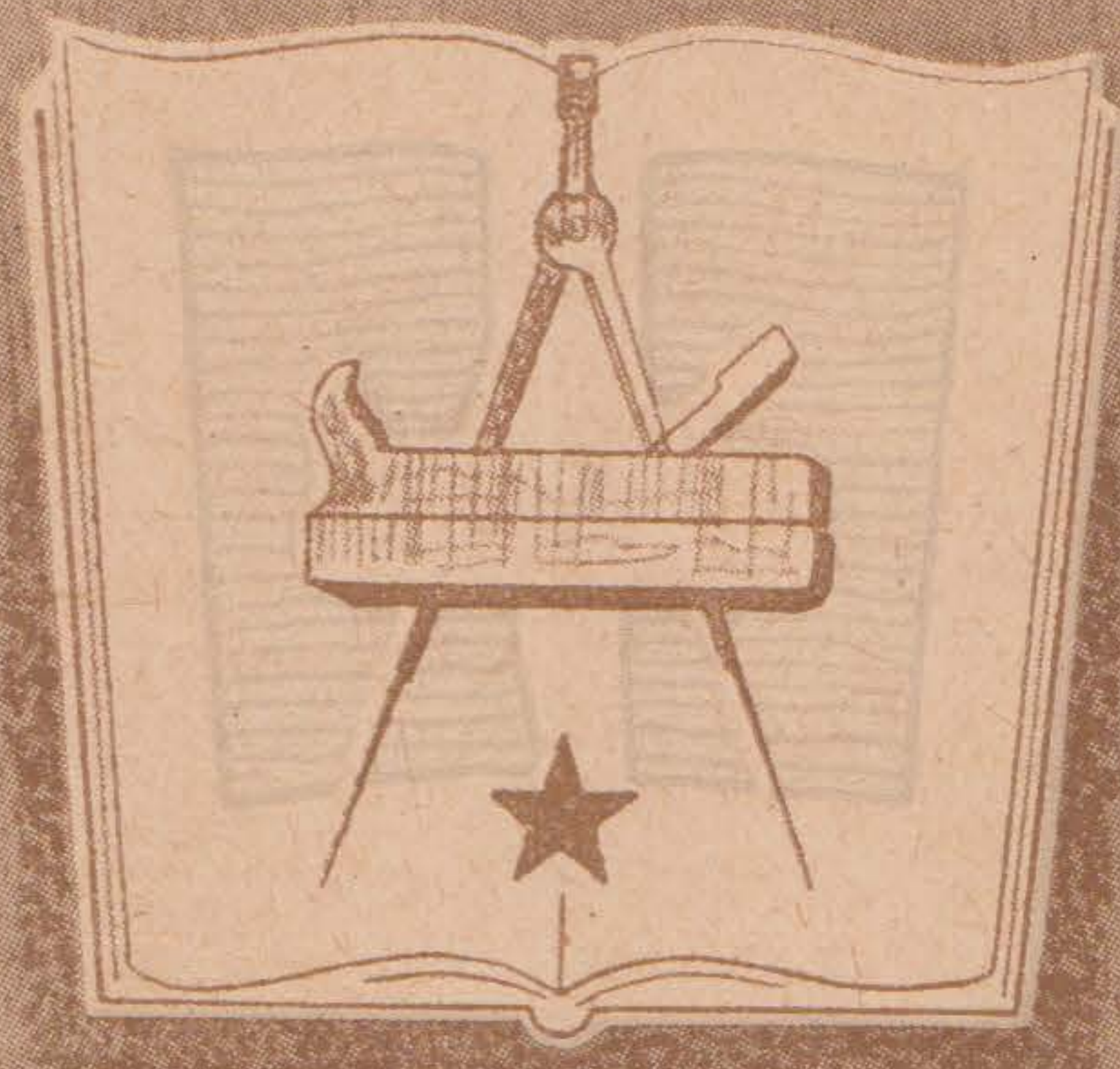


# FAIPAR



70652

1951



# FAIPAR

A Faipari Tudományos Egyesület, mint a  
MTESZ tagegyesületének lapja

Főszerkesztő:  
HUBER LAJOS

★

Felelős szerkesztő:  
JUHÁSZ ISTVÁN

★

Felelős kiadó:  
a Könnyűipari Könyv- és  
Folyóiratkiadó Vállalat igazgatója

★

Szerkesztők:  
Czagány Lajos, Róka Pál, Rosner Miklós,  
Szentés János, Váczi Mátyás

★

Szerkesztőbizottság:  
Bozsó László, Becske Ödön, Janza Károly,  
Kósa Károly, Ladányi Zsigmond, Stróbl  
Kálmán, Szabó Dénes

★

Előfizetési ára havi 3 Ft

★

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

»Ostobaság volna azt hinni, hogy a termelési terv nem egyéb, mint számok és feladatok felsorolása. A valóságban a termelési terv az emberek millióinak eleven és gyakorlati tevékenysége. Termelési tervünk realitása — a dolgozók milliói, akik új életet adnak.«

(SZTÁLIN)

»A műszaki értelmiség minden tudásával segítsen abban, hogy megvalósuljon a szocialista építés egyik alapelve, a szellemi és fizikai munka magasabb síkon való kiegyenlítődése.«

(Vas Zoltán a »Műszaki értelmiség feladatai«-ról)

## TARTALOM:

Váczi Mátyás: Munkaversennyel az Alkotmány megünnepléséért .....	193
Rosner Miklós: A szabadságáért és a világbékéért harcoló Tával-Kelet faipari és fagazdasági jelentősége .....	194
Zohna György és Nagy András: A programozás a bútorgyártásban .....	197
Juhász István: A kárpátukrajnai bútorgyártás .....	201
A Népszava faipari szerdájáról (P. Gy.) .....	202
Doroszló Lajos: A Furnír- és Lemezművek fejlődése .....	207
Dr. Végházi István: A pácolás .....	211
Kiállítás a moszkvai magasépítésről .....	214
Szántó Pál: Az Utkin-mozgalomról .....	215
Dr. Reichard Ernő: Szakirodalmi adatok a szovjet bútorgyártásról .....	216
Flamm József: A rönk megóvása .....	218
Kveck István: Anket a donga- és hordógyártásról .....	219
Egyesületi hírek .....	220
Beszámoló a Szovjet Munkabizottság klubestjéről .....	221
Oktatás .....	222
Lapszemle (P. A.) .....	223
A Szerkesztőség Postájából .....	223
Üzemi hírek (H. I.) .....	224
Borítékon: A Magyar Technika 1951. évi 6. számának tartalma.	



# Munkaversennyel az Alkotmány megünnepléséért

VÁCZI MÁTYÁS



A Pártunk II. Kongresszusa tiszteletére tett szocialista kötelezettségvállalások kiszélesítették a munkaversenymozgalmat a faipar területén is. Ugyanúgy, mint minden iparágban, nálunk is valószínű ugrásszerű növekedés történt fejlődésünkben. Soha nem látott lelkesedés, szeretet nyilvánult meg Pártunk iránt a dolgozók minden rétegének többsénél, fizikai és műszaki dolgozóknál egyaránt. Első esetben történt, hogy a nagyszámú dolgozók mellett a népi demokráciánkhoz hű műszaki vezetők is majdnem teljes számmal kapcsolódtak bele munkaversenyünkbe és felajánlásukkal elősegítették a fizikai dolgozók vállalásának teljesítését és így a kongresszusi verseny sikerét.

A faipar dolgozóinak kongresszusi versenyrendülete tette lehetővé, hogy I. negyedévi tervünket sikeresen teljesítettük, illetve túlteljesítettük 111%-ra. A kongresszusi verseny ideje alatt megkétszereződött sztahanovistáink száma és műszaki vezetőink közül is sokan nyerték el a sztahanovista kitüntést. 1950 decemberében iparunkban a sztahanovisták száma csak 174 fő volt, de már a kongresszusi versenyrendület folytán 281 dolgozó oklevél-, 28 dolgozó jelvénykitüntetését nyert. Az oklevéllel kitüntetettek között 28 műszaki dolgozót találunk, ami a műszaki dolgozók jó munkájának bizonyítéka.

A kitüntésekből látható, hogy Pártunk és Kormányunk milyen nagy megbecsülésben részesíti a munka hőseit, akik nagy munkateljesítményükkel járulnak hozzá a szocializmus építéséhez; akik hadat üzennek a termelésben és munkamódszereikben még meglévő elmaradottságoknak, akik jó munkájukkal a békét védik és harcolnak a harmadik világháborúra spekuláló imperialisták és belső ügynökök ellen.

A kongresszusi verseny új munkahősöket nevelt, újabb belső tartalékokat tárt fel, új munkamódszereket szült. Ezeket kell követnünk szocialista hazánk építésében. Ezt a lendületet kellett volna továbbfejlesztelnünk a kongresszus után.

Ez azonban nem következett be és újra jelentkezett versenymozgalmunk régi betegsége a *kampányszerűség*. Voltak iparágaink, ahol tovább folyt a verseny, de olyanok is akadtak szép számmal, amelyek megtorpantak, sőt versenymozgalmukban visszafejlődtek. Így pl. a fűrészipari vállalatok, melyek az I. negyedév mindhárom hónapjában teljesítették tervüket, de a II. negyedév egyik hónapjában sem érték el az előirányzatot. Április hónapban 86.8, május hónapban 91.5, június hónapban csak 73.7%-ra teljesítették termelési tervüket. Csökkent az átlagos teljesítményszázalék is a darabbérben dolgozóknál, ezzel szemben a normájukat nem teljesítők száma emelkedett.

A lemezipari dolgozók és vezetők voltak azok, akik nem álltak meg a kongresszus után, hanem versenyüket tovább szervezték s ennek eredménye alapján az ipar második negyedévi operatív tervét globálisan 6.3%-kal túlteljesítette. Ha figyelembe

vesszük, hogy erre az időszakra esik a lökésszerűen beérkező nagymennyiségű rönkszállítmányok vízbesítése, ez az eredmény kiválónak számít. A faipari dolgozók versenyrendülete az elkövetkező hetekben meggyorsul. Nemzetünk nagy ünnepe, az Alkotmány évfordulójának megünneplése előtt állunk. Üzemeinkben az ünnep tiszteletére ezrek és ezrek vizsgálták meg versenyszereződésüket és tettek újabb módosított szocialista kötelezettségvállalásokat. A versenyzők soraiból már eddig is újabb munkahősök emelkednek ki, mint pl. *Erdődi László* állító (Debreceni Hajlított Bútorgyár) 153%-os teljesítményével, aki évi tervével 1952. II. 16-nál tart; vagy pl. *Da-Ré Lajos*, *Hodosi János*, *Kacsá József*, *Knecht János* (Angyalöldi Bútorgyár), akik az üzem sztahanovista műszaka alatt 262%-os teljesítményt értek el, és a régi normát mintegy 340%-kal teljesítették (több újítás és észszerűsítés miatt a régi normát meg kellett változtatni).

Azonban az eredmények akkor lesznek maradandók, ha a művezetők és mesterek a sztahanovistákkal, az élen járó dolgozókkal szerves együttműködésben állandóan javítják a munka megszervezését, csökkentik a gépállás idejét, megszüntetik a régi elavult munkamódszereket, megteremtik az állandó fejlődés műszaki előfeltételeit; új technikát vezetnek be üzemeinkbe, műhelyeinkbe.

A művezetők, a mester nagyon fontos személyek az üzemben. A leghasznosabb felülről kapott utasítás is elsikkadhat, ha annak végrehajtásáért nem harcol az, aki közvetlenül irányítja és ellenőrzi a termelést: a művezető, a mester. A legnagyobb alulról jövő kezdeményezés is elakad, ha elvágja útját az, aki közvetlen érintkezésben van a munkással: a művezető, a mester. Hogy az elmúlt évek során hatalmas sikereket érhattünk el szocialista iparunk fejlesztésében, abban nagy része van a termelés alsófokú parancsnoki gazdájának is.

Tegyünk meg mindent annak érdekében — s ez a vállalatvezetőség mellett elsősorban a művezetők, mesterek feladata — hogy az eddig elért eredmények mellett száz és száz újabb kiemelkedő eredmény születhessék. Az augusztus 20-i verseny a legnagyobb alkalom arra, hogy újabb nagy lépéssel vigyük előbbre hazánkban »korunk legyőzhetelen mozgalmát« a sztahanovista mozgalmat. A versenyben már eddig is kiemelkedett dolgozóink ragadják magukkal a lemaradókat, mert munkamódszereik, teljesítményeik csak így válnak igazán munkásosztályunk, dolgozóink közkincsévé, csak így segítik elő példás eredményeik fejlődését. Rákosi elvtárs, a sztahanovisták első tanácskozásán azt mondta: »A jó sztahanovistát nemcsak saját eredménye után ítélik meg, hanem aszerint, hány munkásnak adta át tapasztalatait és milyen eredménnyel.«

Minden versenyző érezze azt, hogy Pártunk, államunk mögötte áll, szeretettel figyeli munkáját és ha kell, segíti nehézségei leküzdésében. Minden, a versenyben eddig szép eredményt elért dolgozó, vál-



jék tanítójává az elmaradottaknak és nevelje azokat nagyobb eredmények elérésére. A versenyben már eddig kitűntek ne bízzák el magukat, hanem tartsák mindig szemelőtt, hogy eredményeiket Pártunknak köszönhetik, amely nevelte őket és rendszerünknek, amely lehetővé tette képességeik kibontakozását. Versenyzőinket lelkesítse az a tudat, hogy munkájukkal a békét védik, hazánkat erősítik. Már most tegyünk meg mindent azért, hogy ez újabb nagy lendületet vett versenyünk ne szűnjék meg augusztus 20-ával, hanem állítsuk a versenymozgalmat az 1951. évi tervünk teljesítése, illetve túlteljesítésének szolgálatába.

Ehhez az szükséges, hogy ne essen vissza augusztus 20. után sem a verseny értékelésének, az eredmények nyilvánosságra hozatalának fontos mun-

kája. *Nem lehet igazán verseny a verseny, ha a dolgozó nem tudja napi teljesítésének eredményét, ha nem tudja, hol tartanak versenytársai.*

A versengés az »üzem legjobb munkása«, a »legjobb üzemrészlet« címért, a büszke »élüzem« kitüntetésért — ez lesz a továbbiakban is a verseny egyik legfontosabb előrelendítő ereje.

Pártunk II. Kongresszusa elénk rajzolta nagy-szerű jövőnket. Néhány év és hazánk »A vas és acél országává, ipari országgá, a gépek országává válik.« Olyan jövő ez, amelyért érdemes harcolni. Ez a jövő arra lelkesíti az ipar dolgozóit, hogy minden eddigi eredmény felülmúlásával készüljenek 1951. évi tervünk teljesítése, illetőleg túlteljesítése sikeréért.



# A szabadságaért és a világbékéért harcoló Távol-Kelet faipari és fagazdasági jelentősége

ROSNER MIKLÓS

A második világháború, a kínai, koreai, vietnami, indonéziai és más (távolkeleti) népek fegyveres nemzeti felszabadító harca, majd a kínai nép világtörténelmi jelentőségű győzelme, melynek eredményeként a világ egyik legnagyobb országa, területileg nagyobb mint egész Európa, kiszakadt az imperializmus láncából, az egész világ szabadságszerető népeinek figyelmét a Távol-Keletre irányította.

A Távol-Kelet több mint egymilliárd embert, a legkülönbözőbb nyersanyagokban bővelkedő óriási földterületet, a saját sorsuk irányítására hivatott rendkívül nagy termelőerőt képviselő népek sorát jelenti. Faállományban az egyes vidékek rendkívül gazdagok, máshol pedig hatalmas területeken évszázadok rablógazdálkodása következtében az erdőségek teljesen kipusztultak. Ennek megfelelően a faipar adottságai és fejlettsége a Távol-Kelet egyes vidékein más és más. Ha figyelembe vesszük azt a javulást, amely az önréndelkezés visszanyerésével mindenütt együttjár, a teljes (gazdasági és politikai) felszabadulással pedig ugrásszerűen bekövetkezik, a Távol-Kelet hatalmas területein széles néprétegek néznek jobb életkörülmények elé. A szabaddá lett országok saját termelése (ezen belül a faiparé is) gyorsan fejlődik, az áruigények kielégítése pedig egyre jelentősebb feladattá válik.

Politikai vonatkozásain túl népgazdasági szempontból is nagy jelentősége van annak, hogy közvetlen kapcsolatokat teremthetünk a Távol-Kelettel, mindekelőtt a hatalmas Kínai Népköztársasággal. Kínában, mint felvevőpiacon, többek között néhány faipari termékünket is elhelyezhetjük, ezen túlmenően faanyagellátás vonalán kaphatunk tőle komoly segítséget.

A »Faipar« olvasóit ezen gazdasági szempontokon kívül bizonyára érdekelni fogja a Távol-Kelet faiparának és dolgozóinak általános helyzete, termelőmunkájuk körülményeinek a mienktől nagymér-

tékben eltérő, éppen ezért igen sok tanulságot magába foglaló jellegzetessége.

## A faipar és a fafogyasztás

A Távol-Kelet országai a Föld területének mintegy 20%-át, népességének közel 50%-át jelentik. (Ld. a 1. sz. táblázatot). A világ fatermelésében, illetve fogyasztásában hozzávetőleg 15%-ot képviselnek.

1. táblázat

A Távol-Kelet országai és fagazdaságuk az 1946. évben

Ország	Lakosság M. fő	Földterület M. km <sup>2</sup>	Erdőterület M. km <sup>2</sup>	Fagazdaságilag haszná- lható erdőterület M. km <sup>2</sup>
Burma	17.0	6.8	3.9	2.5
Ceylon	6.5	0.6	0.3	0.1
Fülöp-szigetek	19.0	3.0	1.8	1.3
India (Bhutan és Nepál nélkül)	240.0	22.2	4.4	3.3
Indonéz E. Á.	75.0	19.0	12.0	7.0
Japán	75.0	3.8	2.2	2.2
Kína	456.0	94.4	8.2	5.6
Korea	24.0	2.2	1.3	1.0
Malaya	6.0	1.3	1.0	0.7
Pakisztán	76.0	0.95	0.6	0.3
Sziám	19.0	5.1	3.2	2.4
Vietnam	24.0	7.4	3.1	2.0
Együtt	1.036.5	166.75	42.0	28.4
A Távol-Kelet ös- szes területén	1,100.0	220.0	50.0	30.0

## Összehasonlításul

Európa	390.0	50.0	13.0	12.0
Szovjetunió	180.0	215.0	96.0	80.0
Világ	2,200.0	1,320.0	365.0	230.0



Európához viszonyítva (ld. a 2. sz. táblázat) a Távol-Kelet népessége jelenleg mindössze egytizednyi faárut igényel. Erdőségei közel négyszerannyi területet borítanak, mint az európai erdővidékek. Egy lakosra 0.045 km<sup>2</sup>, Európában 0.033 km<sup>2</sup> erdőterület esik. Ennélfogva a faipar és a fafogyasz-

tás anyagfedezete a Távol-Keleten jóval kedvezőbb, mint az európai földrészen. Ha ezzel a jelenbeni alacsony színvonalú fafogyasztást szembeállítjuk, az ottani faiparra váró nagyszabású feladatok és a faipari termékek igénylésének gyorsütemű növekedése joggal várható.

2. táblázat

A Távol-Kelet faipari termelése

	G Ö M B F A			
	Termelés		Fogyasztás	
	1947	1948	1947	1948
Világ ... ..	820	805	812	809
Európa ... ..	830	212	229	214
Távol-Kelet ... ..	63	66	62	66
	m i l l i ó k ö b m é t e r b e n			

	F Ü R É S Z A R U							
	Termelés				Fogyasztás			
	1936	1946	1947	1948	1936	1946	1947	1948
Világ .. .. .	200	200	200	210	190	220	196	210
Szovjetunió .. .. .	45	40	45	50	35	38	45	50
Európa .. .. .	55	50	34	37	63	60	36	39
Távol-Kelet .. .. .	20	22	10	11	20	26	9 <sup>1</sup> / <sub>2</sub>	10 <sup>1</sup> / <sub>2</sub>
	m i l l i ó k ö b m é t e r b e n							

Megjegyzés: Az összehasonlítás azt mutatja, hogy a Távol-Keleten esett vissza legnagyobb mértékben — a háború alatt — mind a faipari termelés, mind a fogyasztás. Ez a körülmény azonban egyszersmind a legnagyobb rejtett tartalékra utal!

**A természeti körülmények befolyása**

A Távol-Keleten egyfelől hatalmas, de »érinthe- tetlen« erdők, másfelől a sokszor elviselhetetlen mér- tékű fahiány különleges világát találjuk. Ahol igen nagy a népsűrűség, ott általában kevés a fa. Ahol gyérebb a népesség, — a délkeleti vidékeken — komoly terjedelmű erdőségek állnak. Az ellentétes jellegű vidékek egymásrataltsága faipari szem- pontból el nem vitatható. Mégis, a közelmúlt forra- dalmi eseményeinek sikeres kibontakozásáig, a Kínai Népköztársaság kialakulásáig semmi lehetőség sem volt arra, hogy a távolkeleti országok fagazdasági és faipari együttműködése valóra váljék. Utját állta ennek az imperialista gyarmatosító politika. A népi demokráciák győzelme, a béke és a szocializmus korszaka meg fogják szüntetni a nehézségeket, a mesterségesen előidézett akadályokat. A múlt bűneit, a rablógazdálkodás folytán beállott fahiányt, amely éppen a legjobban termő vidékeket árvizek veszedel- mével sújtja, megszüntetik és a szocializmusnak ter- mészetet is átalakító, ellenállhatatlan lendületével — a hatalmas szovjet példák nyomán — hamarosan kedvezőbb viszonyokat teremtenek a népi Kínában.

A szocializmus győzelme nélkül nem fog megjavulni a helyzet India, Pakisztán hatalmas területein sem, ahol ma a fainség következtében oly magas ára van a tüzelőnek, hogy a földművelő lakosság — saját- maga legnagyobb kárára — rákényszerül az állati trágyával való tüzelésre.

A faipari igények ellátásán felül a Távol-Kelet erdőborította hegyvidékének még különleges gazda- sági jelentősége is van. Ezek az erdőségek biztosít- ják ugyanis, hogy a gondosan ápoltt rizsföldek meg- felelő mennyiségű csapadékot kapjanak. Ezért ezek az erdők jórészt »érinthe- tetlenek«, vagyis fagazda- sági szempontból igénybe nem vehetők. Kitermelésük káros következménye beláthatatlan lenne a sokszáz- milliós tömegek mindennapi táplálékára — a rizsre.

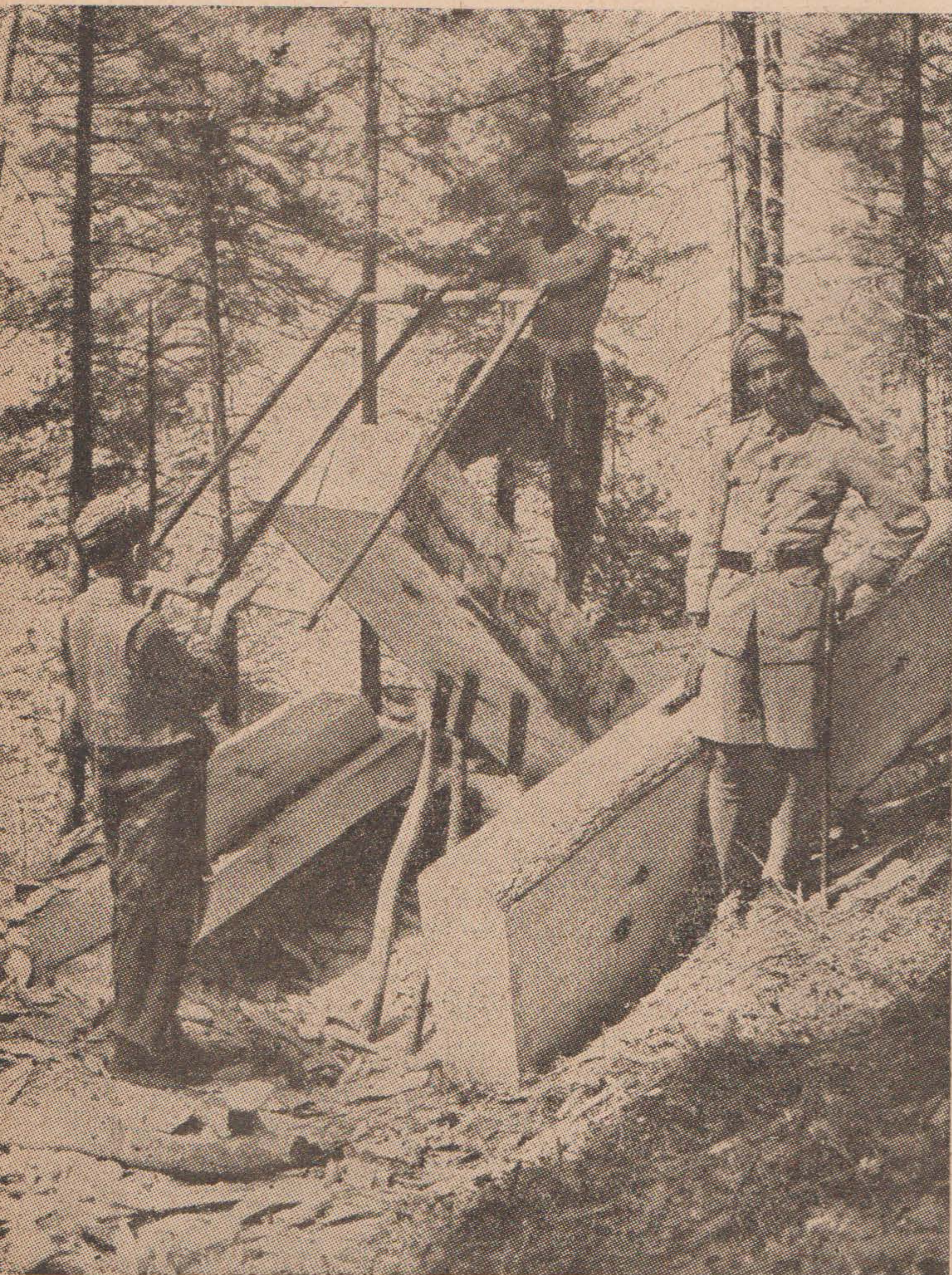
A fában gazdag délkeleti országok faiparának olyan fokra emelése, mely az egész Távol-Kelet fa- igényét kielégíthetné — kétségtelenül nagyszabású és felelősségteljes feladat. Ily feladat megoldása azonban csakis szocialista társadalomban képzelhető el. Ma még, az imperialisták gazdasági és katonai elnyomása alatt, a Távol-Kelet faiparának jelentős része a természeti körülményektől függ.



## A faipari dolgozók helyzetéről

A faipar a Szovjetunió kivül sehol a világon nem tartozik a legkorszerűbben fejlesztett iparágak közé. A Távol-Keletre különösképpen csak a kiselejtett, elavult feldolgozó gépeket juttatták el a gyarmatosítók. Elképzelhető tehát, hogy általában mennyire visszamaradt a távolkeleti fűrész- és feldolgozó faipar. Ez a körülmény éles fényt vet az ott foglalkoztatott famunkások szociális helyzetére is. A felfűrészelés nagyon sok esetben még úgy történik, hogy fakeretbe foglalt egyetlen pengét kézierővel működtetnek. (1. ábra.) A belső és külső árumozgatás szinte kizárólag emberi erőfeszítés árán nyer megoldást. (2. ábra.) Itt-ott egy-egy vízmeghajtású egykeretes fűrész vagy körfűrész. Még alig néhány éve a hivatalos összeírás az egész Kína területén huszonnégy fűrésztelepet állapított meg! A faiparról közelebbi statisztika alig készült. A legtöbb távolkeleti országban a faipari telepek száma, helye és nagysága az ismeretlen gazdasági tényezők sorába tartozik.

Faipari termelési statisztika a távolkeleti országokban csak a legutóbbi évek során készült. Ezzel szemben Kínában, ahol a fagazdálkodás ősi kultúráján alapul, a múlt rendszerbeli tartományfőnökök



1. »Fűrészipari« pillanatkép — Indiában.



