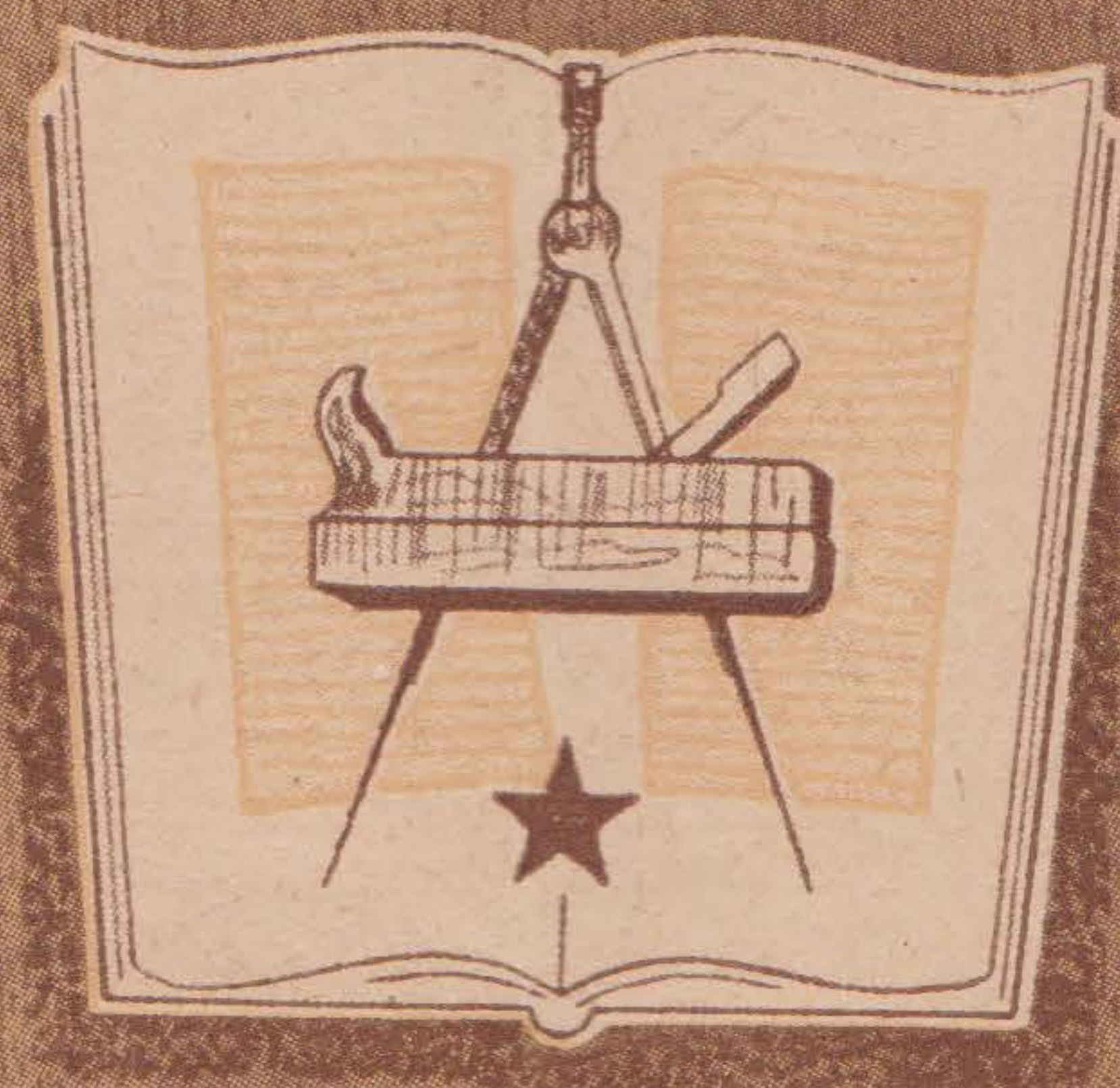


# FAIPAR

70652

1957





# 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

A Párt azt követeli a kultúra műve-  
lőitől, hogy legyenek igazi újítók,  
tanulmányozzák alaposan a való-  
ságot, lássák meg és támogassák az  
életben az újat, a haladót, igazán  
művészi formában testesítsék meg a  
gazdag tartalmat. Csak's ennek az  
újító szellemnek útjain, a kozmo-  
polita dekadenciával, a formaliz-  
mussal vívott harcban érhet el  
művészetünk újabb sikereket.

(»Literaturnaja Gazeta«,  
1950. 92. sz.)

## TARTALOMJEGYZÉK:

<i>Huber Lajos:</i> Tovább a Sztahanov-mozgalom útján — — —	209
<i>A. G. Csukrajev:</i> Javítsuk meg a talpfanyersanyag kihasználását	210
<i>Váczi Mátyás:</i> Munkaverseny a faiparban — — — —	212
<i>N. A. Popov:</i> A fűrész- és fémegymunkálóvállalatok típusai és elhelyezése — — — — — — — — — —	214
<i>Pálincás László:</i> A szabványosítás jelentősége az épületasztalos- iparral kapcsolatban — — — — — — — — — —	217
<i>Kaes Gyula:</i> A tervező-nevelés kérdéseiről — — — — —	219
<i>Ergitovszky János:</i> Hogyan lettem sztahanovista — — —	227
Sztahanovista konferenciák a faiparban. (J. K.) — — — —	228
Levél a Szerkesztőhöz ( <i>Récsei József</i> ) — — — — —	236
<i>Kardos László:</i> Sztahanovista műszak az Angyalföldi Bútor- gyárban — — — — — — — — — —	237
<i>Babos Zoltán:</i> Anyagtakarékosság a kefe- és seprőiparban — —	237

## EGYESÜLETI HIREK:

A Faipari Tudományos Egyesület Vegyipari Szakosztályának tisztújító közgyűlése — — — — — — — — — —	239
---	-----

Borítékon:

OKTATÁS:

A faipari utánpótlás fontossága (*Kiss Imre*)



Ez évben a Sztahanov-mozgalom számszerűleg nagyot fejlődött a faiparban is. A kongresszusi verseny idején megkétszereződött a faipari sztahanovisták száma. Ezt követően az április 4-re és május 1-re tett felajánlások alkalmával, valamint az Alkotmány Ünnepeinek tiszteletére indított verseny során is tapasztalható volt a fejlődés.

Az ez időszak alatt elért emelkedést bizonyítja az alábbi kimutatás:

1950. december hónapban kitüntetett sztahanovisták száma összesen: 174

ebből műszaki	11
nő	32
fiatal	28

1951. június hónapban kitüntetett sztahanovisták száma összesen: 574

ebből műszaki	34
nő	121
fiatal	68

Mindez azt mutatja, hogy a faiparban a Sztahanov-mozgalom megerősödött, szervezettebbé vált, a multhoz képest jobban nyilvántartjuk a sztahanovistákat és rendszeresen kitüntetésben részesülnek.

Azonban ennek ellenére is a faiparban a Sztahanov-mozgalom még korántsem az a győzelmesen előretörő mozgalom, amit a módosított ötéves terv növekvő feladatai megkövetelnek. A Sztahanov-mozgalom fejlődése — mint több más iparágban — a faiparban sem egyenletes. Pedig már a magyar Sztahanov-mozgalom kialakulása idején is örömmel tapasztalhattuk, hogy a faipari dolgozók szívesen vesznek részt a munkaversenyben, aktívan tesznek szocialista kötelezettségvállalásokat, felajánlásokat és öntudatosan igyekeznek azt minden esetben teljesíteni.

A faipari dolgozók legjobbjai nem egy esetben mutatták már meg a kezdeményezőkézségnek és küzdeniakarásnak a jó példáit. 1949-ben, Sztálin elvtárs 70. születésnapjára kezdeményezett felajánlási versenyben és a sztálini műszak alkalmával 17 dolgozó ért el 1000%-nál nagyobb teljesítményt és az ezret is meghaladta azoknak a száma, akiknek a teljesítménye 200%-on felül volt. Ebben az időben a faipari üzemek dolgozóinak mintegy 30—35%-a vett részt a munkaversenyben.

Azóta a faipari dolgozók minden újabb versenyszakasz alkalmával mind nagyobb számmal csatlakoznak a versenyhez és tesznek szocialista kötelezettségvállalást. Már ez év elején, a kongresszusi verseny idején is 80%-on felül volt a felajánlások száma. Az Alkotmány Ünnepeinek tiszteletére a faipari dolgozók 81%-a tett felajánlást, ami azt bizonyítja, hogy a dolgozók túlnyomó többsége megértette a munkaverseny jelentőségét és minden esetben lehet rájuk számítani a nagyobb teljesítményért, a terv teljesítéséért vívott harcban.

A munkaversenyben rendszeresen részvevő dolgozókhöz képest tehát a sztahanovisták száma a faiparban még nagyon kevés, mindössze 5.6%, pedig nyilvánvaló, hogy valamennyi felajánlást tevő dolgozónak célja az, hogy mihamarabb elérje a sztahanovista színvonalat és kitüntetett sztahanovista legyen belőle. Mi tehát az oka annak, hogy ennek ellenére a Sztahanov-mozgalom a faiparban mégsem fejlődik a kívánt gyorsasággal? A multhoz képest miért csak néhány száz még mindig a sztahanovisták száma és miért nem több annál? Azért, mert a faiparban a Sztahanov-mozgalom sem a mozgalmi (szakszervezeti, Ü. B., stb.), sem a gazdasági (minisztérium, vállalatvezetők) szervek részéről nem részesül abban a támogatásban, hogy az akadályok minden téren elháruljanak előle.

A tapasztalat azt mutatja, hogy a faiparban az egyes versenyszakaszok alkalmával átmenetileg feltűnnek egyes dolgozók kiváló teljesítményükkel, azonban rövid idő múlva visszaesnek és elkallódnak és ilyenkor senki sem siet a segítségükre. Ez túlnyomórészt akkor szokott bekövetkezni, amikor a dolgozót új munkára állítják be, amelyhez már nem rendelkezik olyan munkamódszerrel, amivel tartani tudná magasabb teljesítményét. Nem egy esetben az ellenség az, amely ilyen »átállításokkal« igyekszik egy-egy területen derékba törni a kibontakozó Sztahanov-mozgalmat. A gyakorlat azt bizonyítja, hogy aki egy munkán jó eredményt ért el, az megfelelő segítség mellett hamar jó eredményt ér el más munkán is. Ezért az üzemi bizottságoknak, a műszaki vezetőknek esetenként meg kell vizsgálniuk az ilyen »visszaeséseket« és egyénileg is foglalkozniuk kell a kiemelkedő teljesítményű dolgozókkal, hogy átsegítsék őket az átmeneti nehézségeken.

De segíteni kell ezen egyrészt oly módon is, hogy továbbfokozzuk a faipari üzemek gyártási profilját és az egyes munkák részekre bontását, másrészt pedig azzal, hogy nagyobb gondot fordítunk a sztahanovisták politikai és szakmai színvonalának fejlesztésére.

A faiparban a sztahanovisták szakmai továbbképzése nem megfelelő, mert eddig szakmai képzés tekintetében nagyrészt magukra voltak hagyva. Bár öröndetes, hogy ősszel megindul egy faipari sztahanovista iskola, amely kb. 200 sztahanovista iskoláztatását biztosítja. Ez azonban a növekvő szükséglethez képest máris kevésnek mondható.

A Sztahanov-mozgalom döntő jelentőségű fejlesztője az, hogy annak támogatásában és irányításában aktív részt vegyenek a műszaki vezetők is. Ennek az előfeltétele is adva van, mert mind a kongresszusi versenybe, mind az Alkotmány Ünnepeinek tiszteletére indított versenybe a műszaki vezetők több mint 80%-a bekapcsolódott.

A faipari műszaki vezetők nagyrésze tehát megértette azt, hogy a munkaverseny egyik legfontosabb emelője az ő munkájuknak is, amely nélkül komoly eredményeket nem tudnak elérni. Azonban



még mindig elenyészően csekély a kitüntetett sztahanovista művezetők száma, mert a versenyben résztvevőknek csupán 4.1%-a sztahanovista, ami annak a jele, hogy még kevés helyen van szoros együttműködésük és kapcsolatuk a munkaversenyben résztvevő dolgozókkal.

De bizonyítja ez azt is, hogy a műszaki vezetők még nem támogatják eléggé a szervezett munkamódszer-átadást, a sztahanovista munkamódszerek és tapasztalatok tömeges elterjesztését. A faipari sztahanovista műszaki vezetők még nem ismerték fel azt, hogy nem elég, ha ők maguk ugyan egyénileg kiváló dolgozók, de többet érnének el, és eredményeiket megsokszoroznák, ha tervszerűen irányítanák a sztahanovisták tapasztalatátadását és szerveznék a munkamódszer-átadást.

A *Kovaljov-mozgalomnak* is még alig van tanulmányozója és követője a faipari műszaki vezetők között. Pedig a faipari üzemekben a sztahanovista tapasztalatok elterjesztése céljából még meghonosításra vár a *Kovaljov-mozgalom*, amelynek lényege az, hogy a műszaki vezetők az üzem szta-

hanovistáival együtt megvizsgálják és megállapítják a legjobb munkamódszereket, újításokat és azokat megismertetik a többi dolgozóval is. Ezáltal különösen nagy segítséget nyújthatnak a 100 százalékon alul teljesítőknek, az elmaradt és az új dolgozóknak.

A faipari Sztahanov-mozgalomnak azonban már nemcsak a termelés mennyiségi növelésére kell törekednie, hanem azt ki kell szélesíteni és tovább kell fejleszteni az anyagtakarékosság és a minőség megjavításának irányában is és nem szabad hagyni, hogy ezt másodrendű, elhanyagolható kérdésnek tekintsék.

A faipari Sztahanov-mozgalom megszilárdítása és továbbfejlesztése a szovjet tapasztalatok alapján tehát az előttünk álló legfontosabb feladatok egyike, amelyet a dolgozók tömegeivel együtt kell megvalósítanunk. Eredményeinkkel nem lehetünk megelégedve, tovább kell mennünk a Sztahanov-mozgalom útján, mert csak így tudjuk biztosítani a faipar tervteljesítését, mert csak így járulhatunk hozzá magunk is maradéktalanul a béke megvédésnek nagy ügyéhez.



# Javítsuk meg a talpfanyersanyag kihasználását\*

CSUKREJEV A. G.

A legtöbb talpfakészítő berendezésben eddig szokás szerint csak talpfafűrészeket alkalmaznak és nincs külön felszerelés a talpfakivágás szelanyagának racionális kihasználására. Ma, amikor hazai szerszámgyártásunk megfelelő mennyiségben ad szélező-, bütüző-, hasító- és egyéb körfűrészeket az országnak, indokolatlan ennek az állapotnak a fenntartása a talpfanyersanyag felfűrészélése terén.

Azzal, hogy a talpfakivágás szelanyagának folyamatos feldolgozására körfűrészeket állítunk be, a talpfavágófűrész mentesül az oldalanyag felfűrészelésének munkájától és ezzel nemcsak a nyersanyagkihasználás javul meg, hanem emelkedik a talpfa-

fűrész termelékenysége is a főtermék — a talpfa — előállítására terén.

A beketovi erdőkombinát talpfafűrész az 1949. év tíz hónapjának adatai szerint 156.9 ezer vágást csinált a talpfa és az oldalanyag előállításában, holott azonos mennyiségű talpfa termeléséhez csak 110.8 ezer vágás lett volna szükséges, ha mentesítik ezt a gépet az oldalanyag kifűrészélése alól. Következésképpen a gép termelékenysége 41.5 százalékkal emelkedett volna.

Ahhoz, hogy szemléltetőbben mutassuk be, hogyan emelkedik a talpfavágógép termelékenysége, ha mentesítjük az oldalanyag kifűrészelésétől, vizsgáljuk meg az 1. sz. ábrán feltüntetett néhány vágási módot.

\* Megjelent a Lesznaja Promislenoszty 1950. évi 7. számában.

Fűrészárúkihozatal a talpfakivágás anyagából

A talpfa-kivágás átmérője cm-ben	Termelés talpfafűrészben				Termelés körfűrészben			
	A termelvény megnevezése	Mennyiség		Az eladási ár értéke %/o-ban	A termelvény megnevezése	Mennyiség		Az eladási ár értéke %/o-ban
		db	m <sup>3</sup>			db	m <sup>3</sup>	
28	Szélezetlen deszka . . . . .	1	0,031	100	Vagonborítás . . . . .	3	0,023	165
	Széldeszka . . . . .		0,017		Szélezett építőáru . . . . .	1	0,005	
	Összesen ..		0,048		Széldeszka . . . . .	2	0,018	
32	Szélezetlen deszka . . . . .	1	0,047	100	Összesen ..		0,046	160
	Széldeszka . . . . .	4	0,038		Vagonborítás . . . . .	5	0,037	
	Összesen ..		0,085		Szélezett építőáru . . . . .	3	0,019	
42	Szélezetlen deszka . . . . .	2	0,064	100	Széldeszka . . . . .	2	0,018	256
	Széldeszka . . . . .	4	0,050		Összesen ..		0,074	
	Összesen ..		0,114		Vagonborítás . . . . .	8	0,059	
					Szélezett építőáru . . . . .	2	0,009	
					Széldeszka . . . . .	4	0,026	
					Összesen ..		0,094	



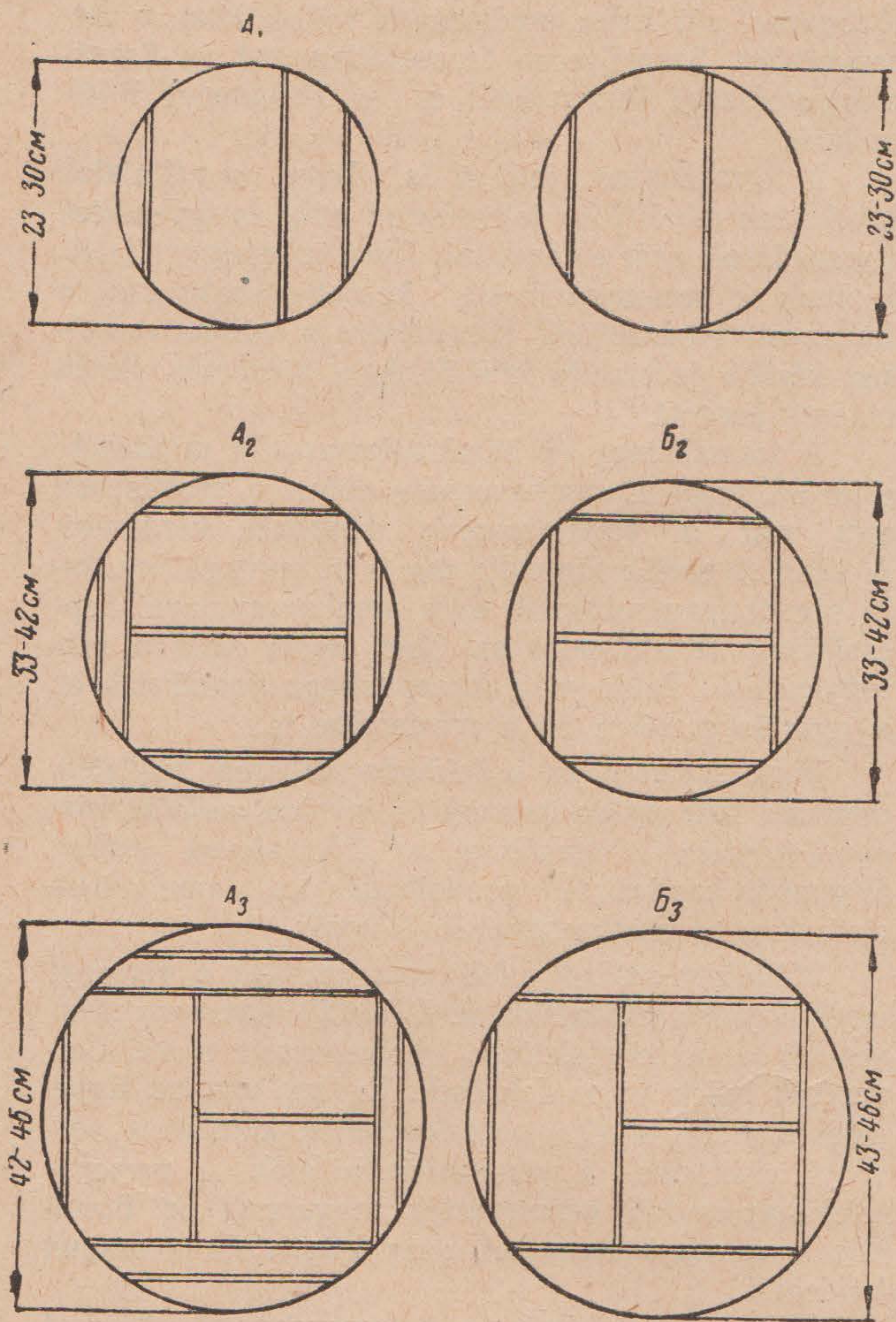
Amint az ábráról látható, ha a fűrész a kivágásból a talpfát az oldalanyag kifűrészelése nélkül termeli ki, a vágások mennyisége (23—30 cm átmérőjű kivágásoknál) háromról kettőre, (33—42 centiméter átmérőjű kivágásoknál) hétről ötre és 43—46 cm. átmérőjű kivágásoknál) kilencről hatra csökken. A talpfavágógép termelékenysége tehát 140—150 százalékkal emelkedik.

A talpfavágógép termelékenységének emelkedése mellett, mint az előzőkből következik, a talpfakifűrészelés technológiájában ajánlott változtatás

igazolódott azzal a számvetéssel, melyet a beketovi erdőkombinát talpfauzeme tíz hónapi munkájának elemzése során végeztünk.

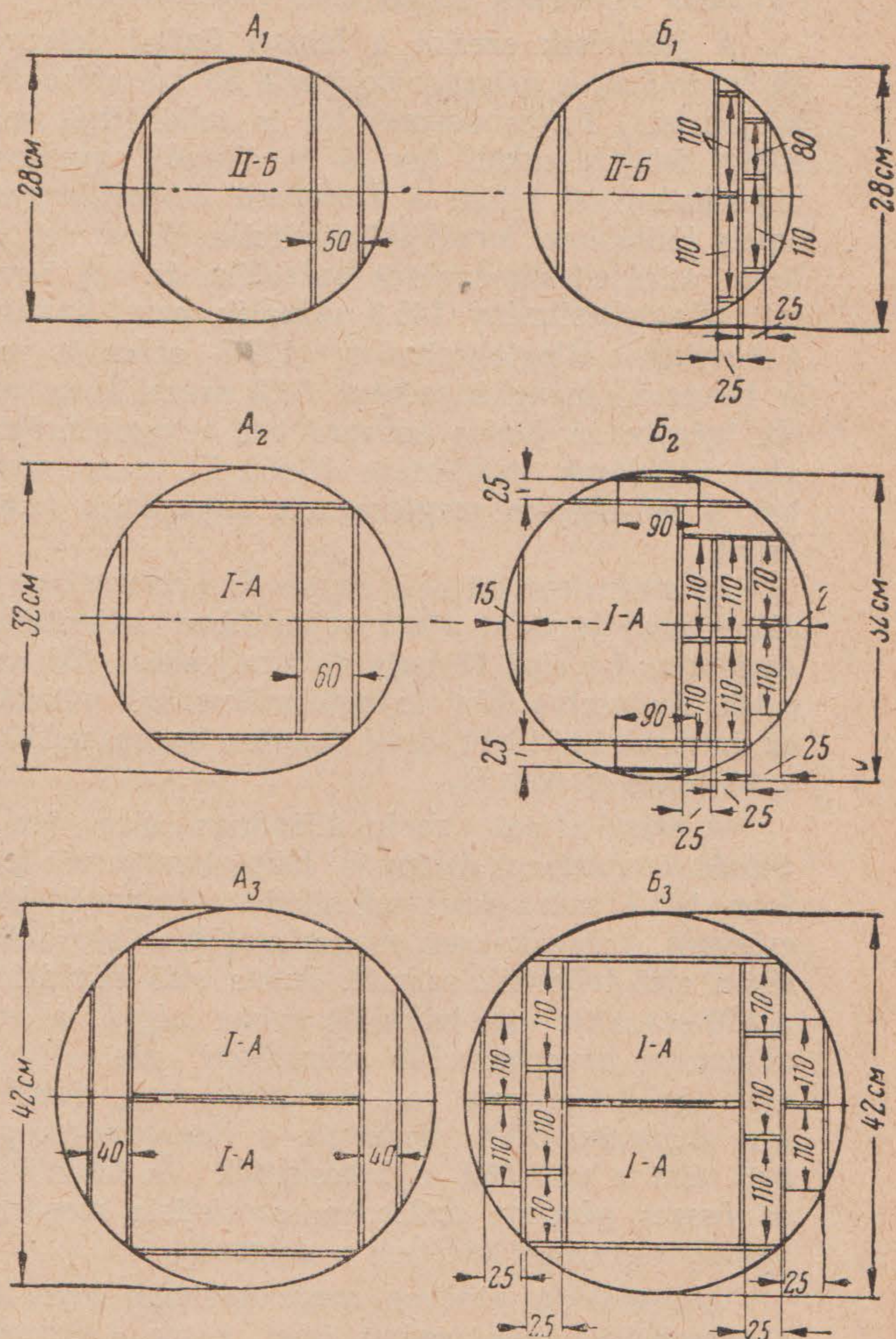
Ebben az üzemben a talpfakivágás szelanyagából kikerülő fűrészáru összmennyisége a talpfakivágás 23.42 százalékát tette ki, amiből 13.4 százalék széleztelen rövid fűrészáru és 10.02 százalék széldezska volt.

Ha e famennyiség felfűrészeléséhez körfűrészeket használtak volna, akkor az üzem ugyanabból a nyersanyagból 20.26 százalék magasabb osztályo-



1. ábra. Talpfakivágási módok talpfafűrészben

A<sub>1</sub>, A<sub>2</sub>, A<sub>3</sub> — oldaldeszka kifűrészelésével  
B<sub>1</sub>, B<sub>2</sub>, B<sub>3</sub> — oldaldeszka kifűrészelése nélkül



2. ábra. Vágási módok a talpfa-oldalanyag megmunkálására

A<sub>1</sub>, A<sub>2</sub>, A<sub>3</sub> — talpfafűrészben B<sub>1</sub>, B<sub>2</sub>, B<sub>3</sub> — körfűrészben

lehetővé teszi, hogy a talpfakivágásból kikerülő, különböző rendeltetésű fűrészáru — vagonborítás, rinfuzalapok, széleztett építőáru és egyéb deszkák — értékét növeljük.

Az oldalanyag talpfavágógéppel és speciális körfűrészsel végzett felfűrészelésének a második ábrán és a táblázaton bemutatott néhány jellemző összehasonlítása meggyőző bizonyítéka annak, hogy a körfűrészek bekapcsolása a talpfakifűrészelés folyamatába, jó gazdasági eredményt ad.

A kihasználás 5 százalékos csökkenéséért kárpótol a termékek magasabb osztályozása, ami be-

zású termelést ért volna el: 8.25 százalék vagonborítást, 2.04 százalék széleztett deszkát rinfuzalapok céljaira, 2.55 százalék 50—100 mm széles és 25 mm vastag széleztett építőáru, 7.42 százalék csomagolódeszka és lécek gyártására alkalmas széldezska.

A talpfakivágás szelanyagának racionálisabb kihasználásával elért termelés értéke az árjegyzéki árak alapján több mint 40 százalékkal lett volna magasabb az oldalanyag és széldezska értékénél.

A talpfanyersanyag felfűrészelésének leírt módosítása a népgazdaságra nagyjelentőségű.



# Munkaverseny a faiparban

VACZI MATYÁS

Az Alkotmány tiszteletére indított munkaverseny igen sok faipari dolgozót mozgatót meg.

Ez a megmozdulás ragyogó megnyilvánulása annak a törhetetlen hűségnek és forró szeretetnek, amelyet dolgozó népünk érez Pártunk és népi demokráciánk iránt. Elmondhatjuk tehát, hogy dolgozóink szívesen versenyeznek, szívesen vesznek részt a szocializmus építésének kommunista módszerében.

