problémánk a fakitermelési lehetőségek hasznosítása.*

Faszükségletünk rohamosan növekszik, azonban, jóformán kizárólag olyan cikkekben, amelyeket csak importból tudunk beszerezni. Az utóbbi években a szükséglet erdeink fafajösszetételének és minőségének megfelelő hagyományos cikkekben nem növekszik, hanem inkább csökken. Emiatt a vastag-fakitermelés iparifa hányada 1965-ben az 1964. évi maximumhoz képest már 10%-kal csökkent, 1966-ban pedig egyes választékokban (bányafa, bányaszéldeszka stb.) már eladhatatlan készletek keletkeztek. Így, *a meglehetősen jelentős volumenű fakitermelési tartalék ellenére faimportunk állandóan és rohamosan növekszik.* A faszükséglet növekedése, tehát ma már egyedül a fakitermelés növelésével nem fedezhető, mert a szükséglet nem a primér választékokban, hanem feldolgozott magas értékű ipari termékekben, elsősorban farostlemezben, forgácslapban és főleg papírban növekszik. Ezért a problémát, az import csökkentését és a hazai fakitermelési lehetőségek hasznosítását, csak a faipar nagyarányú fejlesztésével lehet megoldani.

Eddig a fa- és papíripar nagyobb arányú fejlesztésének elmulasztásában közrejátszott az a korábbi felfogás, hogy fában szegény ország vagyunk, és nálunk nincs bázisa a faipar fejlesztésének, tehát nem is szabad fejleszteni a faipart. Ma már azonban világosan látszik, hogy ez a felfogás alapvető ellentmondást szült a fakiterme-

lési lehetőségek és a faipari kapacitások között. A faipar fejlesztése messze elmaradt az erdőgazdaság fejlesztése mögött.

A korábbi felfogásnak az alapja minden bizonnyal az volt, hogy a két világháború között a hazai erdőkből főképpen tűzifát termeltek ki. Faiparunk így elsősorban import faanyagokat dolgozott fel. Ezt a körülményt erdeink fafajösszetétele és a fatechnológia akkori helyzete indokolta. A fatechnológiában az elmúlt évtizedekben végbement forradalom azonban új helyzetet teremtett. Meglevő erdeinkből kitermelhető fafajokból és választékokból, modern ipari berendezésekkel, ma már fűrészárut helyettesíteni képes termékeket és papírt is lehet előállítani. Mód van tehát faiparunk hazai nyersanyagbázison történő ugrásszerű fejlesztésére, a faimport jelentős mértékű csökkentésére és számottevő deviza megtakarításra.

A VI. Erdészeti Világkongresszus megállapításából és az ott tárgyalt adatokból le kell szűr-nünk azt a következtetést, hogy a jövőben feltétlenül helyre kell állítani a beruházásokban az erdőgazdaság és a fafeldolgozó-ipar megfelelő arányát. *A jövőben is jelentős összegeket kell beruháznunk új erdőtelepítésre, erdőfeltárára és általában az erdőgazdálkodás fejlesztésére. Az eddigi lemaradás behozása és a jövőbeni szükségletek fedezése érdekében azonban az erdőgazdálkodás kapacitásbővítő beruházásainak sokszorosát kell beruháznunk a fafeldolgozó iparágak kapacitás bővítésére.* Gyors ütemben kell fejleszteni elsősorban cellulózyártásunkat, mivel a legnagyobb lemaradás, és feszültség a feldolgozásra váró fatömeg, a feldolgozó kapacitás és a szükségletek növekedése között ezen a téren van. De az eddiginél gyorsabb ütemben kell fejleszteni farostlemez- és forgácslapgyártásunkat is, mert a fenyő fűrészáru-import mérhetetlen növekedését csak e termékekkel történő helyettesítéssel akadályozhatjuk meg.

Nem szabad azt hinni, hogy a jövőbeni faellátás megoldása érdekében elegendő, ha az összes beruházási szükségletnek — a kongresszuson tárgyalt adatok szerint — csak 15—20%-át

képviselő új erdőtelepítést végrehajtjuk. Nem szabad vonakodni és késlekedni a további 80—85 százalékot képviselő feldolgozó-ipari beruházások megvalósításában, mert ez, mint járulékos beruházás nélkülözhetetlen velejárója az erdőgazdasági fejlesztésnek, enélkül az erdőgazdasági beruházások hatékonysága is csak töredék-százaléokra csökken.

A következő 10—15 év alatt az import mérhetetlen növekedése miatt faellátásunk helyzete az egész népgazdaság fejlődésének gátjává lehet. Ezért mindenképpen fel kell oldani a fakitermelési lehetőségek és a faipari kapacitások közt jelenleg meglevő ellentmondást, és a faipar fejlesztését gazdaságpolitikánk egyik legfontosabb tényezőjévé kell tenni.

Az anyagmozgatás gépesítésének jelentősége mindenütt előtérbe kerül, ahol a fizikai erőki-fejtés csökkentését, az olcsóbb, gazdaságosabb munkafolyamat megvalósítását tűzik ki célul. A gépesített anyagmozgatás megvalósításának előfeltétele parkettaléceknél az egységes rakatok kialakítása, melyek mozgatásának, raktározásának gazdaságossága és területkihasználása felülmúlja a hagyományos módszereket. Az MSZ 9710—65. tartalmazza a fából készült, sík rakodólap műszaki előírásait. E rakodólap négy oldalról kezelhető, egységes rakományok képzése céljából, anyagmozgatási műveletek gépesítésére alkalmazható. Parkettalécek máglyázásához a szabványos rakodólap megfelel, mellyel biztosítani lehet a korszerű gépesített anyagmozgatás megszervezését (1. ábra).

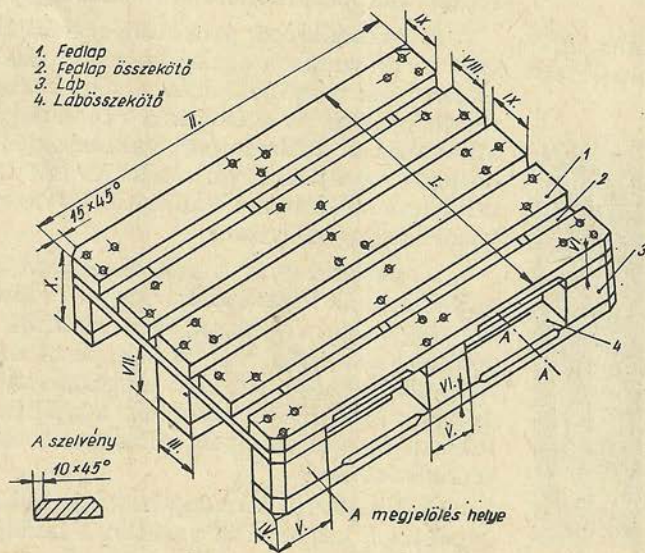
A fűrészipar és a parkettagyártás azonos érdeke a parkettalécek mozgatásánál

Az anyagmozgatási munka szervezetségét leginkább az bizonyítja, ha a munka elvégzése során minimálisra lehet csökkenteni az anyagmozgatás műveleteinél felmerülő azonos elemeket. Nincs szükség arra, hogy egy műveletelem akár kétszer is előforduljon, elegendő egy elemet egyszer elvégezni, mert ez a gazdaságos. A par-

kettaléc m^3 -enként átlagosan 3000 darabból áll, mely darabszám a parketta méreteinek megfelelően változik, ami anyagmozgatás szempontjából sok apró darab fának a rakodását jelenti. Természetesnek látszik, hogy a gyártás bármely fázisában a kisebb méretű darabok mozgatása, felrakása, lerakása viszonylag hosszabb időt vesz igénybe, mint a nagyobb daraboké. Különösen a hosszúság változása, a kézzel egyszerre megfogható darabok számát állandónak feltételezve teszi az emberi munka teljesítését bizonytalanná.

Az egyszerre karolható mennyiség súlya főként a hosszúságtól függ, mert keskenyebb darabokból többet felvenni lehetséges, de rövid darabokból ezt a súlymennyiséget az intenzitás fokozásával nem lehet megközelíteni. Az anyagmozgatás, átrakás szállítóeszközre, felrakás, ládába rakás, mint anyagmozgatási művelet — felesleges.

Az elérhető cél az, hogy a fűrésziparban és az erdőgazdasági üzemekben termelt parkettaléceket a gyártás után azonnal rakodólapra helyezték, rakodólapal együtt mozgatva kerüljenek az árutérre, a máglya megbontás nélkül tegyék a parkettaléceket szállítóeszközre, s ugyancsak az egységes rakatok legyenek kiemelhetők a parkettagyárban a vagonokból, vagy teherautók-



Méretetek mm.-ben :

I.	II.	III.	IV.	V.
800^{+5}_0	1200^{+5}_0	145^{+4}_0	100^{+3}_0	145^{+4}_0

VI.	VII.	VIII.	IX.	X.
22^{+2}_0	100^{+2}_0	100^{+3}_0	145^{+4}_0	144^{+6}_0

1. ábra. Fából készült sík rakodólap

ról. A parkettagyári anyagmozgatásnál is a technológia első fázisáig rakodólapon kell továbbítani az anyagot. A parkettagyár és a fűrészipar érdeke ezért azonos és az anyagmozgatás megszervezése az egységes rakatokkal mindkét területen előnyöket biztosít.

Anyagmozgatási műveletek a parkettaléc termelésnél, kézi mozgatás esetén

1. Körfűrészről a fríz elhordása.
2. Méretek szerint kihordás a tárolóhelyre.
3. A fríz osztályozása.
4. Fríz máglyázása.
5. Máglyabontás.
6. Szállítóeszközre felrakás.
7. Vagonhoz hordás.
8. Szállítóeszközzel vagonba rakás.