2. A kiközelítési munkálatok az erdőben gazdag délkeleti vidéken igen nehéz feltételek mellett történnek.

megsemmisítették azokat az adatokat, amelyek kifejezték volna a termelés és az abban foglalkoztatottak helyzetét. Az elmaradt és eddig mesterségesen visszatartott gépesítés a Távol-Keleten időszerűnek mutatja a faipar teljes átállítását, új, korszerű alapokra helyezését. Jelen állapotában ugyanis nem juttatja elfogadható keresethez a dolgozókat. A népi Kína már megkezdhette a forradalmi eredmények széleskörű életbeléptetését. A Távol-Kelet többi országában is sürgős forradalmi változásokra van szükség a faipar és a faipari dolgozók helyzetének megjavítása szempontjából is. Bebizonyosodott, hogy a népi Kína és a szabad Kórea területein, ahol a famunkások számára meg tudták oldani a lakásviшыonyokat, a termelési eredmények hirtelen felfülbőltek. A szociális biztosítást a gyarmatsorban tartott országokban még nem ismerik, vagy mellőzik. Csak a nagy faexport-központokban, ahol a legértékesebb exotikus rönköket rakják hajóra, lelhető némi nyoma a kedvezőbb munkafeltételeknek, de természetesen csakis ott, ahol a famunkások megfelelő szervezetekkel rendelkeznek.

A faipar tudományos dolgozói a népi Kínában nagy tekintélynek örvendenek. Pekingben és Csunkingban faipari tudományos központok létesültek. Egyelőre tíz egyetemen képeznek ki felsőkádereket a népi Kína faipara számára. Megemlítendő, hogy Indiában is van egy nagyobb szabású faipari kutatóintézet, Dehra-Dunn-ben. Ennek kiadványai a fatakarékosság és a belföldi faanyag jobb feldolgozásának tárgykörébe tartoznak.

Már közeledik az ideje annak, hogy faiparunk részleteiben is foglalkozhat a népi Kína számára exportálandó termékek jegyzékével, minőségi és egyéb körülményeivel. Faipari kapcsolataink e nagy jelentőségű új piacát a LIGNIMPEX tanulmányozta s ennek eredménye lesz, hogy a két ország közötti gazdasági megállapodás keretében a faipari árucseré is lehetővé válik. A Kínai Népköztársaság területéről importálható rendkívül értékes fafélésegeket egy további cikkünkben fogjuk ismertetni.



# Programmozás és határidőzés a bútorigarban

ZOHNA GYÖRGY és NAGY ANDRAS

Jelen cikkünk a bútorigarban alkalmazandó programmkészítés gyakorlati kérdéseivel szeretné megismertetni az érdeklődőket.

Az üzemi programiroda általános feladataival, jelentőségével és elvi kérdéseivel itt nem kívánunk foglalkozni, miután arról már mások írtak különféle tanulmányokat általános szempontok alapján.

A program készítésénél figyelemmel kell lenni az üzem összes műszaki adottságaira, valamint felszerelésére (kapacitás) és a termelési tervre vagy a kereskedelmi szerződésre. Csak ezeknek az adatoknak a birtokában foghatunk hozzá a program készítéséhez.

Első feladatunk, hogy megállapítsuk, vajjon kapacitásunk elbírja-e a terhelést, tehát a terhelési tervet készítjük el. Ezt legkönnyebben úgy számítjuk ki, hogy megállapítjuk üzembrészenként (költséghelyenként) a gyártandó cikkekhez szükséges munkaidőt és azt ráterheljük a szóbanlévő üzembrésre. Így meglátjuk, hogy terhelésünk milyen mértékű. Pl. egy üzem gépházának a kapacitása egy hónapban összesen 1960 óra, terhelése pedig összesen 1860 óra, tehát a terhelés 95%-os  $\left(\frac{\text{terhelés}}{\text{kapacitás}} 100 = \%\right)$ . Ebből látjuk azt, hogy gépházunk majdnem teljesen terhelt, tehát további munkával a tárgyidőszakban már nem terhelhető. Eszerint a példa szerint elkészíthetjük valamennyi üzembrésznél terhelési tervét és megkapjuk az egész üzem terhelési százalékát. A kiszámításnál azonban feltétlenül figyelembe kell venni a megtervezett teljesítményszázalékot, mert egy óra alatt 100%-os normateljesítménnyel egy normaórát, 120%-os teljesítménnyel 1.2 normaórát tudunk teljesíteni. Ebből következik, hogyha egy üzemben 10 gépünk van és egy hónap alatt 196 munkaóra van, akkor 100%-os teljesítés mellett 1960 óra a kapacitás, míg 120%-os teljesítmény mellett 2350 óra a kapacitásunk.

Ez a számítási mód különösen akkor bír jelentőséggel, ha a kapacitást a foglalkoztatható dolgozók létszáma szerint állapítjuk meg, mert növekvő teljesítményszázalék mellett azonos létszámmal is növekszik a kapacitásunk, mivel a legyártandó munkák időszükségletét a *norma szerint* (100%) állapítjuk meg.

A terhelési tábla elkészítése után foghatunk hozzá határidős gyártási programunk elkészítéséhez, melyhez a következő adatokra van szükségünk:

1. A termelési terv ismerete.
2. A termelési tervek szériákra való bontása.
3. A kapacitás ismerete üzembrészenként.
4. Az átfutási idő.
5. A normák ismerete.
6. A szükséges létszám, üzembrészenként.

*Termelési terv*: A programirodának ismernie kell a termelési tervet részleteiben is, vagyis a negyedéves és havi tervet, gyártmányokra felbontva. Ennek alapján mehetünk tovább a programozásban.

*Kapacitás ismerete*: feltétlenül szükséges, enélkül el sem képzelhető programozás (ezt a kérdést már fentebb említettük).

*Átfutási idő*: Az átfutási időt gyártmányonként és üzembrészenként a műszaki osztály állapítja meg, figyelembevéve a technológiai követelményeket és az egyéb körülményeket (szárítás, szállítás stb.). Az átfutási idő rendszerint nagyobb mint a terhelés, mert általában egyidőben több munkán is dolgoznak a bútorigarban, tehát nem az egész létszám dolgozik egy munkán, hanem csak a létszám egy része. Ezenkívül a bútorigarban általában nem lehet folyamatosan dolgozni egy munkán, mert annak egy-egy művelet után száradnia kell pl. enyvezés, fényezés stb. Az *átfutási idő* jelenti azt az időszükségletet, ami egy munkának az elkészítéséhez kell, az összes körülmények figyelembevétele mellett.

A *norma ismeretére* azért van szükségünk, mert csak ennek birtokában tudjuk pontosan meghatározni egy-egy munkának a munkaerőszükségletét és a szükséges létszámot. Ebből következik, hogy a normákat üzembrészek szerint kell csoportosítani, mert csak úgy tudjuk az egyes költséghelyek (üzembrészek) szerinti munkaóra-, illetve létszám-szükségletet megállapítani.

*Szükséges létszám* megállapítása a programkészítés szempontjából, de más szempontból is nélkülözhetetlen. A szükséges létszámot úgy állapítjuk meg, hogy a költséghelyenként (üzembrészenként) megállapított időszükségletet elosztjuk a tárgyidőszakban egy fő által elvégzendő munkaórák számával. Az így nyert hányados adja a szükséges létszámot. Pl. egy üzemben, tárgyidőszak alatt, az asztalosüzemnek a legyártandó cikkek elvégzéséhez szüksége van 11.880 normaórára. Az a kérdés, milyen létszámra van szükségünk a munka legyártásához. Ennek a megállapításához szükséges tudnunk azt, hogy a tárgyidőszakban egy dolgozónak átlag hány órát kell dolgoznia, figyelembevéve a hiányzókat (szabadság, betegség stb.) és hogy milyen teljesítményszázalékot kell elérni a terv szerint. Ezeket az adatokat a tervből ki tudjuk venni. Példánk esetében egy dolgozónak a tárgyidőszakban ( $\frac{1}{4}$  év) 550 órát kell teljesítenie és a normáját 120%-ra kell teljesítenie a terv szerint. Ezek szerint egy dolgozó az 550 effektív munkaóra alatt 660 normaórát  $\left(\frac{550 \times 120}{100} = 660\right)$  fog teljesíteni, ha a normáját 120%-ra teljesíti. Ezekután a szükséges munkaórát elosztjuk a fenti módon kiszámított



egy fő által teljesítendő munkaórák számával  $\frac{11.800}{660} = 18$ . Az így kapott hányados adja a szükséges létszámot (18).

A globális termelési tervet fel kell bontani gyártási szériákra, mert az egész mennyiséget nem vehetjük egyszerre munkába műszaki és egyéb (forgóalplekötés, anyagmozgatás stb.) okok miatt. A gyártási szériák nagyságát az összes körülmények figyelembevételével a műszaki osztály állapítja meg és a programiroda feladata ennek alapján az egyes szériák terhelési tervét elkészíteni további felhasználás céljából. Egy széria terhelési tervét egy-egy költséghelyre a következőképpen készítjük el: megállapítjuk a szóban lévő széria normaóra-szükségletét (jelen esetben például 1080 normaóra) és ezt elosztjuk a már fenti módon megállapított létszám által egy effektív óra alatt teljesítendő órák számával, figyelembevéve az elérendő %-ot. Tehát példánk esetében  $\frac{1080}{18 \times 1,2} = 50$ , tehát egy széria terhelési ideje az asztalosüzemrészben

50 effektív óra. Ennyi idő alatt készíti el a 18 asztalos 120%-os teljesítmény mellett a kérdéses szériát. Ezekután hozzáfoghatunk a program készítéséhez.

Példa: Egy bútorüzem, ahol 10 munkagép van, összesen 38 közvetlen munkást tud foglalkoztatni és három üzemrészsel rendelkezik (gépház, asztalos, fényező). Egy negyedév alatt gyártanunk kell 100 db. szekrényt, 100 db. asztalt és 100 db. ágyat. Miután a fenti mennyiséget egyszerre nem készíthetjük el, szériákra bontjuk. Szekrényből 25 db., asztalból 50 db., ágyból 50 db. képez egy-egy szériát. Az üzemrészek kapacitása, ha egy dolgozó a tárgyidőszakban ( $\frac{1}{4}$  év) 550 effektív órát teljesít, 120%-os teljesítés mellett

$$660 \text{ normaórát teljesít } \left( \frac{550 \times 120}{100} = 660 \right)$$

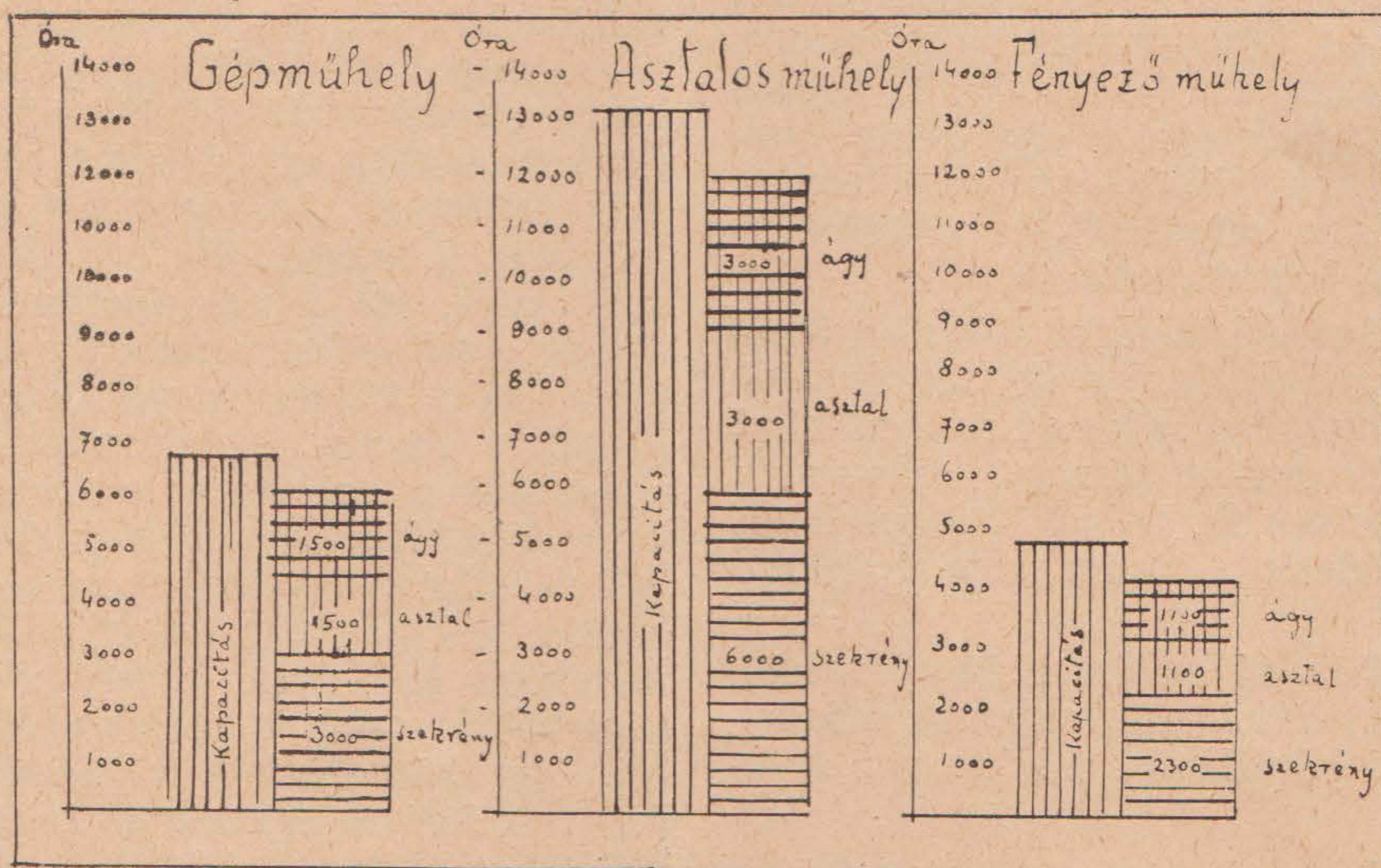
Gépház	.....	10 × 660 =	6.600 óra
Asztalos	.....	20 × 660 =	13.200 »
Fényező	.....	8 × 660 =	5.200 »
Összesen	....	38 × 660 =	25.000 óra

Normaóraszükséglet	Gépház	Asztalos	Fényező
100 db. szekrény..... á db. 30 ó =	3000 ó á 60	6000 ó á 23	2300 ó
100 » asztal..... á » 15 ó =	1500 ó á 30	3000 ó á 11	1100 ó
100 » ágy..... á » 15 ó =	1500 ó á 30	3000 ó á 11	1100 ó
Összesen....	6000 óra	12000 óra	4500 óra

Fenti példából láthatjuk, hogy a gépház terhelése  $91\% \left( \frac{6000}{6600} 100 = 91 \right)$ , az asztalosműhelyé  $91\% \left( \frac{12.000}{13.200} 100 = 91 \right)$  és a fényezőműhelyé  $86,5\%$

$\left( \frac{4500}{5200} 100 = 86,5 \right)$ . Az egész üzem terhelése  $90\% \left( \frac{6000 + 12.000 + 4500}{25.000} 100 = 90 \right)$ .  
Lásd 1. számú rajzot.

1. sz. rajz. Terhelési táblázat.



Ezekután megállapítjuk, hogy a legyártandó mennyiséghez 120%-os normateljesítés figyelembevételével hány főre van szükségünk üzemrészenként.

Egy fő teljesítése 660 óra  $\left( \frac{550 \times 120}{100} = 660 \right)$  a tárgyidőszakban.



Gépház : normaszükséglet osztva egy fő által teljesítendő órák számával, a hányados egyenlő a szükséges létszámmal  $\frac{6000}{660} = 9.1$  fő\*

Asztalosműhely : mint fent  $\frac{12.000}{660} = 18.2$  fő\*

Fényezőműhely : mint fent  $\frac{4500}{660} = 6.8$  fő\*

Tehát az üzem összes létszámszükséglete 34.1 fő, vagyis a foglalkoztatható létszám 90%

$$\left(\frac{34.1}{38} 100 = 90\right)$$

Miután már ismerjük a szükséges létszámot üzemrészenként, elkészíthetjük az egyes szériák terhelési tervét, amit a programkészítésnél fogunk jól felhasználni. Ha egy szekrény gépmunkájának elvégzéséhez szükségünk van 30 órára, egy szériához (25 db.) 750 órára van szükségünk (25 × 30). Eszerint a szériákhoz a következő normaórákra van szükségünk:

	Gépház :	Asztalos :	Fényező :
25 db szekrény....	750 óra	1500 óra	575 óra
50 db asztal.....	750 »	1500 »	550 »
50 db ágy.....	750 »	1500 »	550 »

25 db szekrény :

Gépház :	Asztalos :	Fényező :
750 : 10.92 = 68.6 ó	1500 : 21.84 = 68.6 ó	575 : 8.16 = 70.4 ó

50 db. asztal :

Gépház :	Asztalos :	Fényező :
750 : 10.92 = 68.6 ó	1500 : 21.84 = 68.6 ó	550 : 8.16 = 67.4 ó

50 db. ágy :

Gépház :	Asztalos :	Fényező :
750 : 10.92 = 68.6 ó	1500 : 21.84 = 68.6 ó	550 : 8.16 = 67.4 ó

Tehát terhelésünket a fenti módon kiszámítottuk szériánként és így most már csak az átfutási időre van szükségünk, amit a műszaki iroda a technológiai folyamatok, létszám stb. figyelembevételével állapít meg és bocsát rendelkezésünkre. Az átfutási idő jelen esetben egy-egy szériára költséghelyenként a következőkben van meghatározva.

Gépház:.... 100 óra (munkaóra)  
Asztalos.... 100 óra  
Fényező.... 100 óra

Most már elkészíthetjük a programtáblánkat. Mielőtt azonban erre rátérnénk, ismertetjük a programtábla formai kivitelét: Milliméter-papíron a vízszintes sorokba visszük be a gyártmányokat (szériák), a függőleges oszlopokban pedig a naptári napokat tüntetjük fel. A függőleges oszlopokat úgy rajzoljuk be, hogy lehetőleg 2 milliméter be-

\* Megjegyzés: A létszámnál a tizedeseket csak a számítások pontossága miatt hagyjuk meg, egyébként le-, vagy felfelé kerekítünk.

Meg kell állapítanunk, hogy az előbbieken meghatározott létszám egy effektív óra alatt 120%-os normateljesítés mellett hány normaórát tud teljesíteni ( $\frac{1 \times 120}{100} = 1.2$ ).

Gépház : 9.1 fő 10.92 normaórát teljesít egy effektív óra alatt  
(9.1 × 1.2 = 10.22)

Asztalos : 18.2 fő 21.84 normaórát teljesít egy effektív óra alatt  
(18.2 × 1.2 = 21.84)

Fényező : 6.8 fő 8.16 normaórát teljesít egy effektív óra alatt  
(6.8 × 1.2 = 8.16)

Tehát az egyes szériák üzemrészenkénti terhelését most már kiszámíthatjuk, ha az egyes szériákhoz szükséges normaidőt elosztjuk az egyes üzemrészek által egy óra alatt teljesítendő órák számával és az így kapott hányados határozza meg azt, hogy egy-egy üzemrész egy szériával milyen időre van terhelve, vagyis

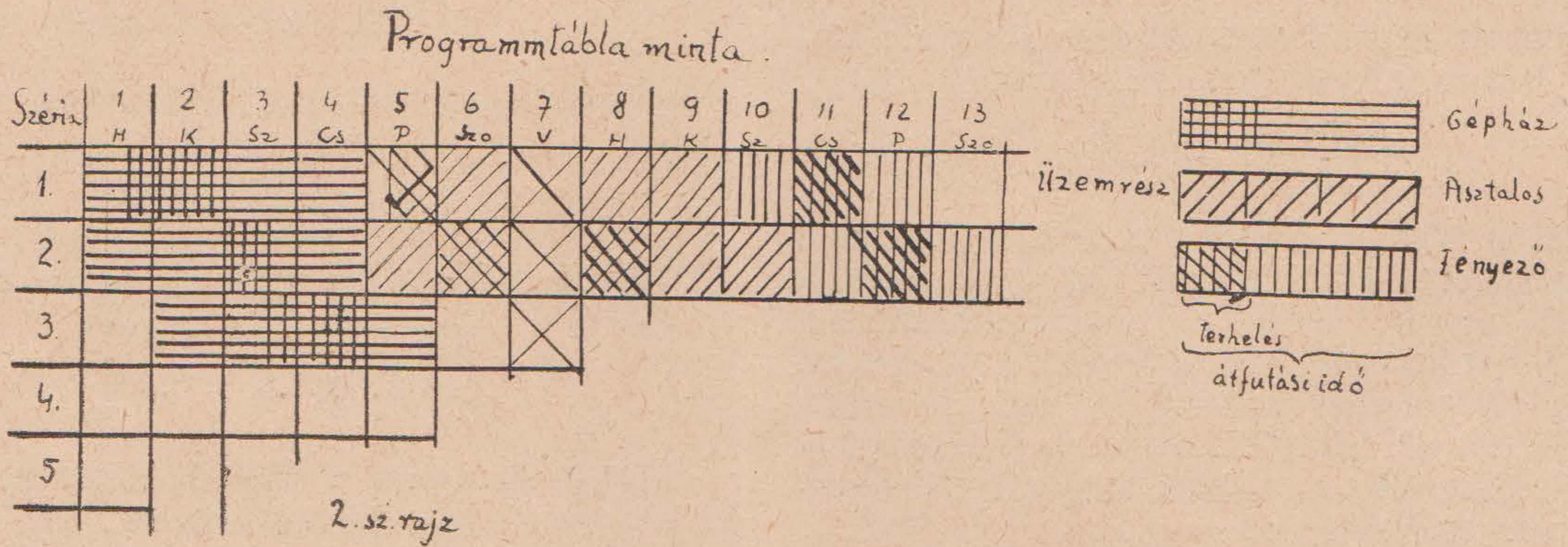
osztás egy órával legyen egyenlő, tehát egy nyolcórás nap 16 milliméter lesz. A különböző költség-helyeket más-más színnel tüntetjük fel és úgy rajzoljuk be, hogy az átfutási idő és a terhelés, bár egy költséghelyen azonos színű, mégis meg tudjuk különböztetni egymástól (kétféle sraffozással, lásd 2. számú rajzot).

Az előbbi példánk a programtáblán a következőképpen alakul: Ha az első sorozat szekrényt 1-én kezdjük el szabni, akkor azt 13-án fejezzük be (100 munkaóra az átfutás), figyelembevételével, hogy közben egy vasárnap van. Az asztalosüzem 15-én kezdi és 27-én végzi, a fényező 29-én kezdi és a következő hónap 10. napján fejezi be a munkát (30 napos hónap). Ezek szerint egy szériaszekrény 40 naptári nap alatt készül el, mert közben 5 vasárnap is volt. Miután azonban a terhelési idő kisebb, mint az átfutási idő, ezért a következő szériát nem akkor kezd el szabni a gépház, amikor már a másikkal kész, hanem hamarabb, és pedig legalább annyival hamarabb, mint az átfutási idő és a terhelési idő közötti különbség. Ellenkező esetben a terhelés és átfutás közötti időben a gép-



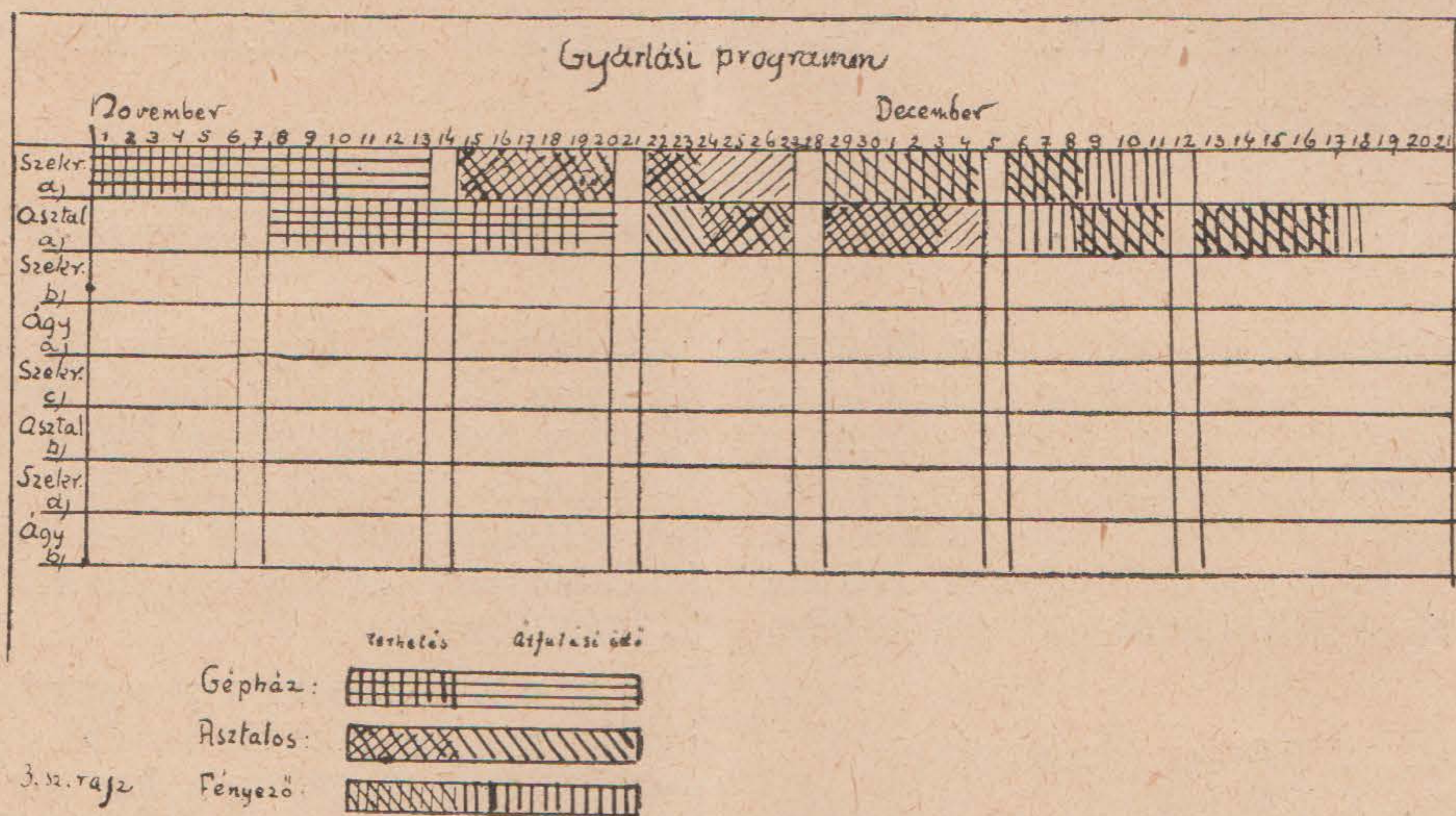
háznak nem volna munkája. Ezért a következő szériát a gépház nem 13-án, hanem 8-án kezdi és 23-án végzi be, az asztalos ennekfolytán már 24-én kezdi el és a következő hónap 5-én fejezi be, a fényező 6-án kezdi és 18-án fejezi be (lásd 3. sz. rajzot).

készítőműhellyel, mert az előkészítő addig nem dolgozhat a szóbanlévő munkán, amíg azzal a gépház el nem készült. Az összevonás viszont azért célszerű, mert a kézmunka átfutási idejét le tudjuk csökkenteni. A fent bemutatott programtábla használata ezért célszerű, mert egyszerre



A programozást így folytatjuk tovább és — amint látjuk — a táblázaton az átfutást is és a terhelést is vezetjük, hogy az jobban áttekinthető és pontosabban vezethető legyen. Az átfutási időt általában kerek napokban vezetjük, mert az átfutás szempontjából egy fél nap nem jelentős a bútorigarban. Azokban az üzemekben, ahol több

látjuk az átfutási és terhelési adatokat és pontosan látjuk azt, hogy mikorra kell egy szériának elkészülnie és azt is látjuk, hogy egy-egy műhely kellőképpen van-e terhelve, vagyis sem több, sem kevesebb terhelés nincs, mint amennyi szükséges. Így egész üzemünk gyártási programját látjuk magunk előtt (lásd 3. sz. rajzot).



költséghely van, az olyan költséghelyeknek, amelyek egymástól függetlenek (pl. gépház és furnír ill.) nem tervezünk külön naptári napokra átfutási időt, hanem a megfelelő sorokat egy vízszintes vonallal kété osztjuk és az egyikbe a gépház, a másikba a furnírműhely megfelelő adatait rajzoljuk be. Ezt azért tehetjük meg, mert a furnírműhely munkájának nem előfeltétele, hogy a gépház már leszabta-e a kérdéses munkát és viszont. Nem tehetjük meg ezt pl. a gépházzal és az elő-

Ezekután már csak az van hátra, hogy a programot levigyük (előírjuk) az érdekelt üzemszervekre és biztosítsuk annak végrehajthatóságát. De ugyanilyen fontos az is, hogy a program végrehajtását ellenőrizzük is.