A jelentések szerint a faipari fizikai dolgozók 80 százaléka, a műszaki dolgozók 83 százaléka tett felajánlást. Egyes üzemek túl is teljesítették már eddigi felajánlásukat. Így jó és állandó egyenletes teljesítményével kitűnt a *Budapesti Irodabútorgyár*, amely július havi tervét túlteljesítette. Növekedett az üzem átlagteljesítményének százaléka is. A tervezett átlagteljesítmény 145.3 százalék, ezzel szemben a tényleges átlagteljesítmény 149.3 százalék volt. A tervezett anyaghányadokat 94.2 százalékban vették igénybe. A június hónapra tett anyagtakarékossági vállalások forintértéke 10.660 Ft, ezzel szemben a ténylegesen megtakarított anyagérték 12.689 forint.

Jó eredményt ért el a *Furnir és Lemezművek* is. Július havi tervüket 104.5 százalékban teljesítették. Augusztus hó első 10 napi dekádteljesítése 105 százalék. Augusztus 20-i anyagtakarékossági vállalása az üzemnek 84.910 Ft, ezzel szemben augusztus 10-ig a teljesítés 83.630 Ft.

A kiértékelések során állandóan elen jár a *Dunántúli Fűrészek* üzemé is. Július havi tervét terváron 108.7 százalékkal teljesítette. Nagymértékben csökkent, azaz teljesen megszüntették a 100 százalékon alul teljesítők számát. Július első dekádjában a 100 százalék alatt teljesítők száma még 22 fő volt, augusztus hónapban 100 százalékon alul teljesítő már egyáltalán nem volt. Vállalták, hogy üzemükben augusztus 20-ra bevezetik a *Nazarova-mozgalmat*. Ezt a vállalást is teljesítették és üzemükben az összes gépekre, motorokra szocialista megőrzést vállaló szerződést kötöttek a dolgozók.

Ugyanakkor azonban megállapítható, hogy bár a versenyben állók száma igen nagy, a dolgozók tekintélyes része mégsem vesz még részt a versenyben. Különösen áll ez a megállapítás az Észak-magyarországi Fűrészekre, a Tiszamenti Fűrészek szolnoki telepére, a *Cardo Bútorgyárra*, a *Veszprémi Faárugyárra*, amely üzemek július havi tervüket nem teljesítették.

Ennek oka azonban tapasztalataink szerint nem a munkásokban keresendő, hanem a gazdasági és szakszervezeti szervekben, tehát bennünk. Elmondhatjuk, hogy munkaversenyünk ezen szakaszát is jellemezte az a formalizmus és bürokratizmus, mit már több ízben tapasztaltunk.

Ennek a megnyilvánulása egyrészt az, hogy a dolgozók lelkes versenyvállalásai, versenyszerződésai sokhelyütt a fiókban hevernek. Így pl. üzemellenőrzéseink során a versenyszerződéseket az üzemi instruktor a fiókban találta, illetőleg a versenyfele-

lősnél a *Dunántúli Fűrészeknél* és a *Cardo Bútorgyárban*.

Súlyos hiba továbbá, ami a legtöbb faipari üzemnél megtalálható, hogy az eredményeket nem vezetik be a szerződésekbe.

A verseny nyilvánossága terén kétségtelenül van javulás, mégis találkoztunk olyan üzemmel, ahol többnapos, sőt hetes eredmények voltak kint a versenytáblán. Személyesen tapasztaltam ezt az Észak-magyarországi Fűrészeknél és a Tiszamenti Fűrészeknél.

A formalizmus jele az is, hogy a vállalatok igyekeztek minél jobb jelentéseket adni és igyekeztek lemaradásuk okát elkendőzni. Ilyen jelenséggel találkoztunk a versenyszervezés kezdeti szakaszán a *Budapesti Fűrészeknél*. Szerencsére a vállalatvezetőség később felismerte hibáját és a szervezés terén valamit javított.

A formalizmus és bürokratizmus oka mindenképp az, hogy a munkaverseny ebben a szakaszban sem vált a vállalatvezetés központi kérdésévé. A vállalatvezetők főgondja ma is az anyaghiány, fa- és segédanyagproblémák és a munkaversennyel kapcsolatban az álláspont az, hogy »arra való a versenyfelelős«. Talán még fokozottabban vonatkozik ez a gyártásvezetőkre és a mesterekre is.

Természetesen ez a felfogás teljesen helytelen, mert ma már *egész iparunk és minden vállalat központi kérdése a munkaerő, az élő, eleven ember*. Régimódi kapitalista gondolkodás az, amely nem elsősorban a munkaerővel foglalkozik.

Vállalatvezetőink tehát nem kezelték a versenyt egyik legfőbb feladatukként. Rábízták a verseny szervezését a versenyfelelősre, holott azért a vállalatvezetők lettek volna felelősek. Ez így van az Egyesüléseknél is, ahol a vezérigazgatók kiadták a versenyt albérlésbe a versenyfelelősöknek. A versenyfelelősök ezután beszervezték maguknak az üzemben a versenyszervezőket, azaz kiépítették a maguk hálózatát.

Ez az így kibővített versenyszervező hálózat tisztára bürokratikusá tette a szocialista versenyt azért, mert levette a gazdasági vezetőkről a felelősséget, másodsor pedig elnyomta a tömegek kezdeményezését.

Pártunk a múlt év őszén határozatot hozott, amely szerint megszüntetendők az üzemekben a versenyszervezők, helyettük a versenyadminisztrátorok tartják nyilván a verseny eredményeit.

Pártunk e határozatát a Szovjetunió tapasztalata alapján hozta. Nálunk a Párt határozatát sok helyütt még nem valósították meg. A verseny főembere a hivatalból fenntartott versenyfelelős és a verseny szervezését iparunkban túlnyomórészt ezek a versenyadminisztrátorok végzik. Ezek a versenyadminisztrátorok mennek ki a dolgozók közé és ott megkötik velük a versenyszerződést. Sőt még a szempontokat is a versenyadminisztrátorok adják meg.



Ebből látszik, hogy a művezetők, akik irányítói lennének a munkának, ki vannak kapcsolva. Márpedig, ha a művezető ki van zárva a versenyszereződés megkötéséből és nem tudja mit vállalt a dolgozó, reális-e az, vagy sem, akkor nem is biztosíthatja megfelelően a műszaki előfeltételeket.

Az, hogy a versenyadminisztrátorokra van bízva az üzemek közötti páros versenyszereződések havi kiértékelése, amikor megállapítják, hogy melyik üzem vezet, teljesen leveszi a felelősséget a gazdasági vezetők válláról.

Ugyanis ezt is az adminisztrátorok végzik nálunk. Általában az a vállalatvezető mégcsak részt vesz, ahol a kiértékelés történik, azonban a vendégbizottság tagjai rendszerint csupán a statisztikus, a versenyfelelős, az újítási megbízottak és 1—2 dolgozó.

Az utóbbi időben még ez a bizottság sem végzi el a kiértékelést. Az alkotmányi verseny mintha elhomályosítaná páros versenymozgalmunkat.

A kiértékelésre nem jelennek meg a bizottság tagjai. Így az elmúlt időszakban nem volt kiértékelés a Szegedi Falemezgyár és a Bútorlapgyártó Vállalat között, a Kárpitosipari V. és a Rádiószekrénygyár, a Cardo és az Angyalföldi Bútorgyár között. Ugyanez a helyzet az üzemi kiértékelésnél is. A dolgozók nincsenek bevonva üzemrészenként.

Végre kell hajtunk Pártunk 1950. szeptember 19-i határozatát, amely kimondja, hogy *meg kell szüntetni a versenyszervezői beosztást, hogy végre a verseny irányítói valójában a gazdasági vezetők, művezetők, gyártásvezetők és a szakszervezeti szervezetek legyenek.*

Az igazgató megbízhat azonban valakit, aki a versennyel kapcsolatos adminisztrációt elvégzi.

Ez az ember lehetőleg a statisztikai osztályon dolgozzék és foglalkozzék az adatok összegyűjtésével, viszont nem járhat ki a műhelybe versenyt szervezni, szerződést kötni. A verseny adatait a mesterektől, művezetőktől kapja meg.

Hogy az adminisztrátori hálózat ennyire kiépülhetett, annak az is az oka, hogy túl sok bürokratikus jelentést kellett küldeni a különböző szervezetekhez.

Szükséges tehát, hogy ezeket a bürokratikus jelentéseket csökkentjük és csak 4—5 pontból álló jelentést küldjünk hosszabb időközönként. Ezeket a jelentéseket egységes szempontok alapján kérje minden szerv.

Ezen a téren ugyan már sokat javultunk, azonban még mindig szükséges e jelentéseket tovább csökkenteni.

Az adminisztráció csökkentése terén meg kell még oldani azt, ami igen sok adminisztrációval járt, hogy t. i. a »sztahanovista«, a »szakma legjobb dolgozója« kitüntetések eddig teljesen a versenyfelelősök intézték, ami igen sok időt vett igénybe havonta és negyedévenként is. Ezért a továbbiakban a sztahanovista oklevél adományozási jogot megkapják majd az igazgatók. Az első lépést itt már meg is tettük. A *Hárosi Falemezgyár, Furnir- és Lemezgyár, Angyalföldi Bútorgyár, Budapesti Irodabútorgyár* vállalatvezetői már megkapták azt a jogot, hogy a sztahanovista oklevelet adományozhassák.

Azonban szükséges, hogy minden esetben munkásgyűlésen tárgyalják meg a dolgozókkal, kiket javasolnak sztahanovistának és csak ha a dolgozók elfogadják, akkor tüntetheti ki az igazgató sztahanovista oklevéllel az Ü. B. hozzájárulásával az illető dolgozót. Csak a kitüntetettek névsorát kell jelenteni a minisztériumnak.

A jelvényvel való kitüntetés joga továbbra is a miniszter joga marad. Azonban a felterjesztés előtt ezt is munkásgyűléseken kell megtárgyalni és ha a dolgozók elfogadják a sztahanovista jelvényre jelölt dolgozót, akkor kell felterjeszteni a termelési főosztálynak.

A továbbiakban szükséges, hogy a munka jobb megszervezése és a munkaverseny kiszélesítése szempontjából Pártunk szervezőbizottságának határozata alapján megszabjuk a gazdasági szervek és a szakszervezet feladatát.

A szervezőbizottság 1951 június 1-i határozata megszabja, hogy a minisztérium, illetve vállalati szervek feladata: *a verseny szakmai célkitűzéseinek meghatározása, a szocialista kötelezettségvállalás megvalósítását biztosító műszaki és gazdasági feltételek megteremtése, a verseny eredményeinek nyilvános tartása, rendszeres értékelése és ellenőrzése, valamint a versenyben kitűnt dolgozók anyagi és erkölcsi jutalmazása.*

A szakszervezeti szervek felelősök: a versenymozgalmak megszervezéséért, a tömegek mozgósításáért, a versenyvállalások eredményeinek nyilvánosságáért, a versenyben kitűnt dolgozók népszerűsítéséért.

Pártunknak ezt a határozatát csak úgy tudjuk megvalósítani, ha a vállalatoknál mindenütt a felelős vezetők lesznek a verseny gazdái.

Nézzük meg most, hogy az igazgatóktól lefelé, a műszaki vezetőkig, kinek mi a feladata.

#### *Az igazgatók feladata:*

1. A minisztérium által megadott általános szakmai célkitűzések figyelembevételével, a vállalati viszonylatnak megfelelően, a tervteljesítés alapján, megszabni a műszaki célkitűzéseket.

2. A tervszerű munka és anyagellátás biztosítása.

3. A munkaverseny nyilvánossága technikai előfeltételeinek biztosítása.

4. A szakszervezetnek rendelkezésére kell, hogy bocsájtja a dolgozók által elért eredmények kiértékelését.

5. Gondoskodnia kell a kiváló eredményt elért dolgozók anyagi jutalmazásáról és kitüntetésekről; adományozzon sztahanovista oklevelet azoknak a dolgozóknak, akik az országosan megszabott sztahanovista szintet elérték, vgy egyéb más munkájukkal, pl. minőségi munka, anyagtakarékosság, ezt megérdemlik, azonban azt előzőleg a dolgozókkal munkásgyűléseken tárgyalják meg és a szakszervezet hozzájárulásával adják meg a kitüntetést; valamint azokat a dolgozókat, akik sztahanovista jelvényre érdemesek és a munkásgyűlés elfogadta őket, terjessze fel a főosztályhoz, jelvényre való kitüntetésre.

6. Tegye felelőssé a művezetőket a hozzájuk tartozó dolgozók versenyben való részvételéért.



### *A művezetők, mesterek feladata:*

1. A művezető feladata az, hogy a dolgozókkal — a bizalmi bevonásával — megkösse a versenyszerződéseket.

2. A művezetők feladata, hogy a saját területükre megadják a verseny szakmai célkitűzéseit; a dolgozók versenyvállalásainak megfelelően biztosítsák az állandó munkaterületet és anyagellátást; és az, hogy a dolgozók versenyeredményeit nyilvántartsák és a bizalmiak rendelkezésére bocsássák, és pedig úgy, hogy a munkalapnak megfelelően a munkát az elvégzésekor átveszik és a munkalapon világosan feltüntetik, hogy mennyivel teljesítették túl az előirányzatot, vagy mennyivel maradtak le, a munkalapokat azonnal átadják a szakszervezeti szerveknek, hogy azt nyilvánosságra hozzák és ők maguk is átbeszélnek a dolgozókkal.

3. A munkavezetők egyik legfontosabb feladata, hogy a kistermelési értekezleteken, melyeknek rendszerint ők az előadói, a dolgozók elhangzott javaslatait a javaslatnaplóba nyilvántartásba vegyék és a legközelebbi termelési értekezleten a javaslat sorsáról beszámoljanak.

### *Az üzemi bizottságok feladatai:*

1. hogy szerveiket: a rezortbizottságokat és a bizalmihálózatot kiépítsék és a bizalmiakra támaszkodva mozgósítsák a dolgozókat felvilágosító munkával arra, hogy szocialista versenyszerződést kössenek. Magyarázzák meg a munkaverseny jelentőségét és irányítsák a dolgozók vállalásait, hogy a művezetők által megadott szakmai verseny célkitűzéseit teljesítsék.

2. Gondoskodjanak arról, hogy a vállalatvezetés-től a dolgozók elért teljesítményadatait pontosan megkapják és azt a munkaverseny nyilvánosságának

különbéle eszközeivel akadálytalanul hozzák nyilvánosságra.

3. Ellenőrizzék, hogy a vállalatvezetés, vagy művezetők a dolgozók vállalásaihoz a munkaterületet, műszaki előfeltételeket és anyagot biztosítsák.

Fentiekben konkrétan megszabtuk mind a szakszervezet, mind a vállalatvezetés feladatát. Az Alkotmányunk ünnepére szervezett munkaverseny befejeződött. Azonban hiba volna, ha versenymozgalmunk most megállna. A munkaverseny nem kampány! Az alkotmányi verseny állandóan folyó versenyünknek csak egy kiemelkedő szakasza. *Nekünk a versenyt tovább kell vinni és már most tovább kell szerveznünk versenyünket.*

Ki kell fejleszteni az üzemek belüli versenyt. Versenyezzenek brigádok brigádokkal, művezetők művezetőkkel és egyének egymásközt.

Tovább kell fokoznunk az üzemek közötti párosversenymozgalmunkat. Értékeljük ki havonta egymásközt eredményeinket és döntsük el ki a havi győztes.

Augusztus 20. után azonnal meg kell kezdeni az Alkotmány tiszteletére elindított versenyben elért eredmények nyilvánossághozatalát. Azok a munkások és csoportok, amelyeknek vállalásai lejártak, tegyenek pótfelajánlást, azaz kössenek újabb szerződést az év végéig. *S a munkaversenyben mindenkéltől a vezetők mutassanak elsőként példát.* Csatlakozzanak a munkaversenyhez, tegyenek konkrét vállalásokat és felajánlásuk teljesítésével segítsék elő 1951. évi tervünk teljesítését és az ötéves terv mielőbbi végrehajtását.

Az a lendület, ami a Kongresszusi versennyel kezdődött s az Alkotmányi versenyben folytatódott — ne szűnjék meg, hanem mutakozzék meg ezután is a verseny további kiszélesítésében, az év végére tett szocialista kötelezettségvállalások haladéktalan végrehajtásában.



# A fűrész- és famegmunkáló vállalatok típusai és elhelyezése\*

N. A. P O P O V

A legközelebbi években mindinkább szükségessé fog válni, hogy egyrészt a fa mechanikai megmunkálásával foglalkozó vállalataink termelékenységét **növeljük**, másrészt új vállalatokat létesítsünk.

Népgazdaságunk mind több és több fűrészanyagot, faalkatrészt és más faárut igényel. Következésképpen a fűrészüzemek és famegmunkáló vállalatok racionális típusaira és elhelyezésére vonatkozó kérdéseknek mind nagyobb a jelentőségük.

A fűrészelést és famegmunkálást igen gyakran tekintik egységes termelési folyamatnak, bár a valóságban a faiparnak ez a két ága nagyon különböző. A fűrészüzemek célja a nyersanyagok teljes feldolgozása különféle fűrészárura. A famegmunkáló üzemek viszont a faanyagokból meghatározott gyártmányokat állítanak elő.

\* A »Lesznaja Promislenoszty« 1950. évfolyam 8. számából.

A fűrészelés és famegmunkálás összekapcsolásának két típusát ismerjük: a *kombinátot* és a *kooperatívot*.

A kombinálás (kombinát) abban áll, hogy a fa gépi megmunkálását egy vállalatban egyesítjük, kezdve a fűrészeléستől és a rönk másféle feldolgozásától, egészen a különféle gyártmányok összes alkatrészei, sőt teljesen befejezett gyártmányok előállításáig.

A kombináció példaként felhozhatjuk a Sumerlinszkij bútorkombinátot, a házépítő kombinátokat és a famegmunkáló üzemekkel kiegészített erdő- és fűrészüzemeket, amelyek kész gyártmányokat és komplett alkatrészeket is készítenek.

A fa gépi megmunkálásának kooperációs formája az, ha a fa termelése területileg el van határolva az alkatrészek vagy készgyártmányok üzemétől. Tehát az elsősleges fafeldolgozó üzemeket a nyers-



anyagbázis közelében szervezzük meg, míg a fogyasztás központjaiban állítjuk fel a készgyártmányokat előállító vállalatokat.

A faiparban a termelés legkülönbözőbb formáinak társítását találjuk, kezdve az olyan termeléstől, amely a nyersanyagforrásnál összpontosítja a fa egész megmunkálását (teljes kombináció) az olyan — fogyasztási körzetekben létesített és mindenféle rönköt feldolgozó — üzemekig, melyek a fa feldolgozását egészen a készgyártmányokig végzik el. (Ez szintén kombináció, azonban a nyersbázistól elszakítva.)

A fa gépi megmunkálásában a különböző fázisokat összekapcsoló termelési módok között a legjobban a kooperáció terjedt el.

A nyersanyagforrások közelében elhelyezett, a faanyagot elsődlegesen megmunkáló vállalatok a fogyasztás helyén lévő különböző famegmunkáló üzemeket látják el fával: a gépgyárak famegmunkáló műhelyeit, bútorgyárakat, építészeti és műipari vállalatok nagyszámú, különféle nagyobb és kisebb famegmunkáló műhelyeit. A fűrészelés és a famegmunkálás magasabbfokú kooperációjára például szolgálhat az az eset, ahol a fűrészüzem nyers fűrészáruval és leszabott alkatrészekkel látja el a famegmunkáló műhelyeket.

A fűrész- és famegmunkáló kombinátoknak a fogyasztóhoz közel, és a nyersanyagbázistól távol való építését egyrészt az idézte elő, hogy a famegmunkálásával kapcsolatban a faipar szervezési formái nem fejlődtek kielégítő módon, másrészt különösen az a körülmény hogy az építőipar sem mennyiségileg, sem minőségileg nem volt ellátva a szükséges fűrészárutermékekkel (túlnyomórészt »közönséges« nem meghatározott rendelésre készült fűrészanyagok szállítása).

Ezért az építőipar a háború előtti években maga biztosította a számára szükséges fűrészáru-termékeket és túlnyomórészt maga készítette el ezeket az építkezés helyén kisebb, félig kisipari feltételek között. A háború utáni időszakban az építőtrösztök maguk alakítottak az időszerű műszaki feltételeknek megfelelően gépesített fűrészelő-famegmunkáló vállalatokat, amelyek a rönköt megfelelően feldolgozták. Fűrészüzemeket ma is létesítenek még az erdőszegény kerületekben is, például Közép-Ázsiában, Karagandában, a Don-medencében és más helyeken.

Nyilvánvaló, hogy a Szovjetunió egyes kerületei különféle földrajzi és gazdasági feltételeinek megfelelően meg kell találnunk azokat a helyeket, ahol a különféle gyártási ágak tartósíthatók. Vizsgáljuk meg, hogy a gyártási ágaknak milyen társításai és elhelyezései a legcélszerűbbek egyrészt, ha a fatermékek gyártását mindinkább a távolabbi erdővidékekre helyezik, másrészt, ha legnagyobb részben az erdei nyersanyagbázistól távollévő lakott kerületekben összpontosítják.

A fa gépi megmunkálásának keretén belül a termelési ágak elhelyezése és társítása meg kell, hogy feleljen a fa racionális felhasználása és a könnyű szállíthatóság követelményeinek.

Tekintettel kell lenni arra is, hogy a szállítási költség minimális legyen, továbbá, hogy a termelés

a lehető legjobban legyen megszervezve, gépesítve és automatizálva.

Ezen követelményekből kiindulva általánosan elismert szabálynak tekinthetjük, hogy a fa felfűrészelését lehetőleg a nyersanyagbázishoz és a vízi szállítási utakhoz közel kell végezni. A fűrészüzemeknek a nyersanyagbázistól és a vízi szállítási utaktól távoli felépítése és az a körülmény hogy ennek következtében a fát vasúton kell szállítani, ellenkezik a racionális gazdasággal. Nem kétséges, hogy a faanyag szállítását is lehetőleg az erdőüzemekben kell összpontosítani. Vitán felül áll az is, hogy a készítmények összeállítását legcélszerűbb a felhasználás vagy fogyasztás körzeteiben végezni, nehogy a vasutat rosszul szállítható készítmények fuvarozásával terheljük.

Sokkal bonyolultabb a famegmunkáló üzemek elhelyezése. Feltétlenül szükséges annak a megvizsgálása, hogy milyen mértékben szükséges a fát a fűrészüzemekben megmunkálni és milyen famegmunkáló vállalatoknál, továbbá mikor célszerűbb ezt a fogyasztás körzetében elvégezni.

A fűrészrönk racionális komplex kihasználásának feladata szükségessé teszi, hogy a fűrészüzemekben a fa megmunkálását lényegesen megnöveljük és hogy ne szorítkozzunk kizárólag a hosszúságú fűrészanyagok kidolgozására. A rönk felfűrészelésénél különféle fűrészanyagot nyerünk, amely különböző mértékben felel meg a készgyártmánnyá való feldolgozás követelményeinek. Azok a fűrészanyagok, amelyek minőségben, metszetben, és hosszúságban egyaránt pontosan megfelelnek azoknak az alkatrészeknek, amely célra készültek, kielégítő módon használhatók fel a famegmunkáló műhelyekben.

Azonban a fűrészeken a rönkök felfűrészelésénél elkerülhetetlenül rosszabb minőségű és olyan méretű anyagokat is kapunk, amelyek nem felelnek meg az előre meghatározott követelményeknek. Ezeknek a fűrészanyagoknak a meghatározott cikket gyártó famegmunkáló vállalatokban igen nagymennyiségű hulladéka (30—35%) marad vissza, amelyeket ott nem lehet racionálisan felhasználni, de ilyen fűrészanyagokat közvetlenül a fűrészeken kell különféle nyersmunkadarabokra és alkatrészeire szétvágni. Ez indokolja meg azt, hogy mindegyik fűrészüzemben fel kell állítanunk leszabó és csomagolóanyagkészítő műhelyeket, hogy a fűrészanyag egy részét kisebb fűrésztermékekre dolgozhassuk át.

A nyersanyagnak a fűrészeken való racionális kihasználása érdekében szükséges, hogy a felvágó műveletek mellett a hibák kijavításával együtt még a fűrészanyag gyalulását is elvégezhessük és hogy gyalult és ragasztott gyártmányokat is készíthessünk. A gyalulásnál a hibák egy részét a fűrészanyagban kijavítjuk, azonban ugyanakkor új, rejtett hibák kerülnek napfényre. A gyalulás, a hibák kijavítása és több darabból álló ragasztott munkadarabok elkészítésének szélesebb alkalmazása lehetővé teszi, hogy a fűrészüzemekben növelhessük a népgazdaságban szükséges specifikus fűrésztermékek előállítását.

Ebből azonban még nem következik az, hogy a fa racionális felhasználásának feltételei mellett a fűrészek csak nyers munkadarabokat és alkatrészeket gyárthatnak. A fűrészüzemek kötelesek forgalomba-



hozni és a fogyasztók részére szállítani a gyalult és gyalulatlan hosszúmértű, meghatározott rendeltetésű fűrészanyagot és ugyanakkor feltétlenül ki kell fejleszteniök a feltételeknek kevésbé megfelelő anyag feldolgozását nyersmunkadarabokra, alkatrészekre, burkolóanyagokra.

A vasúti szállítás legracionálisabb kihasználása végett arra kell törekednünk, hogy a szállítandó faanyagok a legkisebb térfogatúak és súlyúak, továbbá könnyen be- és kirakhatók legyenek. Ezeknek a követelményeknek a megadott célokra, méretre készülő száraz fűrészanyagok, gyalult fűrészanyagok, félgyártmányú alkatrészek és egyes szállítható szerkezeti részegységek és gyártmányok felelnek meg.

A fűrészanyag folytatólagos megmunkálása a fűrészüzemben a szállítandó termék térfogatának és súlyának további csökkentéséhez vezet, ez azonban bizonyos mértékben bonyolultabbá teszi a szállítást. Így pl. a kisebb félgyártmányokat, a különféle alakú és bonyolultabb alkatrészeket, kész szerkezeti egységeket és gyártmányokat be kell csomagolni, ehhez pedig további kiegészítő munkaráfordítás és faanyag-felhasználás kell. A csomagolás a készítmény térfogatát és súlyát növeli, azonfelül a szállítás céljaira részben zárt vagonokra van szükség. Mindez jelentékeny mértékben csökkenti azokat az előnyöket, amelyek e termékek súlyának és térfogatának csökkenése következtében állottak elő a száraz, fix méretre készült fűrészanyaggal szemben.

Annak megítélése céljából, hogy a szállítás észszerűsége szempontjából mi előnyösebb: a hosszúmértű fűrészanyag-e, vagy pedig az ezekből előállított gyártmányok szállítása, szükséges tudnunk azt, hogy a nyersanyagoknak hány százaléka alakul át készgyártmánnyá, azaz ismernünk kell a fűrészanyagból visszamaradó hulladékanyag mennyiségét, amely fölöslegesen terhelné a szállítást.

Nyilvánvaló, hogy a száraz és méginkább a gyalult, előírt méretre termelt fűrészanyagokat, amelyeket a feldolgozásnál teljes mértékben ki kell használni, célszerű a fogyasztó centrumokba hosszú állapotban szállítani. A gyengébb minőségű és előírt méretre termelt fűrészanyagokat azonban, amelyek átdolgozása nagyobb mennyiségű hulladékkal jár, előnyösebb kisebb fűrésztermékekre közvetlenül a fűrészüzemekben átdolgozni, miután ezzel megszabadítjuk a vasutat a nagymennyiségű hulladék szállításától.

Ily módon a vasúti szállítás helyes kihasználása szempontjából legindokoltabb az, ha a feldolgozóknak száraz, fixméretű és gyalult hosszúmértű fűrészanyagot szállítunk, a fűrészanyag másrészét pedig közvetlenül a fűrészben dolgozzuk fel kisebb fűrésztermékekre.