Anyagmozgatási műveletek parkettaléc termelésnél targonca használata esetén

1. Körfűrészről a parkettaléc elhordása.
2. Parkettaléc osztályozás és rakodólapra rakás.
3. Egységgrakat elhelyezése az anyagtéren.
4. Egységgrakat szállítása vagonokhoz.
5. Máglya vagonba rakása.

Anyagmozgatási műveletek a parkettagyárban, kézi rakodás esetén

1. Vagonból kirakás kézzel, szállítóeszközre rakva.
2. Szállító kocsi-val tárolóhely megközelítése.
3. Szállító kocsi-ról lerakás, összerakás anyagtéren.
4. Anyagtéren a parkettaléc szállító kocsi-ra rakás.
5. Továbbítás a szárítókhöz.

Anyagmozgatási műveletek targoncával való rakodás esetén

1. Vagonból egységgrakatok kiemelése.
2. Egységgrakatok elszállítása tárolóhelyre.
3. Máglyából egységgrakatok leszedése és a szárítókhöz hordása.

A műveletek mutatják, hogy jelentős különbségek adódnak, melyek nemcsak műveletek

és műveletelemek elmaradásából származnak, hanem a nagyobb mennyiség egyszerre történő mozgatásából kifolyólag is, mert egy rakodólapon 0,7—0,8 m³ parkettaléc mozgatható.

A parkettaléc egységgratokban való tárolása három szinten, egymás mellé rakva óriási máglyák kialakítását teszi lehetővé, melyek kürösen kialakítva megfelelően száradnak is.

A leegyszerűsített anyagmozgatás fentiekből következően a parkettagyárban, a fűrésziparban és az erdőgazdaságoknál egyaránt szükséges, melynek előfeltételeit a szabványos sík rakodólapok alkalmazásával megteremthetjük.

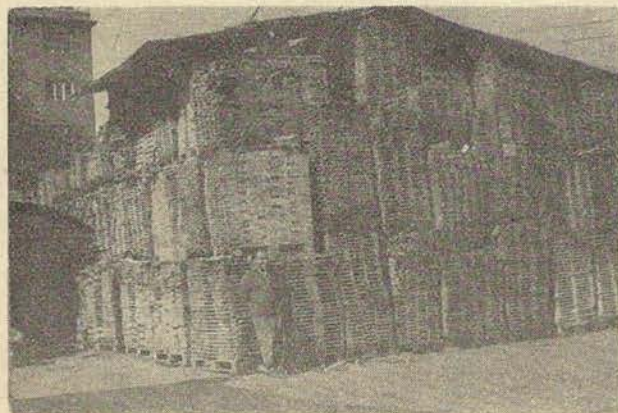
Tárcaközi ankét az anyagmozgatás korszerűsítése érdekében

A MÁV 1964. június 1-én hirdette meg a rakodólapok csereforgalmát a kocsirakományú küldemények tekintetében és 1965. január 1-én csatlakozott az Európai Rakodólap poolhoz. A parkettagyár kezdeményezése alapján 1964. november 11-én volt az első tárcaközi anyagmozgatási ankét a gyár kultúrtermében, ahol a KPM, a MÁV, az OEF, az EM, az EM Ép. Főig. és az EM Épületasztalos-ipari és Faipari Vállalat képviselői vettek részt. A jelenlevők egyöntetűen megállapították, hogy a rakodólapos szállításba való bekapcsolódás mindkét fél részére előnyös lehet. A résztvevők azt is leszögezték, hogy a szállítás rakodólapos rendszerben történő megvalósítása nemcsak gazdaságos, hanem jelentősen megkönnyíti a MÁV helyzetét is, mert a fűrészipar és a feldolgozóüzem egyaránt rövidebb időre fogja igénybe venni a rakodólapos vagonokat, akár be-, akár kirakásról is legyen szó. A be- és kirakási idők csökkenése végül is a vagonok fordulójának növeléséhez, az állásidők elmaradásához vezet. A vasúti teherfuvarozásban bármely más faipari termék rakodása kedvezőbb feltételek között történik, mint a parkettalécé, mert a változó méretek miatti rakodás rendkívül eltérő rakodási időt igényel, amit a MÁV a meghatározott és engedélyezett rakodási időnél nem vehet figyelembe.

A rakodólapos parkettaléc szállítási rendszer természetesen csak akkor indulhatott meg, amikor már megfelelő mennyiségű rakodólap áll rendelkezésre és ezeknek a rakodólapoknak az alkalmazását a fűrészipari vállalatok és erdőgazdaságok együttesen vállalták. Az EM Épületasztalos-ipari és Faipari Vállalat 5600 db rakodólap vásárlást engedélyezett.

A parkettagyár a rakodólapokat a szállító vállalatoknak kölcsönözte, hogy az előterjesztésben segítséget nyújtson, és a szállítók meggyőződhetnek arról, hogy a bekapcsolódás részükre is előnyös és a munkát megkönnyíti. A rakodólapok szétküldése azokhoz a szállító vállalatokhoz történt, amelyek villásemelő targoncával rendelkeztek.

A következő táblázat mutatja 1965. IV. negyedétől a közúton és vasúton a budapesti parkettagyárba érkezett küldemények mennyiségét.



2. ábra. Óriásmáglyák a parkettagyárban

Időszak	Közúton		Vasúton	
	rakodólap db	m ³	rakodólap db	m ³
1965. IV. n. é.	300	207 636	426	335 285
1966. I. n. é.	644	324 822	1699	1 364 385
1966. II. n. é.	1713	1 287 579	1465	1 139 031
Összesen:	2657	1 820 037	3590	2 038 701
Együttesen:	6147	4658 m ³		

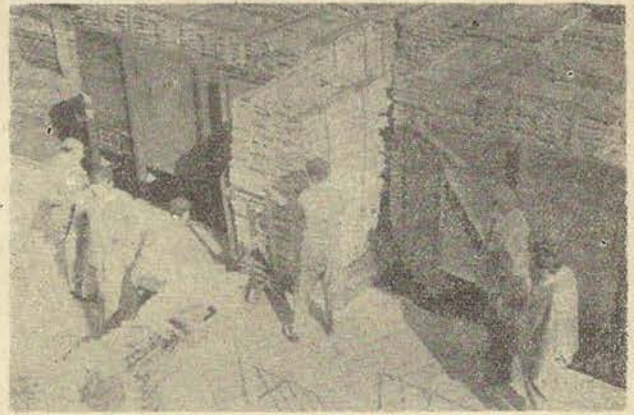
Fenti adatokból megállapítható, hogy a jelzett időszakban közúton rakodólaponként átlag 0,6849 m³, míg vasúton rakodólaponként átlag 0,7907 m³ parkettalécezt szállítottak.

A MÁV csere-rakodólapos rendszere

A MÁV rakodólapos fuvarozására vonatkozó feltételei 1964. június 1-től lépett életbe. Az a fuvaroztató, aki a csere-rakodólapos rendszerben részt kíván venni, 30 nappal korábban köteles a feladási állomás szerinti vasútállomás III. Forgalmi- és Kereskedelmi Osztályának bejelenteni. A bejelentésnek tartalmaznia kell azoknak az állomásoknak a felsorolását, amelyeken a csere-rakodólapos küldeményeket feladni kívánják, valamint azokat a rendeltetési állomásokat, ahol a rakodólapokat leadják. Fentieknek megfelelően a feladó lép be a MÁV-kooperációba, jelen esetben a fűrészipari vállalatok és erdőgazdaságok. A feladáskor a feladó a feladott mennyiségnek megfelelő rakodólapot visszkap a MÁV-tól. A csere lehet azonnali csere, vagy időben eltolt csere útján is. Az időben eltolt csere határideje visszaadás tekintetében a negyedik nap 17. órája. A sík rakodólapok darabonkénti 25 kg-mal vett súlyáért a vasút fuvardíjat nem számít. Fentiekből az következik, hogy amennyiben a rakodóhoz szükséges rakodólap készlettel a feladó rendelkezik, a csere lebonnyolítását a MÁV szervezetten biztosítja.

A rakodási idő jelentős csökkenést mutat, megtakarítás jelentkezik munkaidőben és munkabérből.