A fent elmondottak általános érvényűek és azok alkalmazásánál mindig figyelembe kell vennünk az üzem adottságait, mert csak úgy tudjuk a programozást helyesen végrehajtani, ha az üzem mindennemű adottságához alkalmazkodunk.



# A kárpátukrajnai bútor

JUHÁSZ ISTVÁN

Kárpát-Ukrajna városaiból nap mint nap indulnak bútorral telt vagonok a Szovjetunió minden része felé. A kárpátukrajnai bútor az utóbbi 3—4 évben döntő tekintélyt harcolt ki magának a dolgozók körében. Szívesen vásárolják mindenütt a terület határain túl is. A szép, választékos ízlésű és tartós kárpátukrajnai bútort egyaránt dícsérik a harkovi munkások, a Donyec-medence bányászai, a moszkvai értelmiség, Zaporozse kolhozparasztjai.

A terület bútoriparának szép mintadarabjai a Moszkvai Országos Kereskedelmi Kamara pavillonjaiban vannak kiállítva. Ezen a műbútorkiállításán ott vannak az uzsgorodi kísérleti bútorműhely mintadarabjai, amelyek kiválnak bonyolult megmunkálással, szépségükkel és kidolgozásuk finomságával. Az uzsgorodi kísérleti bútorműhely mintadarabokat készít a kiváló minőségű műbútorból és ezeknek tömeggyártását az ország famegmunkálóiparának vállalatai végzik. Nemrégiben a műbútorasztalosok speciális bútorok mintadarabjait készítették el a személyszállítógözcsoók fülkéinek berendezésére. Különösen választékosak és ízlésesek az első osztályú kétszemélyes fülke berendezésére szolgáló kárpátított bútorok.

Kárpát-Ukrajnában bútorkészítéssel 27 nagyvállalat és ipari szövetkezet foglalkozik. Termelékenységük évről évre nő, a »Zakarpátmebelj«-tröszt vállalatai jelenleg 18-szor annyit termelnek, mint 1946-ban. A szövetkezetek és gyárak egész termelésének egyharmad része szétszerte állapokban kerül innen a dnyepetrovszki, sztalinói, harkovi és más városbeli összeszerelő kombinátokba.

A legelterjedtebb nyersanyagfajta a kárpátaljai bútorok előállításánál a bükk. Ez a faanyag tartóságával tűnik ki, azonkívül jól lehet megmunkálni és fényezni. A bükkfát főképpen tartós és egyszerű tömegbútorok előállítására használják. A kárpátukrán terület gyártmányai között jelenleg a legnagyobb népszerűségnek örvendenek azok a műbútorok, melyeket a legkülönbözőbb fafajtákból, kárpátiai nyírfaiból, dióból, mahagóniból, kőrisfából stb. készítenek.

A bútorüzletekben főképpen a teljes szobaberendezések — dolgozószoba, szalon és hálószoba — hívják magukra a figyelmet. Az elmúlt évben a vállalatok több mint ötezer teljes szoba műbútorberendezésre kaptak megrendelést a Szovjetunió legkülönbözőbb városaiból.

Nemrégiben a »Zakarpátmebelj«-tröszt vállalatai nagyobb tétel műbútort és tömegbútort indítottak útba a Sztálin Autógyár kultúrpalotájára, munkáslakásai és egyéb helyiségei számára Moszkvába. Kárpátukrajnai bútor díszíti az Ukrán SZSZK Legfelső

Tanácsa, a Szovjetunió tervminisztériuma, az Örmény ASZSZK Kormánya üdülőjének termeit.

A terület bútoriparában jelenleg több mint ezer sztahanovista, újító és észszerűsítő dolgozik. A munkásoknak az az igyekezete, mellyel a termelést előre akarják lendíteni, nem elégszik meg az elért eredményekkel és ez látható például az uzsgorodi furnér- és bútorkombinát munkájában, ahol a kombinát 116 munkása sztahanovista, vagy rohammunkás. 1950 áprilisában ez a kombinát kapta meg Uzsgorod K(b)P városi bizottságának vándor Vörös Zászlaját, a háború utáni sztálini ötéves terv utolsó évében az első évnegyed tervének sikeres teljesítéséért. Az itteni bútorgyári munkások elhódították az Országos Központi Szakszervezeti Tanács és az Ukrán SZSZK bútortermelési minisztériumának Vörös Zászlaját is.

A Május 1-ről elnevezett beregovói bútorkombinát a terület egyik élenjáró vállalata. A kombinát kollektívája határidő előtt teljesítette az ötéves tervet. A terület bútoriparának legjobb mesterei már ismétellen ellátogattak a Szovjetunió valamennyi részébe, hogy átadják a műbútor készítésére vonatkozó munkamódszereiket.

A tervezők most azon fáradoznak, hogy a szép, tartós, választékos és olcsó bútorok új mintadarabjait állítsák elő. Már kidolgozták a hajlított műbútorok, diványok, karosszékek, szekrények és különféle garnitúrák gyártásának technológiai menetét. A tömeggyártást még ebben a félévben megkezdik. A napokban nyílt meg Uzsgorodban a hajlított műbútor eladásával foglalkozó szakáruház. Mukacsevo városában hajlítottbútorgyár épül, amely évente több mint százezer széket és egyéb bútort fog gyártani.

A szovjet állam, a Bolsevik Párt és Sztálin elvtárs személyes nagyszabású gondoskodása révén a terület bútoripara szakadatlanul tökéletesedik és állandóan újabb és újabb gépi felszerelést kap. Egyedül az uzsgorodi furnér- és bútorkombinát az utóbbi időben 16 legújabb szerkesztésű munkagépet kapott. A kézciszolás nehéz művelete már a múlté. A »Zakarpátmebelj«-tröszt kombinátjai és gyárjai már elvannak látva a legújabb ciszológépekkel. A beregovói és uzsgorodi kombinátok olyan pulverizációs gépi felszerelést kaptak, melynek segítségével a bútorok felületi megmunkálása elvégezhető. Nemrégiben a mukacsevói gyárban fényezőgépeket állítottak be, melyeket sikerrel honosítanak meg most másutt is.

A lakosság egyre növekvő kereslete a szép bútor iránt arra kényszeríti a műszaki vezetőket, hogy egyre újabb mintákat keressenek, tökéletesítsék a termelési meneteket. Kárpát-Ukrajna bútorgyári munkásai átvéve a moszkvai és leningrádi bútorkombinátok élenjáró munkamódszereit, elvannak telve a vágytól, hogy a hazának a jövőben még több tartós, szép és olcsó bútort adjanak.



## A Népszava faipari szerdájáról

Szovjet példára, a »Trud« című moszkvai lap sztahanovista keddeinek mintájára a Népszava szakmai tapasztalatsere-értkezeletet honosított meg. Az első faipari Népszava-szerdát f. évi április hó 25-én tartották a Lingel Bútorgyár kultúrtermében a Népszava szerkesztőségének, a Kip. Min. faipari főosztályának és a szakszervezetnek közös rendezésében.

A faipari dolgozók zsúfolásig megtöltötték a termet. Somogyi László előadása, a nagyszámú hozzászólás, a felvetett problémák fontossága és nagy száma bizonyítja a Népszava kezdeményezésének helyes voltát.

A Faipari Tudományos Egyesület és a »Faipar« szerkesztősége örömmel látja azt a tevékenységet, amelyet a Népszava ezen a területen kifejt. A »Faipar« legfőbb célja az iparág dolgozóinak műszaki nevelése, műszaki tudásuk fejlesztése, a termelés és a politika összefüggésének kidomborítása. Ennek a célnak a szolgálatában állanak a faipar műszaki lapjának hónapról hónapra megjelenő számai, amelyek eljutnak a szakma legjobb műszaki és fizikai dolgozóhoz. A Faipari Tudományos Egyesületben nap, mint nap összeülő szakosztályok, központi és munkabizottságok, ugyane dolgozók részvételével szolgálják az iparfejlesztés és az ipar káderei fejlődésének fontos céljait.

A Népszava-szerda előadójának és számos hozzászólónak szavaiból megállapítható, hogy a dolgozók tudatában vannak a Tudományos Egyesület és a műszaki lap fontosságának.

Az értekezlet előadója Somogyi László elvtárs volt. Előadásának tengelyébe az anyagtakarékosság kérdését állította. E tárgyról az alábbiakat mondotta:

Az importanyagok pótlása hazai anyagokkal a helyes anyagellátási szervezésen is múlik. Előfordult, hogy a minőségi bútorhoz nem adtak megfelelő anyagot, ugyanakkor, amikor jóminőségű anyagot használtak fel ládához és gyalulásra. A vállalatok maguk is sokszor használnak fel jóminőségű anyagot gyengébb helyett, hogy így a szabászok vagy gépmunkások többet termelhessenek. A Népgazdasági Tanács által elrendelt prémiumrendszerben az anyagtakarékosság játsszon fontos szerepet. Vezessük be végre az egyéni anyagtakarékossági számlákat. A sztahanovista oklevél és az élüzemi kitüntetés elnyerésénél is figyelembe kell venni az anyagtakarékossági eredményeket.

Az üzem- és segédanyagokkal való takarékoskodás, a helyes beruházás, a műszaki szervezés javítása, a gépek jó kihasználása, a nyersanyagok méreti és minőségi szabványosítása, a helyes anyagmérétek alkalmazása — mind mind az anyagtakarékosságot mozdítják elő.

A lemezgyárak és fűrészüzemek alkalmazkodjanak jobban — főleg méreteken — a feldolgozó iparhoz. Ha a prés olyan méretet termel, melyből sok a használhatatlan hulladék, akkor a lemezgyár termelési eredménye csak látszólagos, a valóságban anyagpazarlás.

A fűrészek és feldolgozók közé iktatott értékesítési szerv nemcsak drágít, hanem akadályozza azt

hogy a fűrész a felhasználó üzem igényeihez alkalmazkodjék.

A tervezéseknél és az előírt szerkezeti megoldásoknál is anyagpazarlást találunk számtalan esetben. Nem veszik figyelembe a rendelkezésre álló méreteket, szakszerűtlen méretelőírásokkal vastag anyagok legyaltására kényszerítik üzemünket.

A faipari üzemek termelésében sok nehézséget okoz a kapcsolat összehangolása az anyagszállító és gyártmányátvevő vállalatokkal. A nyersanyagokat vagy félgyártmányokat legalább 90 nappal előbb kell megrendelni. A BUTORÉRT csak 60 napra köteles rendelését feladni. Nyilvánvaló, hogy ezt az eltérést a vállalatok áthidalni nem tudják. Ennek a következtetlenségnek a felsőbb fórumok vessenek véget.

A faanyag helyes tárolása az anyagtakarékosság egyik legfontosabb módszere. Tartsuk be a minden szakember által jólismert anyagtárolási szabályokat, így sok anyagot óvunk meg a romlástól. A fűrészanyag szakszerű meglyázása, takarása, a bútorlap és a furnér megfelelő raktározása, de feldolgozás alatt álló munkadarabok helyes tárolása is nemcsak a gyártmány minősége szempontjából, de anyagtakarékossági és selejtmegelőzési szempontból is igen fontos feladatok.

Az üzemi újítók és észszerűsítők kezdeményezése az Angyalföldi Bútorgyárban igen jelentős megtakarítást eredményezett. Egy üzemi dolgozó javaslatára a műszakiakkal karöltve a keretes hátfalak helyett nutbaenyvezett és csavarozott lemezeket alkalmaznak. Itt a keretkészítés munkáján kívül fenyőfát is megtakarítanak.

Az importsellak felhasználásának csökkentésére két újításuk is van. 1. Langyos politurral beeresztik a natur vagy pácolt anyagot, a megszáradt felületet méhviaszos papírral finoman csiszolják. Az így kezelt felületen kevés politurral szép dörzsölt fényt érnek el. 2. A szalagcsiszolón lecsiszolt felületet kopott méhviaszos papírral pácolás után átcsiszolják. Az így kapott sima, kemény felületre ugyancsak kevés politur kell.

A külföldi alap- és segédanyagok pótlásában a Faipari Tudományos Egyesület munkabizottságaira vár komoly feladat. Az üzemek vezetői, dolgozói vessék fel e bizottságokban problémáikat és működjenek közre ezek megoldásában maguk is! A Faipari Kutatóintézet is arra törekszik, hogy az iparnak közvetlen segítséget nyújtson.

A fárostlemezgyártás megvalósítása, az abafa alkalmazása hulladékokból, fogja a faszükséglet jelentékeny részét fedezni.

A fahulladék feldolgozásának kérdése még megoldatlan! A XV. főosztály hulladékfeldolgozó üzeme még semmiféle hulladékot nem vett át a bútoripartól. 40 mm-es gyertyánfát hajlandó átvenni, de tudjuk, hogy a bútoripar nem dolgozik gyertyánfából. Egyéni kezdeményezésre elindították parkettfrizek készítését bútoripari hulladékból. Ezt jobbhíján általánosítani lehetne. A feldolgozóipar hulladékából igen sok háztartási, játék és sport cikk, vállfa, stb. volna készíthető.



Az elmondottakból csak akkor lesz élő valóság, ha nemcsak a vezetők, hanem minden egyes dolgozó megérti, hogy minden megtakarított deszka, minden jólsikerült lemez vagy bútor, minden megtakarított anyagból készült munkadarab jólétünket, békénket szolgálja. Az egyre feszültebb nemzetközi helyzetben ez is fontos eszköz a béke védelmében. Tekintsük példaképünknek, a Szovjetunió dolgozóinak hatalmas erőfeszítéseit, ragyogó eredményeit, kövessük Pártunk útmutatását, hajtsuk végre kormányunk rendelkezéseit — ezzel járulunk hozzá a legeredményesebben békénk és alkotó munkánk biztosításához.

#### Hozzászólások:

**Rudi András** (Ujpesti Rádiószekrénygyár): A beérkező anyagok 35—40%-os nedvességtartalma hátráltatja a termelést. A lemezek enyvezése gyakran hibás. Mindez lassítja a gyár exporttermelvényeinek készítését.

**Máté** et. (Angyalföldi Bútorgyár): A tervezők vegyék figyelembe a rendelkezésre álló méreteket. Ha az ablakkereteket 45 mm helyett 35 mm-re méreteznék, ez nagy megtakarítást jelentene.

**Veres Márton** (Lingel): A FAÉRT a beérkező anyagot nem máglyázza, az megpenészedik, elszíneződik.

**Bartók Rezső** (Budapesti Fűrészek): Az Ujpesti Bútorgyár már leszállított 17 m<sup>3</sup> hulladékból gyártott frizt. Szívesen tájékoztatja a többi üzemeket is a méretekről.

A szerszámok beszerzése igen nehéz. Egyéves rendeléseket értesítés nélkül mostanában storníroztak.

**Nückerl Ferenc** (Ujpest Rádiószekrénygyár): A beérkező 40—45%-os nedvességtartalmú anyag kiszáritása 240 óráig tart és ez 135 Ft-ba kerül m<sup>3</sup>-ként. Ha félévi készletet tárolhatnának, az nagy megtakarítással járna.

**Böhm Lajos** (Lingel): A munkaverseny minőségi eredményeit kockáztatja a rosszminőségű félgyártmány a bútoriparban, főleg a panel. A panel rossz minősége exportmunkáink minőségét veszélyezteti. Gyakran találunk vasdarabokat a panelban, ez tönkreteszi a gépeket. A csavarokra, zárokra igen sok a panasz. *Csavarfej bevágás nélkül, csavar menet nélkül* gyakran fordul elő. Az ifjúsággal foglalkozzunk többet, rendezzünk rajztanfolyamokat, neveljük őket.

**Bartha Gyula** (Minőségi Bútorgyár): Láttam egy bútorgyárban, hogy jóminőségű faanyagból ládát készítettek. Az exportbútor gyártásához viszont nem adnak megfelelő anyagot. A meg nem felelő vastagságú anyagok pedig felesleges munkát, nyers- és üzemanyagpazarlást okoznak. A FAÉRT nem tárolja megfelelően az anyagot. Ezért nem tudjuk az exportbútor szállítási határidejét betartani. A panel minősége rossz. A rossz enyvezés miatt legutóbb 72 ajtót kellett eldobni. A megrendelt vasalást csak részben és igen rossz minőségben szállítják le. A Gyártástervező és Szerkesztő Iroda feladata lesz, hogy a szabványosítás és anyagtakarékosság figyelembevételével készítsen terveket az egész ipar számára. Ez az iroda adja majd a rajzokat és részletrajzokat, de ez nem akadályozza annak, hogy az üzemekben felszínre kerülő újításokat és észszerűsítéseket megvalósítsák.

**Kerekes Ferenc** (Kip. Min. XV. főoszt.): Somogyi et. helyesen mondta: megfelelő helyre, célra megfelelő anyagot! A kőbányai játékarúgyárban ezzel szemben hatméteres hársállóból csinálnak sakkfigurát! Igaz, hogy nincs száraz anyagunk, de 1949—50-ben még a nedvesből is kevés volt. Most pedig majd a minőségi üzemek hathónapos készletet tárolhatnak. A FAÉRT elleni panaszokban a Főosztály többször eredményesen lépett közbe. Vagontételben az üzemek közvetlenül a fűrészelőktől vásárolhatnak, 9%-kal olcsóbban és maguk tárolhatják anyagukat. Az üzemeknek többnyire megvan a profiljuk, tehát segédanyagjaikat időben megrendelhetik. A hulladékgyűjtést a Főosztályon függetlenített megbízott intézi, aki egyik üzemből a másikba diszponálja az ott még felhasználható hulladékot. Az ARTEX nem

szabhatja meg a szállítási határidőt, ez a műszaki adottságoktól függ.

**Mózes Béla** (Ujpesti Rádiószekrénygyár): Egyes gépeink 6—7000 fordulatra képesek, de a meg nem felelő csapágy miatt csak 3500 fordulattal dolgozhatnak. Tartalékolni kellene az üzemben csapágyakat. Hiányos a szegellálás.

**Zohna György** (Lingel): A Gyártástervező Iroda nemcsak anyagtakarékossági szempontból nagyjelentőségű, hanem a régi, megszokott formákhoz való indokolatlan ragaszkodást is meg fogja szüntetni. Az anyagtakarékosság azonban nem mehet a használhatóság rovására. A 18 napos készlettartás csak akkor fogja jó hatását éreztetni, ha a terveket be tudjuk tartani. Készletet tartani csak akkor lehet, ha néhány hónapra előre tudom, mit kell gyártanom.

Zárak, vasalások nehezen szerezhetőek be, minőségük nem jó, a csuklós pántok minőségi munkára nem használhatóak, *rúdzárakat kapunk rúd nélkül*. A hordóenyvvel hiába kísérleteztünk és ez a kísérlet sokba került. Ez az enyv nem jó. A csiszolópapír minősége is nagyon gyenge, helyenként a szemcsézés teljesen hiányzik róla. Helytelen, hogy a fűrészipar a feldolgozóipar rovására látszat-eredményekre törekszik. Vékonyabbra fűrészelik az anyagot, a hosszából is hiányzik 10—20 centi, minden szemtet bevágnak.

Persze a minőség nemcsak az anyagoktól függ. Jó munkaszervezés, a dolgozók öntudata, magas szakmai színvonal, a munkaverseny helyes értelmezése szükséges a jó minőség eléréséhez.

Az ARTEX gyakran indokolatlanul rövid határidőt kényszerít az üzemekre. Néhánynapos határidőkülönbözetért nagy vitákat folytat, azután — mint most is — az elkészült és átvett árut nem szállítja el. A néhánynapos határidőkülönbség pedig a minőség rovására ment.

**Juhász István** (Faipari Tudományos Egyesület): Ne legyen a Népszava-szerda panasznap. Bár a Főosztálynak fontos szerepe van a faipar immár krónikussá vált hibáinak megszüntetésében, Somogyi elvtárs helyesen mutatott rá azokra a konkrét tennivalókra, amelyeket az ipar dolgozói hivatottak elvégezni. Keressék fel a különböző üzemek dolgozóit egymást, mutassanak rá a hibákra és keressék meg a kivezető utat.

A mai értekezletnek pozitív eredménye is van. Nem vitás, hogy a faipar Magyarországon nehéz helyzetben van, mert kénytelen az éppen rendelkezésre álló adottságokkal dolgozni. A szocializmus építésének ebben a korszakában azonban éppen az a feladatunk, hogy a rendelkezésre álló hiányos eszközökkel is oldjuk meg problémáinkat. Pártunk a Szovjetunió példája nyomán létrehozta a Faipari Tudományos Egyesületet, amely magában foglalja a faipar legjobb műszaki és fizikai dolgozóit. Ezek a dolgozók az Egyesület keretében rendszeresen összejönnek és eredményes társadalmi munkát végeznek a faipar, bútoripar, épületasztalosipar problémáinak területén. Az épületasztalosipar dolgozói elhatározták, hogy a fatárolás, anyagellátás, vasalások, stb. kérdésében felveszik a kapcsolatot az illetékesekkel. Helyes lenne, ha a közös faipari problémákat együttesen törekednénk megoldani. A Faipari Tudományos Egyesület feladatának tartja, hogy a különböző faipari szervek között az együttműködést előmozdítsa.

Írják meg az elvtársak problémáikat cikkekben az ipar műszaki folyóirata, a »Faipar« számára. Mi örömmel fogjuk közölni ezeket és a faipari társadalom ezen az úton nagyban elő fogja segíteni a helyes megoldások megtalálását.

**Garami Tivadar** (Kip. Min. XV. főoszt. újítási megb.): A szovjet elvtársak annak idején sokkal rosszabb helyzetből teremtették meg élenjáró iparukat. Használjuk fel az ő tapasztalataikat. Ezen az értekezleten az ipar színe-java jelent meg. Ismertessék bátran nehézségeiket üzemiek dolgozóival és velük karöltve biztosan áthidalják azokat. Sokat segítenek az újítások, a munkamódszerátadás. Küzdjünk a maradiság ellen, jó felvilágosító munkával mozgósítsuk a dolgozókat a hibák kiküszöbölésére.

**Kolarik Mihály** (Angyalföldi Bútorgyár): A Názarova-mozgalom is összefügg az anyagtakarékossággal. A gépek kímélésével a nehéziparnak segítünk. Rosszul



állunk a gépmunkásokkal. A szabadkézi munkások néznek le a gépházba, nézzék meg, tudja-e az ott dolgozó, mi készül az általa megmunkált anyagból és vajjon ennek megfelelően bánik-e vele.

**Róth Károly** (Hárosi Falemezgyár): Kire vár ezekben a hibákban a kijavítása? Három éve, mióta a faiparban dolgozom, ugyanazok a hibák, hiányosságok merülnek fel. Fogjunk össze mi, az üzemek dolgozói és műszaki vezetői és lássunk hozzá a problémák megoldásához. Úljunk össze, szabványosítsuk az asztalosipar gyártmányait és a lemezipar gépkapacitását figyelembevéve állapítsuk meg a gyártandó lemez méreteket. Persze, ami leesik a szabásnál, még nem okvetlenül hulladék, esetleg kitűnően felhasználható más célra.

Hárosón az anyagtakarékosságot öt komplexbrigád szolgálja. Az egyik brigád például a telepen lévő vas- és egyéb hulladékanyagokat osztályozta és javaslatot készített a hulladékok értékesítésére.

Az itt járt csehszlovák delegáció meglepődve tapasztalta, hogy mi héttized mm-es diófurnért termelünk. Ezzel szemben ők öttizedes furnért használnak.

Nálunk az újítómozgalom még gyerekcipőben jár. A csehszlovák elvtársak elmondták, hogy náluk a dolgozók bizony az asztalra csapnak, ha a vállalatvezetés késlekedik jó újításaik bevezetésével. Mi is követünk el hibákat e téren. Egyik szaktársunk pl. egyszerű ütközőszerkezetet javasolt a furnérok pontos leszabására. 3—4 hónapba telt, míg ezt az egyszerű szerkezetet megcsináltuk. Most kiderült, hogy lényeges anyagmegtakarítást jelent, tehát hiba volt a késlekedés. Az üzemünkben bevezetett néhány száz újítás eredménye, hogy ez év első három hónapjában feszített anyagnormánk mellett is, 300.000 Ft értékű anyagot takarítottunk meg.

A fában levő szilánkok nálunk is sok kárt okoznak. Lássunk hozzá, van nekünk nem is egy olyan mérnökünk, aki tudna szilánkkereső készüléket szerkeszteni.

1950-ben üzemünkben országos sztahanovista konferencia volt 70 résztvevővel. Elmondhatom, hogy még most is e konferencia tapasztalataiból élünk. Jöjjenek ki hozzánk feldolgozó üzembeli szaktársaink, mutassanak rá a hibákra, mert csak úgy tudunk azokon segíteni.

**Gergov Péter** (Budapesti Kárpitosüzem): Allványszállító vállalatunk gyakran késedelmeskednek. Hiába fizetnek kötbért, a késedelem fékezi a munkaverseny lendületét. Helyes volna, ha szállítóinkkal nem a BUTORERT-en keresztül, hanem közvetlenül léphetnénk kapcsolatba, így könnyebb volna munkánk összehangolása.

**Neuschel A.** (Angyalföldi Bútorgyár): A selejt oka gyakran az, hogy az egyszer kézbevert anyagot akkor se tesszük le, ha az hibás, mert ez teljesítményünket csökkentené. Üzemünkben összeültünk mi, gépmunkások és megoldottuk a problémát. Ha pl. az egyengető hibás darabot kap kézbe, félreteszi, de a darabbért mégis megkapja. Ha megállapítják, hogy a hibát a szalagos okozta, akkor ő munkájáért nem kap semmit. Csak az engedi végigfutni a hibás munkát, aki felületes, nem-törődöm természetű. A szalagcsiszoló szalagszalag magasságát is jó.

**Deutsch István** (Budapesti Fűrészek): Az erdőgazdaságok tervszerűtlen munkája felborítja a Fűrészek programját és óriási anyagkárokat okoz. A téli és koratavaszi hónapokban kevés a rönk, később olyan sok érkezik, hogy sem a kirakás, sem az osztályozás, sem a feldolgozás nem történik szakszerűen. Az összekevert rönkökből nem tudjuk kiszedni a fülledekeny bükköt. Ezt a problémát mi nem tudjuk megoldani, itt segítsen a főosztály. Késztesse az erdőgazdaságokat a földművelésügyi minisztérium útján tervszerűbb munkára.

**Diósi István** (Ujpesti Rádiószekrénygyár): Nem hallottunk a műszaki feltételek fontosságáról. Itt a felsőbb irányításnak van döntő szava. Legutóbb olyan export-rádiókávé készítésére kényszerültünk, amihez műszaki adottságaink teljes mértékben hiányoznak. Természetesen igyekszünk újítások, észszerűsítések segítségével megbirkózni a nehézségekkel.

Sok bajunk van a szerszámokkal. Nehéz megfelelő minőségű késeket kapni. Nagymennyiségű elhasznált kést adtak le az üzemek. Ezeket kellene regenerálni, megfelelő új késeket készíteni belőlük.

A felsőbb szervek bürokráciája sok újítás bevezetését késlelteti.

**Jergel Emil** (Lingel): A mai tapasztalatcsere-értekezlet anyagát tanulmányozzuk át és használjuk fel. Második újítókiállításunk értékes anyagát is megfelelőbben lehetne üzemünkben felhasználni. A sztahanovisták adják át munkamódszerüket társaiknak, szerveznek élenjáró, harcra kész csoportokat, amelyek azután a többi dolgozót is magukkal ragadják. Még nem mindenki látja, hogy az igazi sztahanovista nem ereje megfeszítésével, hanem újításokkal és észszerűsítésekkel, helyes munka-beosztással éri el eredményeit.

A Faipari Tudományos Egyesület tartson minél több üzemi előadást, amint ezt Juhász elvtárs meg is ígérte, elsősorban a szovjet faipar tapasztalatairól.