A famegmunkálásnak a fűrészeléssel való kombinálása az üzemben feldolgozandó nyersanyag mennyiségétől és jellegétől függ és befolyást gyakorol még erre a teljes felhasználás feladata is. Azonban a fűrészrönk feldolgozása nem történik kizárólag előírt méretek alapján, hanem annak sokoldalúnak kell lennie, hogy az üzem elegendő számú különféle választékot termelheszen.

Szűkprofilú famegmunkáló üzemeknek a fűrészüzemek mellé való építése indokolatlan (ez különö-

sen megmutatkozott igen sok facsövet készítő üzemenél). A faipari termékekben való szükséglet gazdasági változása és növekedése arra vezet, hogy néhány fűrészüzem mellé épített szűkprofilú üzemet az első és második ötéves terv ideje alatt következetesen átállítsanak többféle termék gyártására.

A kisebb fűrészeken az egyszerűbb famegmunkálást kell megszervezni (félkészárú, csomagolóanyag, gyalult fűrészárú). A közép- és nagy erdőüzemekben a famegmunkálásnak sokkal szélesebb a profilja.

Vizsgáljuk mostan a fogyasztás kerületeiben történő feldolgozás termelés-szervezését. Azokon a pontokon és kerületekben, ahol a faipari gyártmányokban nagy a szükséglet, megvan minden előfeltétele annak, hogy a fűrészeléssel való kooperáció alapján a famegmunkálás széleskörű profilja kifejlődjék. Itt nagy, specializált famegmunkáló üzemeket kell létesíteni, amelyek hosszú időre rendezkednek be (ameddig a fogyasztás tart), a technológiai folyamat folyamatos megépítésével, nagyfokú gépesítésével és automatizálásával. Ezek közé a vállalatok közé tartoznak a faanyagot felhasználó gépgyárak famegmunkáló műhelyei. Hasonló vállalatokat kell alapítani ezenkívül a nagy lakott helyeken, úgyszintén az intenzív építkezési kerületekben (asztalos- és építkezési gyártmányokat termelő fafeldolgozó üzemeket, különböző építkezési alkatrészeket és szerkezeteket forgalombahozó vállalatokat, összerakható házakat építő vállalatokat, bútorgyárakat, stb.).

A fogyasztási körzetekben megszervezett nagy feldolgozó vállalatok kétségkívül igen előnyösek, miután biztosítva van a termelés magas műszaki színvonala, a fa racionális felhasználása és a vasúti szállításra vonatkozó követelmények. A fűrészek ezzel szemben arra hivatottak, hogy e vállalatok részére biztosítsák a szükséges félgyártmányokat és pedig: száraz, előírt méretű fűrészanyagokkal, profilozott gyalult anyagokkal, továbbá félkészárúval és egyszerűbb alkatrészekkel (gyalult félkészárúval).

Ennél a módszernél a fafeldolgozó vállalat több fűrészről kaphatja a részére szükséges fűrészterméket, viszont egy fűrész szállíthat több fafeldolgozó vállalat részére is.

A nagy, specializált fafeldolgozó vállalatok termelése természetesen nem terjedhet ki valamennyi faipari gyártmányra. Az egyszerű alakú termékek szükségletét (csomagolóanyagok, egyszerűbb alkatrészek) és a nagyszámú különleges igényű fogyasztók szükségleteit a fűrész melletti famegmunkáló üzemek kell kielégítsék. Egyben az egyes fogyasztók ipari gyártmányokkal való ellátása már régen megköveteli azt, hogy a fogyasztási körzetekben szervezzünk famegmunkáló műhelyekkel felszerelt faraktárakat. Ezekben kell termelni a fűrészanyagokat, gyalult terméket, félkészárut és alkatrészeket, természetesen a fogyasztók igényeinek megfelelően.

Az elmondottakból azt a következtetést vonhatjuk le, hogy a famegmunkálást mind a fafűrészelő üzemeknél, mind a fogyasztás körzeteiben fejleszteni kell. A fafűrészelés a nyersanyaghoz kapcsolódik, miután ennek a nyersanyag komplex feldolgozása a feladata. Ezért a faüzemekben kell széleskörűen elvégezni a faanyag szállítását és a fa egyszerűbb fel-



dolgozását (fűrészanyag gyalulása, félkészárúk, egyszerűbb alkatrészek és csomagolóanyagok termelése).

A bonyolultabb fafeldolgozást (bonyolult alkatrész-komplexumok kidolgozása, különféle készítmények termelése) célszerűbb a helyi szükségletnek megfelelően felfűrészeléssel kombinálni és a fűrészeléستől távol fekvő fogyasztási körzetekben a fűrészüzemekkel kooperáló fafeldolgozó üzemeket alapítani.

A most ismertetett következtetéseknek megfelelően a fűrészelő- és fafeldolgozó vállalatok típusainak következő csoportosítását ajánlhatjuk egyrészt a nyersanyagközpontok és víziutak közelében lévő helyek, másrészt a nyersanyagbázisoktól távol első körzetek részére.

#### **A nyersanyagkörzetekben és víziutak mentén**

1. Egyszerűbb fűrészüzemek a csomagolóanyagot feldolgozó osztályokkal; időleges típusú fűrészüzemek könnyű keretfűrészekkel. Ezeket rövid időre létesítjük a faszállításra alkalmas utak azon pontjain, amelyek a vasúti főúttal kapcsolatosak.

2. Fafieldolgozó üzemek: a fűrészanyag 60—80 százalékanak leszabására, gyalulására és csomagolóanyag (alkatrészek) készítésére.

3. Szélesprofilú fafeldolgozó üzemek: felfűrészelő és feldolgozó kombinátok. A fűrészanyag 70—85 százalékát mesterségesen szárítják, 50—70 százalékát leszabják, gyalulják, megmunkálják, ládaalkatrészeket készítenek. Ehhez a típushoz számíthatjuk főképpen a közép- és nagyüzemeket, 4—6 és több keret-

fűrészszel. Olyan körzetekben vannak elhelyezve, ahol elegendő a nyersanyag és amelyekben a helyi szükséglet is jelentékeny.

#### **A fogyasztás kerületeiben**

1. Gépgyárak famegmunkáló üzemei.

2. A nagy ipari kerületekben ablakokat, ajtókat és egyéb készítményeket, alkatrészeket és konstrukciókat termelő különleges üzemek.

3. Az építő trösztök mellett létesített oly famegmunkáló üzemek, amelyek a fűrésztermékeket a fűrészüzemtől kapják.

4. Kerületi faraktárak famegmunkáló műhelyekkel.

Azokat a fafeldolgozó vállalatokat, amelyek olyan fogyasztási körzetekben vannak elhelyezve, ahová a fűrészanyag távolról érkezik, jobbminőségű és előírt fűrésztermékkel kell ellátni. A fűrészszel kombinált famegmunkálás a nyersanyagforrásoknál elsősorban azokat a fűrészanyagokat kell felhasználnia, amelyek a kiváló minőségű fűrészanyag termelésének melléktermékei és amelyek nem felelnek meg a fűrészszel kooperáló feldolgozóüzemek követelményeinek.

A fűrészanyag jobb, racionálisabb felhasználásának céljából elsősorban az szükséges, hogy a jobb minőségű és a rosszabb minőségű, továbbá az előírt méretű fűrészanyagok ára között nagyobb különbség legyen, másodsorban pedig tervszerűen, számvitelileg és racionális módon kell megállapítani a fűrészanyag árait, nempedig az általánosító köbméterszámítás alapján.



# A szabványosítás jelentősége az épületasztalos-iparral kapcsolatban

PÁLINKÁS LÁSZLÓ

Rendszerbe fogottsággal, egységességgel az élet minden területén időt, munkát és anyagot lehet megtakarítani. Az egységes méretű és minőségű áruknak termelése mind a termelőnek, mind a fogyasztónak egyaránt előnyösebb.

A sok üzem termelvényének rendszerbe fogása és egységessé tétele csak kötelező erejű szabványokkal érhető el.

Bár az épületasztalos-iparban az alkatrészcsere lehetősége — amit általában (és felületesen) a szabványosítás fő előnyének tartanak — csak igen korlátozott, a szabványosítás e területen sem kevésbé fontos, mint pl. a gépiparban. Nézzük meg közelebbről, mily előnyöket is érhetünk el az épületasztalosiparban és azzal kapcsolatosan a szabványosítással.

1. Az anyagok (fűrészárúk, rétegezett lemez, stb.) minőségeinek és méreteinek meghatározásával és szabványosításával biztosíthatjuk a méret és minőség állandóságát. Ez a méret- és minőségállandóság megkönnyíti a szerkesztést, kalkulációt és anyagbeszerzést.

A szerkesztésnél előre számolhatunk a méretekkel és minőségekkel, a kalkulációnál azok egységes árával. Az előírások könnyebbé teszik a minőség megállapítását, csökkentik a viták lehetőségét és gyorsítják az átvételt.

2. A segédanyagok (enyv, szeg, facsavar, stb.) minőségeinek és méreteinek meghatározásával ugyan csak a méret- és minőségállandóságot biztosíthatjuk, ami mellett könnyebb a célnak megfelelő anyag kiválasztása, előírása és átvétele.

3. A legjobb, legcélszerűbb szerkezetek kiválasztásával, részleteinek pontos megszabásával és szabványosításával azok általános használatát és a rossz, túlhaladott, vagy kevésbé célszerű szerkezeti megoldásoktól való elszakadást érhetjük el. Célszerűbb szerkezeteket alkalmazva a költségek emelése nélkül, sőt legtöbbször azt csökkentve, emelhetjük építkezéseink minőségét.

Megkönnyíthetjük a tervezők munkáját, akiknek különleges esetektől eltekintve, kiválasztásra készen adhatjuk a legcélszerűbb szerkezeteket. Nem kell idejüket a már jól megoldott és a szabványokban pon-



tosan megszabott részletek kidolgozásával és megadásával tölteni. Az üzemek az eddig eltérők helyett többnyire azonos szerkezeteket készíthetnek. Sablonokkal, különleges eszközökkel, stb. jobban berendezkedhetnek azok készítésére. A dolgozók megszokják azok műveleteit és egyéb részleteit. A megszokottság feleslegessé tesz sok utasítást, tanulmányozást, csökkenti a hibalehetőséget és gyorsítja a munkát.

Jelentős segítséget nyújthatunk a szakoktatásnak és a szakmai önképzésnek is.

4. A gyakrabban előforduló kívánatos méretek szabványosításával tovább könnyítve a tervezést, azonos méretek kiírására készítve alapot adhatunk az előre- és a tömeggyártáshoz. Kiküszöbölhetjük az üresjáratokat, emelhetjük a termelékenységet és anyagkihasználást. Egyszerűsítjük a kapcsolatos iparok munkáját.

A gyakoribb épülettípusoknál a tervezőnek csak a megfelelő szabványméretet kell kiválasztania és megadnia. A rész- és kapcsolatos méretek és adatok a szabványokból és azok alapján összeállítható táblázatokból szinte maguktól adódnak.

Azonos rendeltetésű építkezéseknél azonos méreteket alkalmazva kevesebb típus, de azokból lényegesen nagyobb darabszám kerül kivételre. Ezek tömegben, sőt előre is gyárthatók. A szabványelőírás szerinti darabok bárhol készülnek is, egyformák lévén, egymással keverhetők. A készítendő darabok tetszésszerű megosztása lehetséges lévén, a ma még többé kevésbé kisiparszerűen termelő üzemek egyes típusok készítésére specializálhatók és folyamatosan, sőt szalagrendszerben termelő, valószínűsággal gyárakká válhatnak.

Az ilyen üzemben pontosabban számolhatunk az anyag- és munkaerőadottságokkal, pontosabb terveket készíthetünk. A mégis előállható zavaroknál üres járat helyett a szabad erőket oly alkatrészek előregyártásában foglalkoztathatjuk, melyeket a pillanatnyi zavaró körülmény nem gátol.

Az anyagszabásnál adódó hulladékokból, azokat jól kihasználva, más gyártmányokhoz, esetleg más üzem gyártmányaihoz szabhatók és gyűjthetők az állandó méretű alkatrészek.

Az így dolgozó üzem termelékenyebb volta és gazdaságosabb termelése nem szorul külön megvilágításra.

A méretállandóságnak a kapcsolatos iparok területén is mutatkoznak előnyei. Így előnyös az üvegbetétek (ablakszemek) betétrácsok, mázolható felületek stb. állandósága.

5. A vasalatok szabványosításával felszámolhatjuk az e téren fennálló zavarokat és hibákat, kiválasztva és szabványosítva az egyes céloknak legmegfelelebbeket, elhagyva a túlhaladottakat és ke-

vésbé előnyöket, helyes irányba terelhetjük a gyártást. A sok felesleges és hibás vasalatra fordított anyagból a célnak legmegfelelebbek készíthetők és biztosítható az ezekben fennálló szükséglet kielégítése.

A szorosan előírt vasalat-típusoknál nagyobb lehetőség nyílik a vasalathelyeknek sablon szerinti, vagy gépi kivésésére, az elromlott vasalatok teljes vagy alkatrészében való kicserélésére.

6. A szerszámok szabványosításával biztosíthatjuk a legmegfelelebbek kiválasztódását, elterjedését és megszokását. Alkatrészcsere lehetővé téve meghosszabbíthatjuk élettartamukat.

7. Szerkezeti részletek terminológiájával elősegíthetjük az egyes szerkezeteknek és részleteinek világos és egyértelmű meghatározását és leírását. Ezzel hathatósan elősegíthetjük a szakirodalom, szakfordítás és ezek útján a szakoktatás és önképzés munkáját.

8. A szerszámok és szakműveletek terminológiájának szabványosításával megkönnyíthetjük a gyártásmenet szóban való világos rögzítését. Ezzel elősegíthetjük a gondolatok és tapasztalatok kicserélését, kiértékelését, a munkamódszerátadást és a szakoktatást.

A szükséges szabványok jó megoldásával és életrehívásával a fentiek szerint sokat javíthatunk, építhetünk. Hiányuk miatt elmulasztott javítási lehetőségek, elfecsérelt idő, munka és anyag népgazdaságunkban minden nap és minden órában komoly kárt jelentenek. Megalkotásuk tehát égetően sürgős.

A szabványok felületes vagy elhibázott kidolgozásával, idő előtt elhamarkodott életrehívásával azonban igen sok kárt is tehetünk.

A szabványok módosíthatók és nem örökéletűek, de a változtatásukkal járó zavaron felül, hibás, helytelen voltak átmenetileg is súlyos károkkal járhat mind a termelés, mind a szakoktatás terén. A szabványok betartása kötelező lévén, a hibás szabványoktól érvényességük tartama alatt a tervezők, üzemek, szakírók, fordítók és szakoktatók el nem térhetnek. Így az átmeneti idő rossz tervezményein, gyártmányain felül az üzemek helytelen irányba fejlődhetnek, a szakirodalomból, szakoktatásból helytelen adatokat és kifejezéseket tanulunk, melyek kárai a szabvány helyesbítése vagy megváltoztatása után is még hosszú ideig érezhetők.

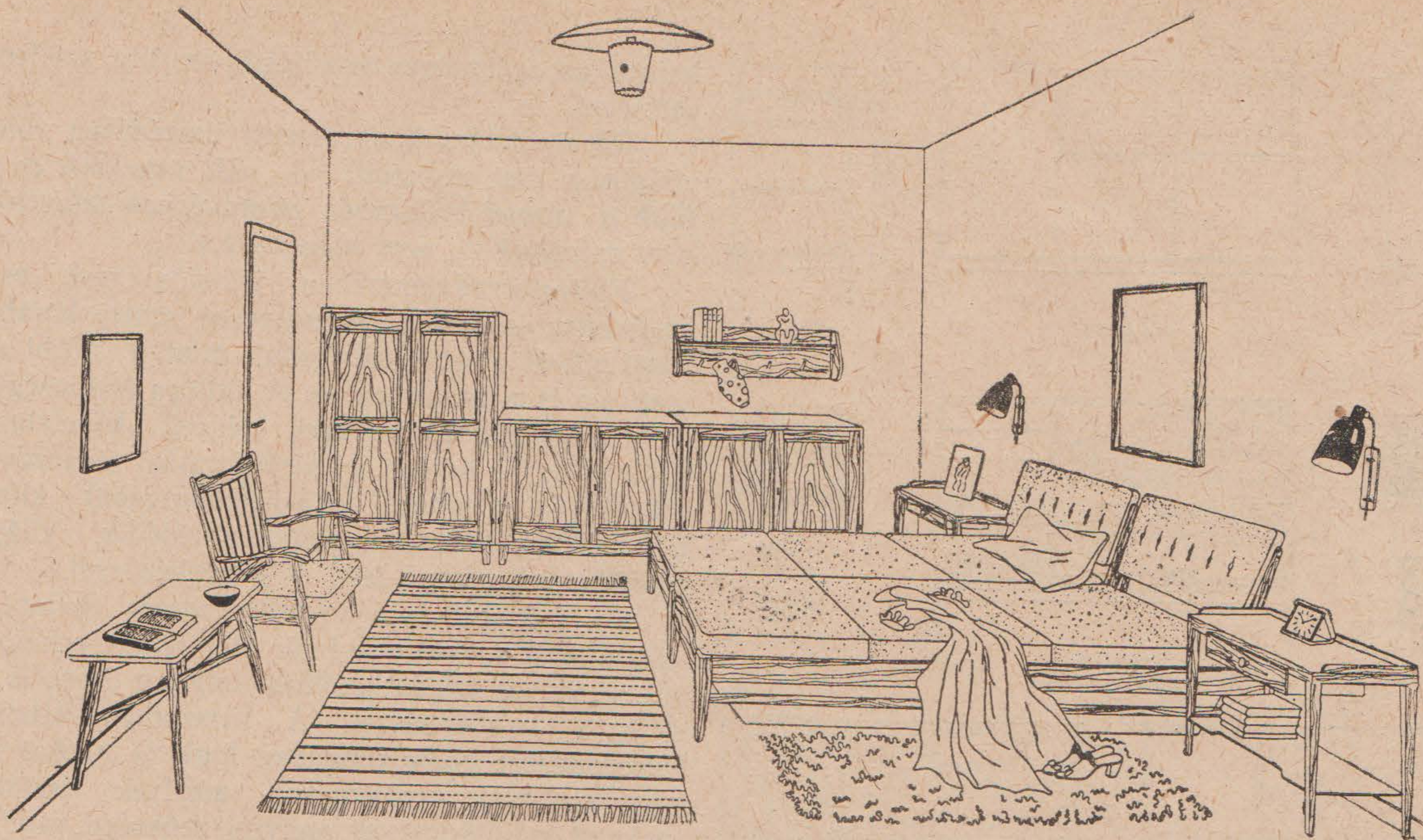
Szabványaink helyes megalkotása nehéz, felelősségteljes feladat. Életrehívásuknál különös gonddal és körültekintéssel, igen sok türelemmel és szeretettel kell eljárunk, hogy azokkal öt éves tervünkben vállalt nagy feladatainknak határidő előtti teljesítését és szocialista államunk építését minél jobban szolgálhassuk.



A szocialista versenyben minden perc drága és éppen ezért a sztahanovistáknak külön figyelmet kell fordítaniok a helyes időbeosztásra, munkahelyeik, munkaeszközeik rendbentartására.

*(Zsuravlyev)*





Hálószoba-berendezés típusbútordarabokkal megtervezve. Tanulmányi terv távlati képe, tollrajzban. — Készült: a Magyar Iparművészeti Főiskola belsőépítészeti főtanszakán. — (II.—III. évfolyam.)

## A tervező-nevelés kérdéseiről

KAESZ GYULA

A Faipari Tudományos Egyesület közgyűlésén az elnöki beszámoló megállapította, hogy az Egyesület egyik döntő feladata: a faipar *műszaki- és tudományos* vonalán jelentkező problémák megoldásának elősegítése. Ehhez azonban hozzá kell tennünk még egy harmadikat: a *művészi* kérdést, a faipari készítmények ízlésbeli megjelenésének kérdését, amelyet — valljuk be őszintén — az Egyesület lapja: a »Faipar« eddig úgyszólván teljesen elhanyagolt. Faipari — közelebbről: bútorigari — termelésünk égető kérdéseinek megoldásához nem elégséges csupán a jó tudományos és műszaki munka. Ezt a munkát párosítani kell a helyes ideológiai alapokat tükröző művészi formaproblémák megoldására irányuló munkával. Ezen a vonalon még igen komoly feladat áll előttünk, mert szinte még a kérdés jelentőségére sem sikerült a szűkebb szakmai közvélemény figyelmét eléggé ráterelnünk, nem is szólva arról, hogy széles fogyasztótömegeink ízlésbeli fejlesztésével, korszerű nevelésével a legkisebb mértékben sem foglalkoztunk eddig.

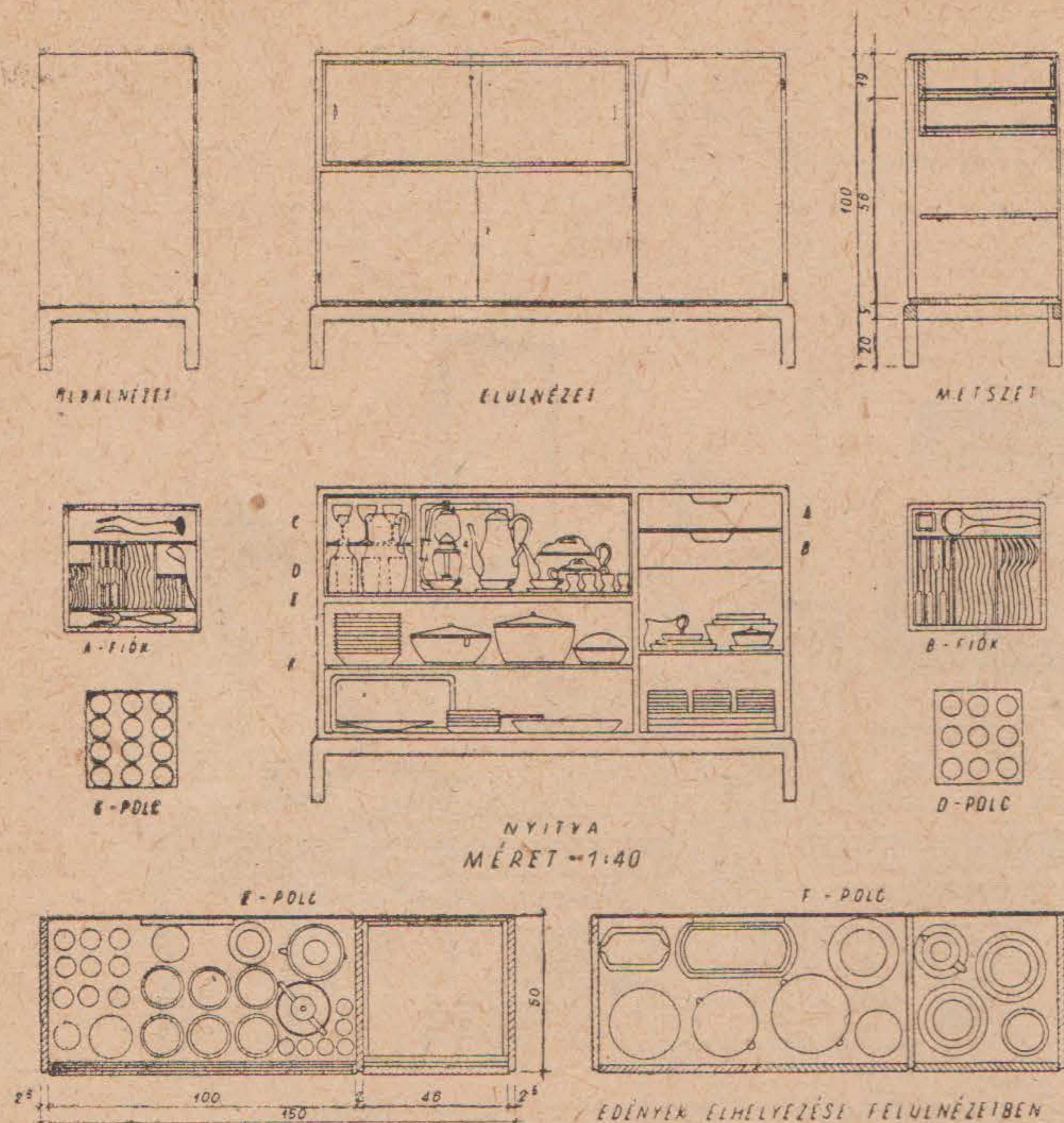
Utalok itt a »Faipar« első számából Köböl József program-cikkének következő megállapításaira:

»... vigyázni kell a faipar vezetőinek arra, hogy a fejlődés során ne engedjék iparunk egyik legszebb hajtását: a műbútorgyártást elsorvadni. Tudniok kell a magyar faipar vezetőinek, hogy Rákosi elvtárs személyesen is érdeklődött a híres magyar műbútorasztalosok és a magyar műbútoripar mai helyzete iránt. Figyelmeztetett bennünket arra, hogy ne engedjük a műbútorgyártást elsorvadni, ne engedjük az egész világon híres magyar műbútorasztalosokat elhanya-

golni. Ezek a munkáskezek aranyat érnek és kár lenne más munkával foglalkoztatni. Ebben is példakép számunkra a Szovjetunió, ahol a szocializmus építése közben arra is volt gond, hogy a műbútorasztalosok kiváló gárdájának, akik régebben a burzsoázia számára dolgoztak, hóna alá nyúljanak. A Szovjetunióban nemcsak felélesztették a műbútoripart, hanem erősen ki is terjesztették. A mi épülő szocialista hazánkban is a faipari remekeket többé nem a burzsoázia kiváltságosainak személyes használatára fogják létrehozni, hanem a dolgozó nép számára. A középületek, kultúrházak, munkásintézmények belső berendezésének ki kell fejeznie szocialista hazánk gazdagságát, népünk jólétét, munkásaink kiváló szaktudását. A faipari tudományos folyóirat e téren is sokat segíthet és segítenie kell. A magyar faipar első tudományos lapja választ fog adni a faipar különböző területein felmerülő műszaki, módszerbeli, de ha kell, művészeti problémáira is...«

Ez a cikk nagyon helyesen mutat rá egyik szakmai feladatunk teljes súlyára és jelentőségére. Nem kétséges, hogy a bútorigar művészeti vonatkozású problémáival — és ilyenek kétségtelenül vannak —, nemcsak »ha kell«, de *mindenképpen* foglalkoznunk kell a »Faipar« hasábjain. Ez kulturális kötelességünk. Segítséget és szempontokat kell nyújtanunk a termelő ipar vezetésének, hogy az e téren mutatkozó súlyos hiányosságokat és elmaradottságot sürgősen ki tudjuk küszöbölni és hogy megteremthessük az ízlésben is magas minőségű modern szocialista bútorgyártást. A kérdés felvetését különösképpen indokolja — sőt megköveteli — a művészet tar-





A szekrénybútor méretét és alapformáját a benne jól elhelyezett tárgyak (ruha, edény, könyv, stb.) szabják meg. Ennek tanulmányozását mutatja az ábrán látható edényszekrény, amelynek nemcsak külső formáját, hanem minden rekeszének és polcának praktikus kihasználásmódját megtervezik és megvizsgálják a hallgatók. — Készült: a Magyar Iparművészeti Főiskola belsőépítészeti fő-tanzakán. — (I. évfolyam.)

talmi és formai problémáinak mai politikai fejlődésünkkel együttjáró erős változása, egyes területeken teljes újjáértékelése.

Szocializmust építő társadalmunk új építészeti és lakásberendezést teremt magának, amely elhagyja az elmúlt évtizedek sematikus, formalista fejlődés-vonalát és kivezető utat keres a nyugati művészet zsákutcájából. Ez a keresés ma még igen sokirányú és tapogatózó, de kétségtelenül a szocialista-realista irányzat felé mutat. Ujatkeresés jellemzi ezt az irányt, de nem valami mindenáron való, eddig nem létezett újdonság hajszolását, technikai szellemeskedést, hanem a kozmopolita utánczás helyett új formálásmód megteremtését, amely a megváltozott társadalmi viszonyok között alakul s a haladó hagyományok kritikai átértékelése és továbbfejlesztése alapján bontakozik ki. A szocialista társadalom új lakásának megteremtése ugyanis lehetetlen a helyesen értékelt *tradíció*: a hazai építőművészet klasszikus remekművei és a magyar lakásművészeti örökség figyelmen kívül hagyásával.