Jelenleg a feladók zárt és nyitott vagonokat vesznek igénybe parkettaléc szállítására, valamint nyerges vontatók szállítják az anyagot közúton. A rakodólap méretei úgy vannak kialakítva, hogy 16–18 máglya fér el egy-egy vagonban, melyek meghatározott elhelyezés esetén könnyen berakhatók, illetve kiemelhetők. Amennyiben a villás emelőtargonca a vagonterbe nem tud bejárni, kézi mozgatású hidraulikus emelőkocsi segítségével lehet az egységakat elhelyezni. A kirakásnál a vagonból az ajtó közötti középrész kiemelésével kezdődik a kihordás. A vagonból való kirakásnál nem tud minden esetben a villás emelőtargonca azonnal kezdeni. A rámpával ellátott rakodókon a kézi hidraulikus emelő használata előnyös a közép kiemelésnél, míg a rámpa nélküli rakodókon a villás emelőtargoncák is kezdhetik a rakodást. Ha a középső



3. ábra. A máglyát kézi emelővel húzzák ki a vagonból

rész kiemelése megtörténik, ugyancsak a hidraulikus emelők segítségével lehet a vagon zárt részéből az ajtóhoz mozgatni a rakatokat, ahonnan az emelőtargoncák tudják a kiemelést elvégezni. A vagonban való szállításnak előfeltétele, hogy a vagonokat a MÁV gurítóra ne vigye és ez-

Budapesti Fűrészek; Vinyesándormajori üzeme

	Kézi rakodás	Rakodás targoncával
Berakás db/bére/m ³	17,85 Ft/m ³	5,31 Ft/m ³
Rakodás időtartama	5,5 óra	3 óra
Rakodó munkások száma	6 fő	3 fő
Rakodók bére	267,75 Ft/15 m ³	89,65 Ft/15 m ³
Targoncavezető bére		
1,5 óra		13,50 Ft
Targonca amortizációja		
üzemköltsége		41,70 Ft
	267,75 Ft	144,85 Ft

Megtakarítás: 122,90

Keszthelyi Állami Erdőgazdaság; Tapoleai üzeme

	Kézi rakodás	Rakodás targoncával
Berakás db/bére/m ³	22,35 Ft/m ³	6,50 Ft/m ³
Rakodás időtartama	8 óra	4 óra
Rakodó munkások száma	6 fő	2 fő
Rakodók bére	335,25 Ft/15 m ³	97,50 Ft/15 m ³
Targoncavezető bére 2 óra		
Targonca amortizációja		
üzemköltsége		65,60 Ft
	335,25 Ft	171,10 Ft

Megtakarítás: 164,15

Mátrai Állami Erdőgazdaság; reeski üzeme

	Kézi rakodás	Rakodás targoncával
Berakás db/bér/m ³	24,60 Ft/m ³	5,30 Ft/m ³
Rakodás időtartama	7,6 óra	3 óra
Rakodó munkások száma	6 fő	3 fő
Rakodók bére	369,— Ft/15 m ³	75,50 Ft/15 m ³
Targoncavezető bére		
1,5 óra		13,50 Ft
Targonca amortizációja		
üzemköltsége		41,70 Ft
	369,— Ft	128,70 Ft

Megtakarítás: 240,30

Parkettaléc kirakása vagonból Vagononként 15 m³ rakodási költség

ÉM Épületasztalos-ipari és Faipari V. Parkettagyár Budapest

	Kézi rakodás	Rakodás targoncával
Kirakás db/bére/m ³	7,— Ft/m ³	2,25 Ft/m ³
Rakodás időtartama	2,— óra	1,25 óra
Rakodó munkások száma	6 fő	3 fő
Rakodók bére	105,— Ft/15 m ³	33,75 Ft/m ³
Targoncavezető bére		9,— Ft
Targonca amortizációja		27,80 Ft
	105,— Ft	70,55 Ft

Megtakarítás: 54,45

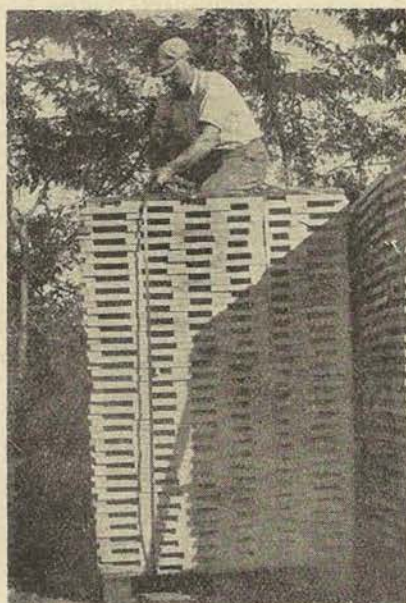
zel megakadályozzák a máglyarakat összecsiszását. Az egységgrakatok összecsiszása megakadályozható oly módon is, ha a fűrészipar és az erdőgazdaságok a rakatok közé bőrdeszkákat helyeznek.

Az alábbiakban csupán a vagon be- és kirakásánál az összehasonlítás bizonyítja a rakodólapos anyagmozgatás előnyeit. A fűrészipari és erdőgazdasági üzemek egyaránt 120,— Ft-nál több megtakarítást érnek el vagononként.

Parkettaléc vagonbarakása

Vagononként 15 m³ rakodási költsége.

A táblázatok csupán a vagonok be- és kirak-



4. ábra. A máglyákat acélszalaggal pántolják

kási költségkülönbözeteit szemléltetik, melyeken túlmenően jelentkeznek az egyes anyagmozgatási műveletek elmaradásából származó megtakarítások.

A rakodólapos anyagmozgatáshoz szükséges eszközök

1. Rakodólapok

A rakodólapok 80 × 120 cm méretűek, magasságuk 15 cm, áruk darabonként 212,— Ft. A rakodólapokra helyezett parkettalécek maximuman 175 cm magasak lehetnek. A rakodólappal együtt a magasság 190 cm. A rakodólapokra máglyázott parkettaléceket két helyen acélszalaggal pántolni kell. A pántolást olyan feszesen kell végezni, hogy a léceket a máglyából kihúzni ne lehessen. A pántok a rakodólap hosszanti oldalán futnak és a tetőn keresztülvetve, a rakat fele magasságánál csatlakoznak egymáshoz. A pántok a menetírányra merőlegesen állnak.

Ilyen módon rögzített rakatok a vasúti szállítást kibírják. Csukott vagon ajtaján 190 cm-nél magasabb máglyát nem lehet kiemelni. A közúti járműveken fuvarozott egységgrakatok a 170 cm-t nem haladhatják meg, mert a rakatok magassága miatt a szállítmány imbolyog.

Az egységgrakatban a parkettalécek egymásra 3—6 cm hosszúságú területen fekdühetnek. Ennél nagyobb mértékű takarás felesleges és káros.

A rakodólapok élettartama előzetes számításaink szerint 6—8 év, bár erre még tapasztalat nincs.

2. Homlokvillás emelőtargoncák

Parkettalécek mozgatásánál az alábbi típusú homlokvillás emelőtargoncák üzemeltethetők:

	4045 típusú szovjet rakodótargonca	Skoda	Béta 1.
1. Önsúly	5380 kg	2700 kg	3200 kg
2. Magasság	3260 mm	2100 mm	2460 mm
3. Emelési magasság	4000 mm	3600 mm	3470 mm
4. Szélesség	2250 mm	1100 mm	1400 mm
5. Hosszúság	5040 mm	2000 mm	3655 mm
6. Erőforrás	GÁZ 51. benzinmotor	1200 cm ³ benzinmotor	2661 cm ³ 2 hengeres Diesel motor
7. Lóerő	70	40	28
8. Kerekek elöl	8,25 × 20	700 × 12	900 × 6
9. Kerekek hátul	8,25 × 15	600 × 9	900 × 6
10. Teherbírás	5 t	1,5 t	2 t
11. Sebesség	36 km/óra	25 km/óra	20 km/óra
12. Hidraulikus emelés és döntés	Álló helyzetben kiiktatott motorral, menetközben emel és dönt.	Álló helyzetben tengely- kapcsolóval, menetköz- ben anélkül	Menetközben emel, álló- helyzetben kiiktatott motorral
13. Üzemanyagfogy.	4,5—5 l/óra	2—3 l/óra	2 l/óra gázolaj
14. Ára	426 000,— Ft	219 000,— Ft	219 000,— Ft

A rakodólapon tárolt parkettalécek mozgatásánál a Skoda targonca vált be legjobban. Ez a gép a legkisebb, a leggyorsabban mozog a gépkocsik és vagonok ürítésénél, legelőnyesebben használható. A szovjet 5 tonnás targoncák az emelé-

sen kívül hosszabb távra való hordásra alkalmasak, valamint az óriás máglyák kialakításánál a három szintre is tudnak emelni. A szárítók tetőnyílásán át történő rakodáshoz, a máglyák fel-emeléséhez használjuk. Kevésbé fordulékony és

lassabban mozgó gép a Béta típusú villás emelőtargonca.

A Skoda rakodótargonca költségei évi 4800 üzemórát számítva

Eszközlekedési jár.	10 950 Ft/év
Értéksökkenés	26 000 Ft/év
	36 950 Ft/év
4800 üzemórára számítva	7,70 Ft/óra
Benzin- és olajfogyasztás	8,10 Ft/óra
Vezető bére	9,— Ft/óra
	27,80 Ft/óra

3. Egyéb eszközök

A kézi hidraulikus emelőkocsi.

1200 kg súly emelésére alkalmas. Két fix és egy bolygó kerékpár 100 mm emelési magasságig használható, egységgratokot kézzel történő mozgatásához. Ezenkívül használunk áthidaló lemezeket, rámpa és vagon közé helyezve, valamint ládapántolót, a máglyák 16 mm-es acélszalaggal történő rögzítéséhez.

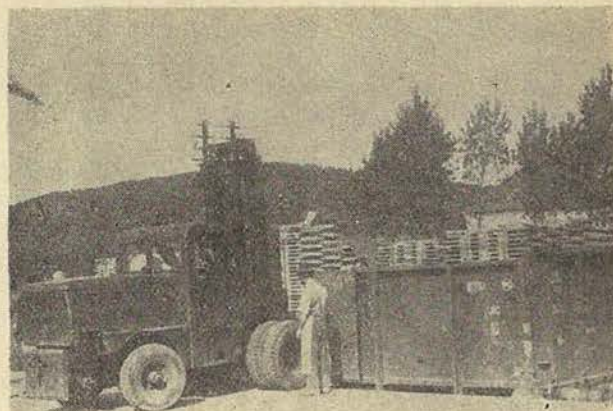
4. Utak

Megfelelő kemény borítású és simaságú utak szükségesek. A megengedett közlekedési sebesség mellett, mely az üzem területén 5 km/óra; rossz út esetén a targoncák túlzott igénybevételét okozzák, ilyen esetekben nemcsak a máglyák borulnak össze, hanem a szállítóeszköz is erőteljesen rongálódik. Hosszabb távolságnál célszerű négykerékű szállítóeszköz beiktatása és a homlokvillás emelőtargoncával csupán az emeléseket kell végezni.