**Szekeres Gyula** (Kip. Min. XV. főoszt.): Juhász elvtárs ismertette a Faipari Tudományos Egyesület szerepét. Vonjon be az Egyesület munkájába mindnyájunkat, az üzemek dolgozóit, műszaki vezetőit és az ipar vezetőit. Az itt felszólalók bevonásával komplexbrigádokat alakítunk a hibák kijavítására. Ez a FAERT-re is vonatkozik. A FAERT a fűrészeket hibáztatja, de itt is hallottuk, hogy náluk is sok a hiba. A Főosztály igyekszik megtenni a magáét a felmerült problémák megoldásáért, tárgyal a Nehéziparral a vasalás-ügyben stb.

A felvetett kérdéseket feljegyeztük, áttanulmányozzuk és megoldásukhoz kikérjük a Faipari Tudományos Egyesület támogatását is. Juhász elvtársat már most felkérem, hozzon össze bizottságot a lemez felhasználási méreteinek megállapítására. A méretek összeegyeztetése és a gyárban való leszabása lehet a megoldás egyik útja.

A felszólalásokra **Somogyi László** elvtárs válaszol:

A FAERT telepein még annál is rosszabb a helyzet, mint ahogy a felszólalók elmondták. Ott is önköltséget akarnak csökkenteni, élüzem akarnak lenni és az évek óta tároló anyag helyett az aznap bejött, még máglyázatlan anyagot adják ki.

A vasalások kérdését a Könnyűipari Minisztériumnak meg kell oldania. A mai állapot tarthatatlan. A Vasért 2000 rúdzárat szállított legutóbb rúd nélkül. Most házilag kísérik meg a rudak elkészítését.

A tapasztalatcsere fejletlenségét is helyesen hangsúlyozták a felszólalók. Róth elvtárs kiemelte, hogy nálunk milyen jelentős eredményeket hozott és több felszólaló méltatta a Faipari Tudományos Egyesület fontos szerepét ebben az ügyben.

A Tervező Iroda feladata, hogy végre a való életnek, a kornak és az anyagnak megfelelő tervezést honosítson meg a szocialista iparban.

A minőségi munka ma elsőrendű probléma az alapanyagánál éppúgy, mint készárúnál. Munkánkat csak úgy javíthatjuk meg, ha nem fogjuk másra saját hibánkat, hanem munkánk megjavítására törekszünk.

Ila az elvtársak elmondják az itt hallottakat dolgozó társaiknak és hasznosítják az itt tapasztaltakat, akkor ma nem panasznapot, hanem hasznos munka-értekezletet tartottunk.

**Konner János** (Népszava) zárószavában a munkáslevezetés fontosságát, a munkásosztály sajtójának szerepét emelte ki. A sajtó támogatja a dolgozókat a bürokrácia elleni harcukban.

P. Gy.

## A FAERT ankétja

A Népszava faipari szerdáján elhangzott panaszok ügyében a FAERT 1951 május 15-re ankétot hívott össze.

Az ankétot a VII. ker. pártbizottság, a Népszava, a Belkereskedelmi Minisztérium, a Kohó- és Gépipari minisztérium, a Tüzép Központ, az IMEI, a Lignimpex, a Bútoripari Egyesülés, az Angyalföldi Bútorgyár és lapunk képviseltette magát. Megjelent továbbá a FAERT 15 dolgozója is.

**Riedl István**, a FAERT vezérigazgatója nyitotta meg az ankétot. Bejelentette, hogy az anyagtárolás kérdésén anyaggazdálkodási szempontból **Löcser Károly** fogja megvilágítani, a telepi hiányosságokat és ezek felszámolásának lehetőségeit **Vámos László** tárja fel.



**Löcsér Károly** (TUZEP közp. diszp. főoszt.): A FAERT-nél a lökészerűen, nem egyenletesen, tehát nehezen kezelhető áru sok nehézséget okoz. A diszpozíciós főosztály árumozgatási teendőit két szempont határozza meg. Az anyaggazdálkodási hatóságoknak azok a diszpozíciói, melyek a fő fűrészelési idényben az éppen felfűrészelt mennyiségekből teljesíthetők, semmiféle nehézséget nem okoznak. Az ezenfelül felfűrészelt és az anyaggazdálkodási hatóság által csak később diszponálható anyagok fűrészlől való eldiszponálását azonban kénytelenek vagyunk tapasztalati alapon végezni. Így történik tehát, hogy az eldiszponálás időpontjában még ismeretlen, később felmerülő szükséglet kielégítésére kénytelenek vagyunk az ország más területére át-, esetleg éppen a kitermelő fűrész közelébe visszaszállítani az árut.

A nyers, nedves áru forgalombahozatala körül a belkereskedelem és a fűrészipar között hosszadalmas vita van folyamatban. A szállítási szerződések egységes feltételeinek kialakítására a FAERT még 1950 decemberében tárgyalásokat kezdeményezett és azt a három pontot, amelyben nem tudtunk megegyezni, a KDB elé vittük. Ezek a kérdések:

1. az anyag csak négy-hatheti máglyázás után legyen szállítható,
2. csak homloklécezett anyag legyen szállítható,
3. a szuvasodó választékokat csak kérgelve lehessen szállítani.

A KDB a léceztést és kérgelést azonnali, a máglyázást június 1-i hatállyal elrendelte. A máglyázási kötelezettséget azonban a Kip. Min. kollégiuma nem fogadta el.

A bükk-fűrészáruban hiányoznak leginkább a száraz készletek. Itt a készlettartás alig lehetséges, mert a termelés alig fedezi a szükségletet. Ha az ipar a bükk-fűrészáru helyett átmenetileg más fánemet, pl. a FAERT száraz tölgykészletét használná fel, akkor lehetővé tenné a bükkben is a készletgyűjtést.

A fűrészipar termelését a rendelkezésre álló rönk-készlet választéka, mérete és minősége nagy mértékben megszabja. Ezeket az adottságokat a feldolgozóipar fajta-, méret- és minőségszerinti igényeivel összehangolni csak megfelelő tartalékkészletek segítségével lehet.

A helyes megoldás az, hogy a fűrésztelepek az anyagot a felfűrészelés után azonnal máglyázzák.

Bejelenti, hogy a KDB aznap reggel elrendelte a fűrészeknél az azonnali máglyázást.

**Vámos László** (FAERT): Ismerteti a FAERT telepein fennálló helyzet okait.

A decemberi leltározások alatt váratlanul nagymennyiségű fenyő-fűrészáru érkezett be. Tervszámuk 40. százalékos emelkedésével egyidőben népgazdasági érdekből létszámkeretüket le kellett szállítani, hogy a dolgozókat az iparnak és a tszcs-knek engedjék át. Még a leszállított létszámkeretet sem tudták feltölteni, az új munkavállalók egy része nem bírta a munkát, másik része tovább áramlott az ipar és a tszcs-k felé. *Igy történt, hogy lombos-fűrészárú-készletük 25 százaléka még ma is máglyázatlanul tárol.*

**Eddig megtett intézkedéseik:** A lombos-fűrészárú nagy részét vidéki Tüzép-telepekre irányítják. Sok import-fűrészárút irányítanak a csepeli szabadkikötőbe. Igénybe veszik a Rakodási Vállalatot, bár munkavállalóinak termelékenységé nem kielégítő.

Igazgatói alapból jutalmazták az újonnan alakuló brigádokat. Vasár- és ünnepnapokon a központi iroda és telepei értelmiségi munkavállalói a fizikai munkavállalókkal együtt rakodási és máglyázási munkákat végeznek.

**Tervezett intézkedések:** A munkaszervezési lazaságokat felszámolják. Az eddig időbérben díjazott munkafázisokra is normákat vezetnek be. Két női brigádjukon felül fokozzák a nők munkábaállítását.

Csökkent munkaképességű munkavállalókat is csoportba szervezik és a nekik megfelelő munkákra is teljesítménybért vezetnek be.

A párt- és tömegszervezetek támogatásával a kongresszusi versenyben elért jó eredmények állandósítására, a bekövetkezett ellanyhulás felszámolására törek-szenek.

**Nyiri Sándor** (IMEI): A FAERT mérjen pontosan, ne kelljen reklamálni. A minőségi válogatást végezze el a FAERT és szállítsa a kívánt minőséget. A Tervhivatal a mai ankétiról jelentést kér. Az IMEI nevében felhívja az értekezletet: határozati javaslatban kérjék fel a FAERT-et annak közlésére, hogy milyen eszközök és mennyi idő szükséges a hibák kijavítására.

**Forbáth László** (Diszp. Főoszt.): Az új szállítási szerződések szerint a lombos-fűrészáru minden darabján jelölik a minőséget és méretet. A KDB mai döntése szerint a hazai fűrészek elsősorban a bükk-rönköket fűrészelik fel, az anyagot azonnal máglyázzák.

**Somogyi László** (Angyalöldi Bútorgyár): A máglyázatlanul tároló áru nagy veszteséget jelent. Mint a Népszava írja, a FAERT a máglyázatlan árut törekszik elsősorban kiadni. Ha van száraz áru a FAERT-nél, az ipar miért nem ilyet kap? Az átvevők gyakran órákig várnak a telepeken, mert nincs elég ember, vagy mert csak akkor hajlandók az átvételt elkezdni, ha már a kocsik ott van. Hiába kötik meg a keretszerződéseket, ha a FAERT nem tartja be, de még csak értesítést sem küld arról, hogy nincs módjában betartani.

**Práger Jenő** (Lignimpex): A drága importált anyag, finn nyír, lengyel tölgy, nem mehet tönkre 40 segédmunkás hiánya miatt. Ezen segíteni kell.

**Dr. Walek Károly** (Kohó- és Gépipari Min): A nehézipar részére külön telepet állítsanak fel. *Egyedül az öntödei famnta gyártásánál évi 10.000.000 forint a kár a nem száraz faanyag miatt.* A tárolás a belkereskedelem feladata. Tartalékkészletről kell gondoskodni. Válgják a FAERT végre szocialista vállalattá.

**Réti Pál** (TUZEP Keresk. Közp.): *Bejelenti, hogy elrendelték a keverőtelepek felállítását.* Miután pedig a KDB határozata szerint a belföldi anyagot a fűrészek tárolják, a FAERT szerepe a Budapest-területi kicsinybeni eladásra korlátozódik. Javaslati: 1. a FAERT vállalja, hogy a bútoripart elsősorban száraz készleteiből látja el; 2. a fűrészeken tároló készletekből csak annyit diszponáljon, amennyit szakszerűen el tud rakározni.

**Tamási Zoltán** (Bútoripari Es.): A helytelen tárolás következtében a fűrészáru végeiből 10–15 cm be-repedt véget kell levágni.

**Ikladi elvtárs** (FAERT 15. telep): A fűrészek helytelenül kezelik az árut. Az így elromlott árut már nehéz a telepen helyesen kezelni.

**Kalocsay** (FAERT 5. telep): A dolgozók vándorlása nehezíti a telepek munkáját. Gépesítsék a máglyázást és a feldolgozó üzemeket lássák el szárítókkal.

**Pauncz Gyula** (FATE): Réti elvtárs bejelentése a keverőtelepek felállításáról reményt nyújt a bajok orvoslására, bár ennél is átfogóbb intézkedésekre van szükség. A faanyagkérdést tévesen, mint kizárólagos könnyűipari kérdést kezelik. Walek elvtárs felszólalásából is kitűnik a fa nehézipari szerepe. Iparunk fejlődésével több lesz a faanyag és kevesebb a munkakéz. A Szovjetunióban ma már a teljesen friss fát órák alatt szárítják selejt nélkül.

**Beck elvtárs** (Lignimpex): Felesleges az akác felfűrészelése, az ipar nem használja és a bányászat az akác-rönköket nélkülözi. Az ipar gyakran indokolatlan minőségi igényekkel lép fel. Az importnál jobb ütemezésre kell törekedni. Szorosabb kapcsolat szükséges a fűrészek, a feldolgozó ipar és a kereskedelem között.

**Könnér elvtárs** (Népszava): Az értekezlet elsiklott a központi kérdéstről. A felelősség elsősorban a FAERT-é. Miért vesznek át a fűrészektől meg nem felelő árut? Túlteng a bürokrácia. Az legyen felelős az anyagért, aki dolgozik vele. A sajtó megtette az első lépéseket az üzemek felé, az üzemektől most segítséget kér, hogy szerepét betölthesse.

**Kerekes elvtárs** (VII. ker. pártbizottság): Az értekezlet nem tárta fel kellően a FAERT hibáit. A Népgazdasági Tanács és a Közületi Döntőbizottság itt ismertetett legfrisebb határozatai sok hibát orvosolnak remélhetőleg, de az anyag helyes kezelése a FAERT feladata marad. A FAERT-nél azért olyan óriási a dolgozók fluktuációja, mert a vállalatnál semmi perspektívát nem látnak maguk előtt. Nagy hiba, ha olyanok irányítják a segédmunkásokat, akik azelőtt önállóak



voltak. Végezzenek a dolgozók szaktanfolyamokat, sajátítsák el a szakmát, szélesítsék politikai tudásukat. Jussanak a segéd munkások ily módon előbbre, neveljék ki belőlük az új kádereket és a hibákat ki lehet küszöbölni.

*Löcser Károly válasza:* A keverőtelepek felállítása nagy segítség. A Lignimpex munkája nagy mértékben javult, de még nem tart ott, hogy a beérkezéseket helyesen ütemezze. A belföldi üzemeknél is vannak nehézségek. A Furnír- és Lemez művek nem voltak hajlandók 5 mm-es lemezt gyártani és ezt az ügyet döntőbizottság elé kellett vinni. A fűrészek a bányák sürgős szükségletét nem vágják be a bükkvágásra hivatkozva. Az ipar negyedéven belüli tervváltoztatásai fokozzák a nehézségeket. A Lignimpex tévesen úgy látja, elég, ha *menyiségileg* teljesíti behozatali tervét és gyakran mást hoz be, mint amit lekötött.

*Vámos László válasza:* Elismeri, hogy az anyagot gyakran szakszerűtlenül rakják ki. A telepvezetőkkel szemben a jövőben nagyobb erélyt mutatnak, a dolgozókat fel-

világosítják. Intézkednek, hogy az ipar, ha választék van, a neki megfelelő szárazabb anyagot kapja. Néha azonban indokolatlan igényeket kénytelenek visszautasítani. Így pl. a mérleggyár kiváló minőségű tölgyárut akart átvenni, holott arra a nehéziparnak van szüksége. Hiba, hogy még nem ismerik eléggé a felhasználóüzemek igényeit. Javasolja, hogy a FAÉRT jelenlegi létszámkeretével június 30-ig minden áru felmáglyázását és a telepi rendetlenségek megszüntetését vállalja.

*Riedl István zárószavai:* Azt hiszi, hogy az értekezlet bizonyos mértékig elérte célját. Erősebb kritikát várt. Bár fontos lett volna a munkaerők megtartása, úgy látták, hogy még fontosabb, hogy az ipar megkapja a szükséges munkaerőt. Az ismerttetett okok nem csökkentik a FAÉRT felelősségét, mert feladata, hogy az ipart megfelelően lássa el. Tanultak az értekezletből és hibáikat a népgazdasági érdekeknek megfelelően ki fogják javítani.

*P. Gy.*



# Vékony bükkanyagok gyors szárítási módja\*

SZPITKOVSZKIJ Z. M. mérnök

A Bozsenkó nevét viselő kievi bútorgyárban, a Grumm Grzs:majlo-rendszerű gőzkamrákban, a vékony 25—40 mm vastagságú bükkanyagok szárításához ezelőtt a CNIIMOD M—4 által előírt 52—68 C fokos hőmérsékletet használtak. (CNIIMOD=Centralnij naucsnij iszledovatelyszkij insztitut mechanicseszkoj obrabotki dreveszinü (ford.).

A Bozsenkó-gvár szárítóüzemének vezetője, Burman Z. M. az utóbbi két évben a vékony — 25—40 mm-es — bükkanyag 75—90 fokos hőmérséklet melletti szárításával kapcsolatosan kísérleteket végzett. A kísérlet folyamán a szárítókamrákat csaknem telerakták különböző méretű bútorelemekkel (830×65×25, 1000×90×30, 1160×90×30, 500×42×40 mm).

A kísérlet eredményeképpen megállapították, hogy a 25—40 mm vastagságú bükkanyagoknál a szárítás magas hőmérséklet mellett is eszközölhető.

A Burman által kidolgozott és a CNIIMOD M—4 előírta szárítási hőmérséklet összehasonlítását a következő táblázat tartalmazza (lásd túldalton).

A CNIIMOD előírása szerint a 60%-os nedvességű bükkanyag 8%-os nedvességi fokra való kiszárítási ideje: 25 mm vastagságú bükkanyagánál 8.2 nap, 30—40 mm vastagságúnál pedig 10—13 nap.

A Burman által alkalmazott hőmérsékleti eljárás a bükkanyag szárítási időtartamát lecsökkentette.

Ezzel az eljárással a 25 mm vastagságú bükkanyag szárítási ideje 5.5—6 nap, vagyis 30%-kal csökkent a szárítási idő. A Burman által javasolt szárítási hőmérséklet alkalmazása a fentiekhez ha-

sonló eredményre vezetett a 30—40 mm vastagságú bükkanyagánál is. Az ilyen méretű anyagok szárítási időtartama 8—9 napot vesz igénybe, ami időben 25%-os csökkenést jelent.

A Burman javasolta hőmérséklet mellett szárított bükkanyag minősége éppen olyan jó, mint az, amelynek szárítása a CNIIMOD által előírt hőmérséklet mellett történt.

Ezidőszerint a Bozsenkó nevét viselő gyárban a vékony tölgyanyag új gyorsított szárítási eljárására vonatkozóan folytatnak kísérleteket.

## Szárítási eljárások

Az anyag nedvessége % -ban	Lombos fafajokból termelt anyag CNIIMOD M-4 előírása szerint			Burmann szerint					
	száraz hőmérő szerinti hőmérséklet $t_c$	nedves hőmérő szerinti hőmérséklet $t_n$	a levegő viszonylagos páratartalma % -ban	25 mm vastagságú bükkanyagánál			30—40 mm vastagságú bükkanyagánál		
				$t_c$	$t_n$		$t_c$	$t_n$	
40-nél magasabb	52	48	80	75	60	47	70	66	82
40	54	49	75	77	60	45	70	60	61
30	57	51	70	80	60	39	75	60	49
25	60	51	60	82	60	36	77	60	45
20	63	50	50	85	62	36	80	60	40
15	65	48	40	87	64	35	82	62	42
10 és annál kevesebb	68	44	25	90	65	33	85	63	36

\* Lesznaja Pramislenoszty 1950. 12. számából



...A munkafolyamatok mechanizálása az a számunkra új és döntő erő, mely nélkül az előirányzott tempókat és a termelés új méreteit betartanunk lehetetlen.

(SZTÁLIN)



# A Furnír- és Lemezművek fejlődése

DOROSZ LAJOS

A Furnír- és Lemezművek államosítás előtti tulajdonosai az üzemet asszerint toldozták össze, amint azt a régi kapitalista rendszer szokása szerint a tőkés a piaci keresletnek megfelelően újabb gyártmányok bevezetése céljából szükségesnek tartotta.

A hároméves terv keretében, 1947-ben, a vállalat tervhittelt kapott a vízbesítési lehetőségek kibővítésére. 1948. január 1-vel a vállalat vezetését a Hitelbank vette át, de az általa kijelölt igazgatóság a volt tulajdonosokhoz hasonló gondolkodású lévén, a vállalat helyzete nem javult. Lényeges fordulat állt be azonban 1948. március 18-án, amikor az üzemet államosították. Az új vállalatvezető a tervhittel felhasználásával a régi és meg nem felelő helyen épített víztároló medencéket helyrehozatta s ezáltal lehetővé vált 1948. nyarán a nagyértékű rönkök fülledés elleni megóvása, cca 2500 m<sup>3</sup> gömbfa vízbesítése által.

Legjelentősebb beruházásunk a Kis-Dunán forgódaru elkészítése, ami nemzetgazdasági szempontból is fontos. Ugyanis az azelőtt vasúton érkező gömbfák nagyrésztét most már dunai hajókon lehet szállítani és a forgódaru rakja ki. Ez az uszályok kirakásánál 30%-os munkaerő-megtakarítással jár s egyben a nehéz fizikai munkán is könnyít.

Ugyanebben az évben rendkívül elhanyagolt szociális létesítményeink is bővültek. Rönktéri munkavállalóink és fűrészáru-telepi dolgozóink részére melegedőt és mosdót építettünk. Ugyanekkor létesítettük napközi otthonunkat is, ahová a dolgozók gyermekeiket munkaidőben elhelyezhetik. 1948. előtt ennek a hatalmas faipari üzemnek, amely Magyar-

országnak, de szinte egész Középeurópának is, a legnagyobb faipari vállalata volt, nem volt napközi otthona. A tervhivatal segítségével ezt most sikerült megvalósítani.

Az államosítás után megkezdtük üzemünk felújítását, rendbehozását. A bútortároló-üzem tetőzetét helyreállítottuk s ezáltal megóvjuk dolgozóinkat, valamint a száraz faanyagot a beázástól.

A tervszerű beruházások során 1949-ben megépítettük a hámozó-üzemrészben a teherfelvonót, miáltal az anyag akadálytalanul és erősen megrövidített szállítási idő alatt jut a szárítógéphez.

Az enyvkeverőhelyiség egyik üzemrészünk nedves, levegőtlen, rossz lefolyókkal ellátott pincéjében volt elhelyezve. Új, korszerű enyvkeverőházat építettünk helyette. Világos, tágas, szellős helyiséget, amelyben dolgozóink egészséges körülmények között eredményesen végezhetik munkájukat.

Elektromos berendezéseink korszerűtlenekek, elhanyagolt állapotban voltak, veszélyeztették dolgozóink életét, és tűzbiztonsági szempontból is állandóan veszélyt jelentettek. Ezen berendezések korszerűsítése, felújítása által a veszélyek minimálisra csökkentek, de nagymértékben csökkent a hálózati áramvesztés is.

Az elhasználódott géppark felújítása folytán 330 cm-es hámozógépünk napi nyolcórás munkaidő alatt a hajdani 16—17 m<sup>3</sup>-nyi gömbfa helyett 20—22 m<sup>3</sup>-t termel. Ezzel a nedves és szárazlemez-gyártás idejét csökkentettük. IV. sz. présünk felújítása által pedig szárazlemeztermelésünk növekedett, holott ezen prés a régi tulajdonos hibájából már olyan állapotban volt, hogy kiesésével számolni lehetett.



KARACSONYI ISTVÁN  
rönkkérgező  
sztahanovista



KUTTA ISTVÁN  
gattervezető  
sztahanovista



Új láncfűrész beszerzésével a gömbfa hosszolásánál — a rókán való hosszolással szemben — cca 35%-os munkaerőmegtakarítást értünk el.

Üzemi étkezdénket új főző- és sütőedényekkel szereltük fel s az most, az állandóan növekvő létszám ellenére is, kifogástalanul biztosítja a dolgozók ellátását.

Üzemünk termelésének növekedésével felmerült a rönktér bővítésének szükségessége. E célból a Phöbus újpesti üzemétől salakot szereztünk be, ezzel feltöltöttük a dunai oldalon levő gödröket s így több ezer m<sup>3</sup> gömbfa tárolásához szükséges helyet biztosítottunk.

Az 1950. évben beruházásaink tovább folytatódtak és újabb lehetőséget adtak üzemünk további fejlődéséhez. Megnövekedett lemeztermelésünkhöz szükséges volt két új gőzölőkamra építése. Ezek révén javult az anyagkihasználás és biztosítottuk hámozóüzemünk akadálytalan működését. A rönktéri munkálatok megkönnyítésére a Szovjetunióban gyártott —és használatos villás emelő-rönktargoncát szereztünk be, ami egyúttal a magas máglyázást is lehetővé teszi és rönkterünk kibővítésére is vezet. A munkaerőmegtakarításon kívül még az 1 m<sup>3</sup>-re eső rönkmozgatási időt is csökkentettük 15%-kal.

### Bútorlapgyártás

1934. előtt az asztalosok házilag, maguk készítették a bútorlapokat. 1934-ben a Furnír- és Lemezművek akkori tulajdonosa, számítva a nagy profitra, megkezdte a bútorlap gyári előállítását. Ez jó üzletnek bizonyult, mivel a gyengébb minőségű fűrészárú-rönköt tudták belső résznek felhasználni. Azonban a műhelyek kedvezőtlen fekvése miatt meglehetősen sok anyagmozgatásra volt szükség és az az önköltséget növelte. A tőkés csak úgy találta meg számítását, hogy furnírt és egyéb cikket csak abban az esetben adott a kisiparosnak, ha az egyúttal

bútorlapot is vásárolt, a tőkés által megszabott áron. Az államosítás után az adatgyűjtésből és a pontos könyvelésből kiderült, hogy ebben az üzemben a bútorlapgyártás nem rentábilis, ezért az 1950. évi profilizálás során a bútorlapgyártást áttettük Kőbányai telepünkre, ahol jelenleg is kizárólag bútorlapgyártás folyik. (Ma: Kőbányai Bútorlapgyártó V.)

Az ily módon felszabadult munkaterületen az ABAFA-gyártmányok gyártásának előfeltételeit teremtettük meg. Kísérleti üzemet állítottunk fel, fűrészporból, forgácsból és egyéb hulladékból oly cikkek gyártására, amelyeket addig csak értékes gömbfából tudtunk előállítani. Az ABAFA WC-ülések és koporsólapok fűrészporból való gyártásával népgazdaságunk számára 300 m<sup>3</sup> jóminőségű gömbfát takarítunk meg, amelyből száraz eljárással mint egy 150 m<sup>3</sup> lemezt készítünk. Egy m<sup>3</sup> ABAFA-hoz 540 kg fűrészport vagy forgácsot használunk fel. 1951-ben ABAFA-üzemünket odáig fejlesztettük, hogy a kísérleti üzemben már tervszerű munka folyik és havi 4—5000 darab WC-ülést tudunk gyártani.

Az üzem gyártmányai minőségének biztosítására különböző minőségellenőrző és mérő műszereket szereztünk be, amivel lehetővé tettük a minőség emelését. Ennek eredménye az, hogy 1950-ben a lemezek 20%-át export-minőségben állítottuk elő.

A nedves eljárású lemezüzemrészét úgy bővítettük ki, hogy az ucca felé eső részt 120 m<sup>2</sup> területtel megnöveltük, ezáltal az üzemben az anyagtorlódás megszűnt. Az anyagtorlódás megszűntével a nedves eljárással készült lemezek, valamint az előnyvezések szárításánál a termelés 18%-kal emelkedett. Nagy ablakok beépítésével elértük, hogy az addig villanyvilágítás mellett végzett munkát ma már szelős és világos üzemrészben végzik dolgozóink.

A termelés és termelékenység növekedése által a szociális beruházások összege is megnövekedett. Már készül üzemünkben a korszerű öltöző fürdővel,



MEDEK MIKLÓSNE  
éllragasztógépvezető



VAJAI JÓZSEFNÉ  
éllragasztógépvezető



bizonyítékául annak, hogy államunk gondoskodik a dolgozók szociális körülményeinek megjavításáról.

Fentiekén kívül még sok kisebb beruházást és felújítást is eszközöltünk. Pl. futómacskát szereltünk be az üzem területére. A futómacska olyan villanydaru, amelyik a pályakocsikról a rönköt a gőzkamrába rakja, a gőzkamrából kiszedi és kocsikra rakja, illetőleg a kérgelőnek adagolja. Ez a gépi berendezés öt gőzkamrát lát el rönkkel, amit azelőtt kézierővel kellett elvégezni.

Elosztóberendezést is létesítettünk. Ez oly központi kapcsolóház, amely az üzem elektromos erőátvitelére és a világítás központi kapcsolására szolgál. Ezenkívül 2 db új rönkgőzölő-medencét is építettünk, cca 70 fm csatornahálózatot vezetünk, benzomotoros láncfűrészeket szereztünk be és az új transzformátorház elektromos berendezése is elkészült.

### Munkaversenymozgalom

Amikor hazánkban Pártunk vezetésével a proletárdiktatúra megszilárdult és az államosítással dolgozóinknak a munkához való viszonya megváltozott, tisztán állt dolgozóink előtt, hogy a gyár, az üzem a miénk, magunknak termelünk. Erre az időre vezet hető vissza munkaversenymozgalmunk megerősödése. 1948. májusában lett élmunkásunk *Pribilka Árpád*, aki főleg a különleges eljárással színfurnírozott dióval, tölgygel, jávorral borított lemezek készítésénél tűnt ki, a mennyiségi és minőségi termelésben egyaránt.