Nincs szó természetesen régi formák gépies átvételéről, mert ezzel csak újra valami nemkívánatos *eklekticismus*-hoz jutnánk el, amilyen már egyszer a XIX. sz. második felének egész művészetét megfertőzte. A helyes út megtalálásában tervezőinknek minél nagyobb mértékben saját egyéniségükre kell támaszkodniok. Ne zavartassák magukat mindenféle illetéktelen befolyásolással, sokszor ellenséges mendedmondákkal. Munkájukban vegyék segítségül a Szovjetunió eredményeit és hasznosítsák azok tanulságait, de nem formák, részletképzések utánczásával,

hanem az egészséges szocialista-realista szellem követésével.

Révai elvtárs kongresszusi beszédében ebben is világosan utat mutatott: — »Mi tanulunk és merítünk a szovjet kultúrából, mintaképnek tekintjük, de nem másoljuk és nem utánozzuk.«

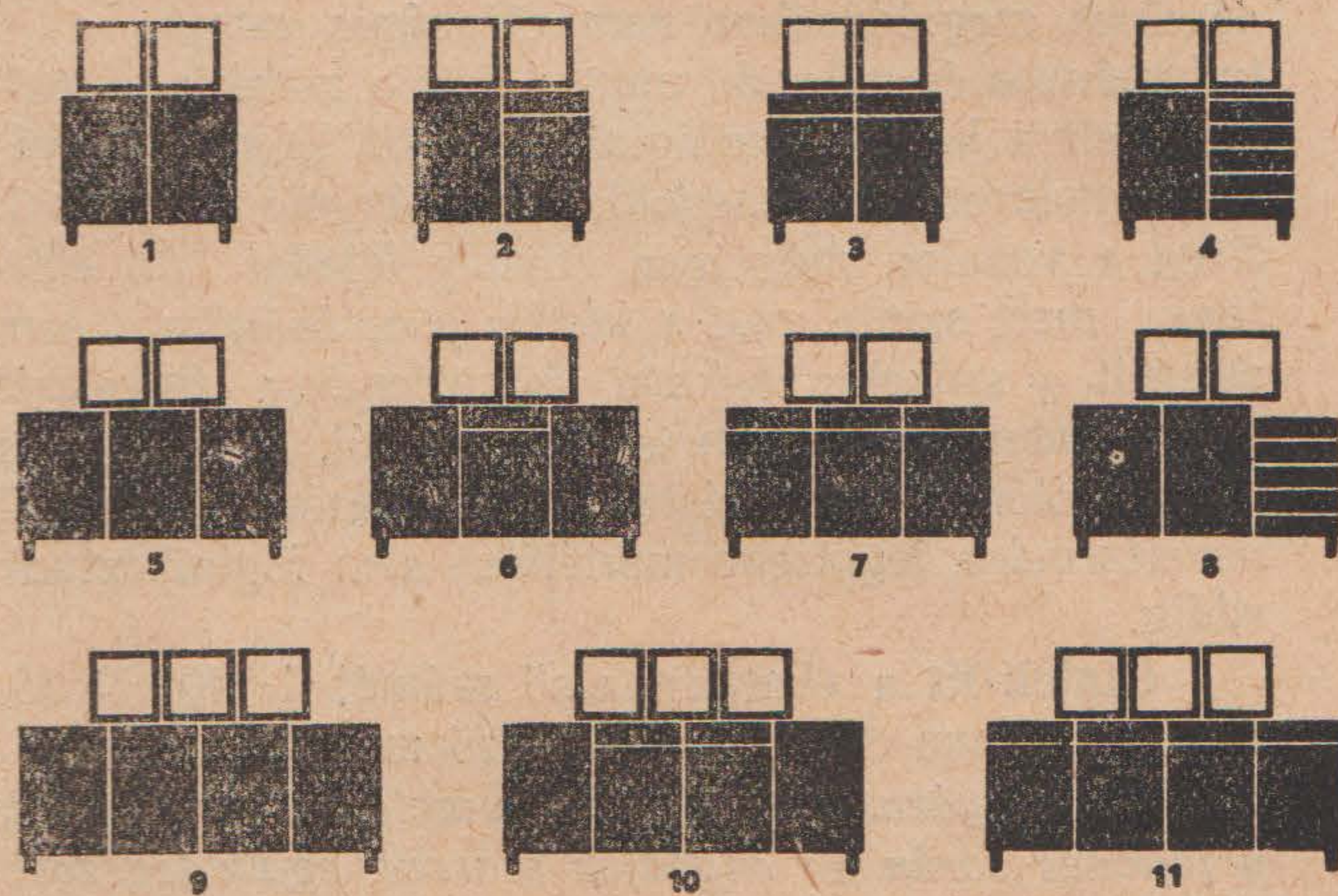
Kultúrforradalmunkban jelentős rész esik az építészetre és a lakásberendezésre, amely korábbi elvontságából a nép felé fordul, mint a többi művészeti ág és a tudomány is. A kultúra közönsége szélesedik, a dolgozó tömegek igényei, követelményei, bírálati egyre inkább kultúrát-formáló tényezővé válnak. Új építészeti, lakásberendezési kifejezési eszközökben, formában demokratizálódik, világossá, közérthetővé, széppé lesz — a néphez szól.

Az építészet és a lakásberendezés (bútor) jelen fejlődésének és változásának útja közös vonalon halad. Bizonyos feladatkörökben teljesen össze is olvad — ez a belsőépítészet. A korszerűen értelmezett belsőépítészet pedig magában foglalja azokat a művészi alakítási problémákat, amelyek tisztázására szakmai fejlődésünknek annyira szüksége van.

A lakás- és bútortervezés helyes értelmezésének biztosítására elsősorban is néhány elvi kérdést és lényeges alapfogalmat kell tisztáznunk, amelyekkel — tapasztalás szerint — nemcsak a berendezkedő laikusok, de szakembereink túlnyomórésze sincsen eléggé tisztában. E kérdések egyike: a tervezői munkakörök megismerése, összefüggéseik tisztázása egymás között és a termeléssel, mai, változott tartalmuk és jellegük pontosabb meghatározása. — Egy másik igen fontos kérdés: hol és hogyan, milyen módszerekkel és szempontok szerint nevelik a mai tervezőket. Ezzel kapcsolatban alább egészen rövid ismertetést adok az Országos Magyar Iparművészeti Főiskola belsőépítészeti főtantervének célkitűzéseiről, tervező-nevelő munkájának elvi és módszertani kérdéseiről.

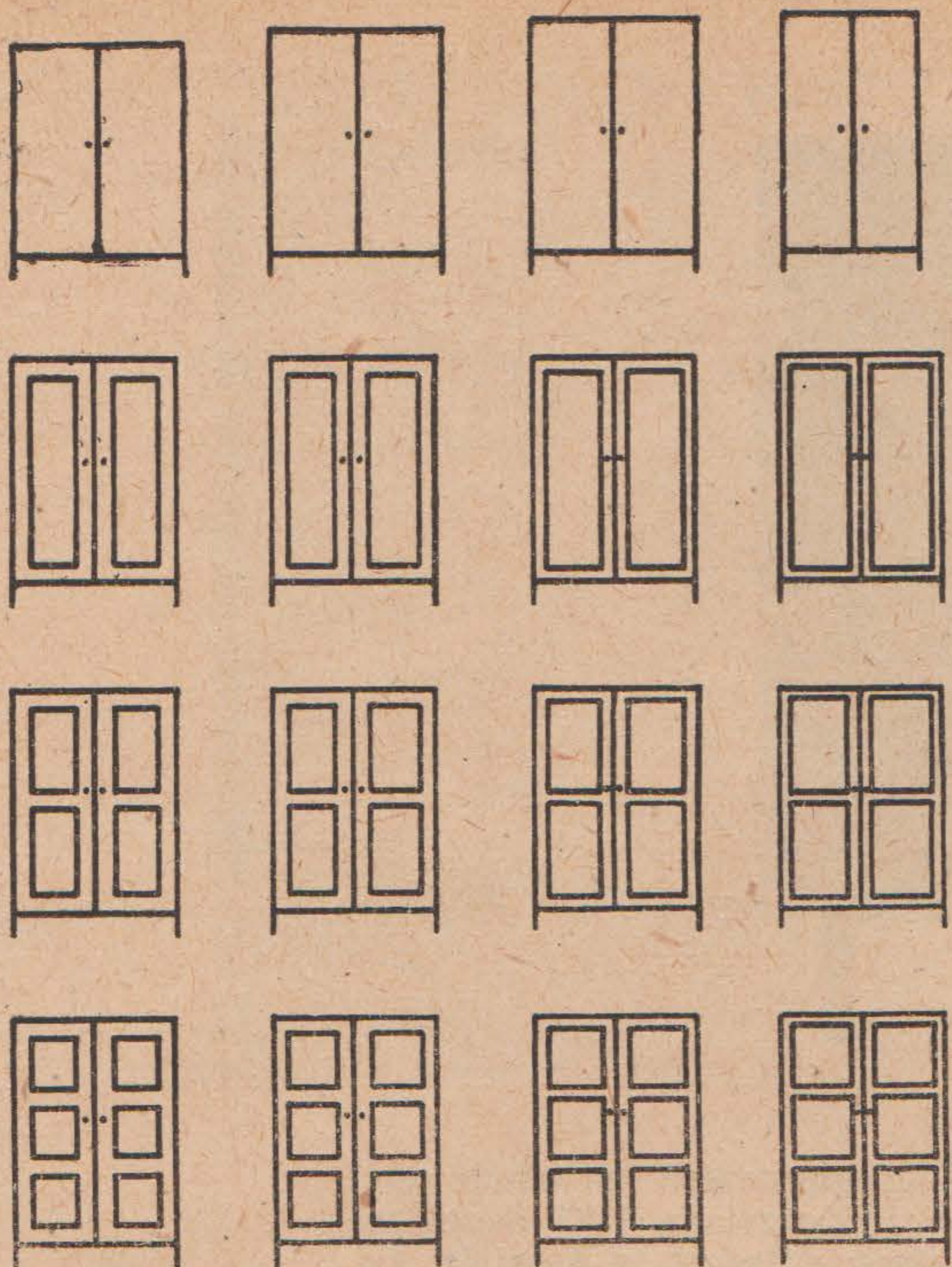
Mi a belsőépítészet?

A belsőépítészet az önálló, alkotó, formateremtő iparművészet egyik sokrétű szakterülete, amely a



Tipikus bútorformák alakítása megfelelő alapelemek többszörös kombinálásával. Itt 3 alapelem: 1 tele ajtó-elem, 1 üvegajtó-elem, 1 fiók-elem ad különféle edényszekrény-formaváltozatokat. — Formakombináció és aránytanulmány a fenti kezdő gyakorlatok kiegészítésére; itt már a bútor formaproblémái kerülnek feldolgozásra. — Készült: a Magyar Iparművészeti Főiskola belsőépítészeti fő-tanzakán. — (I. évfolyam.)





Bútor-arányok tanulmányozása annak megfigyelésére, hogy kis méretváltozások is milyen erősen kihatnak az alaparányokra. — Szekrénybútor-alapformák (sémák) arányváltozatai: — csak a méretek változásai alapján — a méret és osztás szerint — és végül az osztás és a keretszélesség változásai alapján. A hallgató a tervezendő bútor darab legkifejezőbb arányhatását hosszas kísérletekkel határozza meg. — (I. évfolyam.)

dolgozó tömegek egyre szélesebb körben jelentkező igényét a korszerű, szép környezet: lakás, bútor iránt elégíti ki. A kapitalizmus igája alól felszabadult országunk megújult iparművészetének talán éppen ezen a szakterületén mutatkozik meg a legigazibb értelme: nevelő, ember- és ezzel társadalomformáló hivatása.

A belsőépítész munkája elválaszthatatlan a dolgozók mindennapi életétől és feladatköre éppilyen elválaszthatatlan a szocializmus építésétől: a dolgozó rétegek életszínvonalának, gazdasági és kulturális jólétének állandó emelkedésétől.

A belsőépítészet — éppúgy, mint minden más alkotó művészeti ág — mindenkori társadalmi és termelési tényezők befolyása alatt fejlődött ki. A szocializmus építését szolgáló nagy társadalmi átalakulásunk egészen új alapfeltételeket nyújt a belsőépítészeti további korszerű fejlődéséhez. Az egyik ilyen tényező: a rohamosan nevelődő dolgozó tömegeink felől jövő hatalmas társadalmi igény, amely minden eddigitől eltérő mértékű kielégítést követel; — a másik: a tervszerű termelésünk fejlesztése kapcsán születő gépesített nagyipari tömeggyártás, amely arra hivatott, hogy az új igényeket minden tekintetben magasminőségű tömegcikkkel ki tudja elégíteni.

Az egészséges fejlődés célja az, hogy bútort — mint minőségi iparcikket — *mindenki* egyformán *készen* vásárolhasson!

De a belsőépítészeti többi szakterületein is nagy változásokat jelent termelésünk szocialista átalakulása. A tőkés konkurrencia, a magánvállalkozás anarchiája helyébe a tervgazdálkodás kötöttségei lépnek. Új feladatok megoldását, más megbízók és más igények kielégítését szolgálják a mai belsőépítészeti összes munkaterületei.

A belsőépítészeti gyűjtőfogalma alá tartozó különböző szakágazatok (munkakörök):

### I. Belsőépítészeti:

lakásberendezés,  
belső kiképzések tervezése,  
(kapcsolat az építészettel).

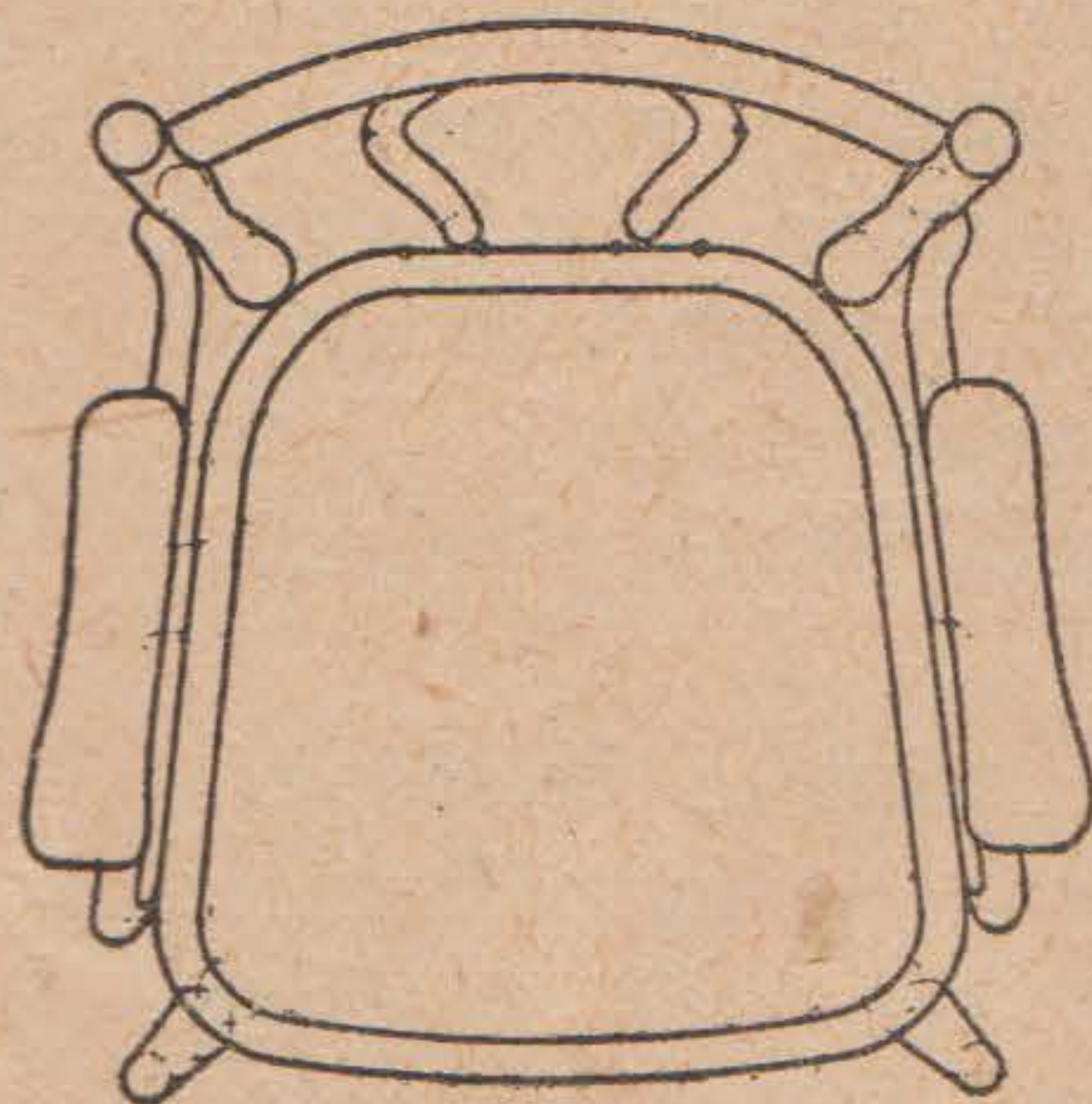
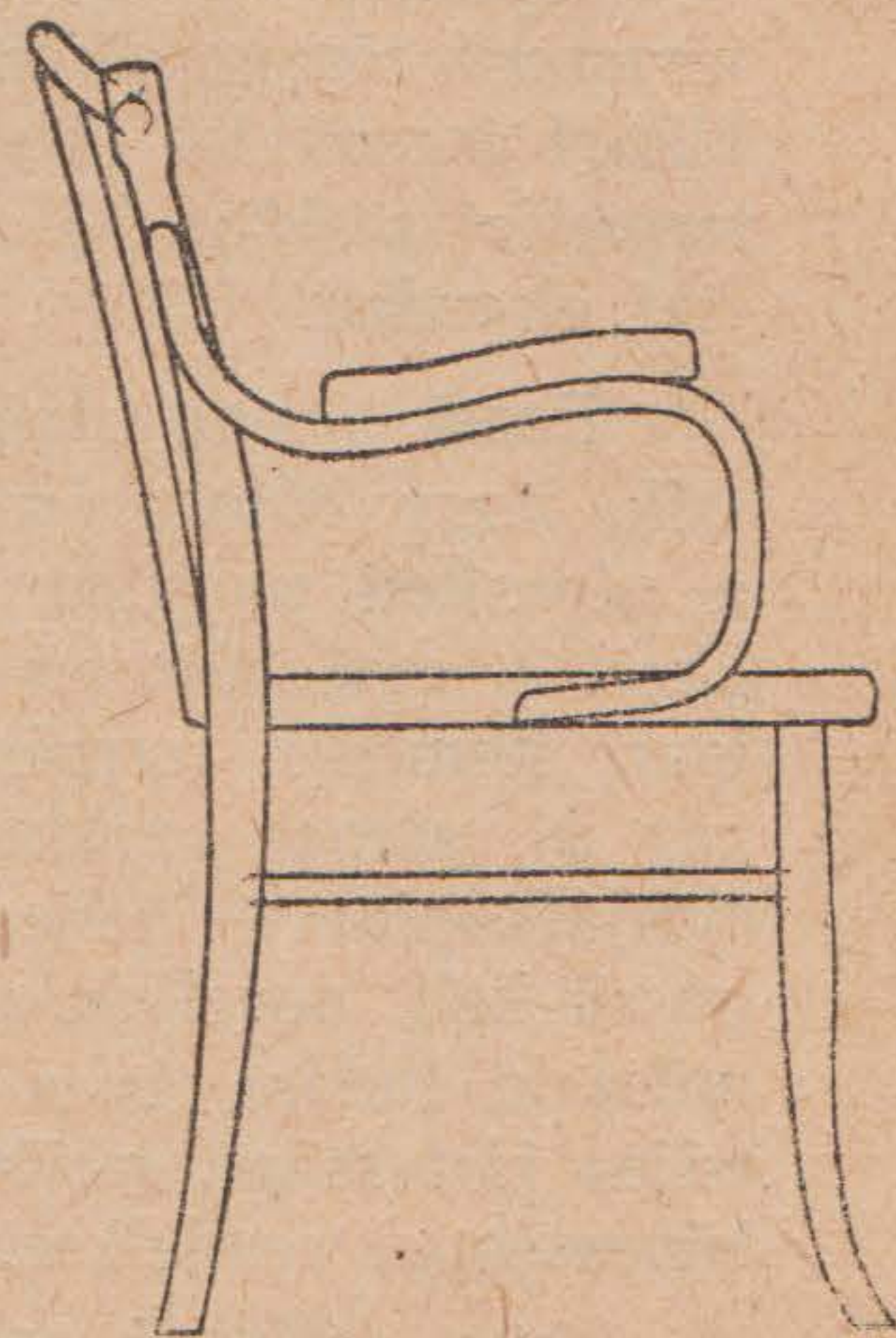
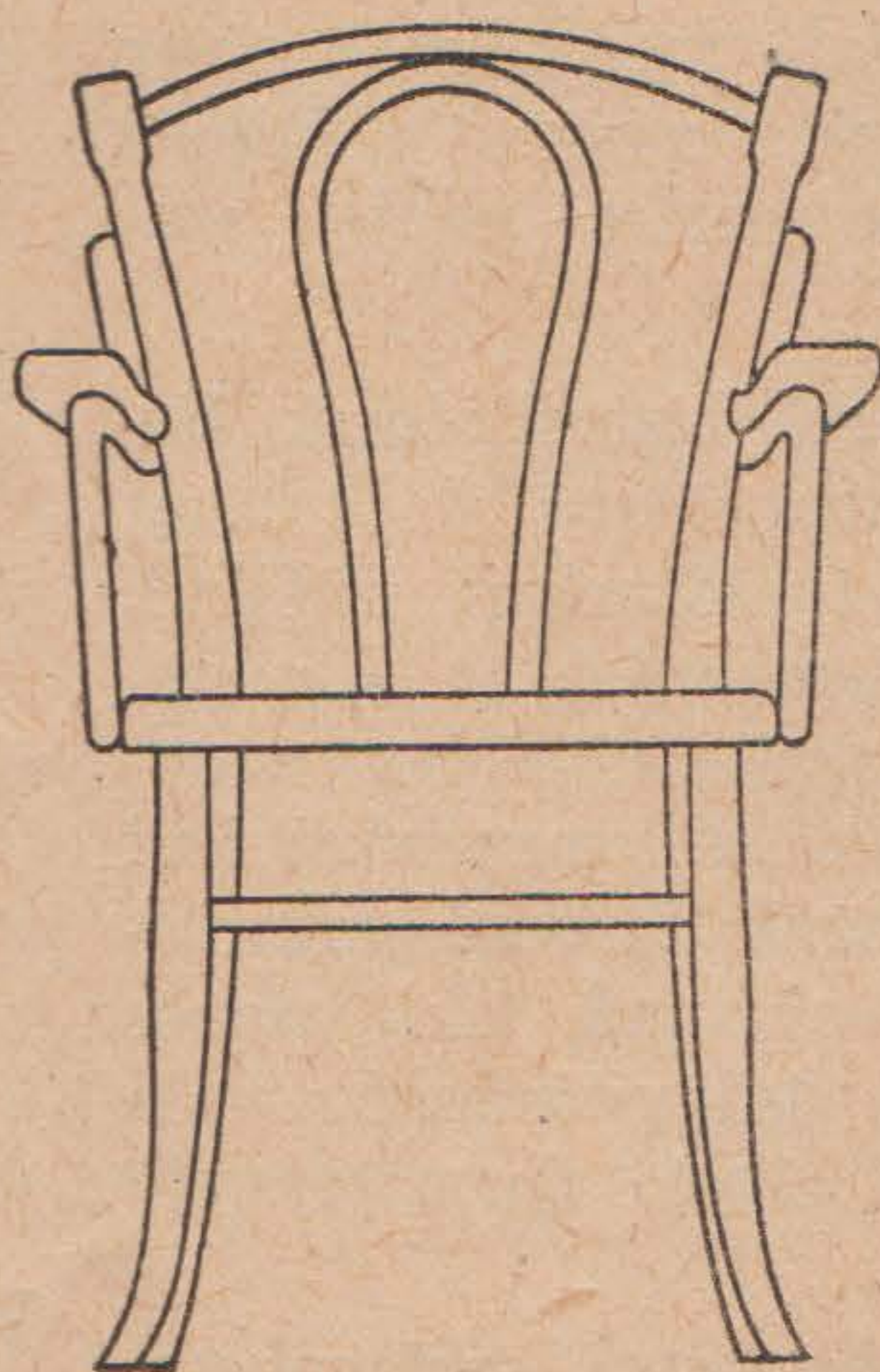
### II. Bútortervezés:

egyéni formák tervezése (kézműipar),  
típustervezés (gyáripar, tömeggyártás),  
ipari-forma tervezés (industrial designer).

### III. Kiállítás-tervezés:

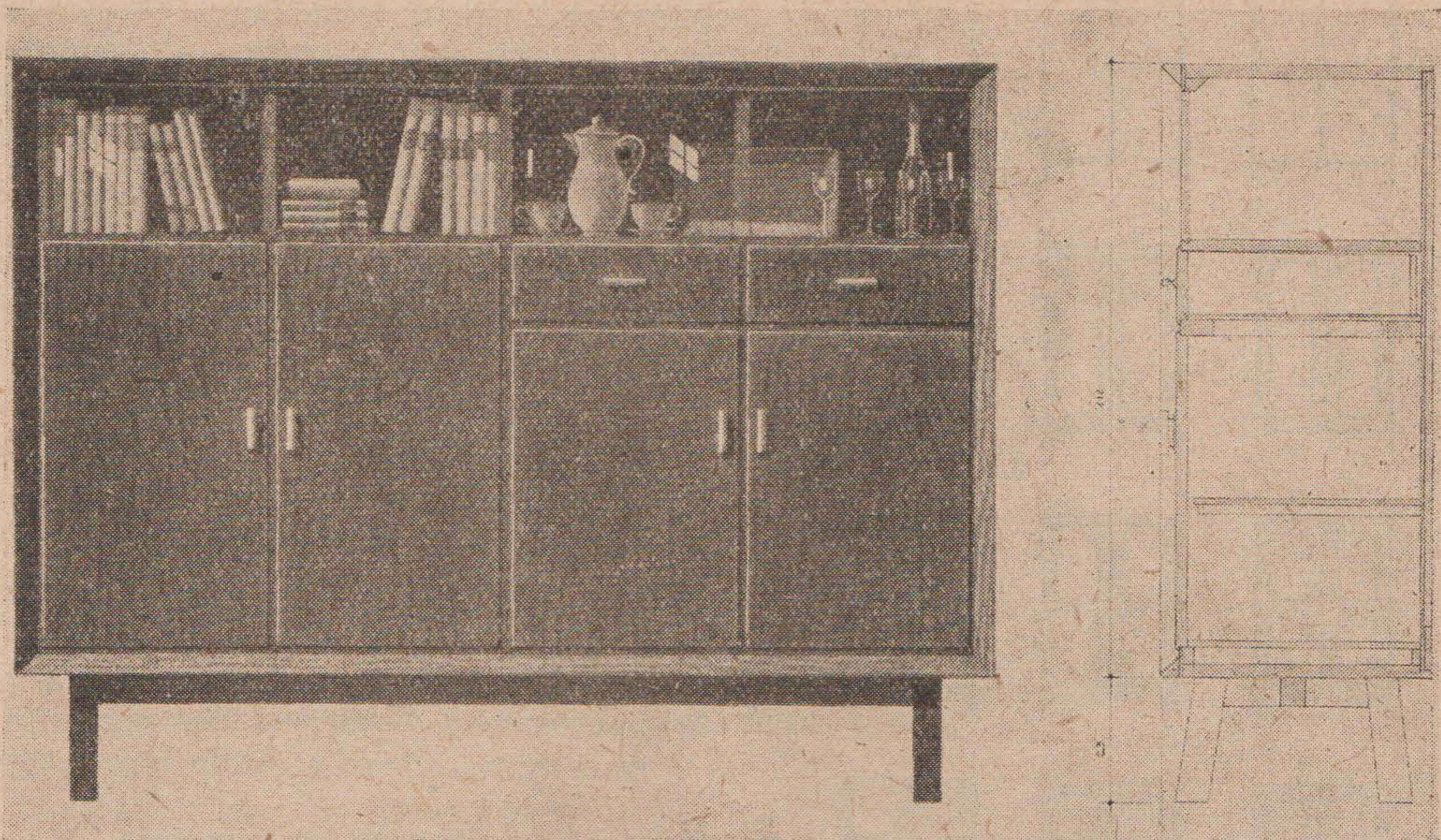
kiállítási installáció és dekoráció,  
kiállítási építészeti,  
(kapcsolat a grafikával és a színpaddal).