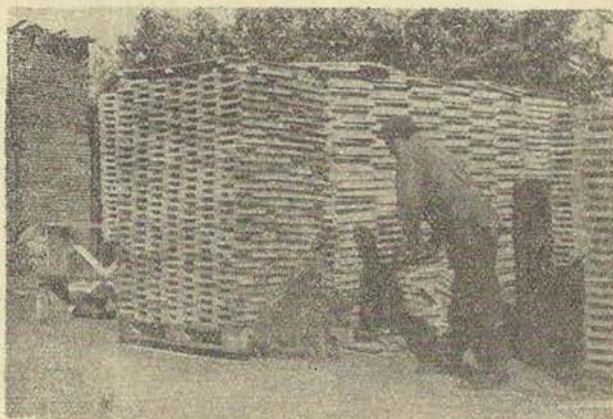
A 4045 típusú szovjet rakodótargonca teherrel jó úton 36 km/óra sebességgel tud közlekedni, ami hosszú távon hordás esetén is jó teljesítményt jelent.

A rakodólapos anyagmozgatás előnyei

1. A fűrészipar anyagmozgatása parkettaléc tekintetében gépesíthető, mivel a körfűrészektől rakodólapon lehet továbbítani a termelt anyagot a készáru térre.
2. A kisebb máglyák, mint egységek, könnyebbé teszik a sokmretű parkettaléctételek komplettírozását.
3. Elmarad a máglyabontás, valamint a parkettaléc összerakása, szállítóeszközre való felrakása, lerakása, valamint vagonba való darabonkénti berakás.
4. A vagon be- és kirakás kézi munka helyett gépi munkává válik.
5. Elmarad a parkettagyári anyagterti parkettaléc összerakás, mert a vagonból kirakott máglyákat elég, csupán elhelyezni az anyagterén.
6. A tárolóhelyek kihasználása megjavul, mert a rakodólapos rendszerben három emelet magasan lehet az anyagot tömbökbe máglyázni, mely 5 méter magasságig történhet.



5. ábra. Homlokvillás emelőtargonca nyitott vagonból rakódik



6. ábra. Hidraulikus kézi emelővel emelik fel a máglyát

Egy-egy máglyatömb 200—250 m³ parkettaléccet is tartalmaz.

7. A parkettagyári anyagterti összerakásnál mutakozó faanyagromlás a rakodólapon máglyázott parkettalécnél kisebb mértékben jelentkezik.
8. A parketta-lécanyag száradása máglyázott állapotban a korábbi parkettagyári gyakorlathoz képest előnyös.
9. A máglyák kevesebb tetőfedést igényelnek.
10. Az anyagmozgatás egység-máglyák alkalmazásánál olcsóbb.
11. A technológiai folyamatba a rakodólapos anyagmozgatás beleillik és így a külső anyagmozgatás nem okoz szűk keresztmetszetet.
12. MÁV kocsiallaspénz takarítható meg.

Az anyagmozgatás rakodólapos rendszerbe való átállítása, mint újdonság sok nehézséget és ellenkezést váltott ki. Az eredmények azonban azt is bizonyítják, hogy ezen az úton eljuthatunk a fizikai munka könnyebbé tételéhez, mert a gép a munka nehezét végzi el és olcsóbban dolgozik. A fűrészipari vállalatokkal és az erdőgazdaságokkal a továbbiakban is szoros együttműködés

szükséges ahhoz, hogy a közös munka még eredményesebb lehessen. Mintaszerűen történik a rakodás a Keszthelyi Állami Erdőgazdaság és a Mátrai Állami Erdőgazdaság üzemében, ahol a gondos munka eredményeként, hibátlanul érkeznek meg a parkettaléc szállítmányok.

A vagonok be- és kirakásánál *sokkal jelentősebb megtakarítást* eredményez az üzemen belüli szállítás megkönnyítése. A parkettalécek rakodólapos rendszerben való szállítása, a termelő üzemekben az anyagmozgatás megszervezése fontos népgazdasági érdek. Korszerűvé válhat ezáltal az

anyagmozgatás, rendezettebbé a termelés. Kívánatos volna, ha mindazok az üzemek, amelyek parkettaléceket termelnek, áttérnek a rakodólapos szállításra és belépnének a MÁV rakodólapos kooperációba. A parkettagyár a rakodólapos szállítmányokat előnyösebb feltételek mellett fogadja, mint a hagyományos rendszerben érkező küldeményeket, viszont most már a szállító vállalatoknak is meg kellene vásárolni a szükséges mennyiségű csere-rakodólapot, hogy a közös összefogásból megvalósulhasson a teljes szállított mennyiség gazdaságosabb mozgatása.

Az anyagmozgatás kérdései az épületasztalos- iparban

A Faipari Tudományos Egyesület Műszaki Tudományos Bizottsága a napokban tárgyalta azt a tervezetet, mely a faipar területén az anyagmozgatás műszaki-szervezési kérdéseinek tudományos szintű elemzését irányozza elő. Mint ismeretes a MTESZ 1967. évben Országos Anyagmozgatási Konferencia megrendezését tervezi, szükséges tehát, hogy a faipar vonatkozásában e területen tisztázzuk a műszaki fejlesztés jelenlegi helyzetét és meghatározzuk az anyagmozgatás fokozott gépesítésének műszaki-gazdasági előfeltételeit.

Az anyagmozgatás műszaki-gazdasági elemzésének az épületasztalos-iparban különös jelentősége van. Az iparág jelenleg évente — telepen belül — mintegy 150 000 t anyagot mozgat meg, átlagosan 384 méter technológiai útvonalon. Ez közel 60 millió tonnaméternek felel meg.

Mivel az anyagmozgatás gépesítési foka alig haladja meg a 10%-ot az anyagmozgatással foglalkoztatottak száma rendkívül magas. Az EM Épületasztalos-ipari és Faipari Vállalat 1965. évi adatai alapján az össz-fizikai dolgozók 32—35 százaléka végzett anyagmozgatást. A rendkívül magas élömunka-arány további oka az, hogy a termékeinket felépítő átlag-alkatrész súlya nem lépi túl a 0,5 kg-ot és az alkatrészek mozgatása során alkalmazott műveleti elemek (megfog, fel-emel, letesz) ismétlődése — gyakorisága — rendkívül magas. Nem egy üzemünkben a pallók vagonból történő kirakásától, a megmunkálás megkezdéséig, a művelet-elemek gyakorisága 7, ami azt jelenti, hogy az anyagmozgatást végző dolgozók hétszer veszik kézbe a pallót, mielőtt az megmunkálásra kerül.

Nem mondható lényegesen jobbnak a helyzet (ma már egy-két esettől eltekintve) olyan területeken sem, mint a parkettagyártás, ahol pedig az átlagalkatrészek súlya és térfogata lényegesen alacsonyabb.

Az összképet rontják — és egyben figyelemztetésül szolgálnak — a magas tömegszerűségi

fok mellett gyártó üzemek adatai, ahol a magasabb fokú specializáció ellenére az anyagmozgatással foglalkoztatottak aránya alig jobb az átlagnál.

Az épületasztalos-ipar e néhány kiinduló adata is igazolja, hogy az anyagmozgatás műszaki-gazdasági elemzése és a levont következtetések alapján hozott műszaki-szervezési intézkedések, napjainkban a leghatékonyabb mértékben képesek a munka termelékenységét fokozni.

A múltban megjelent tudományos elemző munkák túlnyomó többsége az üzemek belső anyagmozgatásával foglalkozott. E munkák eredményes realizálása azonban mindig a gyártás tömegszerűségének függvénye maradt és marad minden bizonnyal a jövőben is. Az általánosan jellemző műhelyrendszerű-gyártás anyagmozgatási módszerére és eszközeire továbbra is az egyedi — legfeljebb részben gépesített — anyagmozgató eszközök lesznek jellemzőek.

A tömegszerűség ilyen fokán kötött, mechanizált anyagmozgatás nem javasolható. Azokon a területeken, ahol a tömegszerűségi fok növekedése a folyamatos gyártás feltételeit megközelítette — egyes részfolyamatokon belül — a kötött anyagmozgatás az épületasztalos-iparban megvalósult.

A nagyobb termékválasztékot kielégítő, műhelyrendszerű termelőfolyamatok anyagmozgatási rendszerének fejlesztésénél — véleményem szerint — nem célszerű többet foglalkozni, mint a kötetlen pályás, korszerű egyedi szállítóeszközök beszerzésével, üzemelési feltételeinek biztosításával, az anyagmozgatási utak lerövidítésével, elsősorban a műveleti helyek célszerű elrendezése útján.

Véleményem szerint az anyagmozgatás műszaki színvonalának elmaradása a faipari megmunkálás technológiák fejlesztéséhez viszonyítva elsősorban kooperációs — szervezési hiányosságra vezethető vissza.

Az anyagmozgatás fejlesztése terén elérhető

eredmények nagyobbik része kétségtelenül az alapanyagot előállító (szállító) és a fafeldolgozó-ipar közös és együttes műszaki-szervezési munkáján keresztül érhető el. Ma az épületasztalos-ipari üzemek telephelyére rendezetlenül, ömlesztve érkező anyagok leterhelése, rendezett korszerűen mozgatható rakatok kialakítása kizárólagosan az anyagok darabonkénti — emberi kézzel történő — megfogásával és áthelyezésével képzelhető el.