A munkaverseny kiszélesítésében pártszerveztünk és szakszervezeti bizottságunk jó munkája mellett jelentős szerep jutott a dolgozók kezdeményezéséből alakult komplex-brigádoknak is. A komplex-brigádok munkájába bekapcsolódott a vállalatvezetés, a műszaki vezetés és az üzemi dolgozók tömege is. Az egyéni versenyzők száma egyre növekedett s mind több brigád lépett versenybe egymás-

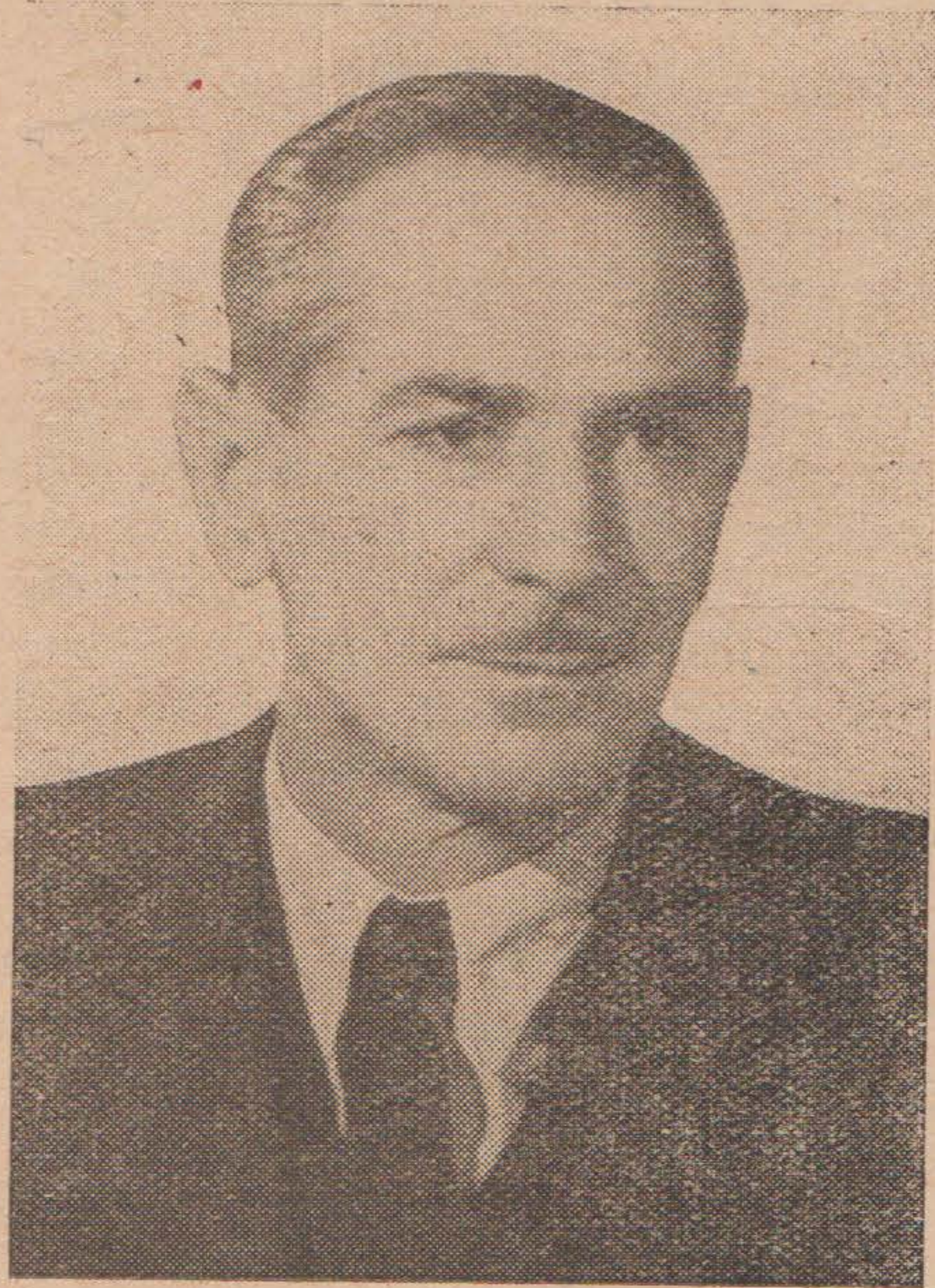
sal. A verseny egyik kiemelkedő eredménye, hogy a rönktér dolgozói vállalták az eddigi nyolc fő helyett hét főből álló csoportban végezni a vagon ki- és berakodási munkát, miáltal 12,5%-os munkaerőmegtakarítást értek el. A helyes munkameg szervezéssel a szélezőgépen ugyanolyan termelés mellett három fő helyett csak kettő dolgozik. Továbbá az élgyalugépen a kapcsológombok áthelyezésével lehetővé vált, hogy nyolc fő helyett hét fő végzi ugyanazt a munkát, ami szintén 11% megtakarítást jelent.

Hámozógépeinknél ingafűrészelt állítottunk be. Ennek segítségével az addig a kazánházba fordított furnirokból 60—80 cm széles furnírdarabokat sikerült kivenni, ezeket kis présünkön keskeny lemezekké vázjuk és további feldolgozásra dobozosztályunknak adjuk át. Ez részben anyagmegtakarítást is jelent de egyúttal majdnem feleslegessé teszi a kisebbméretű dobozokhoz normál méretű lemezek felhasználását.

Dolgozóink javaslatára szárítógépeinknél a munkát jobban megszerveztük minek eredményeképpen az ott foglalkoztatott munkavállalók számát ötről négyre redukáltuk, s ezzel 20%-os munkaerőmegtakarítást értünk el. Ugyanez történt friz gépeinknél is, ahol eddig a három gépnél kilenc fő, a helyesebb munkabeosztás óta nyolc fő végzi a munkát. Itt 11%-os megtakarítást értünk el. A felszabadult munkaerőfelesleg a lemezgyártáshoz szükséges furnír válogatását végzi s ezzel lehetővé vált export-lemezgyártásunk fokozása.

### Újítások

Elért eredményeinket leginkább az újítómozgalomnak köszönhetjük. Dolgozóink nagymértékben részt vesznek e mozgalomban s a beadott újítások száma ma már 588. Legkiemelkedőbb ezek közül *Vincze József* műszaki főosztályvezetőhelyettes újítása. Az üzem 60—70-éves kazánjainak rostélyát



ERGITOVSZKY JÁNOS  
művezető sztahanovista,  
a Magy. Népköztársasági Érdemrend  
bronzfokozatának kitüntetettje



KRIVÁR ADOLF  
szabász  
sztahanovista



lignit-tüzelésre alakította át, miáltal feleslegessé tette az üzem gőzellátásához szükséges 800.000 vagon tüzfának a beszerzését.

*Enyvezőbrigádunk* kísérletei alapján bevezettük üzemünkben a víz- és főzésálló ragasztást, ami nagymértékben elősegítette azt, hogy nehéziparunk részére oly lemezeket tudunk produkálni, melyek hajókba, vagonokba beépítve különböző klimatikus viszonyoknak is megfelelnek. Ez az újítás exportgyártásunknak is elengedhetetlen feltételévé vált, de jelentősége van a valuta-megtakarítás szempontjából is, miután a külföldi ragasztóanyagot feleslegessé teszi.

Jelentős még *Vesztner Ferenc* szalagfűrész munkavállalónk újítása. Ez abban áll, hogy a széküléspréssén alumíniumlapok közbeiktatásával az eddigi 14 székülés helyett 28 darabot gyárt egy préseléssel, igen csekély présidőeltolódással. Ezzel az újítással 180%-os eredményt ért el.

*Ergitovszky János* művezető új munkamódszerrel és munkaerő-átcsoportosítással a nagy gatternél az 1 m<sup>3</sup> fűrészáruhoz szükséges gyártási időt 10 órától 7.36 órára csökkentette.

*Krivák Adolf* munkavállalónk a színfurnír kiszabásánál új munkamódszer bevezetésével nagymennyiségű furnírt takarít meg. Ezzel a színelv lemezekhez szükséges furnírmennyiséget csökkentette, de ugyanakkor termelési emelkedést is ért el. Ma már sztahanovista oklevelet is kapott és teljesítménye 200% körül mozog.

*Takács Sándorné* a száraz előkészítő dolgozója a furnírlapok javítása és a stancolás összevonásával ért el jelentős eredményt. A két művelet összevonásával a fele időt megtakarítja.

*Pajor Endre* műszaki főosztályvezetőhelyettes a rönköknek a medencéből való kiszedésének racionalizálásával két munkaerőt takarít meg.

*Pahocsa István* volt vállalatvezető forgófejes locsolóberendezés útján megoldotta a rönköknek a nyári melegben fülledésmentes tárolását, miután hely hiányában a rönkök vízbesítési lehetősége nem elegendő.

*Fejes Géza* munkavállaló a BSZKRT-vágányokon keresztül repülősínek lerakását javasolta. Ezen újítással vállalatunk 40.000 forintos fuvardíjmegtakarítást ért el.

A többszáz újításból kiragadott fenti néhány példával újítási mozgalmunk hatalmas eredményeit kívántuk bizonyítani. Ezek tanúsítják, hogy dolgozóink megértették az újítások jelentőségét és a maguk részéről hozzájárunk üzemünk eredményeinek fokozásához.

### Sztahanovmozgalom

Pártszervezetünk és Szakszervezeti Bizottságunk nevelő, felvilágosító munkájának bizonyítéka, hogy üzemünkben ma már igen sok az élmunkás, kiváló munkás és sztahanovista is, akik a termelés és termelékenység állandó növelésével bizonyítják be szocialista hazánk iránti hűségüket s akiket példaképül állíthatunk minden dolgozó elé.

Ilyen *Vesztner Ferenc* dolgozótársunk, aki a szakma legjobb szalagfűrészese, emellett többszörös

újító is. Állandó szervezéssel és újításokkal növeli teljesítményét és eredménye a 160—170%-ot is eléri.

Értékes és jó munkát végez *Karácsonyi Sándor* rönkkérgező brigádja. Ő maga helyes szervezéssel és hibátlan munkával állandóan 135—140%-ot teljesít. Tapasztalatainak átadásával üzemünk kérgezőit oda fejlesztette, hogy ma már azok is 130—135%-ot teljesítenek s ezáltal a rönkkérgezéshez szükséges munkaerők számát 12-ről 6-ra lehetett csökkenteni.

*Borsos Vera* a lemezjavításnál és stancolásnál végez kiváló munkát. Teljesítménye állandóan 130% körül mozog. Sztahanovista oklevél és jelvény kitüntette s az üzem dolgozóinak ő a lendítő ereje.

*Kutta István* gatteros brigádjával a kongresszusi verseny ideje alatt állandóan 120—130% teljesítményt ért el s ezen eredményeket azóta nemcsak megtartotta, hanem 138%-ra fejlesztette.

*Krivák Adolf* színfurnírillesztőnk teljesítménye állandóan 150—160% körül mozog.

*Ergitovszky János* sztahanovista művezető és többszörös újító a munkaversenyben való aktív részvételével és az üzem helyes megszervezésével a kongresszusi verseny ideje alatt üzemrészét a legjobbra fejlesztette.

Ezeknek és a többi fel nem sorolt dolgozónk erő kifejtésének és a munkaversenymozgalom kiszélesítésének köszönhetőek azok az eredmények, amelyeket itt néhány számadattal ismertetünk:

#### Termelési értékindex

1948-ban	1949-ben	1950-ben	1951. I. negyed
100%	163.5%	172.4%	153.4%

#### Egy munkásra eső termelési érték:

1948-ban	1949-ben	1950-ben	1951. I. negyed
100%	142.8%	167.5%	185%

#### Munkások létszáma index 1948-ban 100%

1948.	100%	1949.	114.5%	1950.	103%	1951. I. n.	83%
Anyaghányad:		1949-ben		48.8%			
Anyaghányad:		1950-ben		47.3%			
csökkenés:				1.5%			

Önköltségcsökkentés terén is értünk el komoly eredményeket.

Fenti adatok üzemünk termelékenységének fejlődését mutatják. Meg kell jegyeznünk, hogy a termelési érték és a munkások létszámának csökkenése abból adódik, hogy üzemünkből a profilírozás következtében a bútortalapgyártás teljes egészében a kőbányai Bútortalapgyártó Vállalathoz került. Ezzel szemben a lemezre, fűrészárura és egyéb cikkekre vonatkozó termelésünk emelkedett.

Eredmény az is, hogy az 1948. december havi állapotot 100%-nak véve, anyag- és árukészletünk 1948-hoz viszonyítva 18%-kal csökkent. Ez azonban csak látszólagos, miután 1949—50. évben a Furnír- és Lemezművekhez új vállalatokat csatoltak s ha ezeket a tervből kivesszük, akkor az árukészlet és anyagkészlet csökkenése 50%.

1950-ben vezettük be a gyártás programozását. Ezzel elértük azt, hogy üzemünk tervteljesítése naponta ellenőrizhető s a menetközben esetleg fel-



merülő hibákat azonnal ki tudjuk küszöbölni. Ez lehetővé teszi az ellenőrzésnek szélesebb körre való kiterjesztését és dolgozóink nagyobbmértvű bevonását az ellenőrzésbe.

A munkaverseny továbbvitele érdekében megszerveztük üzemünkben a verseny nyilvánosságát. Jól látható helyen, szemléltető módon naponként közöljük a termelésben élenjáró dolgozók eredményeit.

Bevezettük a naponkénti bérelszámolást. Minden munkahelyen táblákon kifüggesztve láthatók meg a dolgozók által elért teljesítményszázalékok és az azért járó aznapi munkabérek teljes összege. Így dolgozóink ellenőrizhetik elszámolásuk helyességét s ez ösztönzőleg hat munkájukra. Élenjáró dolgozóinkat ezenkívül hangos híradókon keresztül és értekezleteken is népszerűsítjük. Ez lehetővé teszi a dolgozók között egymás eredményeinek ellenőrzését és újabb vállalásokra ad ösztönzést. Kialakul az egymással való nemes vetélkedés szocialista formája.

*Karbantartó munkavállalóink* is hozzájárulnak az üzemi termelés emeléséhez azzal, hogy gépeink

jókarban tartását biztosítják. Ezenkívül számos beruházási és felújítási munkát is végeznek.

Vállalatunk a kongresszusi versenyben a faipari vállalatok között az első helyet nyerte el anyagtakarékoság szempontjából.

Dolgozóink az 1951. évre párosversenyre hívták ki a Hárosi Falemezművek dolgozóit. A Furnír- és Lemezművek dolgozóinak 85%-a tett már felajánlást. Ha ezt a ténylegesen dolgozók létszámához viszonyítjuk, akkor ez a szám 98%-ra emelkedik. Műszaki és adminisztratív dolgozóinknak 78%-a vesz részt a szocialista munkaversenyben.

Fent felsorolt eredményeinket Pártunk irányító és felvilágosító politikai munkájának, szakszervezeti bizottságunknak a munkaversenyben vállalt szerepe és a vállalatvezetőségnek a dolgozókkal való harmonikus együttműködése hozta létre. A munkaversenyben való részvételünk biztosíték arra, hogy üzemünk az elkövetkező időkben is komoly fejlődésnek néz elébe és hozzá fog járulni ötéves tervünk sikeres megvalósításához.



# A pácolás

DR. VÉGHÁZI ISTVÁN

A pácolás a fa felületi kezelési munkáinak egyik legfontosabb része. Célja az, hogy a fának a természetestől eltérő színt adjon, utánozza más, nemesebb fának színét vagy több darabból álló bútorok színét azonossá tegye. Ebből következik, hogy a pácoló anyagok általában színező anyagok. Fontos követelmény az, hogy a fa eredeti rajzát és szövetfelépítését ne takarja el, ezért megköveteljük minden páctól, hogy fedőfestéket ne tartalmazzon.

A fa színezésének története messze az ókorba nyúlik vissza. Már az egyiptomiak, médek és perzsák is ismerték. A római korból irodalmi emlék maradt fenn, ami tanúsítja, hogy fát valamilyen főzött festékkoldatban áztattak és így színezték. A népvándorlás korától egészen a XV. századig nem tudunk fafestésről. A XV. században — fennmaradt emlékek szerint — Giuliano (Raffael kortársa), Jean, Marc de Blois, koruk neves asztalosai, használtak festéket. 1532-ből származik az első pácolási előirat. 1701-ben pedig már ismerik az ecetsavas vas fekete festő hatását és ilyen célra használják is. Egy 1720-ból fennmaradt receptkönyv ismerteti a növényi festékek fafestés céljaira való felhasználását. 1781-ben Jacobson két új pácolási eljárást ismertet, melyek festőanyagként a kénsavat veszik. 1790-ből fennmaradt gyűjtemény ismerteti a különböző fémsóknak (rézgalic, cinksó, ezüstnitrát stb.) fafestési célokra való felhasználását. A XIX. századból pedig már számtalan, praxison alapuló pácrecept maradt fenn. Ekkor már kiterjedten használják a különböző növényi és vegyi pácokat, és használatuk csak növekedik a különböző kátrányfestékek feltalálása és használatbavétele után.

Mielőtt magával a pácolással és a pácokkal foglalkoznánk, szükségesnek látszik néhány kémiai és színezéstechnikai alapfogalmat tisztázni. Miután a pácok mind folyékonyak, tudnunk kell azt, hogy ezeket oldatoknak nevezzük. Oldat minden olyan vegyület, amelyben egy vagy több szilárd anyag oldószerben eloszlik és azzal homogén (egynemű) keveréket alkot. Oldószerül általában minden folyadék alkalmazható. Pácoknál leginkább vizet, alkoholt vagy terpentint, esetleg más szerves oldószert használunk. A felhasználásra kerülő szilárd anyagok lehetnek savak, lúgok vagy sók. A savas festőanyagok vízben jól oldhatók, ezért általában ezeket használják pácolási célokra. Tudott dolog, hogy a fa is tartalmaz kisebb-nagyobb mennyiségben savakat és ezért a savas festőanyagok egyesülvén a fa savtartalmával, színállókká és tartósakká válnak. Vanak lúgos festőanyagok is. Miután a sav és a lúg összekeverülve közömbösíti egymást, a lúgos festékek nem adnak állandó, egytónusú színeződést, inkább foltos képződményeket hoznak létre. Bizonyos esetekben sókat használunk a fa színezésére. E sók nagy része kémiailag hat a fára és ez okozza az elszíneződést. A fa különböző rostokból és szerves vegyületekből áll. Ezekre a rostokra és vegyületekre a pácolóanyagként felvitt vegyszerek különböző hatást gyakorolnak és gyakran színváltozást is idéznek elő. Az így előidézett színváltozás általában nem tartós. Ha a vegyi folyamat lejátszódott, utána rendszerint halványul az elért szín. Ezt a pácolónak mindig szem előtt kell tartania. A pácolással kapcsolatban előfordul még az elszappanosításnak a szükségessége is. Pácolás során erre az eljárásra részben a gyantátlanításnál, részben pedig a viasz-



pácok készítésénél kerül sor. A modern pác nagyobbára kátrányfestékekből készül. Hasznos tudni ezek származását is. A világítógáz gyártásánál nyerik a kőszénkátrányt. Ennek alkotórészei: benzol, toluol, naftalin, antracén. Benzolból készül a nitrobenzol, majd ebből az anilinolaj, illetve sósavas anilin. Ha az anilinhoz toluolt kevernek, toluidinná alakul, amiből a rosanilint nyerik. Ha ehhez savakat adnak, képződnek a különböző ibolyakék és zöld festőanyagok. Benzolból indulnak ki akkor is, ha aurint vagy pikrinsavat akarnak nyerni. Naftalinból készül a martinsárga és a naftalinvörös, ezekből készítik a kék és ibolyaszínű festékeket is. Ugyancsak naftalin az alapanyaga az azo-festékeknek, viszont az alizarin-festékeket antracénból nyerik.

Mivel minden fához más tónusú pác szükséges, és minthogy ezeket a pácokat rendszerint nem lehet készen megkapni, hanem a pácolónak magának kell elkészítenie, szükséges, hogy a színezéstechnika alapvető fogalmait is ismertessük. Tudni kell, hogy három alapszín van: piros, sárga és kék. Ezeket semmiféle más színből előállítani nem lehet. Ha az alapszíneket egyenlő arányban keverjük, akkor ú. n. semleges színt (szürke, barna) kapunk. Két alapszín keveréséből nyerjük az ú. n. másodrendű színeket. Sárgából és pirosból narancsot, sárgából és kékből zöldet, pirosból és kékből ibolyát. Tudnunk kell azt is, hogy két alapszín keverése mindig a harmadik alapszín ellentétét adja. Ha két másodrendű színt keverünk össze, nyerjük az ú. n. harmadrendű színeket. Narancsból és zöldből citrint (sárgásszürke), narancsból és ibolyából russet (piros), zöldből és ibolyából olivot (kékeszürke). Egy másodrendű és egy alapszín keveréséből nyerjük a félmásodrendű színeket. Pl. sárgából és narancsból narancssárgát, sárgából és zöldből zöldes-sárgát. Két harmadrendű szín keveréséből adódnak a félharmadrendű színek, pl. citrinből és kékből barna-narancs, citromból és olivból barna-zöld, kékből és olivból barna-ibolya. Színezésnél figyelembe kell venni azt a tényt, hogy a sárga színt minden egyéb szín agyonüti. Kékből és sárgából kékeszöld, sárgából és kékből pirosasbarna adódik. Fontos a színkeverésnél azt is figyelembe venni, hogy a nigrozin néven ismert ú. n. fekete festék csak sötét-kék. Tehát ha nigrozinhoz narancsszínt keverünk, akkor pirosasbarnát, ha pedig sárgához nigrozint keverünk, akkor olivzöldet kapunk. A feketét és fehérét nem tekintjük színtechnikai szempontból színeknek, ezek csak világosabbá, ill. sötétebbé teszik az alapszínt. A színek lehetnek általában világos tónusúak, ha élénkek; mély tónusúak, ha árnyalatukban is kifejezők, halványak, ha fehérrel vannak tompítva és tompák, ha fekete is van bennük. A színeket felosztjuk ezenkívül hideg és meleg színekre is. Hideg színek a kékek és ezzel rokonságban levő színek, mert a hónak és jégnek képét keltik bennünk. Meleg színek a narancs, a vörös, a sárga, mert ezek a napra és a tűzre emlékeztetnek. A pácolónak tudnia kell azt, hogy az elérendő szín szempontjából mindig tekintetbe kell venni a fa alapszínét is. Sötét tónusú fát nem lehet világosra pácolni. Ehhez olyan mennyiségű és sűrűségű festék-

oldat kellene, ami már a fa szövetét teljesen eltakarná, vagyis ez már nem pác, hanem máz lenne. Fontos, hogy a pácolásra kikevert színek élénkek, melegék legyenek és a természetes színhatását keltsék.

A gyakorlat-kitermelte különféle pácokat több szempont szerint osztályozhatjuk. Szokásossá vált, hogy vagy alapanyag szerint, vagy oldószer szerint jelöljük meg azokat. Alapanyag szerint megkülönböztetünk

1. természetes festőanyagokból
2. kátrányfestékekből
3. földfestékekből
4. vegyszerekből

készült pácokat. A természetes festőanyagok lehetnek növényiek (pl. kékfa, vörösfű, indigó, karkuma, alkána, gubacs, krapp, katechou); állatiak (pl. cochiline, karmin) és cserzőanyagok (csersav). Ezeket használták eleinte pácoló anyagul és pedig úgy, hogy az asztalos speciális, rendszerint apáról fiúra szálló előíratok szerint saját maga főzte, illetve készítette el. Ma már ezeket — bár kész növényi festő kivonatok is kaphatók — nem igen használjuk, részben drágaságuk, részben pedig elégtelen színállóságuk miatt. Ha valamilyen speciális munkához mégis szükség volna ilyen pácok felhasználására, sohse felejtünk el 5—10%-nyi szalmiákszeszt adni hozzájuk. Ezzel elősegítjük a pácnak mélyebbre való beszívódását és így állandóbbá tesszük azt. A kátrányfestékek közül a különböző anilinfestékeket használjuk. Ezek ma már többszáz féle színárnyalatban készülnek, különböző erősségűek és éppen ezért nagyon fontos, hogy szem előtt tartassuk a készítő gyár használati előírását. Készülnek savas, és lúgos minőségben. Nagy általánosságban a faipar a már előbb említettek következtében csak a savakat használja. Annak megvizsgálására, hogy egy festékolat savas-e, vagy lúgos, lakmuspapírt használunk. A lakmuspapírnak az a tulajdonsága, hogy ha a kékszínűt savba mártjuk, megpirosodik, a piroszínűt viszont a lúgos folyadék kékké változtatja. A savas festék savassal, ill. a lúgos lúgossal bármilyen arányban keveredik. Savasat lúgossal nem szabad sohasem keverni, mert a sav közömbösíti a lúgot és tönkreteszi mindkettő festőképességét. Ajánlatos a kátrányfestékekből bizonyos töménységű alapoldatot készíteni és ezt a fa minőségének megfelelően alkalmanként hígítani. Lúgos pácoknál is szükséges szalmiákszesznek az adagolása. Földfestékek közül rendszerint csak a casseli-barnát használjuk. A többi földfesték elfedi a fa rajzát. Ez az ú. n. diófa-pác, amit barnaszén-szurokból nyernek. Jó festőképességű, de nem színtartó. Ezért ma már csak olcsóbb munkákhoz használják. Ennél is feltétlenül szükséges a szalmiákszesz adagolása. Vegyszerek közül általában sókat, savakat vagy lúgokat használunk, különböző oldószerben oldva. A sók közül számításba jönnek a szóda ( $\text{Na}_2\text{CO}_3$ ), timsó ( $\text{KAl}(\text{SO}_4)_2 \cdot 12\text{H}_2\text{O}$ ), rézgálic ( $\text{CuSO}_4 \cdot 5\text{H}_2\text{O}$ ), vasklorid ( $\text{FeCl}_3$ ), káliumbikromat ( $\text{K}_2\text{Cr}_2\text{O}_7$ ), sárgavérlúgsó ( $\text{K}_4\text{Fe}(\text{CN})_6$ ) és káliumhipermanganát ( $\text{KMnO}_4$ ). A savak közül a sósav ( $\text{HCl}$ ), kénsav ( $\text{H}_2\text{SO}_4$ ), salétromsav ( $\text{HNO}_3$ ), ecetsav ( $\text{C}_2\text{H}_4\text{O}_2$ ), a lúgok közül a szal-



miákszesz (hígított ammónia), hamuzsír ( $K_2CO_3$ ), márszóda (NaOH), borax ( $Na_2B_4O_7$ ) és esetleg a víz-üveg kerülnek felhasználásra. E vegyszerek némelyike önmagában, némelyike pedig valamelyik másikkal együtt idéz elő a fában elszíneződést. Legtöbbjét úgy használják, hogy valamelyikkel közülük előre bepácolják a fát, majd egy másikkal rámennek. Így történik az elszíneződés. Ma már ezeket a pácolási módozatokat nem igen használják, mert részben a fémsók nehezen szerezhetőek be és sokszor magát a fát is roncsolják, részben pedig azért, mert a kátrányfestékekből készült pácok jól helyettesítik ezeket és könnyebbé teszik a munkát. Ha valamilyen oknál fogva mégis szükség volna vegyszeres pácok használatára, tartsuk szem előtt, hogy ezek jól keverednek kátrányfestékekkel és így módunkban áll a színárnyalatokat megváltoztatni. A vegyszeres pácok különböző oldószerben oldva kerülnek felhasználásra, számos előírat és receptgyűjtemény áll rendelkezésre. E cikk keretében nem szándékszunk előírásokat adni, mert itt a pácolásról csak általánosságban beszélünk. Oldószer szerint megkülönböztetünk

1. vizes pácokat
2. borszeszes pácokat
3. terpentines pácokat
4. olajpácokat
5. olaj- és viaszpácokat.