Ebből látható, hogy a belsőépítésznek hány különböző szakterülete van. Ezek egyrésze kézműipari jellegű kivitelre tervez és talán legelsősorban a *bútortervezés* munkaköre irányul a nagyipari tömegtermelés új feladatai felé. E szakágazatnak kell a korszerű gépesített ipari termeléssel szoros kapcsolatot teremtenie.



Méretfelvétel gyári előállítású (Thonet) ülőbútor típus eredetijéről. Az ülőbútor tanulmány első lépése: — a szakszerű ülőbútorábrázolás elsajátítása és gyakorlása. A felvétel kapcsán a hallgatók megismerik a gyári típusú vagy múzeális ülőbútor formarészleteit és szerkezeti felépítését. — Készült: a Magyar Iparművészeti Főiskola belsőépítészeti főtanszakán. — (II. évfolyam.)





Bútortervezési gyakorlat. — Edényszekrény megtervezése a tanult elvi szempontok alapján. A terv magasigényű rajzi ábrázolása 1:10 méretben, pontos műszaki rajz, tussal vonalasan, — színes előlnézet, a készítési faanyag és a kiegészítő részletek reális megfestésével. Ez egy példa a nagy feladatsorozatból. — Készült: a Magyar Iparművészeti Főiskola belsőépítészeti főtanszákán. — (I. évfolyam.)

A jövő bűtortervezőt, aki típusbűtor vagy más tipizált vagy szabványosított ipari tárgyat alakít, mint újtípusú szakembert inkább *ipari tervezőnek* vagy *művész-technológusnak* nevezhetjük.

Országunk bűtoripara ma még nem tudja kielégíteni a rohamosan jelentkező tömegszükségletet. A magasabb igények kielégítése csak szervezett, tervszerű tömeggyártással oldható meg. Ezt a nagy hiányt ismeri fel öt éves tervünk, amikor a faipari termelési szektor fejlesztését az ismert adatok szerint elrendeli.

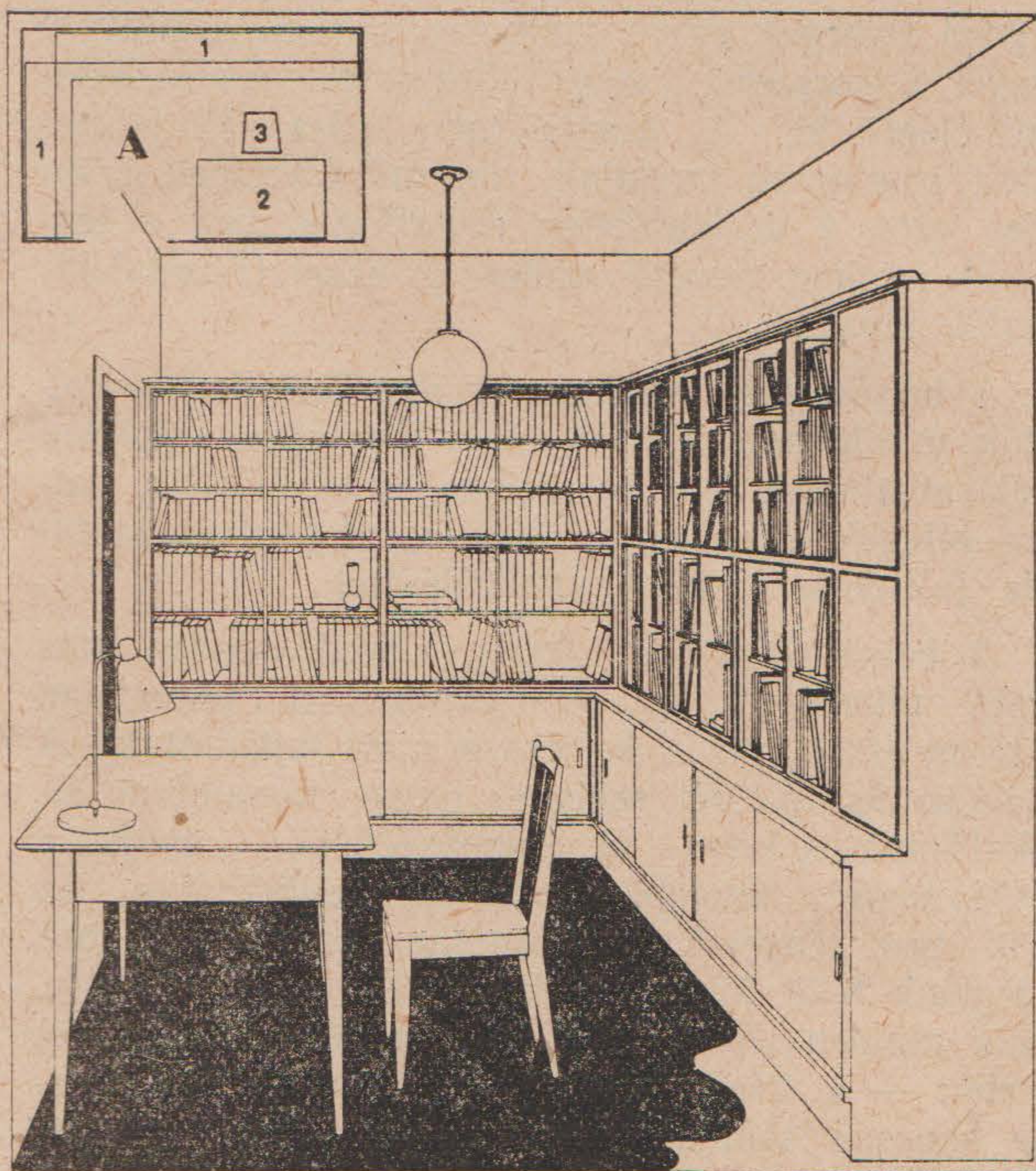
Ezzel a nagyszabású tervvel biztosítottak látszik, hogy bűtorgyártásunk átmenetesen 4 év alatt a gépesített nagyipari termelési formára átalíthat. Ezért a mai bűtortervező szakembernek is a nagyipari termelési formát kell szolgálnia. Ehhez azonban új, alapos szakmai és gyártási ismereteket kell elsajátítania; — teljesen felkészült tervező-technológussá kell nevelődnie, — de olyanná, aki alapos műszaki tudása és a termelés irányításában való teljes jártassága mellett önálló alkotó, formateremtő képességgel rendelkezik.

Ilyen újtípusú *művész-technológus* szakembereket nevel az *Országos Magyar Iparművészeti Főiskola* belsőépítészeti főtanszaka, amely növendékeinek létszámát a fejlődő bűtorgyártás pontosan kimutatott szakkádarszükséglete alapján állapítja meg. A Főiskola végzett bűtortervező növendékeit nyitott kapukkal várják az egyre sokasodó üzemek. Tanulmányaik elvégzése után munkakörük és elhelyezkedésük azonnal biztosítva van.

A lakástervezés azelőtt — mint a belsőépítész egyik különálló munkaterülete — formalisztikus, polgári reprezentatív igényeket kiszolgáló tevékenység volt. Ma: a helyes szellemű lakásberendezés a dolgozók életéhez igazodik, igazi életszükségleteik

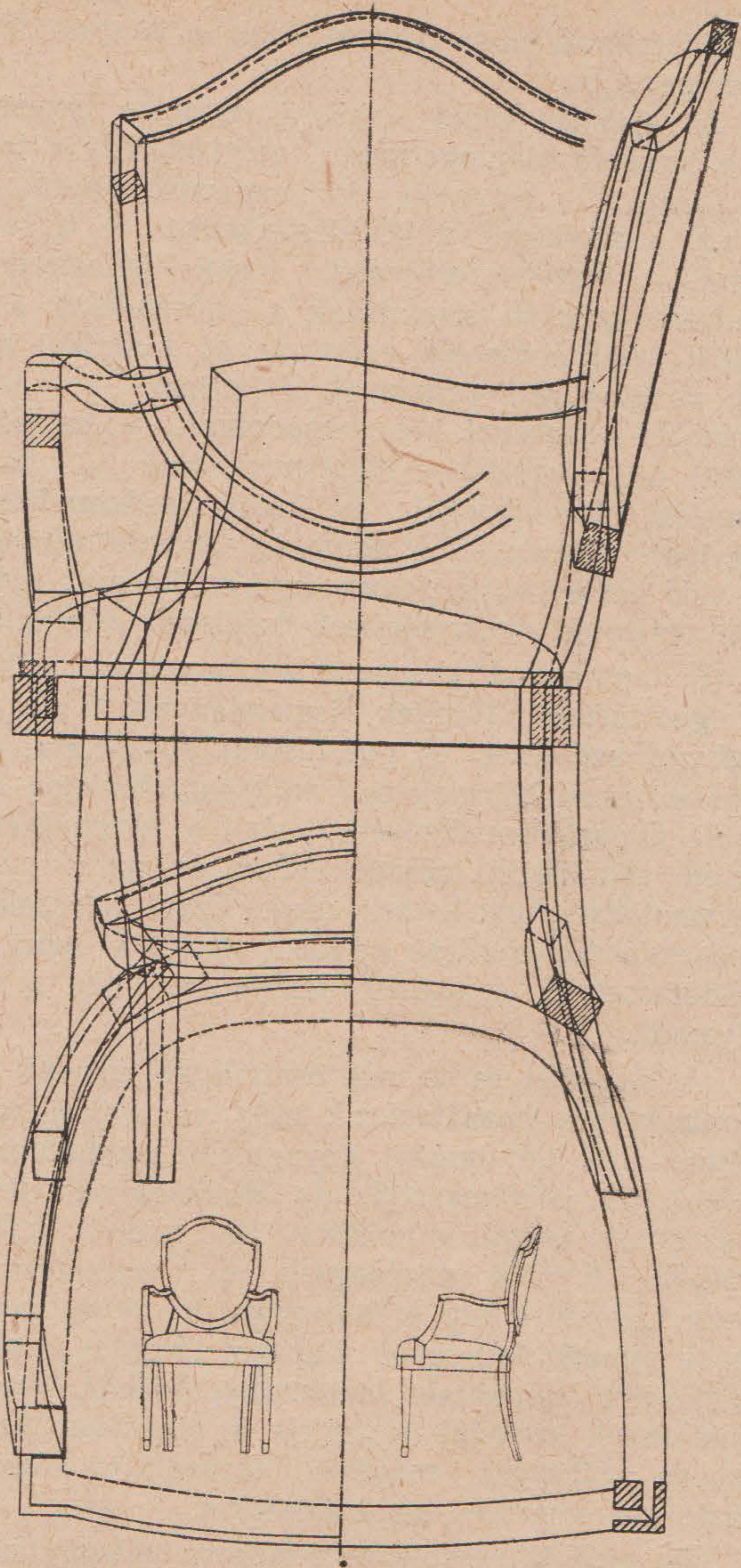
ből indul ki. Az individualista álgényekre szabott lakástervezés jóformán megszűnt.

A belsőépítész feladatköre: a belső tervek művészi kiképzése, berendezése és felszerelése; — anyagok, színek megállapítása; — a felületek (padló, falak, mennyezet) kiképzése; — bűtorzat,



Legegyszerűbb belsőberendezési feladat megoldása: — dolgozószoba (fülke) kialakítása 3 bűtoregységgel (beépített nagy könyvszekrény-egység, íróasztal és szék). Több bűtordarab egybehangolásának tanulmánya egységes hatású berendezéssé. Főnt a sarokban az alaprajz ábrája látható. — (I. évfolyam.)





Műhelyrajz készítés — tanulmány. — Stílusos ülőbútor-alapforma szakszerű ábrázolástechnikájának gyakorlása eredeti nagyságban (1:1), megfelelő ábrázoló-mértani és szerkezeti tanulmányok alapján. — Készült: a Magyar Iparművészeti Főiskola belsőépítészeti főtanszakán. — (II. évfolyam.)

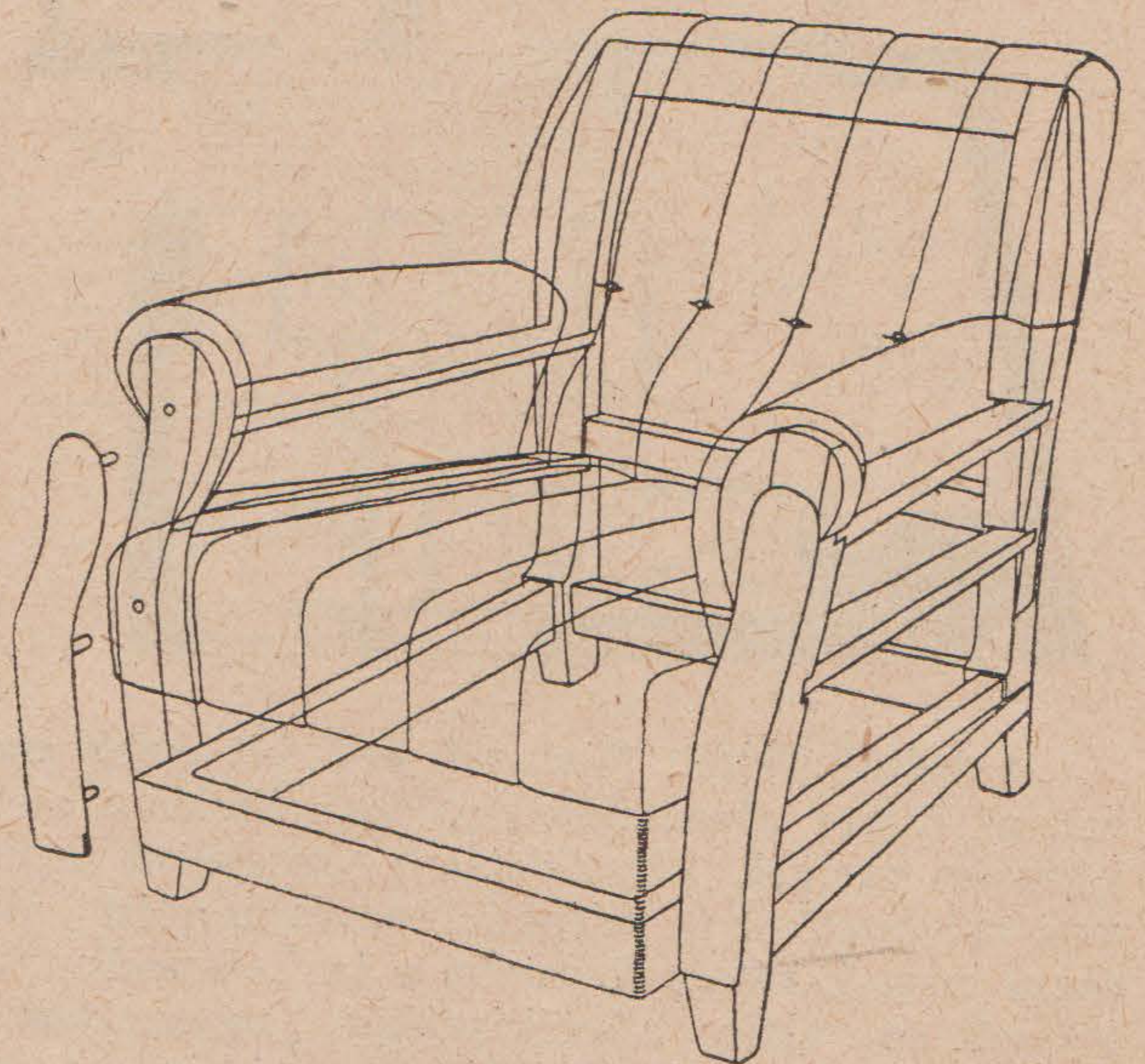
Tehát a belsőépítészeti kapcsolatos termelőterületektől igényelt tervezői káderezükséglet kielégítését Magyarországon egyedül az új, korszerű szervezetű O. M. Iparművészeti Főiskola belsőépítészeti főtanszaka szolgálja. Ez a főtanszak biztosítja a szocialista szellemű szaknevelést az ipari fejlődést szolgáló korszerű nevelési programmal, — megfelelő létszámú tanerővel, gyakorló- és kísérletező-műhelyekkel, kellő felszereléssel és segédeszközökkel. A főtanszak minden növendékét arra készíti elő, hogy az emberi környezet összes tárgyainak megtervezését termelési módjuknak és felhasználásuknak megfelelően, magas művészi színvonalon legyen képes megoldani.

Növendékeink létszáma elsősorban amaz üzemek munkásfiataliságából kerül ki, ahol azt az árut termelik, amelynek majdan a tervezői lesznek. A munkáskáder ismeri már a gyártási folyamatot, a gyártásnál felmerülő szükségleteket. Tanulás alatt is állandó kapcsolata van az üzemével, ahol ellenőrizheti terve helyességét.

A belsőépítészeti főtanszak a termelőterületek igényeihez igazodva, az előbbieken ismertetett szakmai ágazatoknak megfelelően a III. tanévtől kezdve egyelőre két tanszakra szakosodik:

1. Bútortervező-tanszak,
2. Belsőépítész-tanszak.

Ez is a termelés igényei és a nevelés irányvonala közötti szoros összefüggést mutatja. Az egyes tanszakok növendéklétszámát a termelési területek *tényleges káderezükséglete* alapján állapítjuk meg. Így a tervező-nevelés a termeléssel mindvégig a legszorosabb összefüggésben áll. Nem öletszerűen képezünk szakembereket, amint az a múltban történt, akik tanulmányaik befejezése után csak nagyon nehezen vagy alig találtak maguknak megfelelő munkaterületet és megélhetési lehetőséget. Ma minden végzett hallgatónkra *biztosított munkahely* vár a szakjának megfelelő ipari vagy más termelőszektorban.



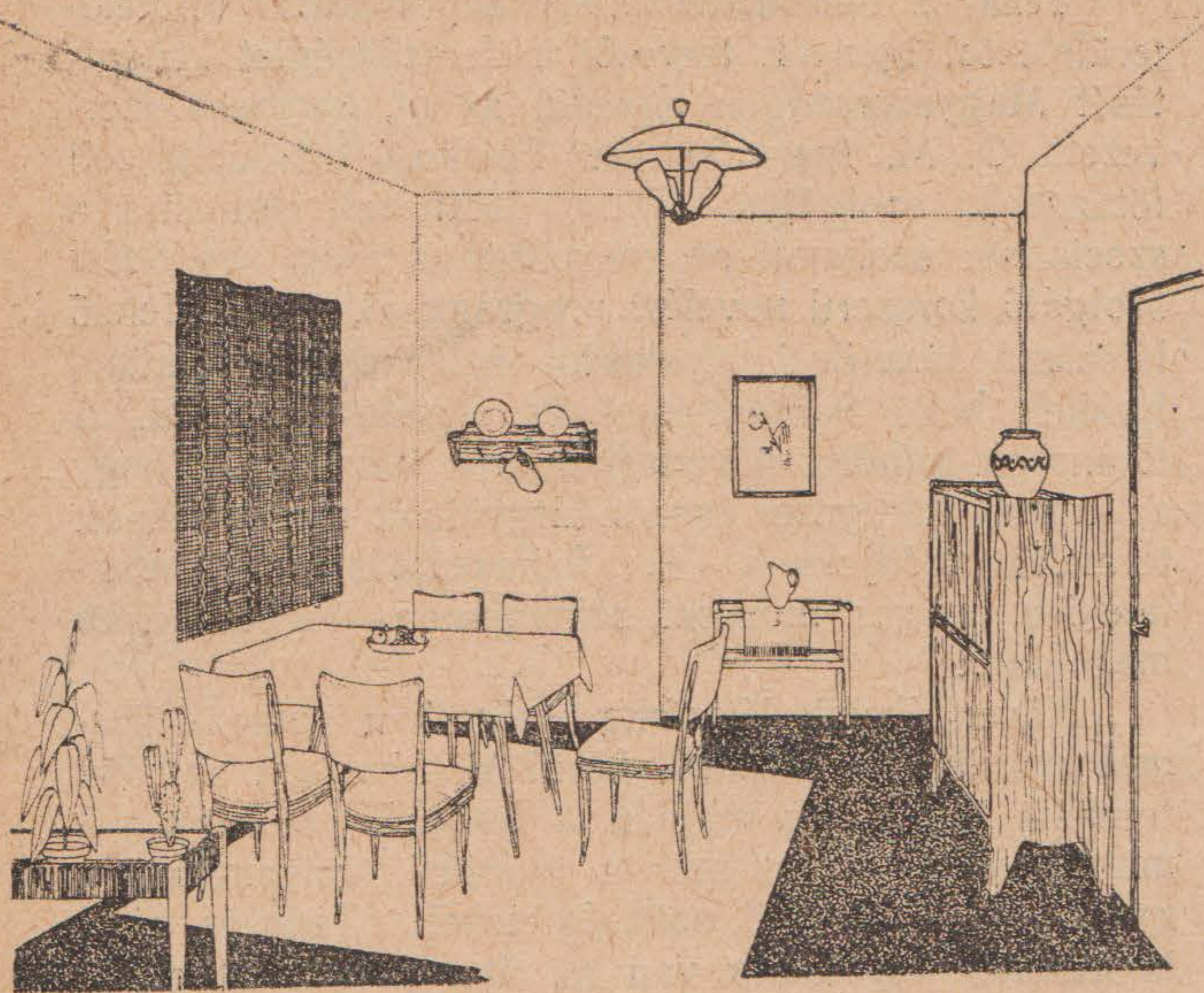
A kárpitosmunka technológiájának tanulmánya. A hallgatók ülőbútor-tanulmányaik kapcsán részletesen megismerik a kárpitozás anyagait, szerkezeteit, technikáját és megtanulják a szerkezeti felépítés szabatos megrajzolását részletekben és műhelyrajzok formájában. — (II.—III. évfolyamok.)

függönyök, textiliák, világítás egybehangolása. Munkakörét nem érintik olyan közvetlenül a nagyipari termelés követelményei. Azok behatásait csak közvetve, az alkalmazott gyáripari előállítású berendezési elemek révén kell figyelembe venni.

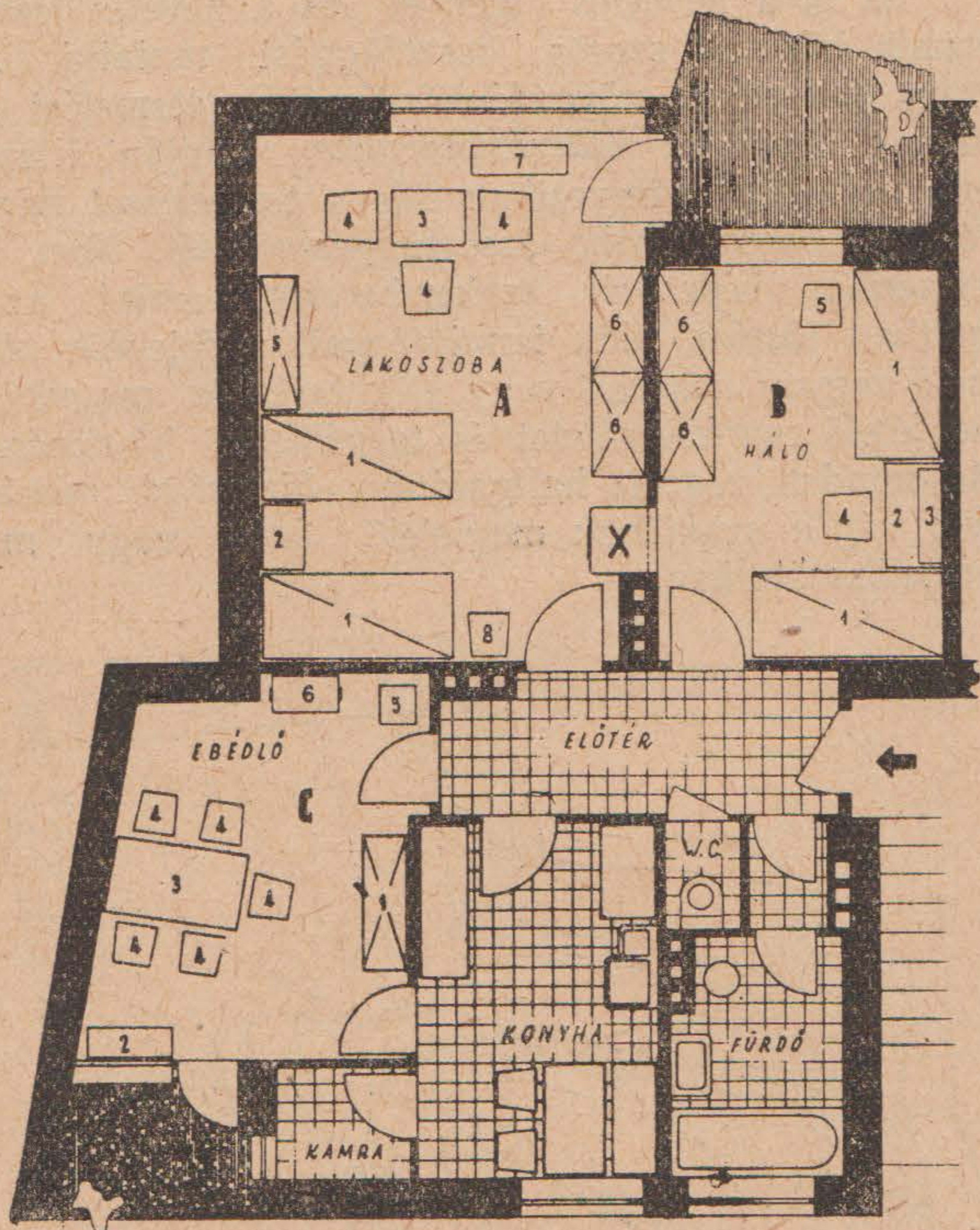
A kapitalista termelésből ismert önálló belsőépítési magángyakorlat ma már nincsen. E tanszak végzett növendékei ilyenre nem is gondolhatnak. Ehelyett — a tervező építészekhez hasonlóan — a belsőépítészek is állami tervezőintézetekben kollektív munkaközösségekben dolgoznak az építészekkel együtt.

Viszont a feldolgozandó belsőépítési feladatok száma az ötéves terv során egyre nő és a káderek hiánya a tervezővállalatoknál is rohamosan jelentkezik. Új belsőépítészek nevelése a Főiskola belsőépítészeti tanszakának feladata. E tanszakon végzett tanítványaink a tervezővállalatoknál már előre biztosított munkakört találnak.





Lakástervezési gyakorlat. — Háromszobás lakás belső berendezésének megtervezése és rajzi feldolgozása. — Lent: a bútorok alaprajzi elrendezésének méreteres tervrajza. — Fönt: az étkezőhelyiség belső távlati képe, egyszerű formájú bútortípusokkal berendezve. — Készült: a Magyar Iparművészeti Főiskola belsőépítészeti főtanszakán. — (III. évfolyam.)



A belsőépítészeti főtanszak első két évfolyamában az összes növendékek együttes általános alapkiképzést nyernek. Az oktatás a szocialista realizmus művészeti elvén felépülő művésznevelést alapozza meg. E két év folyamán a tanítványokban kifejleszti az aktív alkotókészséget, ugyanakkor a művészi valóságábrázolás különféle módjait, az önálló alkotó és kritikus gondolkodást. Elindítja a termelőmunka és a társadalom építését szívvel-lélekkel szolgáló, szakmailag és politikailag öntudatos, művelt és állásfoglaló művészek kifejlődését, olyan művészekét, akik valóban meg tudnak felelni annak

a feladatuknak, hogy alkotásaikkal a dolgozó tömegeket neveljék.