Véleményem szerint, amikor napjainkban a faipar anyagmozgatásának korszerűsítéséről beszélünk, figyelmünket elsődlegesen azokra a műszaki-szervezési gazdasági megoldásokra és feltételekre kell fordítanunk, melyek biztosítják, hogy az alapanyagok már keletkezésük (az or-

szágba történő beérkezésük) helyén rendezett egységekben nyerjenek elhelyezést, ily módon csökkentve az anyagmozgatás műveletelemeinek gyakoriságát és egyben biztosítva a gépesítés alapfeltételeit.

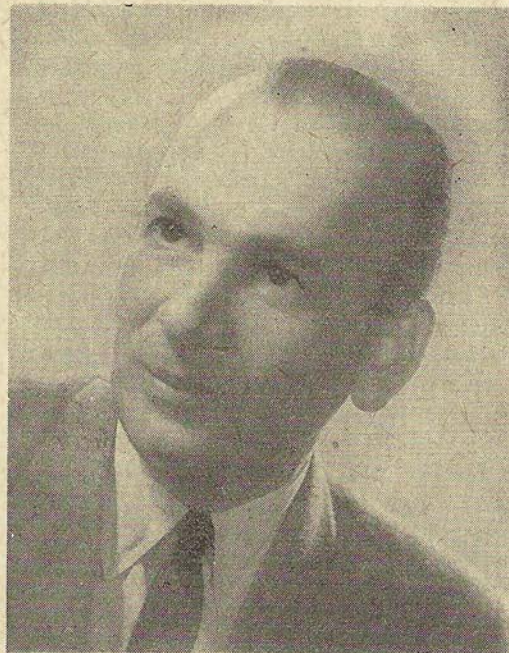
Az ily módon „útjára indított” alapanyagért a feldolgozó ipar szívesen fizet többet, a népgazdaság számára pedig igen jelentős munkaerő szabadul fel.

Fent vázoltak tudatában a FATE Épületasztalos-ipari Szakosztálya elhatározta, hogy felkéri az épületasztalos-ipar szakembereit — a „FA-IPAR” hasábjain keresztül is —, vitassák meg az iparág anyagmozgatási kérdéseit és az országos konferencia megkezdéséig tisztázzák a fejlesztés legfontosabb műszaki-szervezési célkitűzéseit.

Kitüntetés

Dr. Szilágyi László jogtanácsos, a közel hat évtizedes munkájának elismeréseként 60. születésnapjára a Munka Érdemrend ezüst fokozatát kapta.

Kitüntetéséhez egyesületünk tagságga nevében gratulálunk.



20 éves a Drevo

Testvér szaklapunk a csehszlovák DREVO ez év októberében ünnepelte 20 éves fennállását.

Ebből az alkalomból ünnepi konferenciát tartottak Zvolenben. Meghívták a lap szerkesztőit, cikkíróit, levelezőit és a demokratikus országok szaklapjainak megbízottjait.

A magyar „FAIPAR” szerkesztő bizottságának képviselőjében *Somogyi László* és *Dám Ferenc* voltak jelen, akik felszólalásukban jókívánságainkat is tolmácsolták.

A konferencián sok nívós és hasznos felszólalás hangzott el a lap jövőbeni szerkesztési módjáról.

A magyar küldöttek részéről javaslat hangzott el a konferencián a baráti országok tudományos szaklapjainak szélesebb körű együttműködésére.

Vonatkozik ez cikkek cseréjére, külföldi lapszemle rovat bevezetésére, az egyes országokban megjelenő műszaki könyvek ismertetésére stb. A javaslat alapján, elnökségünk jóváhagyásával, 1967 január második felében a

demokratikus országok szaklapjainak szerkesztői Budapesten kétnapos táncskozásra jönnek össze, ahol az e tárgyban levő kérdéseket tisztázzák és meghatározzák az együttműködés feltételeit.

A megbeszélés eredményeként remélhetőleg 1967. év második negyedétől kezdve megindulhat a szélesebb körű együttműködés.

Mi úgy hisszük, hogy ez az együttműködés minden ország faipara részére előnyös és hasznos lesz.

S. L.

Dr. SZABÓ KÁROLY

Az állóeszköz értékcsökkenési leírásának tartalma, meghatározásának műszaki alapja és a gazdasági élettartam

Bevezetés

Az értékesítési leírás objektív gazdasági törvény által meghatározott tőkerész, mely egy meghatározott termelési ciklus alatt válik le az üzemeltetési költséggel terhelt állóeszköz értékéből, s feladata az állóeszköz gazdasági élettartama alatt az a felhalmozás, mely a bővített újratermelés állóalapszükségletét biztosítja.

Annak érdekében, hogy az értékesítési leírás mértékét — az objektív gazdasági törvény által megszabott feladat maradéktalan teljesítése érdekében — helyesen határozhassuk meg az alábbi fogalmak belső tartalmát, funkcióját, egymással való összefüggését kell tisztáznunk: a bővített újratermelés állóalapszükségletét, az állóeszköz értékét, üzemeltetési és karbantartási költségeket, a termelőeszköz élettartamát.

Az állóeszköz amortizációs probléma sokoldalú közgazdasági összefüggéseivel majdnem minden szocialista állam közgazdasági foglalkoznak. Többek között a Német Demokratikus Köztársaságban az állóalapot újraértékelésének előkészítésével megbízott kormánybizottság, az amortizációs alap tartalmát illetően kifejti, hogy elegendő amortizációs alapot kell képezni, amelyből a termelési állóalapot fenntartására szolgáló összes intézkedéseket finanszírozni kell, függetlenül annak konkrét formájától. Az egységes alap két részből állana:

Az első részből a helyettesítő és szinttartó beruházásokat, a másodikkal mindenfajta javítás költségeit fedeznék.

A leírási kulcsokat illetően pedig azt az álláspontot fogadták el, hogy

a) olyan leírási kulcsokat kell alkalmazni, amelyek az állóeszközök tényleges használati idején az összes javítási módok figyelembevételén alapulnak,

b) a leírási kulcsok biztosítsák az álló alapok anyagi fejlesztését,

c) a legnagyobb hatékonyság biztosítása mellett kell megválasztani azokat az intézkedéseket, amelyek az állóalapot újratermelését legjobban biztosítják.

Tanulmányunk során a fent elmondottakat kívánjuk kifejteni s rámutatni azokra a módszerekre, melyek segítségével az állóeszköz gazdasági élettartama és így az értékesítési leírás úgy határozható meg, hogy az optimálisan szolgálja a műszaki fejlesztést, gazdasági életünk kibontakozását.

A bővített újratermelés állóalap szükséglete

Az állóeszköz értékének egyrésze — a kopástól függően — a gyártott termékekkel kerül forgalomba s így pénzzé változik, mely alapja annak a pénztartaléknak, amely szükséges ahhoz, hogy a tőkét újratermelésének határéjére pótolja úgy, hogy

bővítse az üzemet, tökéletesítse a gépeket, emelje a termelékenységet. Ez a bővített újratermelés — írja Marx — nem felhalmozásból, az értéktöbbletnek tőkévé való átváltoztatásból ered, hanem az állóeszköz testéről pénzforgalmában levált értéknek új, hatékonyabb fajtájú állóeszkövé való visszaváltóztatásából. Ahhoz, hogy hatékonyabb állóeszköket állíthassunk be a termelésbe, sokszor nem elegendő az előző termelési időszakban leírt — ezért pótlendő — tőkerészek összege. Hatékonyabb állóeszköz nagyobb előlegezett befektetést igényel. Ennek pénzügyi alapjait úgy tudjuk biztosítani, ha a leírásnál már tekintetbe vesszük az érték növekedést, melynek arányban kell lenni degresszív vonatkozásban a hatékonyabb eszköz által megtakarítható élőmunka ráfordítással.

Az értékesítési meghatározásának műszaki-gazdasági alapjai

A termelési folyamatban a termelőeszközök értéke nem egyszerre, hanem folyamatosan megy át a termék értékébe. A termelőeszköz értékének azt a részét, mely egy meghatározott termelési ciklus alatt megy át az áru értékébe, értékcsökkenésnek, azt az időt pedig, amely alatt a teljes állóeszköz érték átmegy a termelt árukba a termelőeszköz gazdasági élettartamának nevezzük.

Ezt a gazdasági élettartamot úgy kell megtervezni, hogy optimálisan szolgálja a bővített újratermelés műszaki feltételeit s egyszersmind a társadalom számára biztosítsa az optimálisan gazdaságos fejlesztésre szolgáló alapok felhalmozását.

Annak feltétele, hogy a kérdéses gazdasági élettartamot helyesen tudjuk meghatározni s ezen keresztül az értékcsökkenés mértékét a szükségletnek megfelelően előírni, a következő:

a) a termelőeszköz értékét a termelésbe való beállításkor reálisan vegyük számba,

b) az üzemeltetési ciklusok alatti karbantartási és felújítási költségeket pontosan tervezzük meg.

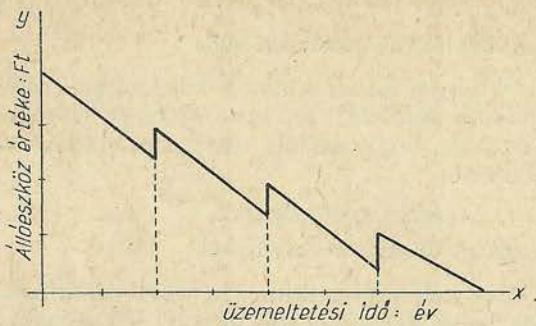
Ha a fenti feltételeket adott termelőeszközre teljesítjük, az optimális üzemeltetési idő kiszámítható, s ezzel az értékcsökkenés meghatározásának műszaki és gazdasági alapjait biztosítottuk.