Ezek közül legelterjedtebbek olcsóságuknál és könnyű kezelhetőségüknél fogva a vizes pácok. Vizes pác készítésénél kizárólag lágyvizet (esővizet) vagy desztillált vizet használjunk. Kútvizet vagy folyóvizet, minthogy ezek különböző vegyi anyagokat tartalmaznak és befolyásolják a festék vagy a vegyszer színhatását, nem használhatunk. A vizes pácokhoz ajánlatos kis mennyiségű ragasztóanyagot is (dextrin, keményítő, pektin stb.) alkalmazni. Bár vannak szeszben oldódó festékek is, ezeket pácolási célokra nem igen használjuk, elsősorban drágaságuk miatt, és azért sem, mert nem tartósak. A terpentines pácok sem váltak be, részben azért, mert drágák, részben azért, mert használatuk után a fát nem lehet felfényezni. Ezért olajpácot sem igen használunk. Viaszos pác kétféleképpen készülhet. Vagy elszappanosítjuk a viaszt és így visszük oldatba, vagy pedig valamilyen szerves oldószerben oldjuk. A viaszpácoknak hátránya az, hogy csak a szálakat fogják be és nem adnak egyenletes hatást keltő felületet. Nagy hiba az, hogy a vizes és borszeszes pácok felhúzzák a fa szálait és ezért még a pácolás után — mielőtt további megmunkálásra kerülhetne a sor — újólág csiszolni kell a fát, ami a munkán kívül még azzal a hátránnyal is jár, hogy a pác színe fakul. Egyik munkabizottságunknak sikerült a legutóbbi időkben egy olyan pácféleséget kikísérleteznie, melynek segítségével a szálhúzás utáni munkálatok elmaradnak. Az új pác ugyanis, amelyik teljes egészében hazai nyersanyagból készül, nem húz szálát és emellett még tömít is. Remény van arra, hogy e pácot rövidesen bevezetik a faiparban. A fenti felosztáson kívül beszélünk még ú. n. füstpácokról, ezeket főképpen tölgyfánál alkalmazzuk. Azonkívül különleges célo-

kat szolgáló pácokról, pl. az ú. n. paracidol pác, aminek az a sajátsága, hogy a fenyőfánál mutatózó pásztaelszíneződéseket kiegyenlíti. Általában akkor mondjuk egy pácra, hogy jó és használható, ha a szándékoltt szint tisztán adja; ha színe tartós és nem fakul ki; ha gyorsan és mélyen hatol a fába; ugyanakkor azonban nem áztatja fel az enyvezést; ha könnyen előállítható; könnyen kezelhető és eltartható; ha jó fényálló.

A fát pácolás előtt megfelelő módon elő kell készíteni. Általában csak száraz fát pácolunk és ezen végezzük el a szükséges kémiai és fizikai előkészítést. Kémiai előkészítésre akkor van szükség, 1. ha a fa gyantás, 2. ha a fa szivacsos vagy erősen évgyűrűs. A gyantátlanítás kétféle módon történhetik. a) elszappanosítással, mikor is lúgos oldattal erősen kikeféljük, majd 5%-os ecetsavoldattal kimossuk, b) alkohollal, acetonnal vagy más gyantaoldó szerves oldószerrel jól kimossuk a gyantarészeket. A szivacsos fák telítése szintén kétféle módon történhetik. Vagy beitatjuk lenolaj és terpentín keverékével, vagy alkoholban oldott múgyantával vagy viasszal, esetleg sellakkal tömítjük. A fizikai előkészítés első művelete az előcsiszolás, amit 00 üvegpapírral, nem nagy nyomással, előbb szálirányban, majd ferdén végzünk. Utána a felületet nedves szivaccsal nyirkosítjuk, száradás után 000 papírral ferdén, majd szálirányban csiszoljuk; ha vegyszeres pácot alkalmazunk, és szükség van rá, csersavpótlót adagolunk és végül, ha a pácolásra kerülő fa végfa, akkor enyves vízzel vagy híg polítúroldattal beeresztjük, hogy alkalmas legyen a pác felvételére. Ha már kész bútordarabokat pácolunk, akkor a vereteket eltávolítjuk, mint ahogy eltávolítjuk a fán levő esetleges foltokat is. Mész-, gipsz-, cementfoltot lecsiszoljuk, majd 5%-os ecetsavoldattal mossuk át. Állati enyvfoltot szappanos vízzel vagy hígított sósavval távolítunk el, hidegenyv foltot pedig hígított sósavval vagy ecetsavval. Rozsdafoltot sósavval, tintafoltot csersav- vagy heresó-oldattal, állati zsír- vagy növényi olajfoltot lúgokkal való elszappanosítással, ásványolajfoltot pedig oldószerrel. Figyeljünk mindig arra, hogy csak teljesen tiszta és kellőképpen előkészített fát pácoljunk, csak így kapunk olyan felületet, amely tovább jól munkálható.

A pácolás technikája függ a fanemektől, függ a pácolandó tárgy méreteitől, függ a pác minőségétől és attól is, hogy a fényezés mimódon történik. Itt csak néhány olyan dologra szeretnők felhívni a figyelmet, melyek szem előtt tartása mindenképpen szükséges. Fontos, hogy a pácot mindig tiszta, mázos, üveg- vagy porcellánedényben tároljuk. Minden színnek külön edénye legyen. Fontos, hogy a felvivő eszközök (ecset, szivacs, rongy) mindig tiszták legyenek és minden színhez másikat használjunk. A pácokat mindig frissen készítsük, a szükségletnek megfelelő elegendő mennyiségben. Az oldásra kerülő festékeket vagy vegyszereket jól porítsuk, mielőtt oldanánk, az oldatot pedig vászonrongyon vagy szűrőpapíron szűrjük át. A pácolóhelyiség meleg legyen, ha lehet, melegítsük fel a pácot is, sőt a fát is. Mélyebbre hatol így a pácanyag. Szabadban, napfény hatásának kitéve sohase pácoljunk. A pácolóhelyi-



ség lehetőleg pormentes legyen. A pácolás maga nedvesen, egymással párhuzamos csíkokkal, mindig a farostok irányában történjék. A visszamaradt pácot sohase tegyük vissza a többi közé, mert esetleg érintkezvén a fával, megváltoztatja a többi színét is. Ez különösen a vegyszeres pácokra vonatkozik. A száradást sohase siettessük, lassú száradás esetén a pác mélyebbre hatol. Egy-egy garnitúrát egyszerre pácoljunk, sőt lehetőleg ugyanaz a személy végezze az egész munkát. A pác ne legyen sűrű, mert nem hatol a pórusok közé. Ha szükség van rá, inkább többször pácoljunk. Itt említjük meg azt is, hogy bizonyos esetben szükség van a fa teljes keresztülpácolására. Ezt rendszerint vacuum- és nyomás segítségével, vagy ha kisebb tárgyakról van szó, gőztartályban végezzük. Általában kátrányfestéket használunk erre a célra, az eljárás azonban megtehetősen költséges, nem kifizetődő.

Gyakran előfordul, hogy pácolás közben valami hiba adódik, illetve a pácolt felület foltos, vagy nem megfelelő. A pácolt felület javítása úgy történik, hogy a hibás helyet és környékét finomra lecsiszoljuk, majd utána pácoljuk. Ha a fa rajzai elmosódtak volna, esetleg anilinnal javítjuk. Ha a pácolás után észlelünk sérülést vagy hibát a fán, sellakkal vagy sellakpótlóval tömítjük. Gyakori, hogy a pácban levő oldószer feláztatja az enyvezést és a furnir feltáskásodik. Ilyenkor a feltáskásodott részt szá irányban felvágjuk, enyvot vagy sellakot teszünk bele és forró fémleppal szárítjuk ki. Gyakori az is, hogy a furniron mutató enyvátütést a pác nem kellőképpen fogja be. Helyes munkamódszer

mellett enyvátütésnek nem szabad előfordulnia. Ha mégis van, akkor a csiszolás előtt szappanos vízzel vagy oxálsavoldattal jól eltávolítható. E hiba vizes pácoknál kevésbé fordul elő, mint egyéb pácnál. Gyakran előfordul az is, hogy a vizes páccal készült darabra vízcsepp hull és ott foltot hagy. Ha a pácot nem tiszta vízben, hanem 3%-os eszappanosított sellakk vagy műgyantaoldatban oldjuk, a rácseppenő víz nem fog foltot hagyni. Általában mondhatjuk, hogy a pácolás mai technikája mellett kellő elővigyázattal elkerülhetők a pácolás okozta hibák és teljesen tiszta munkát kaphatunk. Ha valamilyen oknál fogva el kell távolítani a pácot, marószóda és kálicsappan forróvizes oldata jól megfelel erre a célra.

A pácolásnál felhasznált anyagok legtöbbször a kézen is foltot hagy és nem elegendő elővigyázat mellett súlyos bőrbántalmakat is okozhat. Ajánlatos ezért a pácolók számára, hogy kezüket a pácolás megkezdése előtt zsírozzák, pácolás után pedig 5%-os káliumhipermanganát oldatból sötétlilára festett meleg vízzel mossanak kezét. Utána 1 liter víz, 15 gramm nátriumbisulfit és 25 cm<sup>3</sup> 10%-os ecetsav oldatával öblítsék, majd szappannal mossák le kezük-ről ez oldatokat és utána kezüket jól zsírozzák be. Figyelemmel kell lenni a pácolóknak még arra is, hogy a vegyszeres pácok legtöbbször mérgezők és arra is, hogy a szerves oldószerek (benzin, acetón stb.) tűzveszélyesek.

Csak a kellő elővigyázattal és megfelelő hozzáértéssel pácolt darab alkalmas arra, hogy további kidolgozás alá kerüljön.



## Kiállítás a moszkvai magasépítésről az Épület-, Fa- és Építőanyagipari Dolgozók Szakszervezetében

Az 1935-ben hozott nagyjelentőségű építkezési határozat új korszakot nyitott a szovjet építészet terén. A háború után pedig a szovjet építészet különösen nagy arányokban bontakozott ki. A bölcs sztálini újjáépítési terv alapján a történelemben eddig soha nem látott gyorsasággal épült újjá Moszkva, a Szovjetunió fővárosa, az új, szovjet korszak jelképe. 15—31-emleletes hatalmas középületek, lakóházak, szállodák, közigazgatási paloták, egyetemi építkezések teszik változatossá a főváros látképét. Ezek a magasépületek, az új szovjet építészeti stílus reprezentáns alkotásai. A klasszikus orosz építészet hagyományait a legmodernebb technika minden lehetőségével, a termelés összes haladó módszereinek felhasználásával a szocialista életforma és szocialista művészet szolgálatába állítani — ez az új szovjet építőművészet törekvése s ennek köszönhető, hogy a Szovjetország fővárosát páratlan szépségű épületek díszítik, amelyek a szocialista kultúra nagyságát, a szovjet nép építőerejét, s a Szovjet Állam hatalmát tükrözik vissza. A szovjet építészek szervesen illesztették bele az új épületeket a főváros egységes ké-

pébe s ezzel jelentősen továbbfejlesztették a városépítészet tudományát. A magasépületek Sztálin-díjas építészeti tervei újabb haladást jelentenek a szovjet szocialista építészet terén.

A Szakszervezetünkben megrendezett kiállítás a magasépületek terveit és a folyó építkezésekről készült művészi fényképfelvételeket mutatja be. Ezek alapján a néző képet alkothat magának a szovjet építkezések nagyságáról. 1949-ben Moszkva különböző kerületeiben nyolc magasépület építését kezdték meg s ezzel egyidejűleg a 8—10-emleletes lakóházak tömeges építésébe fogtak. Csupán 1950-ben Moszkvában 535.3 ezer négyzetméter lakóterületet építettek. A magasépületek és lakóházak ily nagy-tömegű építkezése bizonyítéka a szovjet emberekről történő sztálini gondoskodásnak, a szovjet nép anyagi és szellemi erői növekedésének.

A kiállítás bemutatja még a magyar népi demokrácia most folyó nagyarányú építkezéseinek fényképeit. A dunapentelei városépítkezés, az inotai erőmű és a budapesti népstadion munkálatai szocialista építkezésünk eddig legnagyobb alkotásai.



# Az Utkin-mozgalomról

SZÁNTÓ PÁL

A faiparban — amint az eddig nyilvánosságra hozott adatokból kitűnik — az anyagtakarékosság területén már eddig is értünk el eredményeket, de azokkal korántsem elégedhetünk meg. Megfelelő politikai felvilágosítással tudatosítani kell, hogy a munkához való megváltozott viszony az anyagtakarékosság területén is fokozott feladatokat jelent a dolgozók számára. Amikor a termelékenység emeléséről beszélünk, szem előtt kell tartani azt a körülményt, hogy az önköltségcsökkentésnek jelentős tényezője az anyagtakarékossági mozgalom széleskörű kiterjesztése. Ezen a vonalon a szovjet példák nyomán kell elindulnunk.

A moszkvai Kaliber-gyárban 1948-ban Vlagyimir Utkin komszomolista kezdeményezte a »személyi megtakarítási számlák« rendszerének bevezetését és vállalta, hogy *egy év alatt megtakarítást ér el nyersanyagban, segédanyagban, szerszámban és energiában*. Utkin vállalásáról könyvecskét fektetett fel, amelyből elért megtakarításai folyamatosan kitűntek. A dolgozók közül számosan követték Utkin példamutatását. Az üzemi pártszervezet, szakszervezet és a gyár vezetősége mindenben támogatta az Utkin által elindított mozgalmat és elrendelte, hogy az anyagtakarékossági versenyhez csatlakozó dolgozók megtakarításaik arányában jutalmat kapjanak. A munkaerő- és bérosztály Utkin egyéni vállalásairól plakátot készített és azt a gyár minden műhelyében kifüggesztették. A mozgalmat Utkinról nevezték el. Utkin elnyerte »a szocialista munkaverseny kiváló munkása« oklevelet és külön pénzjutalomban részesült. A mozgalom a többi gyárakra is áttért és ma már a Szovjetunióban a dolgozók tömegei végzik munkájukat a személyi megtakarítási számlák rendszerében, csökkentik az önköltséget és külön prémiumot kapnak.

Az Utkin-mozgalom — a Sztahanov-mozgalom mellett — egyik legjelentősebb bázisává válik a szocializmusból a kommunizmus felé haladó szovjet iparnak.

A megtakarítások személyi számláinak bevezetésére irányuló mozgalom a dolgozók saját kezdeményezése alapján fejlődött ki. A kötelezettségvállalásokat — a sikeres teljesítés érdekében — részletesen fel kellett bontani, valamint a célkitűzéseket pontosan megjelölni. Az elért eredményeket állandó ellenőrzés mellett hozták nyilvánosságra.

A megtakarítások lehetősége függ az iparág természetétől is, de nyilvánvaló, hogy az erősen anyagigényes faipari termelésben tere van a kezdeményezésnek és kellő megszervezés mellett nem maradhat-

nak el az eredmények. Az elért megtakarítások jutalmazása erős ösztönzést jelent a takarékoságért folyó harc kifejtésében. A Szovjetunióban a kitüntetett dolgozók a prémiumon felül vörös vándorzászlót nyerhetnek el és más kitüntetésben is részesülnek. Ezek mind buzdítólag hatnak a tervezett megtakarítások elérésére és túlszárnyalására.

A premizálások megállapításánál figyelemmel kell lenni a gyártmányok minőségének fokozására, továbbá a gyártásnál használt gépek, szerszámok és egyéb berendezési tárgyak élettartamának meghosszabbítására is. A megtakarítások személyes számlái elősegítik a dolgozók kommunista nevelését és beléjük oltják a szocialista tulajdonnal való takarékoskodást.

Lenin már 1919-ben írta: »A kommunizmus ott kezdődik, amikor az egyszerű munkás a nehéz munkával megbirkózva, már a munka termelékenységének emeléséről gondolkodik, arról, hogy minden pud gabonát, kőszentet, vasat és egyéb terméket megőrizzen, bár azokat nem személyesen a dolgozó kapja, nem is »hozzátartozói«, hanem »távolállók«, azaz a társadalom egésze...«

A dolgozók megváltozott viszonya a termeléshez és a szovjet példák hatása nálunk is Utkinéhoz hasonló kezdeményezéseket indít el. Az előfeltételek megteremtésében és a kibontakozás támogatásában, komoly feladat hárul a faipar műszaki kádereire.

A sokirányú takarékosági lehetőségek között csak néhányat említünk meg:

1. Szabásnál a hasznos kihasználás százalékos emelése;
2. Csiszolásnál m<sup>2</sup>-enkénti kovapapírfelhasználás lecsökkentése;
3. Festésnél és fényezésnél m<sup>2</sup>-enkénti anyagmegtakarítás;
4. Villanyárammegtakarítás a gépek üres járásának lecsökkentésével;
5. Fogyószerszámok kihasználásának fokozása.

A személyes megtakarítási számlák vezetése állandóan ébrentartja a dolgozók érdeklődését az anyagfelhasználás területén. Eppen ezért nem szabad csupán számviteli feladatnak tekinteni, hanem politikai szervezőmunkával oda kell hatni, hogy az egyéni munka eredménye alapján kifejlődjön a nép vagyonaival szembeni kollektív felelősség tudata.

Sztálin, a világ dolgozóinak nagy vezére, arra tanít bennünket, hogy az elért nagy eredményekkel sohase elégedjünk meg, szakadatlanul törjünk előre, fejtsünk ki alkotó kezdeményezést és fokozzuk harcunkat a szocialista felhalmozás növeléséért.



# Szakirodalmi adatok a szovjet bútorigiparról

Dr. REICHARD ERNŐ

Az orosz bútorigipar már a múltban is élen járt a tervezésben és gyártásban. Különösen a XVII. század végén, a XVIII. században és a XIX. század elején mind az orosz népi bútor, mind a legmagasabb színvonalat elérő műbútorkészítmények nemcsak Kelet-Európában, hanem Nyugat-Európában is híresek voltak. Az orosz empire-bútorok például — amelyeket teljesen eredeti, önálló stílusban alkottak meg az orosz mesterek — a bútorművészet gyöngyszemeit képezik. Ezekből a pótolhatatlan műkincsekből igen sok pusztult el az Októberi Forradalom, az intervenciós háborúk és a nagy Honvédő Háború idején, de a moszkvai és leningrádi középületek még sok ilyen gyönyörű darabot őriznek.

Az orosz mesterek a felhasznált anyag tekintetében is gyakorta léptek fel újítókként. Hagy csak egy példát említsünk: a *karéliei nyírfát* és a *fekete tölgyet*, e tisztán orosz bútoranyagokat, orosz mesterek használták fel először művészi bútorok előállítására.

Az orosz bútorigipar valójában a Szovjethatalom idején lendült csak fel. Ma az orosz klasszikus építészeti az orosz nép és a Szovjetunió többi népeinek nemzeti művészetéből fakadó formák alapján alkotja meg a szocialista realizmusnak megfelelő bútorokat. Ez a szovjet bútorstílus előmozdítja a világ legelső szocialista társadalmában élő szovjet lakosság életszínvonalának emelését azzal, hogy műszakilag tökéletes, gazdaságilag minden tekintetben megfelelő és esztétikailag szép belső berendezési tárgyakat alkot.

A szovjet bútorigiparra vonatkozólag rövid beszámoló keretében nem lehet részletekbe bocsátkozni, sőt még azt sem lehet megkísérelni, hogy a szovjet szakirodalom fontosabb műveinek a címét felsoroljuk. E kétszámmilliónál több lakosú államban hatvanhat nyelven jelennek meg könyvek, köztük a bútorigiparra vonatkozó művek is.

A szovjet szakirodalom gazdag és élenjáró. Időszerű és sok tapasztalattal rendelkezik. Felsorolás helyett megkísérelm e rövid beszámoló keretében a szakirodalomból merített egyes adatokat ismertetni és magát a szakirodalmat a gyártási mód, stb. tekintetbevételével összeállított rendszer szerint osztályozni.

Az 1927—28-as években a Szovjetunió nagy vezérének, Sztálin elvtársnak útmutatása alapján állították össze a Szovjetunió első ötéves tervét. Az első és az azt követő második és harmadik ötéves tervben a bútorigipar, mint olyan, természetesen még nem domborodott ki a maga teljes jelentőségében, hiszen — természetesen — a Szovjetunióban előszörban a gépesítést és a nagy mezőgazdasági reformokat kellett megvalósítani, annak az elvnek megfelelően, amit Sztálin elvtárs már 1908-ban lefektetett: »... éppen a gyár és éppen a gép ad lehetőséget a proletariátusnak arra, hogy széttörje a

rabság láncait, megszüntesse a nyomort, legyűrjön minden elnyomást...«

Annak ellenére tehát, hogy az első világháború és az azt követő polgárháborúk, majd az intervenciós háború következtében az orosz nép vagyónak nagy része, közte a lakások bútorigazata is elpusztult, az első ötéves terv még nem tudott elég figyelmet szentelni a bútorigiparnak. A gyárüzemi bútorigipar a legfiatalabb szovjet iparágazat és a szovjet iparszervezési rendszerben, mint a Szovjetunió Faipari Népbiztosságának egyik alosztálya, Bútorigipari Igazgatóságként szerepel.

1928-ban a Faipari Népbiztosságnak egyáltalán nem volt gyárüzeme és a szovjet bútorigényeket csak a helyi ipar, kisipari szövetkezetek és egyéb bútort készítő iparosok elégítették ki. A Szovjetunió Tervhivatalának rendelkezésre álló adatai szerint a Szovjetunió bútortermelése az 1926—27. évek alapárait tekintetbe véve 1928-ban összesen 62 millió rubelt tett ki, amelyből 28 millió rubel értékűt a helyi ipar, 24 millió értékűt a kisipari szövetkezetek és 10 millió értékűt pedig egyéb bútorkészítők termeltek.

Később, az ipari átszervezés folyamán, a Szovjetunió Faipari Népbiztossága alá kb. 1200 nagyobb bútorigyári üzem tartozott, ezek közül azonban a legtöbb nem kizárólag bútorkészítéssel foglalkozott. Ezekben az üzemekben összesen kb. 60.000 munkás dolgozott. Tekintetbe kell még venni azt is, hogy a Faipari Népbiztosság által ellenőrzött üzemeken kívül más közületek is rendelkeztek bútorigyárakkal, azonkívül még nagyobb faipari üzemek is termeltek bútort.

Az 1932. évben a Faipari Népbiztosság üzemei a 281 millió rubel értéket kitevő bútor mennyiségből már 119 millió értékű bútort termeltek és majdnem ugyanilyen értékű, összesen 117 millió rubelt kitevő bútort készítettek a kisipari szövetkezetek is.

Közvetlenül a Nagy Honvédő Háború előtt, 1940-ben, a Szovjetunió bútortermelése rohamosan fejlődött. Elérte az 1052 millió rubelt, amiből 209 millió értékűt a Faipari Népbiztosság gyárjai és üzemei, 470 millió értékűt pedig a kisipari szövetkezetek termeltek. Természetesen a nagy Honvédő Háború alatt, az ismert lenini elvnek megfelelően: »mindent a frontnak«, tehát a bútorüzemeket is a haditermelés céljaira alakították át. És nemcsak a szocialista tulajdonú képező népbiztossági gyárak és üzemek, hanem a kollektív tulajdonban levő kisipari szövetkezeti üzemek is eleget tettek a belőlük helyezett bizalomnak. A Bolsevik Párt által vezetett szovjet emberek megmutatták, mire képesek a Szovjet Haza védelmében. A szakirodalom adatai szerint a szovjet dolgozók az egyes üzemek teljesítményét a legnehezebb viszonyok között kilencszeresre, sőt még magasabbra is emelték.



A Honvédő Háború dicsőséges befejezése után a bútóripar elé azt a feladatot állította a szovjet kormányzat, hogy ne csak elérje, hanem túl is haladja a háború előtti színvonalat.

A legújabb ötéves tervről szóló törvény világosan előírja, hogy a famegmunkáló ipart, különösen pedig a bútorgyártást helyre kell állítani és az 1950. évben a lakosság részére a bútortermelést és eladást 1200 millió rubelre kell emelni. Ez azt jelenti, hogy az 1928-as termelésnek a húszszorosát kell elérni.

Ha részletesebben akarunk belemélyedni a szovjet szakirodalom bútorgyártásra vonatkozó tudományos, pedagógiai, műszaki ismeretterjesztő stb. műveibe, akkor elsősorban szem előtt kell tartani a szovjet bútóripar hatalmas méreteit, ennek az élenjáró szocialista iparnak fejlettségét, új formáit és a mi viszonyainkra való felhasználásának lehetőségeit, továbbá valamiképpen tájékozódni kell tudnunk a szovjet szakirodalom rengetegében.

Ily rövid beszámoló keretében meg sem lehet kísérelni azt, hogy a szovjet bútór- és idevonatkozó egyéb szakirodalomról pontos ismertetést nyújtsunk, mert hiszen pl. csak egy szakmunka mellékleteként szereplő forrásmunka-jegyzék több mint 140 szakkönyv szerzőjét, címét és kiadóját, valamint kiadásának évét jelzi. De igyekszünk legalább arra rámutatni, hogy hol és mimódon kereshetjük az esetleg minket érdeklő műveket, kútfőket, vagy egyéb irodalmi segédeszközöket.

A rendszer áttekinthetősége céljából megkíséreltem a már vázolt szempontok figyelembevételével áttekinthetővé tenni a különböző szakirodalmi jegyzékeket. Természetes, hogy logikailag legelőször az időrendi szempontot kell tekintetbe vennünk. Mint érdekességre, mutatunk rá arra a tényre, hogy a szovjet szakirodalomban az alapot a legidőszerűbb, a legmodernebb és legélenjáróbb kutatási eredmények és tapasztalatok adják meg s így ennek következtében a leggazdagabb, legélenjáróbb szakirodalom egyben a legfiatalabb is.

Számunkra számbajöhető legismertebb és könyvtárunkban meglévő szakkönyvek megírásánál és összeállításánál a szovjet szerzők által felhasznált forrásmunkák majdnem mind közvetlenül a Nagy Honvédő Háború előtt vagy alatt, és után jelentek meg. *Oszadcsiev*: A bútór felületi kezelése című művében felsorolt száznegyven forrásmunka közül pl. csak kettő jelent meg az első világháború előtt. A többi mind a Nagy Októberi Forradalom után, tehát már szovjet emberek, mesterek, szakemberek, tudósok munkái, tapasztalatai és újításai alapján keletkezett. *Maszlenkov*: A bútorgyártás kézikönyve című összefoglaló szakkönyvének százhusz forrásmunkájából kettő jelent meg az Októberi Forradalom előtt, a többi száztizennyolc szakmunka a szovjet tudomány, a szovjet munka eredménye.

A szakmunkák tárgykörét a következőképpen csoportosíthatjuk:

1. *Termelési forma* (nagyüzem, szövetkezeti, kis kézműves üzem). A sztálini alkotmány szerint csak ez a három forma lehetséges: állami tulajdont képező gyár, kollektív tulajdont képező szövetkezeti üzem, alkalmazott nélküli, tehát nem kizsákmányoló

kisiparos. Mint kuriozumot meg kell említeni, hogy a Szovjetunió bútorgyártásában a szövetkezetek több mint kétszerannyi bútort termelnek, mint az állami tulajdont képező gyárak.

2. *Termelési hely*. Hol legyen az üzem, milyen üzem, a nyersanyagforrásnál-e vagy a fogyasztónál. Erre vonatkozó szempontok, termelési költségek, kombinát-e vagy csak egyszerű bútorgyár, stb.

3. *Szabványbútorokra vonatkozó szakkönyvek*.

4. *Munka, munkásképzés, káderek, stb.*

5. *Gépek*.

6. *Nyersanyagok, félkész, egészen kész alkatrészek*.

7. *Bútortervezés, művészi bútór*.

8. *Műszaki, technológiai rendszerek és futószalagtermelés*.

9. *Bútór felületi kezelése, díszítés*.

10. *Tervezés, költségszámítás, stb.*

11. *Újítások, új módszerek*.

12. *A bútorgyártással kapcsolatos termelési ágak*.

Fentiekből láthatjuk, hogy a bútorgyártás különleges sajátosságai következtében a famegmunkálás terén a legnehezebb, legbonyolultabb és legnagyobb szakértelmet megkövetelő, egyúttal azonban a legsebbebb, legművészebb iparágak egyike.

A bútorgyártásra és a bútóriparra vonatkozó irodalom tanulmányozása világosan megmutatja, hogy a Szovjetunióban az életnívó emelésének egyik módja a szovjet dolgozók kényelmes, kiváló minőségű és olcsó bútórral történő ellátása. A Szovjetunióban ezt a célt részben azáltal valósítják meg, hogy a bútór minőségét emelik s ezzel együtt növelik a gyártott készítmények mennyiségét is.