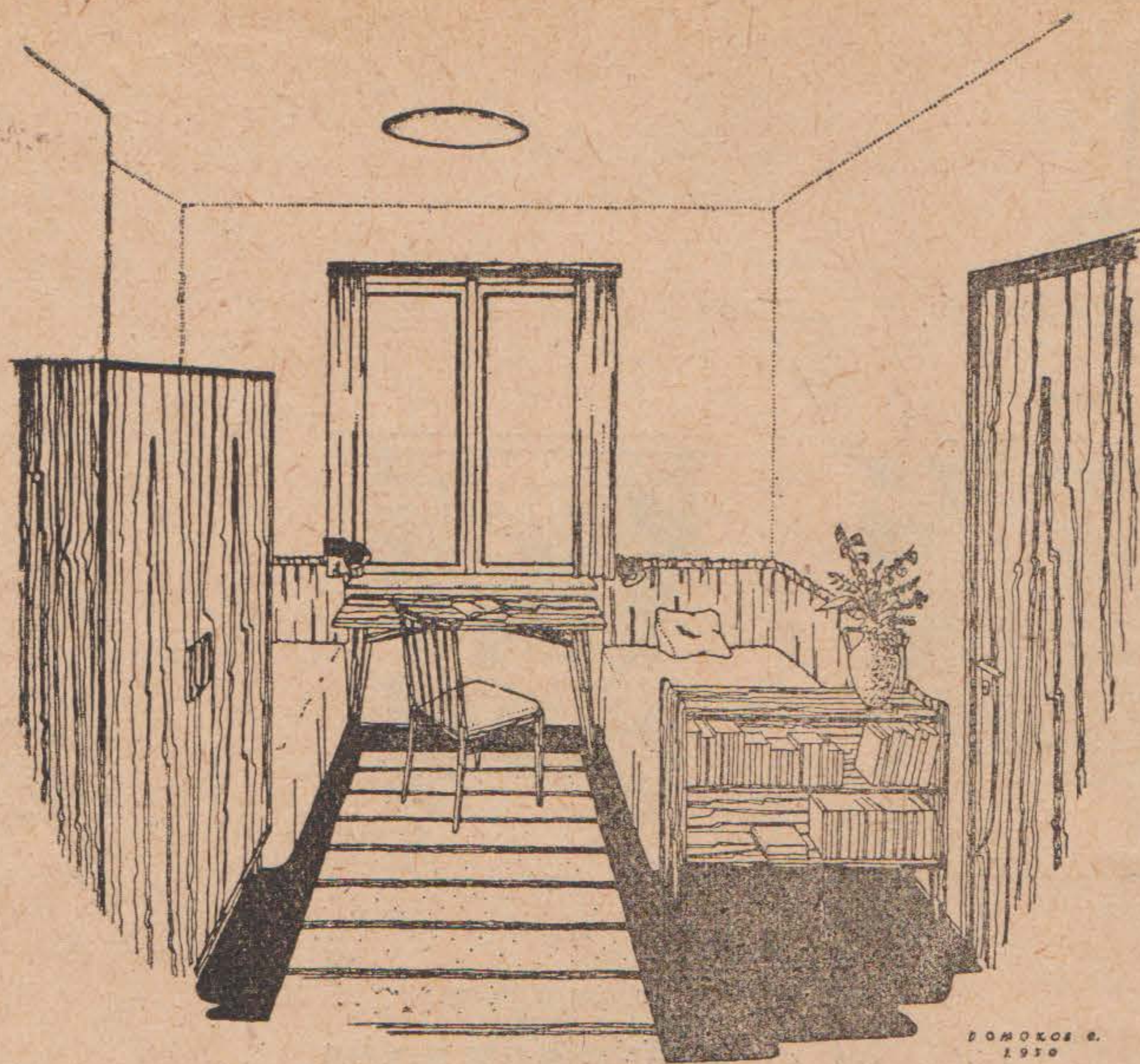
Az első két tanév *tervezési* oktatása bevezetést ad a tervezés alapfogalmaiba, megismerteti a tervezés alapvető tényezőit és munkafolyamatát, az anyag, a szerkezet, a készítése technika és a tárgyformálás törvényszerűségeit, elemi bútortervezési feladatok kapcsán elsajátítják a növendékek a különféle rajzi ábrázolás művészi és technikai módjait: vonalas rajz ceruzával, — tussal —, színes ábrázolás aquarellel, — temperával —, színes tusokkal és ceruzákkal. Megismerkednek a haladó termelési technikákkal és munkamódszerekkel, a nagyipari bútorgyártás tervezési követelményeivel. Az első két év egyik tanulmányi eredménye: a technikai rajzolás mesterségének befejezett elsajátítása.

E tanulmányt kiegészíti az *anyagtani*, *géptani* és *gyártástani* tárgyak ismeretanyaga, az *ipari szakrajz* szerkezet- és gyártástani gyakorlata, valamint az ezzel kapcsolatos *műhelygyakorlatok* a főiskola faipari tanműhelyében, ahol a növendékek kísérleti munkákon vesznek részt és egyes munkafolyamatokat figyelhetnek meg. Ezzel kapcsolatban tapasztalataik bővítése céljából számos ipari termelőüzemet és építkezést látogatnak meg a tanév folyamán.

A tervezési és a vele összefüggő sokrétű szaktanulmányhoz hozzátartozik még az *építési szerkezzetani* órák tanulmányi anyaga. A szaktanulmányt megfelelően alátámasztják az általános műveltséget, a szakműveltséget, a politikai és nyelvi fejlődést szolgáló további tantárgyak és szemináriumok. Nagy hangsúlyt kap a tantervben a *rajzi nevelés*, amely minden tanszakon alapvető tárgy a természet megjelenési formáinak tanulmányozásához, amely a tanítványok számára biztosítja a szakukkal kapcsolatosan szükséges művészi ábrázolási készséget, rajzi ismereteket és tapasztalatokat.

Az első két évfolyam általános jellegű tanítása után a III. évfolyam elején következik a *szakosítás*. A növendékek tanáraik segítségével eldöntik, hogy a főtanszakhoz tartozó termelési és munkaterületek melyikén kívánnak majd működni és melyik tanszakon folytatják további tanulmányaikat. A főtanszak egyes tanszakai alaposabb elmélyülést nyújtanak a tanszaki munkaterületek elméleti és gyakorlati, termelési és tervezési feladatainak megismeréséhez. A növendékek a modern szocialista-realista szellemű, a formalizmust kiküszöbölő alkotómunkát gyakorolják, egyúttal azonban tanulmányozzák és követik a nemes klasszikus nemzeti hagyományokat. A feldolgozandó feladatok célját, jellegét, elvi szempontjait a növendékekkel mindig alaposan átbeszéljük a tanárok és arra törekszenek, hogy a növendékekben felébredjen a munkához való viszony öntudatossága. A megbeszéléseken és magyarázatokon túl a tanár rendszeres együttműködéssel állandóan javítja a növendékmunkák hibáit és a tervezés munkafolyamatának helyes megismerésére és alkalmazására irányítja a munkát. Ehhez a munkához, amely az általános alapelvek elsajátításától a részletekkel való fokozatos kibővítésig terjed, 3 további tanulmányi évre van szüksége a növendékeknek, hogy megszerezzék mind a műszaki, mind művészi vonalon a teljes szakmai befejezettséget.





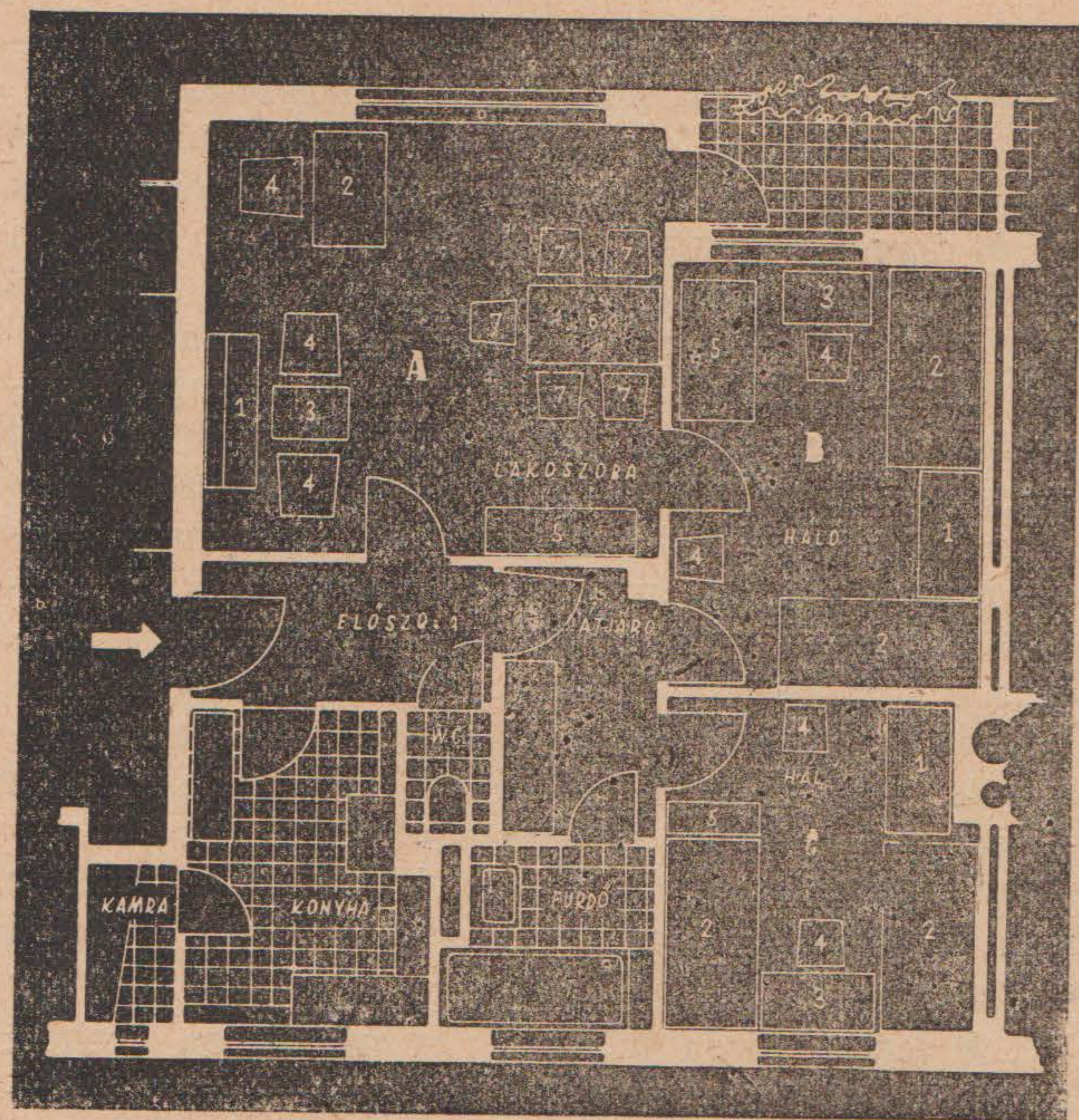
Lakástervezési gyakorlat. — Más elrendezésű háromszobás lakás belső berendezésének terve. — Lent: a lakás bútortájának alaprajzi elrendezése. — Fönt: egyik helyiség: — egy kis. kétszemélyes hálószoba berendezésének tussal rajzolt távlati képe, egyszerű bútortípusokkal berendezve. — Készült: a Magyar Iparművészeti Főiskola belsőépítészeti főtanzakán. — (III. évfolyam.)

totta elemekkel továbbfejlesztő, a belső téralakítás, belső kiképzések munkaterületein a tervező építész-mérnökkel egyenrangú művészi felkészültséggel együttműködő, jó tervező művészek kiképzése. Munkalehetősége: a különböző állami tervezőintézetekben tervezőként való közreműködés a kollektív építészeti tervezési munkaterületen.

Minden szakosított tanzak tanítása a III. évfolyamtól kezdve a saját külön szakigényei szerint részletezett tanterv és órarend szerint folyik.

Az Iparművészeti Főiskola az elmúlt tanév befejezésekor, ez év júniusában, házi kiállításon hivatalos- és szakköröknek bemutatta tanulmányi eredményét. Ezek között szerepelt a belsőépítészeti főtanzak — mint a felsőfokú faipari káderképzés egyik speciális intézményének — bemutatója is ami azonban sajnálatosan kevés érdeklődést váltott ki. A meghívott szakemberek közül csak igen kevesen nézték meg az anyagot és még ennél is kevesebben mondtak véleményt a látottakról. Pedig fejlődésünk érdekében igen nagy szükségünk volna az egészségesen bíráló szóra. Hiszen a gyakorlati élet számára nevelünk, nem szabad tehát a gyakorlatnak a neveléstől elzárkóznia. Ezért most itt bemutatunk e cikkkel kapcsolatban néhány munkaszemélyt a főtanzak munkáiból és szeretnénk elérni — ha sikerült egy kissé megismertetni magunkat — hogy a továbbiakban több érdeklődéssel, bírálattal, tanáccsal forduljanak felénk a szakterületek nehéz és felelősségteljes munkánkban. Ez a bemutatkozásunk itt nemcsak, hogy nem lehet teljes, de természetesen még csak a legkisebb mértékben megközelítő képet sem adhat nevelőmunkánkról. Remélem azonban, hogy ezzel is sikerülni fog a szaktársadalom aktív érdeklődését és reagálását a szaknevelés kérdései iránt felkelteni.

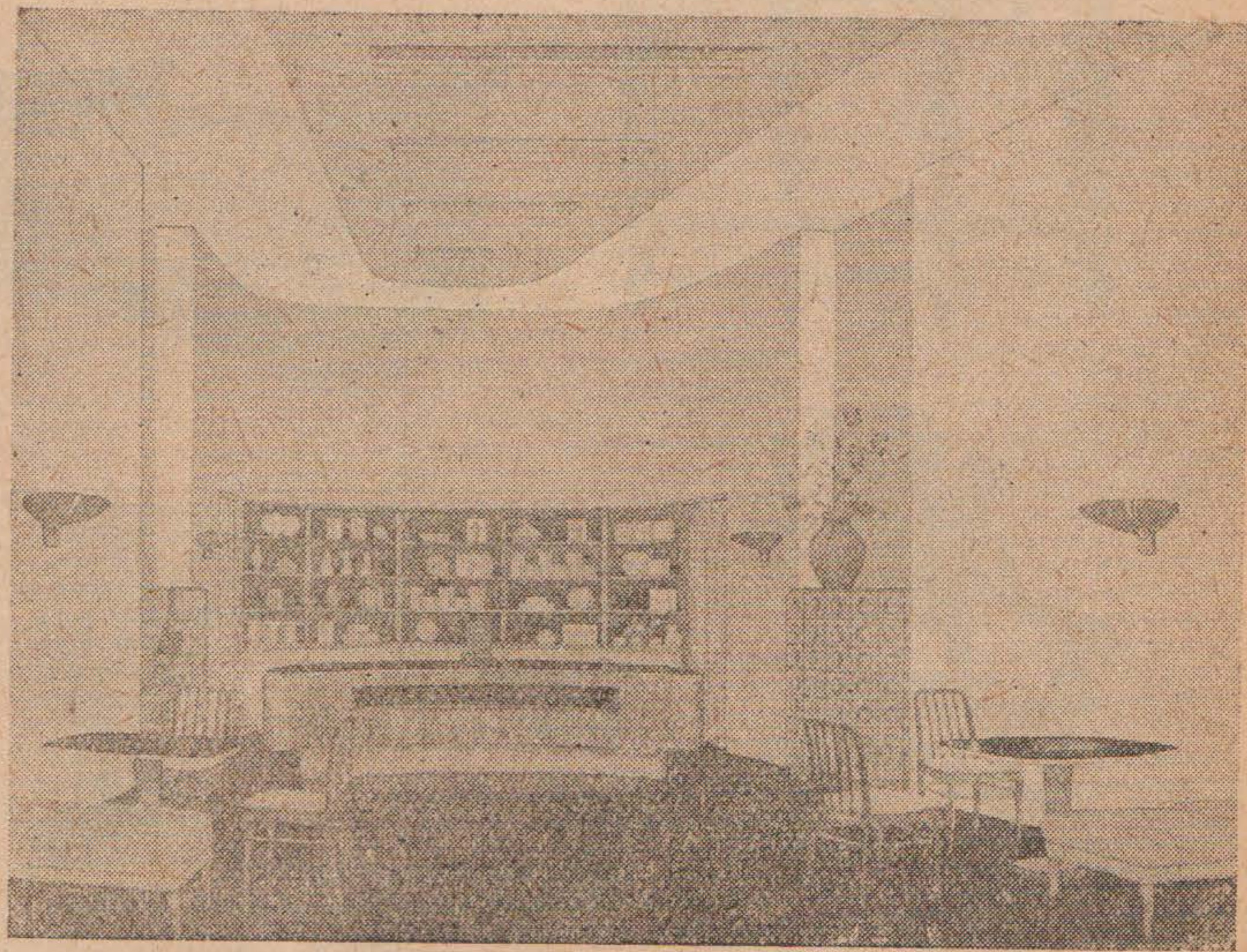
Általában nagy szükségét látjuk annak, hogy az egész faipari szakterület széles körei a tervező munkáját kissé behatóbban és megfelelőbb megvilágításban megismerjék és mint elengedhetetlenül fontos



## A 2. tanzak célja:

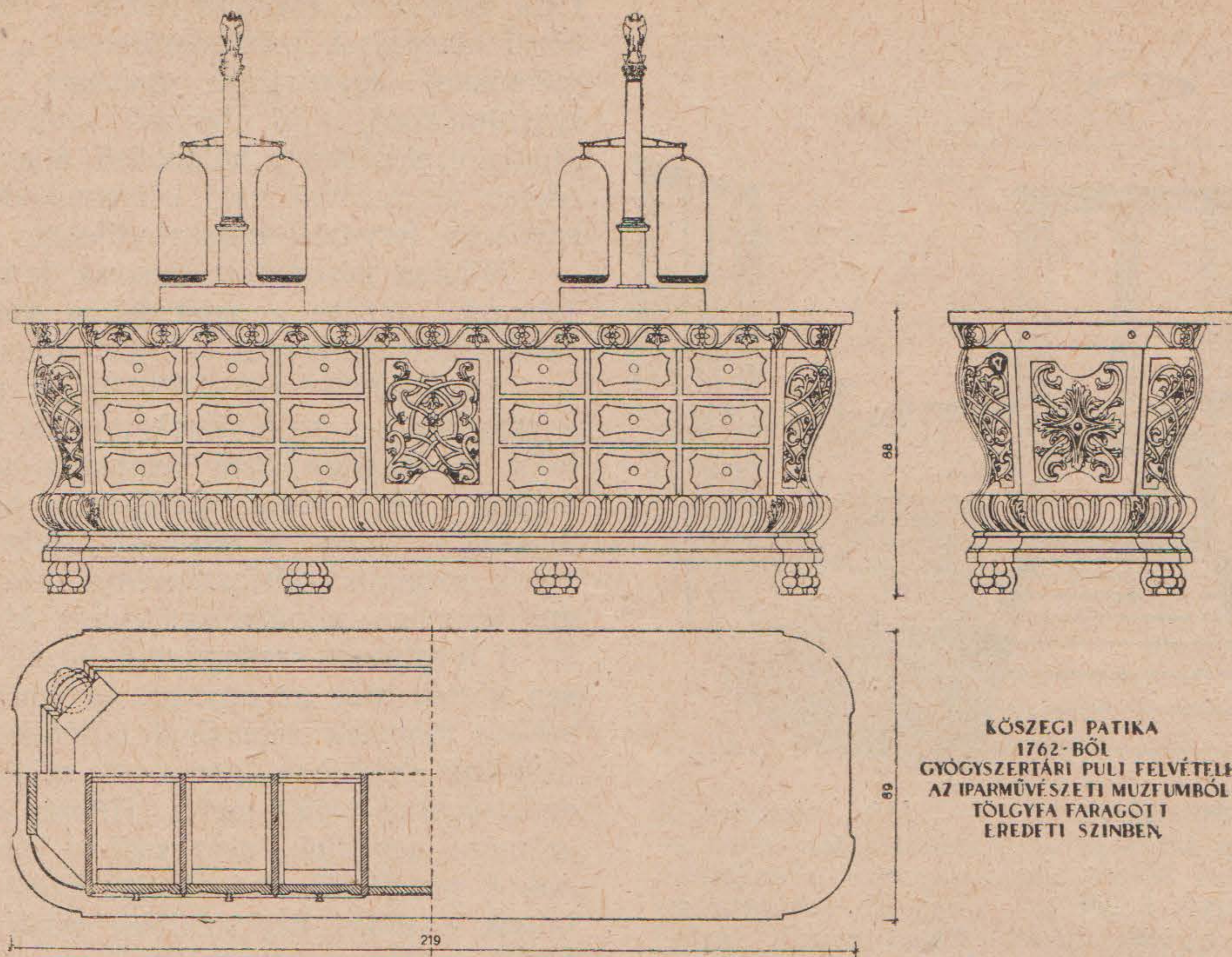
1. **Bútortervezés.** A korszerű nagyüzemi bútorgyártás számára legalaposabb szakmai felkészültségű, jó alkotóképességű, a termelést minden fázisában irányítani tudó, új típusú tervezőtechnológusok kiképzése, akik a szocializmus építését, a dolgozó osztályok kulturális emelkedését szolgálják, a tömegek nevelésével, izlésbeli irányításával társadalmi szerepüket valóban jól töltik be.

2. **Belsőépítészet.** A korszerű lakásberendezés szocialista szellemű kialakítását a bútortervező nyuj-



Belsőépítészeti tervezési gyakorlat: — üzlethelyiség átépítése és berendezése »Edességbolt« céljára. A feladat teljes feldolgozása: építészeti kialakítás alaprajzban és műszaki tervekben; színes távlati képek készítése a belső és külső kiképzésről. E kép a bolt belsejét mutatja. — (IV. évfolyam.)





KÖSZEGI PATIKA  
1762-BŐL  
GYÓGSZERTÁRI PULI FELVÉTEL  
AZ IPARMŰVÉSZETI MUZEUMBAN  
TÖLGYFA FARAGOTT  
EREDETI SZINBEN.

Stílustanulmány. — A hallgatók a bútorstílusok megismerésére haladó hagyományaink jellegzetes darabjait felméri és rajzban is feldolgozzák. — Képünkön a kőszegi patika berendezésének részletét mutatjuk be. A felvétel az Iparművészeti Múzeumban lévő eredeti darabról készült. — (III.—IV. évfolyam.)



Stílustanulmányok. — A hallgatók rendszeres bútorstílustörténeti előadásokat hallgatnak és rajzi tanulmányokat folytatnak a haladó hagyományok megismerésére. — Ezen a képen erősen lekicsinyített szemelvényeket mutatunk a hallgatók stílusforma-gyűjtő rajzi munkájából. — Készült: a Magyar Iparművészeti Főiskola belsőépítészeti főtantervének. — (III.—IV.—V. évfolyam.)

termelési tényezőt kissé nagyobb megbecsülésben részesítenék. Ezt a kérdést nálunk természetesen a fejlődés perspektívájába állítva kell szemlélnünk. Ha tervezőről beszélünk, inkább a bútortervezőnek arra az új típusára gondolunk, amely majdnem azonos a jövőbeni ipari tervezővel. Jelenleg nálunk az igazi ipari tervező — a mi művésztechnológusnak nevelődő fiatal gárdánk — munkaterülete faipari vonatkozásban nem eléggé széles, a gépesített, korszerű bútortervező ma még szűk keresztmetszete miatt. Annak ellenére, hogy itt a bútortervezői igény igen nagy, kielégítése nagyrészt még elavult módszerekkel: kisipari és szövetkezeti — gyakran nem megfelelő szervezeti középipari előállítási formákban történik. — Egyedüli kivétel talán az ülőbútorgyártás, amely bizonyos mértékű nagyipari formát mutat, de emellett — sajnos — alapos izlésbeli és fejlődésbeli elmaradottság jellemzi; — pl. évtizedek óta jó új modellek nem készülnek. A modern tervező hiánya érzik itt erősen!

A tervezőgárda feladata természetesen kettős: egyrészt segítenie kell fenntartani azt a nemes, magyar haladószellemű *bútorműves hagyományt*, amelynek fennmaradt szép emlékei ma is példamutatóak; — másrészt haladószellemű működésével és egyre bővülő képességeivel elő kell mozdítani a legmodernebb nagyüzemi gyári termelési módot.

Gyári termelési mód alatt általában *tömegtermelést* értünk. A tömegtermelés a *szocialista termelési módot* jelenti: — a tömegszükségletek minél jobb kielégítéséért történő termelést. A tömegtermelésnek a futószalagig fokozott üzemszervezése tette lehetővé a Szovjetunióban is azt, hogy széles néprétegek részesüljenek a kultúra eredményeiből. Ezért forradalmi és társadalmat formáló tényező a fejlettebb termelési



eszköz, a magasabb termelési forma. Ennek a magasabb termelési formának viszont ma már szerves tényezője az a tervezőtípus, amely teljes felkészültséggel áll a legmodernebb gyártásmód kifejlesztése mellé technikai vonatkozásban épúgy, mint a megoldásra váró szocialista szellemű művészi alakítás elősegítésében.

A mai meglévő tervezőknek pedig szakmai- és gyártási ismereteiket teljesen át kell értékelniök, mesterségüket szinte teljesen újra meg kell tanulniök, ha lépést akarnak tartani a fejlődés követelményeivel. Ehhez az átformálódáshoz azonban természetesen számos segédeszközre, tapasztalatra van szükségük, nehogy elméleti elszigeteltségbe kerüljenek. Általában szükséges és nélkülözhetetlen a gépésített termelés módra való tervezéshez a legújabb faipari gépek, a leghaladóbb faipari technika mai állásának alapos megismerése.

Sztálin elvtárs 1931-ben mondott következő szavaira gondolva: — »*Mi most 100 évvel vagyunk a fejlett országok mögött, 10 év alatt el kell tüntetnünk ezt a távolságot, mert különben összezúznak bennünket*« — világosan áll előttünk, hogy nekünk most 5 év alatt kell eltüntetnünk ipari fejletlenségünket és ehhez a fejlődési folyamathoz sok segédeszközre van szükségünk.

Mindenképpen sürgős feladat a faipari szakterület számára: irányt venni a jól szervezett szocialista nagyipari fejlődés felé, mert az anarchiában dolgozó kisipar csődjével nemcsak az egész magyar bútorigar, de vele együtt a tervező szerepe is megsemmisülhet.

A nagyipari termelésben határozottan ott látjuk ezért egy újfajta tervezőtípus szükségességét. A feladat, a munkakör változása hozza magával a volt »iparművész« fogalmának megváltozását is. A mult iparművésze a burzsoá osztályigényeket kiszolgáló, individualista munkát végző ember volt. Az épülő szocialista társadalom új tervező-technológusa a dolgozó nép segítője és nevelője. Szerepváltozása mutatja a tartalmi változást: — *akkor* formalisztikus munkája elvonta a való élettől; — *ma* szerves része a termelésnek; — a tervező feladata ma a szervezés is; — részt vesz munkája kapcsán a nyersanyagtermelés meghatározásában, az előgyártás irányításában, a termelőüzem vezetésében, a tervezőirodák, laboratóriumok és kísérleti műhelyek munkájában.

Ennek az új tervezőtípusnak létrehozására irányul főiskolánk nevelőmunkája, amelyhez a termelő szakterület érdeklődését, szimpátiáját, kritikáját és segítségét kívánjuk megszerezni.