I.

Az állóeszközök reális értéke

A termelőeszköz értékét hazai előállítás esetén a társadalmilag szükséges munkaidő mennyiségének forintban kifejezett összege, az újraelőállítás ár határozza meg, külföldről beszerzett állóeszköz esetén pedig az a forintösszeg, melyért meg tudjuk szerezni a vásárláshoz szükséges külföldi devizát.

Természetesen itt felmerül az a kérdés is, hogy számításainknál népgazdasági, iparági, avagy üzemi devizaszorzót alkalmazunk-e? Nézetünk szerint azok az iparágak, amelyek nagyobb volu-



1. ábra

menű külkereskedelmi exportot bonyolítanak le iparági kulccsal, azok a vállalatok pedig, melyek önálló export tevékenységet fejtenek ki, vállalati kulccsal dolgoznak.

A fentiek előrebocsátása után vizsgáljuk meg, hogy a jelenlegi állóeszköz könyv szerinti értéke iparágunkban egybeesik-e a reális értékkel? A kérdésre nemmel kell válaszolni. Ez, egyrészt annak tulajdonítható, hogy a termelési eszközök társadalmi tulajdonba vételekor nem jártunk el kellő szakértelemmel és az értékelés nem volt mentes a szubjektív behatásoktól — sokszor pozitív, sokszor negatív irányban hatott. Másrészt, a felújítások elszámolásának mai rendje (de sokszor rendszertelensége), oly torzításokhoz vezethet — sok esetben vezet is —, aminek következtében a műszaki változtatások nélkül többször felújított gép könyv szerinti értéke meghaladhatja az eredeti értéket.

A fenti okok miatti torzításokat fokozta még az a tény is, hogy az időközben szükségszerűen megejtett újraértékelés sem műszaki alapokból indult ki, hanem kulcsszámokkal épült rá az előző értékelésre, aminek következtében az irreális állóeszköz-érték még jobban elszakadt a valóságtól, tehát a problémát nem oldottuk meg, pedig elsőrendű népgazdasági és vállalati érdek az állóeszközök reális, tehát újratermelési áron való számbavétele. Az előkészítés alatt álló termelői árrendezés most módot nyújt arra, hogy a korábban beszerzett állóeszközök nyilvántartott értékét korrigáljuk. De ha ez a korrekció egyedi átértékelés helyett az 1959. évihez hasonlóan ismét globális indexekkel történne, akkor csak tovább növekedne a reális és a könyv szerinti érték közötti különbség. A tételes átértékelés elengedhetetlen, mert a helyesen megállapított állóeszköz-érték nélkül nemcsak olyan értékcsökkenési leírasi kulcsot nem tudunk konstruálni, mely biztosítaná a műszaki fejlődést és az ehhez szükséges felhalmozást, de az önköltségben és az árképzésben is erős torzításokhoz vezet.

Hogy rámutassunk a könyv szerinti állóeszköz-értékek irreális voltára, 1961-es időszakra vonatkozóan a faalapanyaggyártó iparban kigyűjtöttük az egyes vállalatok állóeszközeinek könyv szerinti értékét s vele párhuzamosan ugyanazon időszakban elért teljes termelési értéket.

Ezer forintban

Megnevezés	Állóeszköz érték 1961. dec. 31.	Teljes termelés 1961.
Budapesti Fűrészek	40 342	210 942
Északmagyarországi Fűrészek	21 870	93 817
Délmagyarországi Fűrészek	12 189	58 647
Budapesti Falemezművek	129 716	274 745
Szegedi Falemezzgyár	55 489	119 597
Nyugatmagyarországi Fűrészek	98 146	136 131
Mohácsi Farostlemezgyár ..	168 670	63 464

Amint látjuk az állóeszközök könyv szerinti értékénél nagy aránytalanságok mutatkoznak az egyes vállalatok között, amit még jobban érzékelhetünk, ha az egyes vállalatok teljes termelési értékét viszonyítjuk a nyilvántartott állóeszközértékhez.

A nyert mutatók:

Egy forint állóeszközre eső termelési érték

Budapesti Fűrészek	5,23 Ft
Északmagyarországi Fűrészek	4,28 Ft
Délmagyarországi Fűrészek	4,82 Ft
Budapesti Falemezművek	2,18 Ft
Szegedi Falemezzgyár	2,16 Ft
Nyugatmagyarországi Fűrészek	1,39 Ft
Mohácsi Farostlemezgyár	0,31 Ft

A fenti mutatók alapján azonban korántsem azt akarjuk állítani, hogy a különböző típusú üzemeknél az állóeszköz-igényesség szükségszerűen ugyanaz. Sőt, azt állítjuk, hogy szükségszerűen más és más. De a differenciák oly nagyok, hogy abból egyértelműen következtethetünk arra, hogy az állóeszköz-értékek nincsenek helyesen rögzítve. Az új üzemeknél (Mohácson) a túl drága beruházások miatt érteken felül, a régiéknél (Budapesti Fűrészek) érteken alul regisztrálja a könyvelés. Ezen — nem reális — érték alapján állapítja meg a Népszabadság 1964. évi január 15-i száma, hogy a faiparban az egy forint állóeszközre eső termelési érték az utóbbi években csökkent!

Állításunkat a Magyar Beruházási Bank közleménye is alátámasztja. Számítása szerint az ipar állóeszközeit iparáganként más-más kulccsal, de átlagosan 1,3-del kell szoroznunk, hogy reális állóeszköz-értékhez jussunk. Az iparági indexek eltérése ettől az átlagtól 100 és 243% között mozog. Ha iparágon belül egyes vállalatoknál nézzük a helyzetet, még nagyobb különbségeket fedezhetünk fel, ami az egyes vállalatok önköltségének torzulására vezet. Pl. az új kazincbarcikai nitrogéngyárban kedvezőtlenebbül alakult az önköltség, mint a kevésbé korszerű péti gyárban. Ti. a költségek egyharmadát a leírasi költség képezi, amely Péten, az állóeszközök irreális könyv szerinti értéke miatt valószínűtlenül alacsony.

A Marx Károly Közgazdaságtudományi Egyetem Ipargazdaságtani Tanszékének vezetésével végzett felmérésből és a Beruházási Bank számí-

tásaiból egész sor megdöbbentően szélsőséges értékelterések kerültek napvilágra. Például:

Megnevezés	Nyilván- tartott	Reális	Index %
	érték 1000 Ft-ban		
DIMÁVAG rugóüzemi esarnok	480	3 689	769
Zagyvapálfalvai üvegyár síkfűvázó automaták	273	910	333
Egyesült Izzó 45 épülete	75 100	339 200	452

Az állóeszköz reális értékének meghatározása más szocialista országokban is erősen foglalkoztatja a közgazdászokat. Amint már említettük a Német Demokratikus Köztársaságban kormánybizottság alakult 1961-ben az állóalapok újraértékelésének előkészítésére.

II.

Felújítási költségek az értékesítési leírás meghatározásánál

Valamely állóeszközt meghatározott ideig — akár a műszaki, akár pedig az erkölcsi kopás determinálja is — üzemeltetni akkor vagyunk képesek, ha bizonyos periódusok szerint pótlólagos ráfordításokat eszközünk. Ezek a ráfordítások az üzemeltetési idővel folyamatosan nőnek, s ezért létezik olyan pont, melyen túl a pótlólagos ráfordítások nagyobb összeget tesznek ki, mint azonos hatékonyságú, új termelőeszköz egyszeri ráfordítása.

A pótlólagos ráfordítások azért szükségesek, mert anélkül nem üzemeltethetnénk még az erkölcsi kopás idejének lejártáig sem a termelőeszközt. Az állótőke értékét ezek a pótlólagos ráfordítások periódikusan emelik, melyet szemantikusan az alábbi grafikon mutat be.

A gépet terhelő halmozott ráfordításokat az alábbi ábra szemlélteti.

ahol B = a gép beruházási értéke,

k = javítási és üzemeltetési költség,

K = főjavítás költsége.

Amint már mondtuk a gyakorlati tapasztalatok azt mutatják, hogy ezek a költségek növekednek, vagyis

$$k_1 < k_2 < k_i \dots < k_n$$

$$K_1 < K_2 < K_i \dots < K_n$$

Az emelkedés azonban monoton, ami megengedi azt, hogy számításaink egyszerűsítése érdekében az emelkedésnél linearitást tételezzünk fel. Ezzel kapcsolatban rámutatunk arra, hogy az ipari gyakorlat tervezése nélkül az egységes metodikát és tartalmilag elsősorban a pénzügyi fedezet és a létszámkapacitást, nem pedig a karbantartási és üzemfenntartási feladatokat és szükségleteket öleli fel. Pedig mindezeknek a reális megtervezése nélkül a szükséges értékesítési leírás mértékét meghatározni nem tudjuk.

III.

A termelőeszköz üzemeltetési ideje

A helyes leírasi kulcsok kiszámítása céljából feltétlenül szükség van arra is, hogy előre meghatározzuk, hogy meddig lesz üzemeltethető a termelőeszköz

a) műszaki szempontból,

b) gazdasági szempontból.

Meg kell jegyeznünk azt, hogy az állóeszköz élettartama termelési szempontból közgazdasági kategória, s nagysága kiszámítható. Az élettartam szoros összefüggésben van a karbantartásával, illetve azokkal a költségekkel, amelyek állagának fenntartásával összefüggésben vannak. A kérdés mindig az, mi a rentábilisabb: nagymérvű felújítás, avagy új állóeszköz beszerzés? A feleletet mindig a beszerzési költség és az üzemeltetési költség összegének nagysága adja meg. Ne felejtjük el azt sem, hogy a gépek kopása következtében a felújítási, valamint az üzemeltetési költségek emelkednek. *Minél nagyobb a gép élettartama*, annál nagyobb a javítási és üzemeltetési költség. Érdekes tehát az optimális élettartamot meghatározni! Az optimális élettartam az, amelynél az évi átlagos költségsszükséglet minimális.