A sztálini alkotmány szerint megengedett három termelési forma (állami nagyüzem, szövetkezet, alkalmazottat nem tartó kézműves) egyaránt vesz részt a cél megvalósításában és csak mint érdekességet említhetjük meg, hogy a szövetkezetek még ma is több mint kétszer annyi bútort termelnek, mint az állami gyárak.

A szabványbútorokra vonatkozó könyvek világosan mutatják azt is, hogy a bútór minőségének javítását, a bútór mennyiségének növelését és a termelési költségek csökkentését főképpen azzal érhetjük el, hogy nemcsak magukat a bútorokat, hanem a gyártási folyamatot is szabványosítjuk. A szabványosítás az összes üzemek tervszerű, egyöntetű munkáját teszi lehetővé. Természetesen a szabványosítás mellett tág tere nyílik a művészeti és esztétikai (főképpen a népművészeti) szempontok érvényesülésének is.

A különböző szak- és tankönyvekből azt is megláthatjuk, hogy a bútorgyártásnál milyen fontos a megfelelő szakmunkások és a gyártásban részvevő káderek politikai és szakmai képzése.

Különös figyelmet szentelnek a gépesítésre is és számtalan szakkönyvből azt a tanulságot meríthetjük, hogy a gépesítés mindnagyobb teret nyer.

A bútorgyártás különleges sajátosságait, korszerű vívmányait és élenjáró munkamódszereit tekintetbevevő szovjet módszertan, tudomány és szakirodalom megismerése nagy segítséget nyújthat a magyar bútóriparnak és lehetővé teszi, hogy bútóriparunk az ötéves terv által részére kitűzött célokat ne csak elérje, hanem túl is szárnyalja.



# A rönk megóvása

FLAMM JÓZSEF

Eloolvastam Barlai elvtárs komoly és nagy szakértelmet tanúsító cikkét, melyhez egy-két kiigazítást szeretnék hozzátenni.

A bükkgömbfánál a fülledés mértéke a nyári hónapokban sokkal nagyobb, mint 15—30 cm havonta. Június vagy július hónapokban sok esetben eléri az 50 cm-t is a fülledés mértéke.

A nyírfa nem bírja ki fülledés nélkül augusztusig, május—júniusban a fülledés már komoly mértékben megkezdődik. Ezzel szemben a nyárfa kevésbé érzékeny, nem májusban, hanem augusztusban kezd fülledni.

Szmirnov szerint a fülledést elősegítő alsó nedvességi határ 30% nedvességtartalom és nem 18%.

A vízzel való permetezésnél mind a cikkíró, mind Szmirnov is ajánlja — víztakarékossági szempontból — a szakaszos permetezést, ahol naponta 5—6-szor indítják meg a permetezést, a többi időben a permetezés szünetel.

Magyarországi tapasztalatok szerint a szakaszos permetezés nem vált be, mert erős nap-sütés esetén a rönkök között meleg vízpára keletkezik a permetezés szünetelése alatt, ami a fülledési veszélyt még fokozza. Példa erre a Hárosi Falemez-művek, ahol a permetezés éjjel-nappal egyhuzamban ment, kivéve az éjszakai hűvösebb, vagy esős időt és fülledési kár nem keletkezett. A Furnir- és Lemez-műveknél, ahol tudomásom szerint szakaszos permetezés folyt, jelentős fülledési kár volt. A rönkmegóvás egyik érdekes esete fordult elő a Flamm Lemezgyárban, ahol kb. 400 m<sup>3</sup> gömbfát megóvtak a fülledéstől. 1943-ban az újonnan épült óvóhely fölé kb. 400 m<sup>3</sup> erősen fülledésnek indult rönköt négy sorba máglyáztak fel. Ezt a rönkmáglyát letakarták kb. 50—60 cm-es földréteggel, ami a fát teljesen eltakarta és megvédte a külső behatások ellen. Az óvóhelyeket 1945. nyarán lebontottuk és azt tapasztaltuk, hogy a két évig földdel letakart rönknél a fülledés megállt, a földdel érintkező egyes helyeken 1—2 cm mélységű fehér korhadás előtt álló és ezalatt ép és egészséges fát találtunk. A lebontott máglya anyaga lemezgyártásra alkalmas maradt és fel is dolgoztuk.

Az értékes cikket kiegészítem még három bütükenőcsösszetétellel, amit Szmirnov ajánl a fülledés megakadályozására.

Kenőcs-összetétel

Kenőcs megnevezése	Összetétel súlyegységekben					Kenőcs-szükséglet a bütü m <sup>2</sup> -nyi felületére kg-ban
	kátrány	mészpép (1:2)	kőszén-kátrány	tömény mész	olvasztott kréta	
Kátrány-kréta	62—70	21—25	—	—	7—5	2,5
Kátrány-mész	80—83	—	—	20—17	—	3,0
Szurok	36	—	40	—	24	3,5

A kenőcsök nedvességtartókéességét a következő táblázat jellemzi, amelyet a NIIF laboratóriumi és üzemi tapasztalatai alapján állítottak össze. A kezdeti nedvességtartalom az összes vizsgálatoknál 61,4% volt.

Kenőcsök jellemzése

Elnevezése	Laboratóriumi adatok		Üzemi tapasztalatok	
	a vizsgált darabok nedvességtartalma a bütünél %-ban	nedvességvesztés tárolás közben %-ban	a bütük nedvességtartalma %-ban	a rönkök nedvességtartalma %-ban közepén
Mész	10,3	51,1	53,6	74,5
Kátrány-kréta	19,3	40,6	81,3	78,0
Kátrány-mész	40,5	20,9	61,5	71,7
Szurok	47,5	13,9	79,5	70,5
Ellenőrzött máglyák (kenetlenek)	9,1	52,3	44,2	69,9

A kátrány- és szurokkenőanyagok fokozzák a bütü nedvességtartalmát. A kenőanyagok a szurokkenőcsnél legfeljebb 2 mm-re, a kátránykenőcsnél 10 mm-re hatolnak be a bütübe.

Szmirnov szerint tiszta mészkenőcsöt használni nem szabad, mert az nemhogy használna a fülledés ellen, hanem egyenesen elősegíti azt.

A kenőanyagot gondosan kell elkészíteni a megfelelő minőségű anyagokból és egyenletes sűrű rétegben felkenni a bütüre, úgyhogy a kérget is betakarja.

A jól elkészített kenőanyag tükrös-sima felületet mutat.

Az utóbbi időkben szintetikus kátrányt [SZKSZ-1 és SZBSZ-1 (nem szabvány)] alkalmaztak, ami jó eredményt hozott. Ezekből m<sup>2</sup>-ként kb. 1 kg kenőanyag a szükséglet.

Külföldön világos színű, mész-, víz- és kazeinkeverékekből álló kenőanyagot készítenek.

A kenőanyagok alkalmazásának egyik korlátozó körülménye az, hogy a fa nedvességtartalma a kenőcs felrakásának időpontjában nem lehet 70—75%-nál kevesebb, ellenkező esetben kedvező feltételeket teremt a gombák fejlődéséhez.

Remélem, hogy ezzel a cikkemmel a magyar faipar műszaki dolgozóinak Barlai Ervin cikkével együtt olyan támpontot nyújthatunk, amely a mai rönktárolási problémákat világosabbá teszi. Fontos azonban, hogy cikkünk alapján a vezetőkáderek további tanulmányokat készítsenek és ezzel a problémával kimerítően foglalkozzanak az ötéves terv minőségi termelésének fokozása érdekében.

\* Hozzászólás Barlai Ervin cikkéhez. Megjelent a Faipar 6. számában.



# Ankét a donga- és hordógyártásról

KVECK ISTVÁN

A Faipari Tudományos Egyesület az Ipari Minőségellenőrző Intézet Faipari Osztályának kezdeményezésére július 16-án ankétot rendezett a Mechanikai Hordógyár Budapest, Liget-utcai kultúrtermében a donga- és hordógyártás kérdéseiről.

Az ankét előadója *Róka Pál* elvtárs, az IMEI Faipari Osztályának vezetője volt. Az ankéton a Hordógyár dolgozóin kívül részt vettek: a Budapesti Fűrészek dongagyártó részlegének dolgozói, a Konzervgyárak képviselői, a Könnyűipari Minisztérium XV. Faipari Főosztályának vezetője: *Váczi Mátyás* elvtárs, az Élelmezési Minisztérium Munkaügyi Főosztályának vezetője *Szappanos Árpád* elvtárs, valamint a Hordó- és Láda Egyesülés képviselői. (Összesen 40 személy.)

Az előadó ismertette a donga- és hordótermelés jelenlegi helyzetét és a megoldásra váró feladatokat. Az általa felvetett kérdéseket a késő esti órákba nyúló tárgyaláson vitatták meg. Ez felszínre hozta egyrészt a két egymást kiegészítő termelési ág hiányosságait, másrészt azokat a módozatokat, amelyek szerint együttműködve meg tudják valósítani közös célkitűzéseiket, a jó dongák és az abból készülő jó hordók termelését.

Az egymást követő felszólalások, amelyekből kezdetben szakmai és üzemi sovinizmus volt kiérezhető, a tárgyalás további részében már hasznosan szolgálták a fentebb jelzett közös célt. Az ankéton kidomborodott az, hogy a hordó nem önmagáért van, értéke nemcsak a saját előállítási árában becsülendő fel, hanem elsősorban abban a rendeltetésben, melyet népgazdasági szempontból teljesít, amikor egyrészt az egyre komolyabb mértékben fejlődő mezőgazdaságunk termékeit, másrészt iparunk különböző termékeinek tárolását, belföldi és exportra való szállítását biztosítja.

Ezeket a szempontokat keresztül az ankéton tisztázódtak a donga- és hordó termelésének minőségi feltételei; e feltételek betartásának komoly népgazdasági jelentősége az, hogy a szárazsági fók, a sugár- (tükör) és szálirányú vágás, a jó fűrészipari és kádármunka nem önmagukért való kívánalmak, hanem elengedhetetlen feltételei annak, hogy a hordó népgazdasági rendeltetését teljesíteni tudja. Ez törvény, amelytől ha eltérünk, a hordóba helyezett áruk elfolynak, minőségük nagymértékben csökken, vagy teljesen megromlanak, de nem utolsó szempont az sem, hogy a fenti törvénytől való eltéréssel rontjuk hordógyártásunk jó hírnevét is.

Ha valahol érvényes az a tétel, hogy a mennyiség és minőség elválaszthatatlan egymástól, akkor a hordógyártásnál ez kétszeresen érvényes, mert a rossz hordóból elfolyik a drága tartalom, vagy megromlik az, ezáltal minőségileg hibás hordó termelésével nemcsak a hordó értékét, a hozzá felhasznált anyagot és előállítására fordított munkát pazaroljuk el, hanem azok munkájának eredményeit is, akik a hordóban tárolandó árut termelték.

A tárgyalás folyamán felszínre kerültek a menetközben előálló nehézségek is, ezek leküzdésére vonatkozóan azonban biztató képet kaptunk. Az ankét megjelölte, hogy ezen *nehézségek leküzdésének egyik legfontosabb módja az állandó és rendszeres szakmai képzés, illetve továbbképzés.* Az ankét rámutatott arra is, hogy a donga és a belőle készülő hordó minőségét nagymértékben befolyásolja az, hogy az erdőn a kitermelés és osztályozás hogyan történik. Ezt a munkát feltétlenül olyan szakembereknek kell végezniük, akik el tudják bírálni, hogy melyik rönk mire alkalmas, mit lehet abból a leggazdaságosabban gyártani.

*Váczi* elvtárs felszólalásában kitért az erdőn történő fakitermelésnek a donga- és hordógyártás területén mutatkozó hibáira, amelyeket az egyes hozzászólók felszólalásaikban részleteztek. Végül egybehangzóan megállapították, hogy ezeket a hibákat a legsürgősebben ki kell küszöbölni. *Váczi* elvtárs és *Szappanos* elvtárs a hiányosságok megszüntetésének leghatásosabb eszközüül egybehangzóan a szakmai továbbképzést jelölték meg, amihez a Kip. Min. XV. Faipari Főosztálya minden támogatást meg fog adni. *Szappanos* elvtárs felszólalásában készséget fejezett ki aziránt, hogy a szakmai oktatásban a legmesszebbmenően részt vegyen. Ennek kapcsán bejelentette, hogy *november 7-re egy kádáripari szakkönyv megírását vállalta*, amit remélhetőleg hamarabb be fog fejezni.

A szakszerű felszólalásokban kifejezésre jutottak a rönk, a donga és hordó összes minőségi hiányosságai és azok elválaszthatatlan összefüggései. Az ankét ezeknek a szempontoknak igen beható megtárgyalásával a szakmai kérdést és annak általános népgazdasági vonatkozásait is igen jól megvilágította.

A donga és hordó helyes termelésének szűkebb szakmai kérdéseire a szakirányú oktatás fog választ adni. Igen szerencsésnek tartjuk, hogy a résztvevők a kérdésnek tágabb jelentőségét helyezték előtérbe. Ezzel az ankétot valóban tudományos színvonalra emelték, a tudományosságnak olyan értelmezésével, hogy az *annyit ér, amennyit a közösségnek használ.* Az ankét feltétlenül használt a közösségnek. Ez kifejezésre jutott abban, hogy a két szakma, a fűrészipar és hordógyártás képviselői megértették a legszorosabb együttműködés szükségességét. Megértették azt, hogy a dongatermelés eltérő módjai, tehát az a körülmény, hogy a szükségletnek és az adottságoknak megfelelően hasítással, keret- vagy szalagfűrészten termelünk-e dongát, nem változtat azon az alapfeltételen, hogy a szálára, illetve tükörre, esetleg féltükörre vágott legyen.

Az ankét kifejezésre juttatta annak szükségességét, hogy a donga- és hordógyártás termékeinek minőségi megjavítására az alapanyag- és készáru-termelés élenjáró dolgozóiból munkaközösséget kell életre hívni. Ezzel annak a lehetőségét kívánta megteremtetni, hogy az esetleges hiányosságok és hibák



már a termelés legkezdetibb szakaszán kiküszöbölhetőek legyenek, illetve, hogy az egyes termelési szakaszokból a következőkbe hibátlan anyagok és félkészárúk kerüljenek. Kimondta az ankét, hogy a MEO-szervezeteknek ilyen vonatkozásban fokozott jelentőségük van, mert a termelésnek minél korábbi szakaszában tárják fel a hibákat, annál több értéket mentünk meg a selejtté válástól.

A hordógyártás fontossága népgazdaságunk rohamos fejlődésével arányosan növekszik. Ezért az ankét igen hasznos és szükséges volt abból a szempontból, hogy egyrészt rámutatott a hiányosságokra, másrészt kijelölte azok megszüntetésének

módozatait. Az ankét egyben felhívás volt mindazon szervekhez, amelyeknek ebben a termelési ágban szerepük van, hogy a donga- és hordógyártás vonalán mutatkozó hibák kiküszöbölésében közreműködjenek és népgazdaságunk által a hordóiparral szemben támasztott követelmények megvalósításából kivegyék a rájuk eső részt.

Ha ezen követelménynek az összes érdekeltek eleget tesznek, akkor elmondhatjuk, hogy a Faipari Tudományos Egyesület által megrendezett ankét beváltotta a hozzáfűzött reményeket, mert annak eredményeként jó minőségű hordók gyártásával fogjuk erősíteni népgazdaságunkat.



## Folyóiratszemle

A villamosenergiagazdálkodás aktuális kérdései cím alatt HAVAS Béla igen tanulságos és érdekes cikket írt a »Magyar Energiagazdálkodás« című lap folyó évi 6. számában. Gerő elvtársnak a MDP II. Kongresszusán mondott beszédére való hivatkozással foglalkozik a villamosenergiatermelés fokozásának hatalmas programjával és ebből kiindulva a villamosenergiagazdálkodás módjait tárgyalja. Az

ipartelepek műszaki vezetői és energiafelelősei igen sokat tanulhatnak a cikkből, mely a csúcscsökkentés fontos feladatkörét beható vizsgálat alá veszi és hasznos tanácsokat, jó gondolatokat ad annak megoldása érdekében. Az említett lap »Üzemi tapasztalatok« című rovatában a Ganz Vagón- és Gépgyárnak energiatakarékossgal kapcsolatos közleményei közt a 3. pontban »Fagépműhelyi for-

gácselszívó berendezés levegővisszavezetése« cím alatt arról számolnak be, hogy a famegmunkáló műhelyben dolgozó gépek forgácselszívó berendezéseinek elszívólevegőjét megfelelő szűrés után visszavezetik a műhelybe és ezzel az eljárással a fűtési időszakban jelentős fűtőanyagmegtakarítást érnek el. Ezen közleményre felhívjuk különösképpen bútör- és fa-tömegcikkgyáraink figyelmét. P. A.



## Egyesületi hírek

Lapunk 6. számában közzétettük a Faipari Tudományos Egyesület 1951. május 12-i első rendes évi közgyűlésének jegyzőkönyvét. Helyszűke miatt az Országos Választmány névsora és a Határozati javaslat jelen számkra maradt, s azt az alábbiakban ismertetjük:

### Az Országos Választmány névsora:

*Babos Zoltán*, Kefe- és Seprőipari Es.  
*Balló Rudolf dr.* egyetemi tanár  
*Balogh Márton*, Ládagyár  
*Balogh Mihály* Mechanikai Hordógyár  
*Barlai Ervin* Faipari Kutató Intézet  
*Bartha Gyula* Faipari Gyártástervező és Szerkesztő Iroda  
*Bartik Rezső* Budapesti Fűrészek  
*Bánfalvi Árpád* Helyi Iparigazgatóság  
*Bárándi Mihály* Országos Tervhivatal  
*Becske Ödön dr.* 3. sz. Ált. Gépészeti Technikum  
*Bencze István* Farostlemez Kísérleti Vállalat  
*Bélteki Sándorné* Szék- és Faárugyár  
*Bódogh István* Kip. Min. XV. Főoszt.  
*Borbély Lászlóné özv.* Lingel Bútorgyár  
*Bottka Zoltán* Bútoripari Es.  
*Böhm Lajos* Lingel Bútorgyár  
*Bukrits Lajos* Létragyár  
*Burda Ferenc* Ládagyár  
*Czagány Lajos* Építésügyi Min. Tervfőosztály  
*Czuczay Árpád* Kárpitosipari AT.  
*Csepregi László* Ládagyár  
*Csepregi Zoltán* Faipari Géptároló és Gépjav. V.

*Demeter Árpád* Farostlemez Kísérleti V.

*Dorosz Lajos* Furnír- és Lemez-  
 művek  
*Dura József* Szegedi Falemezgyár  
*Ézsiás Pálné* Angyalföldi Bútorgyár  
*Faragó Pálné* Lingel Bútorgyár  
*Fehér Ferenc* Veszprémi Faárugyár  
*Fernbach János* Farostlemez Kísérleti V.

*Flamm József* Hárosi Falemez-  
 művek  
*Galambos József* Duna Bútorgyár  
*Gáti Viktor* Kárpitosipari V.

*Gázmán Sándor* Építőipari Szak-  
 szervezet

*Gombos István* Irodabútorgyár  
*Hajdók József* Szék- és Faárugyár  
*Hantzmán József* Bútoripari Es.  
*Hirschmann István* Cardo Bútorgyár,  
 Győr

*Juracsek György* Angyalföldi Bútor-  
 gyár

*Kali Gábor* Újpesti Bútorgyár  
*Kasuba László* Északmagyarországi  
 Fűrészek

*Knechtl János* Angyalföldi Bútorgyár  
*Koródi Dániel* Bp. Épületasztalos-  
 ipari Es.

*Kövér Zoltán* Hárosi Falemez-  
 művek  
*Krémer Endre* Budapesti Bútorlap-  
 gyár

*Krisztievitz János* Újpesti Bútorgyár  
*Kumpf János* Délmagyarországi Fű-  
 részek, Barcs

*Kutte István* Furnír- és Lemez-  
 művek  
*Letava József* Országos Tervhivatal

*Lonkai János* Kip. Min. XV. Főoszt.  
*Makai Lajos* Hárosi Falemez-  
 művek  
*Mittelmann Miksa* Kip. Min. XV. Fő-  
 oszt.

*Molnár Borbála* Szék- és Faárugyár  
*Molnár Gyuláné* Szék- és Faárugyár

*Molnár Pálné* Budapesti Irodabútor-  
 gyár

*Nagy Béla* Csongrádi Fűrészüzem  
*Nagy Béla* Budapesti Fasarokgyár  
*Nagy Ignác* Hárosi Falemez-  
 művek  
*Németh Pál dr.* Közl. és Postaügyi  
 Min.

*Pallay Nándor dr.* Műszaki Egyetem  
 Erdészeti Kara, Sopron

*Pál Armand* Furnír- és Lemez-  
 művek  
*Pauncz Gyula* Hiv. faipari és ia-  
 gazdasági szakértő

*Piringer Károly* Egri Bútorgyár  
*Remmel Béla* Újpesti Asztalosárugyár  
*Riedl István* Fűrészáru és Épület-  
 aszt. Ip. V.

*Rosner Miklós* Lignimpex  
*Salamon Marián* Faipari Kutató In-  
 tézet

*Sarlós Mihály* Anyagtakarékossági  
 Gazd. Iroda

*Stockbauer Istvánné* Hárosi Falemez-  
 művek

*Szabó Gyuláné* Műszaki Kefegyár  
*Szentes János* Bp. Épületasztalos-  
 ipari Es.

*Szimon János* Mű-Fa Es.  
*Szvetkó Nándor* Kip. Min. XV. Fő-  
 oszt.

*Tóth László* Kőbányai Épületasztalos-  
 ipari V.

*Török Attila* Szegedi Lemezgyár  
*Ujlaki Jenő* Budafoki Gyufagyár  
*Varga Lajosné* Budapesti Fenyő-  
 bútor Á. T.

*Vincze Antal* Lignimpex  
*Vizi Árpád* Kőbányai Épületasztalos-  
 ipari V.

*Zohna György* Lingel Bútorgyár  
*Zsigmond Ferencné* Állami Ellenőrző  
 Központ



## A FATE Közgyűlésének Hátározati javaslata

A Szovjetunió által felszabadítva és Pártunk harcainak eredményeképpen hazánkban győzelmesen építjük a szocializmust. Ennek jelentőségét aláhúzza az a tény, hogy az osztályharc nemzetközi méretekben egyre inkább éleződik s az amerikai imperialisták mindent elkövetnek annak érdekében, hogy kirobbantsák a harmadik világháborút. Terveik mind-ezideig azért nem valósulhattak meg, mert a Szovjetunió vezette béketábor ereje hatalmasabb, mint az imperialistáké. Feladatunk az Egyesület részéről jó munkánkkal a faipari területen valóra váltani Pártunk II. Kongresszusának határozatait s ezzel tovább erősíteni a Szovjetunió vezette béketábor harcát. Ennek előmozdítása érdekében javasoljuk a következőket:

1. Az Elnökség Pártunk Kongresszusának határozata alapján dolgozza ki egyéves munkatervét, azért, hogy ezzel is segítsük a kongresszusi határozatok maradéktalan végrehajtását.

2. Javítsa meg az Egyesület kapcsolatát a legjobb üzemi dolgozókkal, úgy, hogy azok széles rétegét vonja be az Egyesület munkájába és támogassa őket üzemi problémáik megoldásában különböző munkabizottságain keresztül. Az Egyesület bővítsé ki szervezetét olyan formában, hogy a faiparnak különféle minisztériumok alá rendelt ágazatait összefogja, s ezáltal a faipari szakemberek munkahelyüktől függetlenül segítők elő a termelés kérdésénél. Így kell elérnünk azt a célt, hogy az iparszervezés módszereit, valamint a faipar problémáit minél szélesebb körben, társadalmi úton, hivatali megkötöttség nélkül megtárgyalhassuk és így segít-

sük pótolni azokat a fennálló hiányosságokat, amelyek a faipar ágazatainak szélszórtságából erednek.

3. Tekintse Egyesületünk főfeladatának az élenjáró dolgozók, a sztahánovisták munkamódszerének tervszerű és állandó ismertetésével e mozgalom kiszélesítését és a dolgozók műszaki kultúrájának felemelését.

4. Vállaljon az Egyesület az eddiginél is nagyobb szerepet a faipari szakoktatás fejlesztésében azért, hogy a faipar mielőbb ki tudja termelni az annyira nélkülözhetetlen felső és középkáder utánpótlást.

Tekintse az Egyesület fontos feladatának a most kiképzés alatt álló és a tudományos pályára ezután lépő fiatal káderekkel való megfelelő foglalkozást, abból a célból, hogy a faipar népgazdasági fontosságának megfelelően kellő tudományos képzettséggel bíró vezetőket tudjon ki nevelni.

5. Kutassa fei az Egyesület azokat a tudósokat, tudományos dolgozókat, akik a fához, mint *anyaghoz* értenek, vagy akiknek a munkaterületéhez tartozik bármely olyan kérdés, melynek megoldása a faipar műszaki fejlesztését előmozdítja. Ilyen — a faiparral határos — munkaterületek az erdőipar, az építészet, a vegyészeti, és ennek keretében különösen a műanyagok, papírgyártás, stb. Igen fontos még a botanikával és biológiával foglalkozó tudósok bevonása is az Egyesület munkájába.

6. Az Egyesület Választmányának Elnökségének és tisztikarának minden egyes tagja tartsa főfeladatának, hogy megfelelő munkát fejtsen ki az Egyesület valamelyik központi bizottságában, szakosztályában vagy munkabizottságában. Ezen túlmenően

foglalkozzék személyileg legalább 3—3 taggal, akiket ily módon támogat további fejlődésében.

7. Az Egyesület tartsa legfontosabb feladatának, hogy az élenjáró szovjet tudomány elért eredményeit a faipar dolgozóinak széles rétegével ismertesse, s ebből a célból gondoskodjék az Egyesület megfelelő szovjet szakkönyvek és folyóiratok magyar nyelvre való lefordításáról, valamint azoknak az üzemekben történő megfelelő ismertetéséről, hogy annak eredményeképpen üzemeinkben a szovjet munkamódszereket mind szélesebb körben alkalmazzák. E cél érdekében rendezzen az Egyesület legalább havonta szovjet klub-estét.

8. Fejlesszük az Egyesület lapját, a »Faipar«-t, az iparág minden szakmailag haladni, fejlődni kívánó dolgozójának lapjává. Ennek elérése érdekében be kell vonni a dolgozókat a »Faipar« szerkesztésébe. Legyen a lap főirányelve, hogy üzemeink kérdéseit állandóan tárgyalja, dolgozóink munkamódszereinek tökéletesítését elősegítse és ily módon biztosítsa azt, hogy a »Faipar« szoros kapocs legyen a tudományos világ, az iparvezetés és az üzemi munka között.

9. Szervezze meg az Egyesület a MTESZ segítségével kapcsolatait a Szovjetunió és a népi demokratikus államok hasonló tudományos egyesületeivel.

10. Az Egyesület Elnöksége működék közre a Műszaki és Természettudományi Egyesületek Szövetségének munkájában. Létesítsen kapcsolatot a MTESZ tagegyesületeivel a közös problémák megoldásában való együttműködésre s ezen az úton is segítse elő a felemelt öt éves terv idő előtti teljesítését.



## • Beszámoló a Szovjet Munkabizottság klubestjéről

Egyesületünk céljai közé tartozik, hogy a Szovjetunió példamutatása nyomán emelje a faipar műszaki és gazdasági színvonalát a marxi-lenini elmélet alapján, a Magyar Népköztársaság alkotmányának szellemében.

A FATE Szovjet Munkabizottsága június hó 28-án barátságos klubest keretében igyekezett egy lépéssel megközelíteni az Egyesület alapszabályainak 2. §-ában foglalt célok és feladatok egyikét, azzal, hogy rámutatott a szovjet szakirodalom oly adataira, amelyek a jelen volt tagtársakat és szaktársakat különösképen érdekelhetik.

A Szovjet Munkabizottság határozata értelmében *dr. Reichard Ernő* vállalta az előadó szerepét. A szovjet szakirodalomnak a bútorigarra vonatkozó részét ismertette és számos szovjet művet, szabvány-

kiadványt és tervrajzot mutatott be az érdeklődőknek. Előadásának szövegét jelen számunk más helyén önálló cikk formájában hozzuk. Az előadást élénk vita követte.