## Hogyan lettem sztahanovista ?

1947 áprilisában kerültem állásba a Furnir- és Lemezművekhez. Első komoly munkaverseny-tevékenységem a sztálini műszak volt. A sztálini műszak befejezése után leszűrtem munkám hiányosságait és a további versenyek során már könnyebb dolgom volt. Állandóan fokoztam politikai tudásomat és így a dolgozókkal is meg tudtam értetni a munkaversenyek jelentőségét. 1951 februárjában az MDP II. Kongresszusára indított verseny során üzemrészem igen jó eredményt ért el azért, hogy átszerveztem a munkamenetet. Azelőtt a nagy gatteron 12 személy, a kis gatteron 6 személy dolgozott állandóan, azonkívül még 3 fő mint körfűrész és ingás. Új munkabeosztásom óta a nagy gatteron 12 helyett 7 fő, a kis gatteron 6 helyett 4 fővel dolgozom, a körfűrész és ingafűrész 3 főnyi személyzetét pedig teljesen leépítettem s az 8 munkájukra a kihordószemélyzetet tanítottam be. A vezetésem alatt álló üzemrész tehát, amely azelőtt 51 fővel dolgozott, új munkabeosztásom szerint 29 fővel végzi el ugyanazt a munkát, de ugyanazt a mennyiséget termeli, sőt azt még túl is szárnyalja. Ennek a jó munkamegszervezésnek eredményeképpen a kongresszusi verseny befejezése után személyem, valamint hét dolgozótársam — akiknek munkamódszeremet átadtam és ennek segítségével kimagasló eredményt értek el — sztahanovista oklevél-kitüntetést kaptunk. Ugyanakkor üzemrészem elnyerte a kongresszusi versenyben »a legjobb üzemrész« zászalját.

Több újításom van, melyekért szép összegű pénzjutalmat kaptam.

Állandóan szem előtt tartom Pártunk célkitűzéseit s a munkaverseny tempóját nem hagyom ellaposodni. Eddigi eredményeim jutalmául sztahanovista jelvénnnyel tüntettek ki. Az eddig végzett munkámért pedig a Népi Demokrácia azzal jutalmazott, hogy kétheti külföldi üdülésben volt részem Romániában, a Fekete-tenger partján. Szébbnél-szebb ajándékokkal és kitüntetéssel halmoztak el és az a kitűnő ellátás, amiben ottlétem alatt részem volt, felejthetetlen marad számomra. De a legnagyobb örömet azzal szerezték nekem, hogy Romániában élő Édesanyámat, akit már kilenc esztendeje nem láttam, elhozták hozzám. Utiköltségét és ellátását a román kormány fedezte.

Mindezeket betetőzte a nagy meglepetés, ami hazaértemkor fogadott. Otthon várt már Kormányzatunk kitüntetése, a Magyar Népköztársaság Érdemérmének bronz fokozata. Az örömtől és meghatottságtól alig tudom leírni, szavakba önteni azt, hogy mit érzek és milyen hálás vagyok a nagy Szovjetuniónak és népi demokráciánknak ezért a sok elismerésért és kitüntetésért.

Annyit azonban ígérek — és meg is fogadom, — hogy teljes tudásommal azon leszek, hogy a Párt utasításait mindenkor maradéktalanul végrehajtsam és a termelést fokozzam, erősítve ezzel a Béketábort és segítsem a szocializmus építését.

ERGITOVSKY JÁNOS  
sztahanovista művezető  
(Furnir- és Lemezművek)



## Sztahanovista konferenciák a faiparban

Május végén tartották II. konferenciájukat a faipar sztahanovistái és élmunkásai a faipar öt különböző ágazatában: a bútorigarban, a hordó- és ládaiparban, a gyufagyáriparban, a furnír- és lemeziparban s a műszaki és fatömegcikk egyesülésben.

Másfél év múlt el a sztahanovisták első országos konferenciája óta, melyen Rákosi elvtárs utat mutatott a Sztahanov-mozgalom fejlődésének: »Ez a mi tanácskozásunk ebben a fejlődésben komoly határkö. Ez a tanácskozás és pozitív eredményei a sztahanovisták számára és az egész dolgozó nép számára világosan és félreérthetetlenül megmutatják, hogy a szocializmus építésének módszerei nálunk is gyökeret vertek, egészségesen fejlődnek, s a jövő legnagyobb ígérését jelentik. A magyar dolgozó nép lelkes örömmel kíséri figyelemmel sztahanovistáinak, élmunkásainak, újítoinak munkáját. A magyar nép hálás ennek az élcsapatnak, amely — mint mozdony a vonatot — ragadja előre egész termelésünket és ezzel emeli gazdasági és kulturális színvonalunkat.«

Rákosi elvtárs jövőbe látó szavai, mint mindig, ezúttal is rövid idő alatt váltak valósággá. A faipari sztahanovisták II. konferenciáján elhangzott jelentésekből kitűnik, hogy a mozgalom óriási lépésekkel haladt előre.

Lapunk vezető helyén *Huber* elvtárs beszámol arról, hogy a múlt év december havában kitüntetett 174 faipari sztahanovista nyomában ez év júniusában, tehát 6 hónap leforgása alatt, már 576 sztahanovista nyerte el ezt a megtisztelő címet.

A sztahanovista-mozgalom összefügg az új technikával és céljával az elévült technikai normák megdöntését tűzte ki. Az a hivatása, hogy ezen a téren forradalmat idézzon elő az iparban.

Sztálin elvtárs a Szovjetunió sztahanovistáinak első konferenciáján mondta, hogy a Sztahanov-mozgalom spontán keletkezett, felső kezdeményezés nélkül, sőt sokhelyütt harcolni kellett a vezetőségekkel, hogy kibontakozhassék. A mozgalom nem fokozatos tempóval, hanem robbanásszerű gyorsasággal indult el, amit lehetővé tett az életszínvonal emelkedése, a dolgozók új, szocialista viszonya a termelőszközökhöz, az új technika és az új technikát ismerő káderek létrejötte.

A sztahanovista-mozgalom fejlődésének, terebélyesedésének nálunk is vannak gátlói: a tradíciók rabjai és a bürokrácia. A mi feladatunk, hogy segítjük a sztahanovista-mozgalom szélesedését és észreterítsük azokat, akik akadályozzák. A mozgalom izmosodásának és lavinaszerű gyors elterjedésének társadalmi és technikai feltételei nálunk is megvannak. Erről tanuszkodnak a faipari sztahanovisták II. konferenciájának beszámolói is.

*A bútorigari sztahanovisták értekezletét az Újpesti Bútorgyárban tartották a IV. ker. Pártbizottság, Szakszervezet és a Könnyűipari Minisztérium küldötteinek részvételével. Az üdvözlő beszédek után Takács József elvtárs, a Bútorigari ES igazgatója beszámolt arról, hogy a 3/4 évvel azelőtt megtartott első bútorigari sztahanovista konferencia óta a moz-*

galom jelentősen fejlődött. Ezt a mozgalmat is elsősorban a Szovjetunió, a nagy Sztálinnak, a felszabadító Vörös Hadseregnek, nagy Pártunknak és bölcs vezérünknek, Rákosi elvtársunknak köszönhetjük.

Elmondotta, hogy múlt év szeptemberében a bútorigarnak 42 sztahanovistája volt és ez év májusában már 230 sztahanovistával büszkélkedhetünk. Ezek közül a legkiválóbbakat említi meg.

*Kapitány Ferenc*, az Angyalföldi Bútorgyár asztalosa, aranyfokozatú munkaéremrenddel kitüntetett sztahanovista. Kiváló szakmunkás, igen jó szervező. Százszázalékos minőségi munkát végez. Új munkamódszerrel dolgozik, kiváló eredményét ennek és jó politikai fejlettségének köszönheti. Módszerét gyengébb szaktársainak átadja.

*Molnár Pálné* irodabútorgyári fényező. Jó és észszerű munkával, kiváló szorgalmával az üzem legjobb dolgozói közé tartozik. Termelését állandóan fokozza, három havi átlaga 163%. Sztahanovista érmet kétszer kapott és elnyerte a Köztársasági Érdemérem bronz fokozatát.

*Borbély Lászlóné*, a Lingel Bútorgyár arany fokozattal kitüntetett sztahanovistája, tanácsstag. A munkához és munkatársaihoz való viszonya példás. Elsőrendű szakmunkás, kiváló eredményét jó munkamódszerével érte el, amelyet gyengébb munkatársainak rendszeresen átad.

*Gaal Béla* gépmunkás, többszörös újíto, kiváló népnevelő, szakmai téren is oktatja dolgozó társait. Kongresszusi átlagteljesítménye 330% volt. Az 1951. év első negyedévének kiértékelésénél is a szakma második helyezettje lett.

*Vörös Kálmán*, az Újpesti Bútorgyár kikészítő-műhelyének dolgozója. Többszörös újíto, munkamódszerével meggyorsította a szekrények összeenyvezését.

*Seres Géza*, az Újpesti Asztalosárugyár sztahanovista vasalója. Átlagteljesítménye 150—170%. Munkamódszerével dolgozó társai közül többen 150—160%-ot érnek el.

*Szűcs Mihály*, Cardo Bútorgyár, Győr, szalagszító gépmunkás, többszörös újíto és észszerűsítő.

A felsorolást még hosszan folytathatnók, de nézzük inkább a Sztahanov-mozgalom fejlődését a ki-mutatások tükrében.

A Duna Bútorgyárban ez idő alatt 186 dolgozó közül 53 nyerte el a sztahanovista oklevelet és ebből 10-en a sztahanovista-jelvényt.

Az Irodabútorgyárban ez idő alatt 5-ről 10-re emelkedett a sztahanovisták száma és ebből ötven sztahanovista-jelvényt, *Radnó Józsefné* pedig Köztársasági érdemrendet kapott.

A Lingel Bútorgyárban 8-ról 28-ra, az Újpesti Bútorgyárban 13-ról 22-re, az Angyalföldi Bútorgyárban 1-ről 17-re, az Újpesti Asztalosárugyárban 2-ről 12-re, a Szék- és Faárugyárban 3-ról 9-re emelkedett a sztahanovisták száma 1950 szeptember és 1951 május között.



Az iparág fejlődését mutatja, hogy ma már több olyan üzemünk van, amelynek 500 dolgozón felüli létszáma van, még több a 2—300-on felüli és alig van már 100-on aluli létszámmal dolgozó üzem.

Egy év alatt a bútortipar termelékenysége 60%-kal emelkedett.

Eredményeink nagyok, de a fejlődés lehetőségei még nagyobbak. Ha majd dolgozóink felszámolják régi kisipari módszereiket, megszeretik és magukévá teszik az új technikát, a fejlődés ugrásszerű lesz. Ennek a sztahanovista konferenciának éppen az a célja, hogy ezt elősegítse.

A jelentés után *Obenaus Ödön* (Újpesti Bútorgyár) szólalt fel elsőnek. A Párt iránymutatása és segítsége nélkül soha nem tudott volna sztahanovistává lenni. A sztahanovista nem bűvész, hanem gondolkodó ember, aki észszerűen dolgozik, gépeit gondozza. Ma már nincsenek üzemi titkok, mindnyájan a szocializmusért dolgozunk s a sztahanovisták kötelessége, hogy újabb sztahanovistákat neveljenek.

*Kövér János* (Lingel Bútorgyár): Naponta megbeszélést folytat brigádjával és megvitatják a teendőket. A kongresszusi versenyben 170—180%-ot értek el és 100%-on alul teljesítő dolgozó nincs a brigádjukban. A sztahanovista iskola megindulása óta szervesen folyik a munkamódszerátadás és az iskola egyik részvevője azóta kapott sztahanovista oklevelet. Javasolja, hogy:

1. a Főosztály indítson tanfolyamot a sztahanovisták továbbképzésére,

2. az ipari tanulóiskolákban helyezzenek nagyobb súlyt a szakrajzoktatásra és

3. tapasztalatcsere érdekében a sztahanovisták menjenek át dolgozni egy-két hétre másik üzembe.

*Igaz Béla* (Tisza Bútorgyár, Szolnok) azt látta az Újpesti Asztalosárugyárban, hogy a gépmunkások a földről szedik fel a munkadarabokat. Ha bakokra tennék, kevésbé volna fáradságos és gyorsabb volna a munka. Kevés az anyagmozgatáshoz a kocsik száma, életlenek a kések. A szalagcsiszolásnál a papírok összeragasztása jó, de helyes volna a papír beolajozása, ami által szíjszerűvé válnék.

*Pajzs Zoltán* (Szék- és Faárugyár): Minőségi sztahanovista szint megállapítását kéri.

Számos értékes felszólalás történt arról, hogy az üzemekben a gépek észszerűbb elhelyezése, a szerszámok jobb kezelése, az anyagmozgatás egyszerűsítése, munkamódszerek megjavítása, a munkafegyelem és takarékoság milyen eredményesen viszik előre üzemük termelékenységét.

Értékes felszólalásaikkal hozzájárultak a konferencia jó munkájához: *Gyurkóczy József* (Duna Bútorgyár), *Szentgyörgyi Zoltán* (Csongrádi Bútorgyár), *Szakál József* (Debreceni Hajlított Bútorgyár), *Szenesi elvtárs* (Újpesti Műbútorgyár), *Szabó Albert* (MÜ-FA ES igazgatója), *Pakai elvtárs* (Lingel Bútorgyár), *Csabina elvtárs* (Angyalföldi Bútorgyár), *Marek József* (Budapesti Kárpitosipari Üzem), *Huber elvtárs* (Asztalosárugyár), *Goldberger elvtárs* (Újpesti Bútorgyár), *Krisztievics elvtárs* (Újpesti Bútorgyár), *Gálicz elvtárs* (Bútorkészítő Vállalat), *Buczkó elvtárs* (Rákospalotai Bútorgyár), *Jager elvtárs* (Egri Bútorgyár), *Somogyi elvtárs* (Rákospalotai Bútor-



EISNER ERNŐ

sztahanovista kádár, Mechanikai Hordógyár

gyár), *Szabó elvtárs* (Újpesti Bútorgyár), *Gál elvtárs* (Duna Bútorgyár), *Ladányi Zsigmond* (Budapesti Irodabútorgyár) és *Baczai elvtárs* (Fenyőfabútorgyár).

Rendkívül tanulságos volt *Radnó Józsefné* (Budapesti Irodabútor) felszólalása, aki elmondotta, hogy a Pártnak köszönheti tudását. Az államosítás-kor csoportnormák voltak és ezzel csak 70—80%-ot lehetett elérni. Tizenegyen jelentkeztek egyéni normára. Az első heti 117%-ról fokozatosan jutottak 170%-ra. A Sztálini-műszakban a Sztálin elvtárs iránt érzett szeretet és hála adott erőt arra, hogy 303%-ot érjen el. Munkapadját meghosszabbította és kétszerannyi fiókot rakott fel. Nedvesebb labdával dolgozott, a munkának volt ideje száradni és ugyanannyi idő alatt végzett 30 drb-bal, mint korábban 15-tel.

Javaslatára minden fényezőnő 5 m hosszú munkaasztalt kapott. Brigádjába 100%-on alul teljesítő dolgozókat kért és elérte, hogy ezek is 130—140%-ot teljesítenek.

Ismertette dörzsölési módszerét: olajban csiszolás után habkövet tesz munkájára, amelyet félnedves labdával erősen szálára dörzsöl s így sima felületet kap. Ezután kissé nedves labdával kezdetben gyengébben, majd a labda fokozatos kiszáradásával erősebben dörzsöli szálára. A következő labda nedvesebb és amikor ez félig kiszárad, ismét habkövet tesz fel és addig dörzsöli a felületet, amíg a labda teljesen kiszárad. Utána bátran dolgozhat nedves labdával. Az utolsó labda politurt a kezdetnél lehet-



szerűen húzza ki szálára és fokozatosan úgy, ahogy szárad, erősebben dörzsöli. Ezzel eléri azt, hogy munkadarabja egyenletes, szép fényt kap.

Beszámolója végén bírálatot gyakorolt az Angyalföldi Bútorgyár fölött, ahol véleménye szerint nincs elég munkalendület, mert a sztahanovisták keveset foglalkoznak munkatársaikkal.

Többen rámutattak arra, hogy az üzemek közötti tapasztalatcsere mennyi hibát, felesleges munkát, anyagpazarlást tárt fel és mennyi hasznos módszer átvételét eredményezte.

*Kali Gábor* (Újpesti Bútorgyár) és *Rubi Vilmos* (Szegedi Bútorgyár) kérték, hogy a tapasztalatcsere ne évenként, hanem kéthavonként történjék.

*Takács István* elvtárs a felszólalásokban adott válaszában összefoglalta a konferencia tanulságait. Az itt elhangzottakat az ipar hasznosítani fogja. Az alábbi határozati javaslatot terjesztette elő, amelyet a konferencia részvevői egyhangúlag elfogadtak:

»A konferencia részvevői vállalják, hogy:

1. a Sztahanov-mozgalom kiszélesítése érdekében kéthavonként a legjobb sztahanovisták részvételével tapasztalatcsere látogatás keretében munkamódszerbemutatót tartanak, kezdetben azokban az üzemekben és foglalkozási ágakban, ahol a sztahanovisták száma a legkevesebb.

Szervezésért felelős: a Könnyűipari Minisztérium XV. Főosztálya.

2. A Nazarova-mozgalom fejlesztése érdekében üzemekben a gépen dolgozók 80%-át július 1-ig beszervezzük, azaz a gépen dolgozók 80%-a kötelezett-

séget vállal a gépek szocialista megőrzésére és karbantartására.

3. A konferencia jegyzőkönyvének kézhezvételétől számított egy héten belül a tapasztalatcsere látogatás során készített feljegyzések segítségével a konferenciát kiértékelik és az üzemekben bevezethető új munkamódszereket, szervezési változtatásokat, újításokat folyamatosan bevezetik. Mínderre határidőt és felelősöket jelölnek meg.

4. Üzemükben anyagtakarékossági célbrigádokat alakítanak. A brigád tervet készít, amelyben megjelöli azokat az eszközöket és módszereket, melyeknek segítségével a mozgalmat fejleszteni kívánja. Különösen a szabázméretektől felülvizsgálatára kell figyelemmel lenni és ha szükséges, új és helyes méreteket kell kidolgozni. A brigád foglalkozzék az importanyagok hazai pótlásával is. A megalakítás határideje VI. 10. Felelősök: az üzemek műszaki vezetői.

5. Az üzemek újító-, sztahanovista és élmunkásköröit újjászervezzük. Ezekben a körökben kéthetenként más-más műszaki vezető tart szakmai előadást, különös tekintettel azokra a kiemelkedő dolgozókra, akik ugyan a sztahanovista szintet még nem érték el, de feltételezhető, hogy elméleti képzésükkel fejlődésük elősegíthető. E körök feladata a szakmai könyvek, folyóiratok beszerzése és terjesztése a dolgozók körében.

Határidő: VI. 20, felelősök: a vállalatok vezetői.

A határozat végrehajtásáról a legközelebbi sztahanovista konferencián a vállalatok vezetői kötelesek beszámolni.



BALOGH JÓZSEF  
sztahanovista gépmunkás, Mechanikai Hordógyár

A gyufaipari sztahanovisták a Budafoki Gyufagyár kultúrtermében számoltak be az első konferencia óta elért eredményekről. A Párt, szakszervezet és a Könnyűipari Minisztérium kiküldött képviselői részvételével folytatták le tanácskozásaikat, amelyen megjelölték a sztahanovista mozgalom továbbfejlesztésének feltételeit iparukban.

*Ocsenás István* elvtárs beszámolt a szocialista munkaverseny fejlődéséről a magyar gyufaiparban. A munkaverseny, újító- és sztahanovista-mozgalom csak az államosítás óta, 1950. január után indult meg s ma már mindhárom gyufagyárunknak számos sztahanovistája van. Az elmúlt mástól esztendő termelési eredményei igazolják, hogy a jó politikai munka és a dolgozók öntudatának emelkedése meghozták gyümölcsüket.

1950 első felében a dolgozók 37 százaléka állt munkaversenyben, az év második felében már 66 százalék! A gyufaipar újítási mozgalma az államosítás óta kb. évi 900.000 forint megtakarítást eredményezett. A sztahanovisták száma megnövekedik, mert tapasztalataikat átadják dolgozó társaiknak. Példamutatásuk eredménye, hogy három gyár dolgozói 432.000 forint értékű tervon felüli termelésre tett felajánlásukat 863.000 forintra, vagyis közel 200 százalékra teljesítették.

A XXII. kerületi pártszervezet küldöttje és a szakszervezet képviselőjének felszólalásai után a konferencián résztvevő sztahanovisták és műszaki dolgozók saját üzemeik és a budafoki gyár látogatásain szerzett tapasztalataikról számoltak be. Vala-



mennyien a termelékenységet gátló hibák, a selejtes munka kiküszöböléséről és arról beszéltek, hogy milyen gyakorlati megoldásokkal lehet új sztahanovistákat kinevelni.

Értékes felszólalásaikkal járultak hozzá a konferencia sikeréhez a következő elvtársak:

Turi Vilmosné (Szeged), Ritter Vilmosné (Budafok), Kruck Bernátné (Budafok), Szűcs Mihályné (Kecskemét), Undi István (Szeged), Gyűrűs Sándorné (Budafok), Brünner János (Budafok), Molnár Józsefné (Budafok), Tóth Józsefné (Kecskemét), Gissinger Istvánné (Szeged), Ugri Ferenc (Kecskemét), Lófai Istvánné (Budafok), Mocsai Lajos, Czako Gyuláné (Szeged), Sente József (Budafok), Domján János (Kecskemét), Ulrich Lőrincné (Budafok), Hasszán Mártonné (Budafok), Farkas Józsefné (Kecskemét), Orosz Teréz (Szeged), Báthori György (Budafok), Ábrahám Ferencné (Szeged), Kovács Jenőné (Budafok), Csalner Albert (Szeged), Andra János (Budafok), Hódok Istvánné (Szeged), Nagy Antal (Kecskemét), Készler József (Budafok), Magyar Jenő (Szeged), Kökényesi Mihály (Budafok), Karlbauer Róza (Budafok), Fogas Józsefné (Szeged), Dálya Jánosné (Budafok), Horváth József (Gyúfaipari ES), Drjén Istvánné (Budafok), Szilassy Károly (Gyúfa ES) és Gärtner Oszkár (Budafok).

Az ifjúság hangját hallottuk Tombácza Mária (Szegedi Gyufagyár) küldöttjén keresztül, aki elmondta, hogy a pártkongresszus tiszteletére az eddigi 9 dolgozó helyett 7-en vállalták 3 gép ellátását. »Legyen a mi DISZ ifjúságunk élenjáró a termelésben. Ifjú életünk lendületével, jókedvvel és jó munkával vegyünk részt a munkaversenyben« — mondotta.

Hellinger Antal a budafoki gyár sztahanovistája elmondta, hogy az államosítás előtt a műszaki vezetők azon a véleményen voltak, hogy a gyúfaipar termelése bizonyos mértéken felül nem fokozható. Hiba az, hogy ennek a helytelen nézetnek egyes elvtársak is uszályába kerültek. Saját maga egy dolgozótársának ötletét továbbfejlesztette és ezáltal munkahelyét sztahanovista munkahellyé emelte.

Minden felszólalásból a Párt iránti szeretet és hála hangja csendült ki és ez jutott kifejezésre abban az üdvözlő táviratban is, amelyet Rákosi elvtársnak küldtek a konferencia résztvevői.

Sok felszólaló mutatott rá konkrét hibákra: az anyag kezelésének megjavításával sok selejtet lehetne elkerülni, a géptisztítás munkaidő alatt történik még számos helyen, a vállalat vezetői nem mindig támogatják a dolgozók kezdeményezéseit, a politikai nevelés sok helyütt fogyatékos és így tovább.

A konferencia eredménye tapasztalatcsere volt, amelynek a magyar gyúfaipar és végeredményben népgazdaságunk rövidesen hasznát fogja látni. Erről tanuskodik az alábbi határozati javaslat, amelyet a konferencia résztvevői egyhangú lelkesedéssel tettek magukévá.

1. A jelenlegi értekezleten résztvevő dolgozókon kívül a három gyárban dolgozók, a termelésben élenjárók részére *negyedévenként tapasztalatcsere-látogatások megszervezése.*

2. A *Nazarova-mozgalom* kiszélesítése azzal, hogy az értekezlet résztvevői vállalják, hogy 1951.



SEBŐK MIKLÓS

az újszegedi Ládagyár oklevéllel és jelvényvel kitüntetett sztahanovistája

június 15-ig üzemekben a dolgozók 70 százaléka a gépeket szocialista megőrzésre veszi át.

3. A gyúfaiparban megvizsgálják 1951. június 1-ig azokat a területeket, ahol lehetséges a több gép kezelésére való áttérés és 1951. augusztus 1-ig az arra alkalmas dolgozókat betanítják.

4. Mindhárom gyúfaipari vállalatnál komplex-brigádokat alakítanak. Ezek az üzemek sztahanovista-, élmunkás- és újítókörének keretében munkabizottságot alakítanak, az újító- és sztahanovista-mozgalom összekapcsolásának érdekében.

5. A sztahanovista értekezleten megjelent műszaki vezetők vállalják, hogy a sztahanovista szintet megközelítő dolgozók patronálását megszervezik és lehetővé teszik a műszaki feltételek biztosításával, szakmai továbbképzésükkel, hogy azok a sztahanovista követelményt teljesíthessék és ezáltal sztahanovistákká váljanak.

6. Mindhárom gyúfaipari üzem műszaki vezetői a legjobb sztahanovisták bevonásával közös munkatervet készítenek az anyagtakarékossági mozgalom kiszélesítése érdekében, különös tekintettel az import-anyagoknak hazai anyagokkal való pótlására.

7. A munkaverseny kiszélesítése, a sztahanovista szint elérése érdekében bármelyik gyúfaipari üzemben bevezetett újítás leírását az üzem vezetősége köteles az egyesülés újítási felelősének megküldeni. Az egyesülés vezetősége ezt két héten belül kötelezően előírja a többi üzemekbe való bevezetésre.



A Hordó- és Ládaipari Egyesülés sztahanovista konferenciáján a Párt, a Szakszervezet és a XV. Főosztály kiküldöttjein kívül az egyesülés vállalatainak vezetői és kiváló munkásai vettek részt.

Az egyesülés három olyan gyártási ágat fog össze, mint a hordógyártás, ládaipar és koporsógyárak, amelyek nemcsak természetükben különböznek egymástól, de a munkaverseny és Sztahanov-mozgalom eredményeiben is.

Ocsenás elvtárs összefoglaló jelentése szerint az egyesülés 11 üzemében 1950 júliusában csak 11 sztahanovista volt. Számuk decemberben 21-re emelkedett, majd 1951 márciusában 26-ra és áprilisban 49-re. Ez az egyenletes fejlődés azonban nem oszlik meg arányosan a különböző gyártási ágak között.

Helyesen állapította meg Ocsenás elvtárs, hogy az üzem vezetője felelős a sztahanovista mozgalomért: az ő kötelessége biztosítani az előfeltételeit annak, hogy a dolgozók munkamódszerük megváltoztatásával sztahanovista eredményeket érjenek el. A sztahanovista módszer nem az ember fizikai erejének megfeszítésén alapszik, hanem, amint Rákosi elvtárs mondotta, a régi magyar közmondás elvén: »Többet észszel, mint erővel«.

Rámutatott arra, hogy egyik-másik üzemben a vállalatvezetők és műszakiak nem tartottak lépést a dolgozók lendületével. Nem volt meg az eredmények kiértékelésénél a szükséges gondosság és gyorsaság. Elhanyagolták a verseny eredményeinek ismertetését, nem biztosították a kellő nyilvánosságot.



BALOGH SÁNDOR  
kádár, munkaérdemrendes sztahanovista,  
Mechanikai Hordógyár

Az újítási mozgalom lemaradása jórészt abból származik, hogy az újítási ügyeket intéző szervek bürokratikus lassúsággal intézik az ügyeket. Számos olyan újítási javaslat van, amely az üzemben már bevezetésre került, de nem adták át a többi faipari üzemnek. A szovjet sztahanovisták példája nyomán a Hordó- és Ládaipari Egyesülés sztahanovistáinak elsőrendű feladata, hogy munkamódszerüket ne csak saját, hanem a testvérüzemek dolgozóinak is átadják. Legyenek példamutatók a Nazarova-mozgalom bevezetésében is, amelynek lényege, hogy a gépeket szocialista megőrzésre veszik át a dolgozók.