Tekintettel arra, hogy az ipari fejlődés a munkaeszközök nagy részét állandóan forradalmasítja és ez a folyamat progresszív, az utóbbi időben egyre jobban előtérbe kerül az a probléma, hogy a termelőeszközt ki kell cserélni, mielőtt az műszakilag vesztene el használati értékét. Azt mondjuk, hogy a termelőeszközök erkölcsi kopása nagyobb, mint a műszaki. Ebben az esetben optimális gazdasági élettartam egybeesik azzal az idővel, amely alatt a gép erkölcsileg elkopik. Más számításnak helye nincs. Az értékesítést is ez az idő határozza meg.

A termelési eszköz üzemeltetési idejének megtervezésénél *legyünk mindig figyelemmel arra, vajon a termelőeszköz erkölcsi, vagy pedig a műszaki kopása lesz-e a nagyobb.*

Az üzemeltetési időt a nagyobb kopási érték határozza meg.

A termelőeszközök üzemeltetési idejének előrelátó meghatározása nemcsak azért fontos, mert a befektetett állóeszköz egy előlegezett összeg, melynek a megtérülési ideje függvényében változik a felhalmozott (s így leírandó) összeg, hanem azért is, mert az üzemeltetési időtől függ az a periódikus ráfordítás (előre tervezett felújítások) összege, mely a meghatározott időre a folyamatos üzemeltetést biztosítja. Ez a pótlólagos értékalkotó rész, melyet nem egyszerre, hanem meghatározott periódusban előlegeznek az állótőke meghatározott élettartama alatt.

Itt merül fel az optimális üzemidő kiszámításának kérdése. Mint már mondtuk, hogy optimális az az élettartam, amelynél az évi átlagos költségsszükséglet minimális, azzal a korlátozással, hogy az utolsó év költségsszükséglete nem halad-

hatja meg egy új berendezés első üzemének költség-szükségletét.

Tehát

$$\frac{\sum E_n}{n} \rightarrow \min;$$

illetve

$$E_n > E'_1$$

E'_1 = a helyettesítő termelőeszköz első évének üze-melési költsége.

Fel kell azonban hívni a figyelmet arra is, hogy a jelenlegi — nem helyes — gyakorlattól el kell térni és ha olyan termelőeszközt üzemeltetünk, melyet már leírtunk, további leírásnak helye nincs. Ez egyrészt serkenti a vállalatokat arra, hogy a termelőeszközök beruházási költségeivel takarékoskodjanak a többletjövedelemhez juttas-sák azokat, melyek termelőeszközeiket leírás után is gazdaságosan tudják üzemeltetni. Akkor fogják kicserélni, ha az új berendezés értékcsökkenés költséggel terhelt és gazdaságosabban üzemel-tethető, mint a régi anélkül.

Az elmondottak után térjünk rá az optimá-lis élettartam kiszámítására.

Ennek több módja van.

1. Kiindulhatunk abból, hogy az üzemeltetési és a karbantartási költségek emelkedése mellett a gép avulása folytán a gépkihhasználás hatékony-sága csökken.

Ezeknek az adatoknak a segítségével kiszá-míthatjuk a hatékonysági mutatót, $p_i - t$.

$$p_i = \frac{B + \sum k_i + \sum K_i}{\sum_{i=1}^n N_i}$$

ahol N_i = a teljesítménnyel

$$i = 1, 2, \dots, n$$

könnyen belátható, hogy az egyes „ p_i ” értékek sorozatának lesz minimum pontja

Megfelelő statisztikai adatokból a „ p ” sorozat értékeit ki tudjuk számítani.

Az optimális üzemeltetési időt

$$p_i \rightarrow \min. \text{ pontban kapjuk meg.}$$

2. A kiindulási alap ismét az, hogy a termelő-eszköz üzemeltetési ideje alatt, üzemben tartásá-nak költsége állandóan nő.

A felújítási költségeket az alábbi egyenlet-tel fejezhetjük ki:

$$Y_1 = bx + a$$

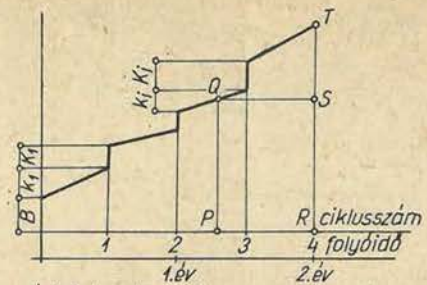
ahol a = az egyes évek alapfelújítási költsége (Ft/év)

b = a felújítási költségemelkedés (Ft/év),

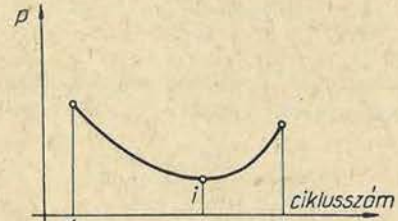
x = az elhasználódási idő.

Az üzemeltetés teljes idejére:

$$\Sigma Y_1 = \Sigma a + \Sigma bx$$

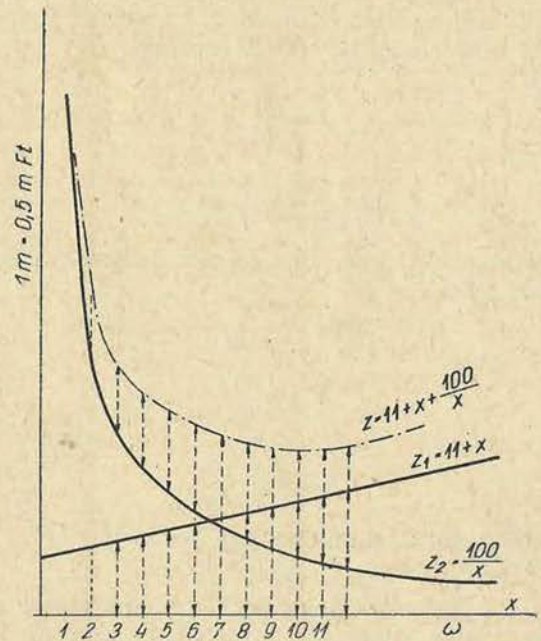


2. ábra

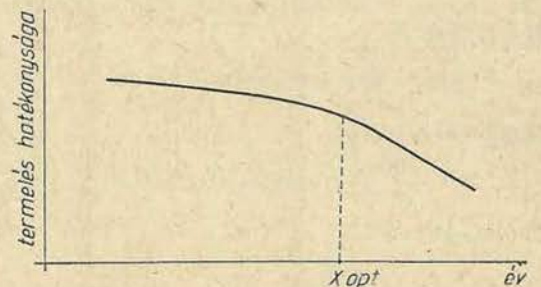


A gép hatékonysági mutatóinak ér-téke a ciklusszám függvényében (minimumhely i ciklusnál)

3. ábra



4. ábra



5. ábra

Az összegezt $1 - x$ időre végezzük el.

$$\sum_1^x Y_1 = \sum_1^x a + \sum_1^x bx$$

$$\sum_1^x Y_1 = ax + b \frac{x(x+1)}{2}$$

$$\sum_1^x Y_1 = ax + \frac{bx^2}{2} + \frac{bx}{2}$$

$$\sum_1^x Y_1 = \left(a + \frac{b}{2}\right)x + \frac{b}{2}x^2$$

Az összegezett felújítási költségekhez a továbbiakban leírásra kerülő „c” összeget hozzá kell adni.

$$Y_1 = \left(a + \frac{b}{2}\right)x + \frac{b}{2}x^2$$

$$Y_2 = c$$

$$Y = \sum Y_1 + Y_2$$

$$Y = \left(a + \frac{b}{2}\right)x + \frac{b}{2}x^2 + c$$

Az optimális élettartam kiszámításánál átlagos évi költségekkel számolunk s ezért az egyenletet x elhasználódási idővel osztjuk. vagyis

$$Z = \frac{Y}{x}$$

vagyis

$$Z = \left(a + \frac{b}{2}\right) + \frac{b}{2}x + \frac{c}{x}$$

Az optimum ott lesz, ahol az első differenciál hányados zérus.

$$Z' = \frac{b}{2} - \frac{c}{x^2} = 0$$

$$x_{opt}^2 = \frac{2c}{b}$$

$$x_{opt} = \sqrt{\frac{2c}{b}}$$

Szemléltessük a számítást egy példával.

A gépi beruházás összege 100 mFt (c)

Az évi felújítási összeg, ha eltekintünk az elhasználódás arányában növekvő részétől 10 mFt/év (a).

A növekvő rész 2 mFt/év (b).

Az átlagos éves felújítást az alábbi egyenlettel fejezhetem ki:

$$Z_1 = 10 + \frac{2}{2} + \frac{2}{2}x = 11 + x$$

Az átlagos évi leírást

$$Z_2 = \frac{100}{x} \text{ hyperbola szemlélteti.}$$

Optimális élettartam:

$$x_{opt} = \sqrt{\frac{2 \cdot 100}{2}} = \sqrt{100} = 10 \text{ év.}$$

A grafikus megoldás:

Ez a számítás természetesen feltételezi azt, hogy a TMK-munkákat valóban tervszerűen végzik el.