A Szovjet Munkabizottság tagjai felajánlották, hogy a rendelkezésükre álló szovjet szakirodalmi művek alapján a FATE tagjainak az óhajtott felvilágosításokat, tájékoztatást mindenkor megadják. Megállapodtak abban, hogy *minden héten kedden d. u. 5 órától az Egyesület helyiségében (V. Reáltanoda-utca 13—15. II.) tájékoztatószolgálatot tartanak* s erről az összes üzemeket körlevélben és a Faipar útján értesítik. Felkérjük továbbá az érdeklődőket, hogy kérdéseiket lehetőleg előre írásban adják be, hogy a válaszra kellő időben felkészülhessenek és a szükséges könyveket a MTESZ szovjet könyvtárából időben megszerezhessék.



## Az iparostanuló-nevelés kérdéséhez

A Faipari Tudományos Egyesület oktatási bizottsága szakterületünk minden oktatási kérdésével foglalkozik. Zúdulva ömienek elének a problémák: mérnökképzés, szaktanfolyamok, vállalatvezetők képzése, iparostanulók oktatása, technikum tanterve és sorban a többi megoldásra váró probléma.

E kérdések megoldását követelő rendszertelenségében tulajdonképpen a szakterület vajdó élete nyilatkozik meg. Hiba volna, ha bizottságunk csak az elé kerülő problémát látná, elszakadva a szakterület egyetemes és összefüggő egészét képező kérdésétől. A pillanatnyi orvoslások, megoldások és az elszigetelt kezelés nem vezethet célhoz.

Tudomásul kell venni, hogy a faipari oktatásproblémák egy nagy forradalom részlegmenyilatkozásait jelentik. E forradalom azonban a mi szakterületünkön nem szorítható le a technikai forradalom egyszintű síkjára, hanem szerves része a kultúrforradalom nagy területének is. Számos ágával bekapcsolódik a művészeti átalakulás kérdésébe, de magában foglalja a pedagógiai új szemlélet és tartalom teljességét, gazdasági, társadalmi és politikai átalakulásunkat is. Tehát nagy összefüggésében kell látnunk életünket, hogy jól oldhassuk meg a pillanat feldobta részkérdéseket. Ha az oktatási bizottság e »pillanatkérdéseket« helytelenül látná, rosszul viszonylanék az egyetemes forradalomhoz s munkája feltétlenül hibás vagy hiányos lenne.

Mai számunkban az egyik sürgős kérdéssel foglalkozunk: az iparostanulóoktatás problémájával.

Fontos dolog az iparostanulók nevelése, mert olyan lesz ipari termelésünk értéke egyben társadalmunk arca, amilyen irányban fejlődik az ifjú dolgozók szakmai és emberi tartalma. Ha szocialista nevelést kapnak, ha rávezetjük őket az új termelés szakismereteire és ezt ők magukévvá téve lépnek az öntudatos dolgozó útjára, közel kerülünk a szocialista társadalom életformájához és végcéljához: az osztály nélküli társadalomhoz.

Nézzük meg, mit látunk a faipar és benne a bútortanuló mai helyzetképében?

Kézművesiparunk kihalóban van. Az új és mindent átalakító forradalom automatikusan örli fel a kézművesipari gyakorlatot. Gyárparunk még nincsen. A fejlődés felé indult nagyüzemeink — melyeket »gyár«-nak nevezünk — csak felnagyított kézműipari üzemet, azaz középüzemet jelentenek. Termelésünk pillanatnyi rendszere és szelleme még nem fedi a politikai és társadalmi célkitűzéseket — a szocialista termelés teljesértékű gyakorlatát. E hiányos, helytelen és átmeneti

állapotból csak akkor tudunk továbblépni, ha biztosítjuk a szaknevelés egészséges és a teljes területet átfogó szakmai és politikai tartalommal telített útját.

Törvényszerű megállapításként mondhatjuk: *kisipari (kézműipari) szemléletű »szakemberek«-kel szocialista szellemű gyári termelést létrehozni lehetetlen.* Ezen a ponton válik világossá előttünk a szakkáderképzés elsőrendű fontossága, melynek első lépése a nevelés miért és hogyan kérdése.

*Tisztában kell lennünk azzal, hogy a nevelés nem lehet kétirányú. Jó politikai nevelés mellett rossz szakmai képzést adni (ez esetben kézművesipari szelleműt értünk alatta) nemhogy eredményt hozna létre a munkában, hanem feltétlen rombolást végez a tanulók életében. Pontosan meghatározva: — a szakmai gyakorlati szellem azonos kell hogy legyen a politikai és társadalmi célok vonalával! A szakmai gyakorlat politikai magyarázat nélkül is ki kell fejezze és demonstrálja a politikai irányt.*

Ha most beletekintünk az újpesti faipari tanműhely életébe és keressük szakkáderképzésünk eddigi eredményeit, nem látjuk megnyugtatónak az ott nyert képet. A tanműhelyt egy rossz, sötét és piszkos, volt kézműipari műhelyben helyezték el. A helyiség nélküli a szakmai szempontból szükséges tagoltságot, gépei elavult, örök javítást igénylő ócskavasértékű darabok. Az öltöző-, étkező-, mosdó- és WC-helyiségek nemcsak emberi szempontból, de pedagógiai szempontból is »hiányosak«. Itt kell szólnunk a tanulók lemorzsolódásáról is, ami eddig magas százalékarányú volt. Oka az volt, hogy a beiskolázás automatikusan, a jelöltek megkérdezése nélkül történt. Megnyugtató ígéretet kaptunk a jövőre nézve alól, hogy faipari tanulónak csak arra hajlamos és a szakmához magában kedvet érző ifjakat és leányokat irányítanak. A műhely megindulásakor nem állt rendelkezésre tanterv, vagy szakmai utasítás. Csak az év végére alakult ki megközelítően a tanterv.

A végzett munka, különösen az év elején, a kézművesipari pinceműhelyek jellegét képviselte, mert százával szállították a bútortanulókat a tanműhelybe megjavításra. Később eljutottak az öltözőszekrények és kezelőasztalok készítéséig. A tanműhelyben a tanulási idő két év, melyből egy évet tölt el a növendék a műhelyben, a második évet már különböző faipari üzemekben. Elvi szempontból e kettős ütemezés helyesnek látszik, de félő hogy a gyakorlat nem nyújt kielégítő eredményt.

Az iparostanulóképzés további munkájához szükségesnek látjuk néhány itt következő szempont hangsúlyozását.

1. A képzés célját és tantervét pontosan kell megfogalmazni, nemcsak a tanműhelyre vonatkozóan, hanem a tanulási idő teljes két évére mind a műhelyi, mind az üzemi munkára. Biztosítani kell a tanulók fejlődési lehetőségét és a tervszerű ellenőrzést az egyéni felelősség kiterjesztésével.

2. A tanműhelyi oktatók szakmai és politikai újrakaderezése fontos azért, hogy a legjobb szakmai tudású és helyes politikai magatartású oktatók álljanak az új generáció elindításánál. Biztosítani kell a nevelők továbbképzését is, nehogy lemaradjanak szakterületünk fejlődő üteméről, hanem azzal együtt haladjanak.

3. A beiskolázásnál fokozott gondot kell fordítani a növendék hajlamainak kielégítésére. Csak a szakmát szerető, hivatástudattal bíró dolgozók képesek létrehozni a szocialista termelés elméletének és gyakorlatának szintézisét.

4. A tanműhelyt új és megfelelő épületbe kell áthelyezni. A helyiség legyen tiszta, világos és egészséges, megfelelő munkahelyekkel. De legyenek a szociális követelményeket kielégítő étkező-, öltöző- és egészségügyi helyiségek is. Kapjon az ifjúság tanulószobákat, könyvtárt és lehetőleg kultúrtermet, hogy érezze, a tanműhely nemcsak munkahelye, hanem otthona is. Láss a gondoskodáson keresztül, hogy a szocializmust építő népi demokráciánk nagy családjában neki is méltó helye van.

Mind a nevelésben, mind egyéb szakmai munkánkban vezetőmotivumként kell hogy szerepeljen a nagyipari termelés, a szocialista bútorgyártás sajátos problémáinak kialakítása. A gyári termelés nem jelentheti a minőség csökkentését, hanem ki kell alakítani az újfajta minőségű munka új tartalmát. Szét kell választanunk a kézművesipari szellemet a minőségi nagyüzemi termelés szemléletétől.

A minőségi bútorkészítés ma már nem az öncélú pepecselést jelenti, nem az egyes kiválasztottak »luxusigényét« szolgálja, hanem a dolgozók milliói számára a jó bútort, kultúráit és szép otthont kell hogy jelentse.

\*

Iparostanulóképzésünket tehát — miként nagyüzemi termelésünket is — a minőségi munka igényének kielégítésére kell beállítanunk. Az iparostanuló a szakmai képzés mellett, természetesen, meg kell hogy kapja a legteljesebb értékű embernevelés feltételeit is. Ezért látjuk szükségesnek ismételt hangsúlyozni javaslatunk tete-



leit, mint a helyesirányú és tartalmú nevelés alapvető meghatározóit: az üzemi és szociális rendeltetésű helyiségek rendezését, az oktatók felelősségteljes kiválasztását és a tanulmányi anyag átértékelését.

A feladat megoldása nem könnyű. De álljon segítőpéldaképként az okta-

tók és oktatásszervezők előtt *Makarenko* szovjet nevelő műhelyiskolája és életműve.

*Makarenko* kimagasió embersége és pedagógus-gyakorlata a nevelés egyik alapjaként a munkát jelölte meg. Vezetése mellett a munka nem a robot életet-ölő erejét jelenti, hanem a

teremtő ember kifejezési eszközevé válik. Nevelői gyakorlata során bebizonyította azt is, hogy a nevelés nem azonos a dresszurával. A fegyelem kialakításában az alapmotívum nem a letűnt idő kaszárnyaszelieme, hanem a legfőbb mozgató erő: a szeretet.

J. I.



# Lapszemle

»A lakkipar helyzete és perspektívái« cím alatt KOVÁCS Lajos a »Magyar Kémikusok Lapja« folyó évi 6. számában folytatja a lakkipar jelenlegi helyzetének és jövő kilátásainak ismertetését. Igen érdekes a cikknek az a része, mely a festék korszerű felhordását vázolja. Az eddig nálunk is használatos egyszerű szórásos eljárás, mely elkerülhetetlen bevonóanyagpazarlással jár, sok faipari szakember állandó gondját képezte. A közlemény hírt ad az elektrostatikus mezőben nagy munkaidő- és anyagmegtakarítással végrehajtható olyan szórólakkozás lehetőségéről, mely 50 százalékos festékmegtakarítást eredményez és a szórólakkozás automatizálását teszi lehetővé. Végül foglalkozik a cikk a lakkbevonatok szárításának korszerű technikájával is. A szerző rendkívül érdekes cikkében kitér arra, hogy: »Igen fontos például egy olyan szerv építése, melynek feladata a lakkipar és a felhasználóipar közötti közvetlen kapcsolat fenntartása.« Egy ilyen szerv hiányát a faipar már régen érzi és ezért örömmel üdvözli a kezdeményezést. A FATE feladata a szükséges kapcsolatok megteremtése és az azokban való közreműködés.

»Beszámoló a műanyagfeldolgozó ipari ankétról« cím alatt BORSODI Lóránd a »Magyar Kémikusok Lapja«

folyó évi 6. számában részben a faipart is közelről érintő beszámolót ad. Az ankéton, melyen sajnálatosképpen a FATE nem volt képviselve, igen sok olyan probléma is megvitatás tárgyát képezte, mely a préselve készített műfaféleségek gyártásánál is jelentkezik. Az ankéton szóba kerültek a présszerszámok kivitelezése és használata, valamint a műanyagok gyártásánál mindinkább tért nyerő nagyfrekvenciás melegítő berendezések. Végül határozati javaslatok hangzottak el a műanyagfeldolgozóipar 1951. évi termelésének észszerűsítése és egy *Műanyagszerszám Terveket Felülvizsgáló Bizottság* létesítése érdekében. Véleményünk szerint a műfaféleségekből állati, vagy növényi eredetű fehérjék, vagy műgyanták igénybevételével préselve gyártott idomdarabok gyártási technológiája olyan közel jár a műanyaggyártás hasonló gyártási menetéhez, hogy ezen az alapon illetékes helyeknek keresni kellene az összeköttetést a Bánya- és Energiaügyi Minisztérium Szerves Vegyipari Főosztályával és ott helyet kérni az említett bizottságban a faiparnak is, melynek présszerszámigénye a közeljövőben igen lényeges mennyiségben és sokrétűen fog jelentkezni.

Allgemeine Forst- und Holz-wirtschaftliche Zeitung 1949 májusi számából:

*Falapok növényi rostból.* »Holzplatten aus Pflanzenfasern.«

Csehszlovákiában egy új iparág alapjait fektették le azáltal, hogy növényi rostokból előállítandó falapok és táblák gyártására gyárat építettek. Az ilyen lemezek teljesen pótolják a fából előállítottakat. Az előállítás-hoz szükséges nyersanyagok — olajmagok, burgonyakáposzta, kukoricaszalma, sás és erdei fű — az országban bőven található és eddig csak használhatatlan hulladéknak tekintették. Az évi termelést ezen rostlemezekből 840 millió cseh koronára becsülik.

## A faipar átszervezése a Szovjetunióban.

A Szovjetunió Elnöki Tanácsa 1951. február 16-i rendelete értelmében az Erdő és Papíripari Minisztériumot Erdőipari Minisztériumra, valamint Papír- és Fafeldolgozóipari Minisztériumra osztották fel. Az első hatáskörébe a fakitermelő-, faszállító- és fűrészüzemek, a másodikéba a cellulóz- és papíripar, a hidrolizisipar, a fakémiai-, valamint a gyufa-, bútor- és falemezipar tartozik. Papír- és fafeldolgozóipari miniszterré az Elnöki Tanács Voronov Ivan Emeljanovics elvtársát nevezte ki. (Pravda, 1951. február 18.)



# A szerkesztőség postájából

Felemelt ötéves népgazdasági ter-  
vünk hatalmas követelményeket állít  
művelt alkotószellemű szakkadereket  
a politikailag és szakmailag képzett,  
nevelő Iparművészeti Főiskola elé is.  
Fokozott követelményeket állít többek  
között a Főiskola Belsőépítő Főtan-  
szakával és így nevelői karával szem-  
ben, hogy a sokrétű feladatoknak  
megfelelően neveljék, képezzék a Fő-  
tanszak hallgatóit.

A bútortervezők a Főiskola elvég-  
zése után a faipar termelőerületére  
kerülnek mint művésztechnológusok.  
Ezért alkotóművészekké kell hogy  
nevelődjenek. Olyanokká, akik szocia-  
lista-realista művészetükkel a dol-  
gozó nép munkáját és harcát segítik.  
Tehát nemcsak a bútor művészi for-  
máját kell megtervezniök, de tanul-  
mányaik alatt meg kell ismerniök a  
munka pontos művelettervezését, a  
gyártás teljes technológiai munka-  
folyamatát, üzemszervezést stb. A  
gépi és egyéb termelőeszközök hasz-

nálhatóságát, teljesítőkéességét, a  
felhasználható nyersanyag technoló-  
giai tulajdonságait, azok racionális  
felhasználási módját, a rejtett tartal-  
lékok feltárását és az új anyagok  
(pl. fa-rostlemez) alkalmazhatóságát,  
hogy alkotásaik ne csak művészileg,  
hanem gazdaságilag is megfeleljenek.  
Eppen ezért a bútortervezők szak-  
irányú képzésének egyik elengedhetet-  
len feltétele a faipari gyártásmenet  
és faipari géptan (géppark) ismerete.

Az 1950—51. tanév második félévé-  
nek kezdetén került hozzánk a Bútor-  
tervező Tanszakra Pál Armand elv-  
társ, mint a faipari géptan előadója.

Előadásaiban a faipari géptant tel-  
jesen gyakorlati megvilágításban,  
szemléltető módon adta elő. A le-  
adott ismereteket üzemek látogatásá-  
val kötötte össze, ahol a gyártás alatt  
a gyakorlatban mutatta be az előadá-  
sokon megtárgyalt tudnivalókat. Be-  
mutatta az üzemekben működő szov-  
jet gépeket, azonkívül részletesen is-

mertette a legújabb és legmodernebb  
szovjet faipari gépek fajtáit, azok  
mennyiségi és minőségi teljesítő-  
képességének kimutatásával. Pál Ar-  
mand elvtárs szorosán összekötötte  
az elméleti oktatást a gyakorlati mun-  
kával. Egy-egy üzemlátogatás után  
minden egyes hallgatónak be kellett  
számolnia az üzemben szerzett tapaszt-  
alatairól, az eredményekről és hibák-  
ról, hiányosságokról is. Ezért előadá-  
sai, a megbeszélések és viták igen  
tanulságosak voltak. E nevelési mód-  
szer eredménye az évvégi kollokvium-  
munka alkalmával mutatkozott meg,  
amikor a hallgatók nyugodt bizton-  
sággal, kellő elméleti és gyakorlati  
felkészültséggel oldották meg az írás-  
beli és szóbeli feladatokat. Mind a  
hét hallgató jelesen kollokvált, ami  
öröm a tanár, a hallgatók és az egész  
Főiskola számára is.

Kimle Ede  
belsőépítő tanársegéd.



## Üzemi Hírek

A *Debreceni Hajlított Bútorgyárban* igen nagyfontosságú munka volt az első négy hónap alatt lefolyt munkaversenyek politikai megszervezése. E tekintetben természetesen a pártvezetőség és az üzemi bizottság járt elől. Hogy munkájuk nem volt eredménytelen, bizonyíték arra az, hogy az üzem Hajdu-Bihar-megyei viszonylatban a kongresszusi versenyben második, a május 1-i versenyben az első helyre került.

Az üzemben kialakulóban van a *Nazarova-mozgalom*. Eddig már mintegy 103 fő kötötte meg a szerződéseket.

Hiba az üzemben az, hogy az újítási ügyvitel nem elég mozgalmi jellegű. A benyújtott újítási javaslatok csökkenést mutatnak. Ritkán van újítóköri gyűlés és az üzem részére járt Újítók Lapja a néhány hónappal előbbi 40—50 db-os mennyiségről öt db-ra esett vissza. Ezekben egy sincs egyéni előfizetés, valamenyi a vállalat megrendelése.

A *Budapesti Fűrészeknél* az augusztus 20-i verseny megszervezése mind a hat telepen megtörtént, illetőleg megkezdődött. Az Újpesti rakparti telepen minden keretfűrész, körfűrész, szalagfűrész, párosversenyszerződést kötött egymással, célul tűzték ki a *Nazarova-mozgalom*at. A június 20-i tervállás szerint a legjobb gatteros *Scheffer Antal*, a *vasonrakó brigád* pedig június 20-án július 27-i tervét teljesíti.

A *Soroksári-úti* telep vállalta, hogy a Dunapentelére leszállítandó fűrészárúkat június 30. helyett június 15-ig leszállítja. Ezen vállalásának teljes egészében eleget is tett.

Kiemelkedő felajánlást tettek *Himer Pál* és *Kiss Kálmán* sztahanovisták, akik vállalták, hogy évi tervüket szeptember 20-ra befejezik.

A *Műszaki Faárugyárban* augusztus 20-ra, *Alkotmányunk Unnepére* a dolgozók felajánlásokat tettek:

A I. üzem dolgozói felajánlották, hogy augusztus 25-ig beütemezett tervüket augusztus 20-ra, tehát öt nappal előbb fejezik be. A II. és III. üzem dolgozói pedig három nappal előbb. Ezen felajánlások az egész üzemre vonatkoztatva 90.000 Ft értéket jelentenek.

Anyagtakarékosság terén az üzem dolgozói 7000 Ft értékű anyag és fényezőanyag megtakarítását ajánlották fel.

A gépmunkások vállalták, hogy mindannyian bekapcsolódnak a *Nazarova-mozgalomba*.

A *Dunántúli Fűrészeknél* a termelési értekezlet alkalmával a dolgozók megtették felajánlásaikat *Alkotmányunk Unnepére*, ugyanakkor szocialista munkaversenyre hívták ki a *Budapesti Fűrészek Soroksári-úti* telepét.

Kiemelkedő versenyvállalások: a *keretesek* vállalták, hogy augusztus

havi tervüket 3 nappal előbb fejezik be. A *normafelelős* felajánlotta a dolgozóknak a legmesszebbmenő műszaki segítségét, hogy az üzemben 100 százalékon alul teljesítő egy se legyen. A *könyvelés* vállalta, hogy júl. 1-re naprakész állapotba hozza a könyvelést.

A *Duna Bútorgyár* gépmunkás-tanfolyamának hallgatói közül igen jó eredményt mutat a tanulásban *Böcsödi Józsefné*, akit előrehaladásáért még a tanfolyam befejezése előtt gépre tettek dolgozni, s azt ma már önnállóan kezeli.

A *Tiszamenti Fűrészeknél* a termelési értekezlet alkalmával az üzem *vasonberakó-brigádja* felajánlotta, hogy az eddig berakott 150 q-s vasonok 55-perces berakási idejét 50 percre csökkentik. Ezáltal szállítási tervüket naponta egy vagonnal fokozni tudják.

A *rönktéri-brigád* vállalta, hogy a napi munka mellett, létszámemeléssel, a rönktartókat (masszákat) automatikusan, fokozatosan kicseréli és ezáltal kb. 500 munkaórát takarít meg.

Az *üzemfenntartó-brigád* vállalta, hogy augusztus 20-ig az üzemben lévő elavult gépeket kijavítja.

*Debreceni Hajlított Bútorgyár.* Az elmúlt 4 hónap alatt az üzem hajlított székeket termelt. A munka sürgőssége megkívánta, hogy két műszakban dolgozzanak, sőt egy kis részleg harmadik műszakban is dolgozott. A folyamatos gyártás a tervezett január 1. helyett csak január 13-án indult meg. Ekkor látta át a vállalat és a műszaki vezetőség teljes egészében, hogy milyen intézkedések által fokozható a gyártás üteme.

A gépek áthelyezésével és a gyártás folyamatossá-tételével nagy fejlődést értek el. Az asztalosüzemben az anyagmozgatást úgy oldotta meg a műszaki vezetés, hogy a megmunkált és továbbítható anyagokra váró anyagnak a földszinti műhelyből az emeleti műhelybe való szállítására házilag paternoszter-felvonót építtetett. Az asztalosműhelyben ugyancsak ilyen örökmozgó szállítószalaggal oldotta meg az anyagmozgatást, a különböző munkaműveleteket végző dolgozók között. Ezzel lehetővé vált cca 20—25 főnyi segédmunkás felszabadítása az anyagmozgatási munka alól. A futószalagok beállítása a munka gyorsaságát és folyamatosságát biztosítja.

A gyártás megindításakor egy munkadarabra 40 percet irányoztak elő. Január 17-én az első jóváhagyott norma 32,5 percen állapította meg egy darab előállítási idejét. Később az idő egyre csökkent és többszöri módosítás után

április hónapban már egy szék előállítási ideje 19,99 perc volt.

Nem érdektelen ezzel szemben a termelés számszerű alakulását megfigyelni, különös tekintettel a termelésben résztvevő munkavállalók számára.

A 32,5 perces idő alatt 200 fő 1750 darabot termelt, 1 főre 9,9 db.

144 fő 2620 darabot termelt, 1 főre 18,2 db.

131 fő 2980 darabot termelt, 1 főre 22,7 db-nyi termelés esik, a normaidő csökkentése révén.

A gépek átszerelésében és a szállítószalagok felszerelésében komoly munkát végzett az üzem karbantartó-részlege, amely 10 nap alatt 3 db. párhuzamos fűrészgépet állított elő házilag, úgyhogy a termelésben fennakadás nem volt.

A május 1-i versenyben az üzem kiváló munkát végzett. A versenyrendület nem tört meg, hanem egyre szebben bontakozott ki. Minden dolgozó tudja milyen hatalmas politikai jelentősége van a munkaversenynek.

Többtermelésre tett felajánlások

	Ft-összege	264.356 Ft
	teljesítése	1.305.380 Ft

Anyagtakarékosságra tett felajánlások

	Ft-összege	11.822 Ft
	teljesítése	15.278 Ft

Egyéni dolgozók közül a legjobbak:

Kovács László	250%
Salánki László	234%
Mányi Béla	218%

átlagteljesítménnyel.

A brigádok közül kimagyasló:

Élre-brigád	204%
Május 1.-brigád	159%
Kongresszusi-brigád	152%

átlagteljesítménnyel.

Sztahanovisták száma: 18 fő.

A május 1-i verseny alatt sztahanovista szintet 20 fő ért el.

A *Sport- és Műszaki Faárugyárnál* a munkaverseny lendületét és a terv teljesítését nagyban gátolja az a körülmény, hogy az exporttenniszkeretekhez szükséges importanyagokat az ARTEX hiányosan és rendszertelenül szállítja. Ezáltal a terv zökkenőmentes teljesítése akadályozva van. Hátráltatja a munkaverseny kibontakozását az, hogy a tervfelbontás nincs meg kellőképpen, a munkafegyelem terén sok a kívánnivaló, a bérkérdések terén hiányosságok vannak. Ennek oka nagyrészt abból adódik, hogy a pártszervezet titkára iskolán van, egy vezetőségi tag bevonult, a többiek nem foglalkoznak kellően és eleget a dolgozókkal, a népnevelők pedig nem fejtenek ki kellő politikai felvilágosító munkát.



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

Felelős kiadó: Könnyűipari Könyv- és Folyóiratkiadó Vállalat igazgatója

Kiadóvállalat: Könnyűipari Könyv- és Folyóiratkiadó Vállalat, V., Báthory-utca 7. — Telefon: 123—178, 128—694.

Mindennemű előfizetési ügyben: Könnyűipari Könyv- és Folyóiratkiadó Vállalat, V., Báthory-utca 7. II. em.

Telefon: 123—178, 128—694. — Egyszámlaszám: 936.548.

2-518020 Athenaeum (F. v.: Soproni B.)



# A Magyar Technika

## 1951. évi 6. számának tartalma:

Mozgósítsuk öt éves tervünk tartalékait! ... .. 1—6

### Ipari Tervezés és Szervezés:

<i>Ivanov P.</i> : A termelőkapacitások kihasználásának tervezése ... ..	7—12
<i>Bogáti Dezső</i> : A belső szállítás gépesítésével elérhető megtakarítások számítása	12—18
<i>Sz. P. Csetverkin</i> : A termelési folyamat gépesítése a gorkiji Molotov-autógyárban ... ..	19—22
<i>Réti Pál</i> : A Kuznyecov- (szerszámtakarékossági) mozgalom eredményei és tapasztalatai a Rákosi Művekben ... ..	23—28
<i>Mácsai Dániel</i> : Hiányosságok a takarékos gazdálkodás megszervezésében ...	28—31
<i>Tatár István</i> : A műszaki fegyelem időszerű kérdései ... ..	31—36
<i>Dedinszky Henrik</i> : Javítsuk meg az üzemterület és gépi berendezések kihasználását ... ..	37—43
<i>Telegdi Sándor</i> : Beruházási tervfeladatok elbírálásának tapasztalatai ... ..	43—47
<i>Kripácz Ferenc</i> : Megjegyzések gépipari vállalatunk időszerű szervezési kérdéseire ... ..	47—51
<i>Nógrádi Gyula</i> : Az ipar forgóeszközcsökkentésének módszerei ... ..	51—54
<i>Kossa István</i> : A technikai minimumról ... ..	54—59

### Tudomány és Termelés:

<i>Horváth Aurél</i> : Takarékoság a vaskohászatban ... ..	60—62
<i>Kovács Miklós</i> : A salgótarjáni kályhagyár dolgozói a selejt csökkentéséért ...	63—67
<i>F. Altuhov</i> : A magyar textilipar belső tartalékai ... ..	67—75
<i>Csanádi György</i> : Műszaki feladatok a vasút rejtett tartalékainak feltárásában	75—80

### Technikai Szemle:

<i>Pogány Miklós</i> : A Gépipari Tudományos Egyesület hegesztő-ankétja ... ..	81—83
A májusi MTESZ egyesületi lapok tartalomjegyzékéből ... ..	83

### Kritika és Könyvismertetés:

<i>Máté György</i> : Alapvető kézikönyv szerszámgyártóink számára ... ..	84—87
Öt éves tervünk anyag- és energia-kérdései ... ..	88

\*

<i>Sugár Irén</i> : Az elektromikroszkóp néhány fémtechnológiai alkalmazásáról ...	89—96
--	-------