A számítást azonban az egyéb faktorok is befolyásolják, mint pl. a munkarend (folyamatos-e a termelés, avagy szakaszos, egy vagy több műszakos). Ezeket a tényezőket, mint faktorokat kell a képletben figyelembe venni. A képlet persze csak akkor lesz a reális számításra alkalmas, mint már mondtuk, ha az elhasználódási idő nem nagyobb, mint az erkölcsi kopás.

Az optimális üzemidő meghatározása természetesen nem jelenti azt, hogy annak elteltével a gépet helyes a termelésből kivonni. De jelenti azt, hogy előre meghatározzuk egyrészt azt, hogy mennyi idő alatt fogjuk a termelőeszközt leírni, másrészt felhalmozni azt a tőkét, mellyel az új termelő eszköz beruházható. Az optimális üzemidő eltelté után gazdasági számítás végzendő, hogy most már az értékcsökkenési leírással nem terhelt termelési eszköz üzemeltetési költsége kisebb-e, mint az új termelési eszközzel folytatott termelés, melyet az értékcsökkenési leírás terhel.

Természetesen ezt a számítást csak akkor kell elvégezni, ha a kérdéses termelési eszközön műszakilag lehetséges még a termelés, mert az ipari gyakorlat azt mutatja, hogy az optimális üzemeltetési időn túli üzemelés alatt rohamosan csökken a termelés hatékonyságának lehetősége. Ezt a folyamatot az alábbi sematikus grafikon szemlélteti.

A termelőeszköz üzemeltetésének munkarendje

Az előző fejezetben már érintettük, hogy a termelőeszközök között vannak olyanok, melyeknél az erkölcsi kopás oly nagy, hogy a műszaki kopást az értékcsökkenési leírás összegének meghatározásánál figyelmen kívül kell hagyni. Ennek következménye az, hogy a szükséges értékcsökkenés kiszámítása független lesz az órákban (műszakokban) kifejezett üzemeltetési időtől. Pl. ha egy gép erkölcsi kopásának ideje előreláthatólag 8 év, az alatt az idő alatt le kell írni, függetlenül attól, hogy folyamatosan, vagy szakaszosan egy, vagy három műszakban üzemeltetjük. Természetesen a gép segítségével gyártott termékek önköltsége fordítottan arányos az üzemeltetési idő mennyiségével. Ez készteti az ipar vezetőit arra, hogy a termelőeszközök intenzív és extenzív kihasználását fokozzák annál is inkább, mert a gyors megtérülési idő hatalmas emeltyűje a műszaki fejlődésnek és az extenzív kihasználás fokozása a műszaki fejlődés anyagi alapjait biztosítja.

Kérdés azonban az, hogy meddig célszerű a kapacitások kihasználása. Az utóbbi időben olyan nézetek jelentkeztek az ipari gyakorlatban, mely szerint a kapacitás kihasználás gazdaságosságát a vállalat egységköltség-minimum elve alapján kell elbírálni.

Ez a szemlélet téves, mert a vállalati egységköltség-minimum lényegesen eltérhet a népgaz-

dasági költség-minimum követelményeitől, különösen, ha figyelembe vesszük a kapacitás kihasználás fokozásával a megtakarítható beruházásokat.

Igaz, hogy amennyiben a költség-görbe „U”-alakú, vagyis a kapacitáskihasználás fokozásával a termékegységre jutó költségek egy pontig csökkenek, majd növekednek, a függvénynek van minimumpontja, akár korszerű, akár korszerűtlen, drágán termelő üzembről, berendezésről, gépesorportról van szó. De ez a minimum ugyanazon termelési ágban a különböző berendezéseknél, különböző kihasználási szinteknél következik be és különböző egységköltségeken. A korszerűbb üzemben az optimális kihasználási foknak megfelelő egységköltség kisebb, mint a korszerűtlen üzem optimális kihasználásának megfelelő önköltség. Nyilvánvaló azonban, hogy ha a korszerű berendezés az optimális kihasználási fokon túl növeljük a termelést, az üzemi szinten vizsgált önköltség ugyan növekszik, de a népgazdasági szintű önköltség mindaddig csökken, amíg az egységköltség el nem éri a kevésbé korszerű üzemegység költségének minimumát. Ha ez bekövetkezik, a termelőeszközt többé üzemeltetni nem szabad, ki kell selejtezni.

Az állóalapot hatékonysága és a selejtezés szoros összefüggésben van egymással. Kellő időben végzett selejtezés a korszerűsítés előfeltétele. Sajnos, nálunk ez rendszerint elmarad s így a népgazdaság nyilvántartott állóalapjainak jelentős hányada nem tölti be hivatását, sőt a termelésben sem vesz részt, pedig javítási, karbantartási és állag megóvási költségek terhelik. Feleslegesen kötnek le technológiai, esetleg raktári területkapacitást.

Az egyes üzemekben folytatott vizsgálatok azt mutatják, hogy sok nyilvántartott állóeszköz a valóságban nem termelőképes. Értékcsökkenési leírási rendszerünk olyan, hogy állóeszközeink egy része előbb megy tönkre fizikailag, mintsem leírtuk volna őket. Mivel a kiselejtezés az eredmény terhére történhet, inkább nyilvántartják továbbra is a hasznavehetetlen eszközöket, mint kiselejtezzék. Ide kell sorolni azokat az eszközöket is, melyeket erkölcsi kopás miatt nem használhatnak.

Ezzel kapcsolatban még megjegyezzük, hogy hazánkban az állóeszközök megtérülési ideje nagyon lassú. Ha össze akarjuk hasonlítani a fejlett kapitalista államokkal, az alábbi képet nyerjük.

Magyarország	25—30 év
Egyesült Államok	12—15 év
Anglia	10—12 év
Német Szövetségi Közt.	8—10 év

Az értékcsökkenési leírás számítási módszere

A fentiek szerint az értékcsökkenési leírás alapja a termelőeszköz értéke az üzembehelyezés idején, hozzáadva azokat a periodikusan megismétlődő pótlólagos ráfordításokat, melyek feltétlenül szükségesek, hogy az előre megtervezett üzemel-

tetési idő alatt a termelőeszköz üzemelhesen: képletben

$$E = A + F$$

ahol E = a leírandó összeg,

A = az előlegezett egyszeri ráfordításoknak az üzembehelyezés idejéig felhalmozott összege megszorozva azzal a hányadossal, mely a hatékonyabb és a régi termelőeszköz beruházási költsége között fennáll,
 F = felújítási ráfordítások összege a tervezett üzemeltetési idő alatt.

$$A = j \cdot \frac{q^n - 1}{q - 1} \cdot \varepsilon$$

ahol j = az előlegezett folyamatos ráfordítások évi (havi) járadéka,

q = a kamatláb,

n = a beruházás megkezdésétől az üzembehelyezésig eltelt idő években (hónapokban) kifejezve.

$$q = 1 + \frac{p}{100}$$

ahol p = a kamat százaléka,

$$\varepsilon = \frac{t_1}{t}$$

t_1 = a hatékonyabb termelőeszközre fordított egyszeri ráfordítás.

Amennyiben az egyszeri ráfordítás és az üzembehelyezés ideje egybeesik:

$$A = t\varepsilon$$

ahol t = az egyszeri ráfordítás.

$$F = \frac{f_1 + f_n}{2} \cdot k$$

ahol f_1 = az első felújítás,

f_n = az utolsó felújítás költsége,

k = a felújítások száma.

A felújításokra fordított összeg mértani haladványban nő az üzemeltetési idő folyamán. A felújítási munkák annál jelentékenyebbé válnak, minél jobban közeledünk a termelőeszközök átlagos élettartamának végére. Hogy a gépek felújítására fordított összeg meghatározásánál mégis lineáritást tétéleztem fel, annak az a magyarázata, hogy az erkölcsi kopás annyira lecsökkenti ma már az üzemeltetési időt, hogy a lineáritás alapján számított költségemelkedés jól megközelíti a tényleges valóságot és a számítást pedig leegyszerűsíti.

Az évi leírás:

$$e = \frac{E}{n}$$

ahol n = az üzemeltetési idő években kifejezve.

Irodalom:

Dr. Kádár Iván — dr. Németh Lóránt: Matematikai módszerek alkalmazása az építőipari tervezésben. Ipargazdaság 1963. évi 2—3. száma

Az új gazdaságirányítás a vállalatoktól fokozottabban követeli meg versenyképes termékek gazdaságos előállítását.

A termékek és a technológia előretervezése ennek elengedhetetlen feltétele.

A FAIPARI GYÁRTÁSTERVEZŐ

és

SZERKESZTŐ IRODA

(Budapest, VIII., Kisfaludy u. 38. Tel.: 142-005, 136-695)

e feladatokra képzett tervező és szervező szakgárdával

FAIPARI GYÁRTMÁNYOK és GYÁRTÁSI FOLYAMATOK

tervezésével az alábbi témakörökben készséggel áll a vállalatok rendelkezésére:

Modern- és stílbútorok,
üzlet-, iroda- és egyéb belső berendezések,
műszaki és közszükségleti faipari gyártmányok
formatervezése, gyártmánydokumentációja
(kiviteli rajzok, anyag- és időnorma,
műveletterv, műszaki leírás, árvetés),
váltótípusok kifejlesztése,
technológiai, fejlesztési, korszerűsítési,
üzemszervezési tanulmányok,
segédberendezések, anyagmozgatási tervek,
kiállítások rendezése, szakvélemény,
konzultáció stb.

**ÍRÁSBAN ÉS TELEFONON RÉSZLETESEBB
FELVILÁGOSÍTÁSSAL KÉSZSÉGGEL SZOLGÁLUNK**