A jelentés után Botka Tivadar elvtárs a Párt és Blaha elvtárs a Szakszervezet nevében üdvözölték a konferencia résztvevőit és méltatták a tanácskozás jelentőségét.

A vita során Laza Béla (Nagykőrösi Ládagyár) értékes észrevételeit mondotta el, amelyeket a Budapesti Ládagyárban tett üzemlátogatások során szerzett. Azt látta itt, hogy egy műszakban csak 16—18.000 db hollandi sarkot vágnak le, míg náluk 32—34.000 db készül, holott nem is összerakva, hanem ömlesztve kanják az anyagot. A sok fűrészszakadást annak tulajdonítja, hogy a rosszul elhelyezett szalagfűrésznek az asztala nem megfelelő. A Hordógyárban azt látta, hogy a stuccológépbe csak egy darabot tesznek be egyszerre, pedig ugyanannyi erővel hármát is lehetne.

Gyoroki Ferenc elvtárs a sztahanovisták részére gyakoribb tapasztalatcserét és egy központi sztahanovista iskolát javasolt.

Bindits Jenő elvtárs (Ujszegedi Ládagyár) hiányolta, hogy a felszólalók nem számoltak be arról, hogyan érték el kiváló eredményeiket, hogyan akarják módszereiket továbbadni.

Elmondja, hogy a Hordógyárban tett látogatása alkalmával azt látta, hogy a stuccolók feleslegesen hajolnak, ezt két bak felállításával el lehetne kerülni. Két dolgozó hordja be az anyagot, holott egy sín-pár lefektetésével felszabadulhatna az egyik munkaerő.

Madarász elvtárs (Ujszegedi Ládagyár) szerint a Budapesti Ládagyárban 12,5 mm széles nuttfédert csinálnak. A nutban lötyög a féder; lehet, hogy a maró rossz. (Náluk, Ujszegeden csak 5 mm-est csinálnak, az is megfelel.) A szélezők nem válogatják az anyagot s így sok a hulladék. Látott 1,5 m-es anyagot 16 cm-es darabokra felvagdálni, holott saroklécet csak hulladékból szabad vágni.

Horváth elvtárs, a Nagykőrösi Ládagyár dolgozója a gépállások megszüntetése érdekében javasolja, hogy az üzemvezetők egy nappal előbb ismerjék a dolgozókkal másnapi feladataikat és gondoskodjanak az anyagellátásról.

Magyar elvtárs a Nyíregyházi Koporsóüzem nehézségei között felsorolta, hogy gyártmányait nem tudja elhelyezni, a dolgozók többnyire fizetés nélküli szabadságon vannak.

(Megjegyzés: ötéves tervünk melkedő termelési eredményei fejlődő népgazdaságunkról, emelkedő életszínvonalunkról és munkaerőhiányról tanuskodnak. Ez a felszólalás inkább örvendetesen hangzik, mert a szocializmust építő népi demokrácia minden törekvése oda irányul, hogy kevesebb koporsóra



életkor határát nem tudjuk meghosszabbítani a halhatatlanságig, koporsógyártásra is szükség lesz. A halandósággal arányban csökkennie kell a koporsótermelésnek is, de az ipar vezetőinek nem kevésbé meg kell találniok a termelékenység emelésének és az önköltség csökkentésének módját. *A szerk.)*

További felszólalók elmondták, hogy a Mechanikai Hordógyárban elmaradt a szakmai képzés, a sztahanovistáknál önelégültség jelei tapasztalhatók. Az üzemben három műszakot vezettek be, a sztahanovistákkal való előzetes megbeszélés nélkül, holott észszerű munkamódszerek mellett két megerősített műszakkal is el lehet érni a kívánt munkamennyiséget. A sztahanovisták fordítsanak több gondot a vidékről feljött új ipari dolgozók szakmai nevelésére. Számos felszólaló beszélt a fiók fenekén porosodó újtási javaslatokról, a gépállásokról, anyagpazarlásról és arról, hogy a sztahanovisták ne várjanak egyik konferenciától a másikig, hanem tartsanak szoros kapcsolatot egymással, hogy eredményeiket azonnal továbbadhassák.

Ilyen értelmű felszólalásokkal járultak hozzá a konferencia sikeréhez a következő elvtársak:

*Kenedi Márton* (Kéfeipari ES), *M. Kiss Gizella* (Nagykőrösi Ládagyár), *Maul György* (Fagyapot), *Zselezni István* (Budapesti Ládagyár), *Vidák József* (Budapesti Ládagyár), *Sarkadi Lajos* (Nagykőrösi Ládagyár), *Székely Ferenc* (Budapesti Ládagyár), *Hidasi Pál* (Budapesti Ládagyár), *Matisz Mihály* (Nagykőrösi Ládagyár), *Nissner Ernő* - *Hutless Ferenc*, *Farkas* és *Kukla* elvtársak a Mechanikai Hordógyárból, *Mikolai János*, *Balogh Márton* és *Spóner Hugó* (Budapesti Ládagyárból), *Riedl Ferenc* (Körmendi Ládagyár), *Szedlák Gyula* (Budapesti Koporsóüzem), *Sallai Ferenc* (Szegedi Koporsóüzem), *Kövári Lajos* (Kaposvári Koporsóüzem), *Szilos Zoltán* (Hordó- és Ládaipari ES), *Veres Sándor* (Körmendi Ládagyár), *Kovács Ferenc* (Nyíregyházi Koporsóüzem), *Herzfeld Mihály* (Ujszegedi Ládagyár), *Kühár Ferenc* és *Mayer János* (Hordó- és Ládaipari ES).

*Huszár Miklós* elvtárs (Budapesti Ládagyár) versenyre hívta ki *Szalay* elvtársat (Mechanikai Hordógyár), hogy az év végéig melyikük üzemében lesz több sztahanovista. *Szalay* elvtárs a kihívást elfogadta.

A konferencia üdvözlőtáviratot küldött Rákosi elvtársnak.

A konferencia tanácskozási eredményét *Ocsenás* elvtárs foglalta össze, majd az alábbi határozati javaslat elfogadásával ért véget.

1. A Sztahanov-mozgalom kiszélesítése érdekében kéthavonként egyszer tapasztalatcsere-látogatást tessenek, kezdetben olyan üzemekben, ahol a sztahanovisták száma a legkevesebb s ugyanakkor a legjobb sztahanovisták munkamódszer-bemutatót tartanak abból a célból, hogy a sztahanovista követelményt megközelítő dolgozókat mielőbb sztahanovistákká fejlesszék. Szervezésért felelős: az Egyesülés munkaversenyelődője.

2. A résztvevők vállalják, hogy üzemükbe visszatérve olyan irányú agitációt fejtenek ki, hogy a gépen dolgozók 80 százaléka július 1-ig kötelezettséget vállal a gépek szocialista megőrzésére, kar-

bantartásáért. A konferencia résztvevői ezzel a vállalásukkal kívánják a Nazarova-mozgalmat a Hordó- és Ládaipari Egyesülés üzemében kiszélesíteni. A szervezésért felelősök az üzemek vezetői.

3. A résztvevők vállalják, hogy üzemükben a sztahanovista-, újtó- és élmunkáskört újjászervezik, hogy ott az üzem műszaki vezetői kéthetenként a sztahanovisták és élenjáró dolgozók részére rövid műszaki előadást tartsanak és így biztosítsák a sztahanovisták elméleti továbbképzését. Az oktatás megszervezéséért felelős: a műszaki vezető. A Sztahanov-, élmunkás és újtókör átszervezéséért felelős: a vállalatvezető. A sztahanovista-, élmunkás- és újtókör keretén belül a dolgozók részére biztosítani kell szakmai könyvek és folyóiratok beszerzését.

4. A konferencia résztvevői döntő súlyponti feladatnak tekintik az anyagtakarékossági mozgalom megszervezését. Ebből a célból vállalják, hogy üzemükben célbrigádokat alakítsanak. A célbrigád tervet készít azzal a konkrét célkitűzéssel, hogy milyen eszközökkel valósíthatja meg az anyagtakarékosságot. A tervben feladatul kell kitűzni a szabvány-méretet, anyagnormák felülvizsgálatát és ha az szükségesnek látszik, újból való átdolgozását. A tervben külön kell foglalkozni az importanyagok hazai anyaggal való pótlásának lehetőségével. A terv elkészítéséért felelősök: a vállalatok műszaki vezetői. A brigád megalakításáért felelős: a vállalatvezető.

A fűrész- és lemezipar élenjáró dolgozói a *Furnir- és Lemezműveknél* tartották értekezletüket, amelyet félnapos gyárlátogatás előzött meg. Az értekezlet lefolyása, az iparág sztahanovistáinak és műszaki dolgozóinak felszólalásai azt bizonyították, hogy a félnapos gyárlátogatás a tapasztalatok kicserélésének hatalmas forrása volt. A résztvevők sokat tanultak, új módszereket ismertek meg és alkalmuk nyílt arra is, hogy a felfedett hiányosságok mellett saját üzemükben alkalmazott jobb megoldásokat közölhessék dolgozó társaikkal.

A konferencián felszólaltak a Párt, a Szakszervezet, a DISZ és a Faipari Tudományos Egyesület küldöttjei.

*Doroszlajos* a *Furnir- és Lemezművek* vállalatvezetője a sztahanovista-mozgalom jelentőségét vázolta egész népgazdaságunk, műszaki fejlődésünk és a vállalatvezetés szempontjából. Hangsúlyozta, hogy az értekezlet célja, hogy az élenjáró dolgozók mondják el a nyilvánosság előtt észrevételeiket, meglátásaikat és ezzel az iparágat munkája megjavításához segítsék.

A vitához értékes felszólalással járult hozzá *Török Attila* (Szegedi Falemezgyár), aki azt javasolta a *Furnir- és Lemezműveknek*, hogy a hengert 9 cm átmérőig hámozzák le, mert ez havonta 23 köbméterrel több furnir termelését jelenti. Élesgőz helyett jobb a főzés, mert a fa kevésbé reped. Elmondja, hogy a gépállást 4 órára csökkentették e hónapban, amit úgy értek el, hogy a gépek javításában a javítóműhely dolgozóin kívül a gépkezelő is résztvevő, ahol megtanulta a gép helyes kezelését és kisebb hibák kijavítását.

*Fodor István* (Hárosi Falemezművek) a *Furnir- és Lemezműveknél* látott anyagmozgatási módszert



meg fogja valósítani saját üzemében és bevezeti a Nazarova-szerződések tábláját. Az enyvezőbetéteket náluk ventilátorokkal hűtötték. Rájöttek arra, hogy jobb, ha meleg a »zulag«. A léghűtés náluk bevált, a vízűtés pedig eggyel több dolgozót igényelne.

A friznél tapasztalt polcos rendszert *Hegedüs Istvánné* fogja bevezetni a Hárosi Lemezműveknél.

*Kötél Károly* (Hárosi Falemezművek) rámutatott arra, hogy a Furnir- és Lemezműveknél a szemet fedetlen helyen tartják, a róxafarkú fűrésznel ellensúlynak embert használnak s a kapcsoló 8 m-re van a fűrészről. A gőzölgőkamránál nincs védőkoriát, ami halálos balesetet okozhat. A szivattyú motorja az I. sz. présnél állanóan gőzben van, így hamar tönkremehet, az enyvezőgépnél egy deszkán lógnak a villanyvezetékek, a véralbuminnal dolgozók enni-valójukat munkájuk mellé rakják. Ezzel szemben kiváló munkatempó van az élgyalunál és az élragasztónál, amit a hárosi üzemben is be fognak vezetni.

A gyárlátogatás alkalmával szerzett tapasztalatok, hiányosságok felsorolásával és saját üzemükben alkalmazott jobb módszerek ismertetésével és javaslataikkal, értékes felszólalásaikkal emelték a konferencia nívóját a következő elvtársak:

*Ulmer Pál* (Budapesti Fűrészek), *Ohatt Pál* (Szegedi Falemezművek), *Szentner Jánosné*, *Hegedüs Istvánné* (Hárosi Falemezművek), *Falkai Józsefné* (Szegedi Falemezművek), *Wolf János* (Budapesti Fűrészek), *Friez Mihály* (Budapesti Fűrészek), *Kaposi György* (Délmagyarországi Fűrészek), *Gönczi József* (Északmagyarországi Fűrészek), *Kari István* és *Juhász Mátyás* (Szegedi Lemezművek), *Scheer Ferenc* és *Kálmán Dezső* (Budapesti Bútorlapkészítő V.), *Forró J.* (Délmagyarországi Fűrészek), *Stróbl Kálmán* (Budapesti Fűrészek), *Kontár Jenő*, *Juhász Jánosné* és *Krivák Adolf* (Furnir- és Lemezművek), *Kósa Károly* (Hárosi Lemezművek).

*Csukás János* (Északmagyarországi Fűrészek, Felnémet) helytelenítette, hogy a Furnir- és Lemezműveknél a vastagságbeállítók rá vannak vasalva a fűrészlapokra s ezért a fűrészlapok beállítása 2—3 órát vesz igénybe. Alakítsák át a keresztfűrész golyós-csapágyasra. Amióta megértette, hogy magunknak dolgozunk, meggyorsította a keresztfűrész járását, üzemében bevezette az egyéni felelősséget és azóta 140 százalékos teljesítményt ért el.

*Angyal Ferenc* (Délmagyarországi Fűrészek, Barcs) három újításával 4000 fm fűrészáru termelését 8000 fm-re emelte és kongresszusi felajánlásban ezt is túlteljesítette. Az üres gépjárás csökkentése és a Nazarova-mozgalom fejlődése növelték a termelékenységét. Fokozottabb mértékben állítanak be nőket a termelésbe.

*Vajai Józsefné* (Furnir- és Lemezművek): náluk a kongresszusi versenynek megfelelő nyilvánosságot adtak, kétóránként közölték az elért eredményeket, aminek jó hatása volt. Saját munkamódszerét úgy adja át segítőjének, hogy időnként szerepet cserél vele és munkaközben magyarázza el módszereit.

*Eder Dénes* (Hárosi Falemezművek) sztahanovista módszerét 14 dolgozótársának adta át. Azt tapasztalta a Furnir- és Lemezműveknél, hogy rossz az anyagtárolás, az üzemben nincs kellő éberség és

meg kell javítani a politikai felvilágosítás munkáját.

*Erdei Ferenc* (Budapesti Fűrészek): a minisztérium utasítására a hozzájuk érkező hámozórönköket ki kell adniok a Furnir- és Lemezműveknek. Nagy költségmegtakarítást lehet elérni, ha az erdőgazdaságok a minőségileg átvett és megjelölt rönköt mindjárt a megfelelő helyre irányítanák.

*Kósa Pál* (Északmagyarországi Fűrészek), felhívja a Faipari Tudományos Egyesületet, ismertesse meg az iparral a modern szovjet vagónkirakógépeket. A kocsiálláspénzekből már lehetett volna ilyen gépeket vásárolni.

Nálunk most kísérleteznek a pályakocsin való gőzöléssel, hogy a be- és kirakást megtakarítsák.

*Dorosz Lajos* elvtárs., a Furnir- és Lemezművek vállalatvezetője foglalta össze a konferencia munkáját. Minden dolgozónak megvan a lehetősége, hogy sztahanovistává váljék. Az üzem vezetőségének feladata, hogy ennek a műszaki feltételeit megteremtse. A többgépes rendszer a faiparban is bevezethető.

A konferenciáról üdvözlő táviratokat küldtek *Rákosi* elvtársnak, *Kiss Árpád* könnyűipari miniszter, *Köböl József* és *Váczi Mátyás* elvtársaknak.

A fűrész- és lemezipari sztahanovisták II. konferenciájának elnöksége a következő javaslatot terjesztette elfogadás végett a konferencia résztvevői elé:

A résztvevők vállalják, hogy:

1. a Sztahanov- és újítási mozgalom kiszélesítése érdekében, különös tekintettel azon üzemekre, ahol a sztahanovisták száma a legkevesebb, két hónaponként a legjobb sztahanovisták részvételével tapasztalatcsere-látogatást tesznek és ugyanakkor munkamódszerbemutatót tartanak a Sztahanov-munkamódszer elterjesztése érdekében.

Szervezésért felel: KIP. MIN;

2. a Nazarova-mozgalom beindítása érdekében a résztvevők vállalják, hogy visszatérve üzemükbe, olyan irányú agitációt fejtenek ki, hogy július 1-ig a gépen dolgozók 80%-a szerződést köt, amelyben kötelezettséget vállal a gépek szocialista megőrzésére;

3. a konferencia résztvevői vállalják, hogy a jegyzőkönyv kézhezvétele után egy héten belül a jegyzőkönyv és a készített jegyzetek alapján a konferenciát kiértékelik és azokra a szervezési tapasztalatokra, melyeket az üzemben alkalmazni tudnak, határidő megjelölésével felelősöket jelölnek ki. A sztahanovisták pedig a kiértékelés után kis egységként tartandó értekezleteken ismertetik a konferencián szerzett tapasztalataikat;

4. az anyagtakarékossági mozgalom kiszélesítése érdekében minden üzem célbrigádokat alakít. Minden egyes célbrigád tervet készít, részletesen kitérve azokra az eszközökre és módokra, melyek segítségével a mozgalmat kiszélesíteni kívánja.

Felelősök: A vállalatvezetők és az üzem műszaki vezetői.

Határidő a brigádmegalakítására: június 5.  
Határidő a terv elkészítésére: június 25.;

5. a résztvevő üzem vezetői és sztahanovistái vállalják, hogy az újító-, Sztahanov- és él-



munkásköröket, melyek a legtöbb üzemben nem megfelelően működnek, átszervezik. Az átszervezés után a körben a műszaki vezetők kéthetenként rövid szakmai előadást tartanak a sztahanovisták és az élenjáró dolgozók számára, akik már megközelítőleg sztahanovista követelményt teljesítenek.

Az egyes üzemek a határozati pontok teljesítéséről és annak eredményéről a második félévben megtartandó sztahanovista konferencián tartoznak beszámolni;

8. sürgősen vizsgálja ki a Faipari Főosztály, ki a felelős a rendszertelen rönkbehordásért.

A *Műszaki és Fatömegcikkipari Egyesülés* második sztahanovista konferenciáját tapasztalatsere vezette be, amelynek eredményéről a tanácskozáson résztvevő sztahanovisták, élmunkások és kiváló munkások számoltak be a MEMOSZ székházban.

Az értekezlet színvonalát értékesebbé és kiemelkedőbbé tették megjelenésükkel *Köböl József*, Pártunk Központi Vezetőségének tagja és szakszervezetünk főtitkára, *Török János* szakszervezetünk elnöke, *Huber Lajos* és *Reszegi Ferenc* főtitkárhelyettesek és *Bodó Antal*, a könnyűipari minisztérium kiküldötte, valamint a társegyesülések vezetői.

A tanácskozást *Huber Lajos* elvtárs nyitotta meg, aki bevezetőjében rámutatott a MŰ-FA ES irányítása alá tartozó üzemekben kiszélesedett Sztahanov-mozgalomra s az ezzel kapcsolatos tapasztalatsere, munkamódszerátadás fontosságára és szükségességére. A MŰ-FA ES üzemeiben a Sztahanov-mozgalom igen komoly állomáshoz jutott el. Ez az eredményes munka az üzemek fejlődésén meg is látszik.

További előadásában méltatta a mozgalom jelentőségét és ismertette a Sztahanov-mozgalom célját.

*Huber* elvtárs értékes előadása után a MŰ-FA ES párttitkára, *Kónya Lajos* elvtárs, a szocialista nagyipari üzemre való átszervezésre hívta fel a konferencia figyelmét. Kitért a termelékenység növelésére, emlékeztette az elvtársakat a kapitalista államokat fenyegető gazdasági válságra, a harmadik világháború kirobbantására irányuló kísérletekre s ezzel szemben a világ népeinek — és egyben a magyar dolgozó népnek is — békevágyára, a béke ügyének megvédésére, melyet sztahanovistáink a felémelt ötéves terv sikeres végrehajtásával tudnak hathatósan elősegíteni. A Szovjetunió tapasztalataira támaszkodva, politikai és szakmai tudásunk fejlesztésével győzelemre visszük a béke ügyét.

*Szabó Albert* elvtárs, a MŰ-FA ES vezérigazgatója sztahanovistáink segítségével elért eredményekről, valamint a meglévő hibákról és hiányosságokról számolt be.

A két értekezlet között eltelt idő óta örövendően emelkedett sztahanovistáink létszáma. 1950 szeptemberében csak 5 sztahanovistánk volt, ma 89 van. Ezek közül 16 többszörösen kitüntetett sztahanovista és újtó. A módosított ötéves terv lehetőséget ad nagyobbarányú beruházásokra és ezzel szocialista nagyipari üzemek létesítésére. Alkalmat ad a Sztahanov-mozgalom kiterjedésére.

A MŰ-FA ES üzemeiben vannak új típusú szocialista emberek, akiknek kimagasló munkája bizto-

sította a vegyes faipar szocialista fejlődését.

Követendő példaként hívta fel a figyelmet a Sport- és Műszaki Faárugyárban dolgozó *Sáreczki* elvtárs többszörös újtóra és sztahanovistára, aki a Szovjetunióban szerzett tapasztalatait és munkamódszerét rendszeresen adja át munkatársainak és azokat szakmailag, politikailag egyaránt neveli.

A Tanszergyártó Vállalatnál *Egedi Sándor* párttitkár, újtó a munka jobb megszervezésével, tapasztalatátadással, példamutatással, mind a termelésben, mind a politikai nevelésben élenjár. Ennek eredménye volt, hogy a XIII. ker. pártbizottság vándorzászlaját megnyerték, melyet a kerület a legjobb politikai munkát végző üzemnek írt ki a Párt II. Kongresszusa idejére.

A Fatömegcikkgyártó Vállalatnál *Nizsnek Ferencné* jelvényes sztahanovista, újtó, termelését 420 százalékra teljesíti, Pártunk tagjelöltje, munkamódszerét szívesen adja át munkatársainak.

A Parafafeldolgozó Vállalatnál *Polisor Miklós* DISZ szervezőtitkár az anyagmozgatás területén harcol a másodpercekért, teljesítményét 250 százalékra teljesíti, jelvényes sztahanovista lett.

A Fa- és Vászorredőnygyártó Vállalat sztahanovistája, *Gyarmati Júlia*, munkája jobb megszervezésével teljesítményét 250 százalékra emelte.

A Veszprémi Faárugyárban *Fehér Ferenc*, az ország legjobb felsőmarósa munkamódszere átadásával neveli az ifjúságot.

Ezek és a még fel nem soroltak közül sokan, azok az új típusú szocialista emberek, akik a hibákat kiküszöbölve, munkamódszerüket átadva, fejlettebbé, modernebbé, termelékenyebbé teszik üzemeiket.

A megjelent sztahanovisták közül jó meglátásaikkal és bírálatukkal utat mutattak: *Nizsnek Ferencné* az egyéni felelősség kifejlesztése, *Benedek János* a Nazarova-mozgalom fontossága, *Heidinger Mária* a munkafegyelem megszilárdítása érdekében és a gépek üres járatának megszüntetése, továbbá a Vorosin-mozgalom jelentősége felismerésének érdekében szálltak síkra. *Lakits Rudolf* javaslatot tett a MŰ-FA ES keretében az összes faárúvállalatok közötti újtó-verseny megszervezésére.

A konferencián elhangzott értékes hozzászólásokra *Szabó Albert* elvtárs válaszolt. Felhívta a figyelmet arra, hogy a faipar fejlesztésére a szovjet tapasztalatok alapján megalakult a Faipari Tudományos Egyesület amely folyóiratán, a »Faipar«-on keresztül állandóan ismerteti a külföldi és hazai faiparban elért eredményeket. Fontos, hogy minden szaktárs kezében ott legyen szakirodalmunk. *Szabó* elvtárs befejezésül kérte a vállalatvezető és sztahanovista elvtársakat, hogy tudásuk felhasználásával igyekezzenek jobb munkát kifejteni, hogy Pártunk II. Kongresszusának határozatát, a módosított ötéves tervet, sikeresen végre is tudják hajtani.

Az értekezlet egyhangú lelkesedéssel üdvözlő táviratot küldött Pártunk szeretett vezérének, *Rákosi Mátyásnak*, valamint *Kiss Árpád* könnyűipari miniszter elvtársnak.

A konferencián elhangzott javaslat alapján felolvasták az újtóverseny határozati pontjait, melyet a jelenlévők egyhangúlag elfogadtak.

A jólsikerült értekezlet az Internacionálé elének-  
lésével fejeződött be.

J. K.



## Kedves Szerkesztő Elvtárs!

Többen tették fel nekem azt a kérdést, hogy miért kaptam meg Népköztársaságunk kormányától az »Érdemérem ezüst fokozatát«. Ez indított arra, hogy Szerkesztő Elvtársnak levelet írjak. Megjegyzem, erre a kérdésre felelni nehezebb feladat részemre, mint az érdemérem elnyerése volt.

Apám segéd munkás volt a MÁV Gépgyárban, öten voltunk testvérek. Mindannyian szakmát tanultunk, én az asztalossgot választottam. Kismesternél tanultam, aki a háztartási munkák elsajátítását sokkal fontosabbnak tartotta számomra a szakmai képzésnél. Az 1926. évben szabadultam fel, ekkor bekerültem a Lingel-féle bútorgyárba. Ott 15 évig dolgoztam és igyekeztem a szakmát — amelyet rajongásig szeretek és hivatásomnak tekintek — legjobb tudásommal elsajátítani. 1924-ben mint inas, tagja voltam a Famunkás Szakszervezet ifi-tagozatának, 1926 óta szervezett munkás vagyok. A Lingel-gyárban 11 évig bizalmi voltam. 1946 óta vagyok a Párt tagja, jelenleg az alapszervezetben szervezőtitkár.

1949-ben kerültem az Angyalföldi Bútorgyárba, mint szakmunkás, ahol 6 hónap múlva »Jó munkáért« felírással zászlót nyertem, majd csoportvezető és később műhelyvezető lettem. Ebben az időben a gépházban nagyon szűk volt a keresztmetszet. A faipari üzemeknél, mint tudjuk, a gépház a gyár ütőere. Ekkor Somogyi elvtárs, igazgatónk, összehívott bennünket a hibák megtárgyalására. Feltette a kérdést, ki vállalná a gépház vezetését. Mindenki csak hümmögött, nem vállalkozott senki. Végül kénytelen voltam én önként elvállalni ezt a nem könnyű feladatot. Hogy nem végeztem rossz munkát, bizonyíték rá a kitüntetés. Ennek eléréséhez hozzásegített 15 újításom. A kongresszusi verseny alatt »Az üzem legjobb műszaki dolgozója« zászlót nyertem. Ekkor lettem sztahanovista.

Az Alkotmány Ünnepe versenyben állok Somogyi elvtárs igazgatóval és Csabina elvtárs műszaki igazgatóval olyanformán, hogy a gépház 3 műszakban dolgozik és mi hárman egy-egy műszakot vezetünk. Mondanom sem kell, hogy a versenyt nagyon szeretném megnyerni.

Újításaim közül néhányat alább ismertetek:

1950-ben 10-ajtós kollégiumi szekrényekre kaptunk megrendelést. Ezekhez hulladékokból csináltuk meg a kereteket és a bordákat. Kétoldalt 5 mm-es lemezzel borítottuk. Az így előkészített ajtólapokat újításommal egy munkamenetben, marón szabtuk le pontos méretre és ugyanakkor az ütköző hornyot is megcsináltuk rajta. Így nemcsak gépmunkában, hanem az anyagmozgatásban is jelentős munka- és időmegtakarítást értünk el.

Ezen kollégiumi szekrényeknél páros körfűrész híján úgy oldottuk meg a megmunkálás kérdését, hogy a csapológépen az elővágó fűrészszel méretre vágtuk, ugyanakkor pedig a felső fejjel a tető és fenék hornya is elkészült.

Háromlábú székeket gyártottunk, melyeknél a ferdén beépítendő lábak helyét, a régi módszer szerint külön-külön meg kellett volna rajzolni. Olyan



RÉCSEI JÓZSEF  
sztahanovista

készüléket szerkesztettem, melynek segítségével az egyik lyuk fúrása után a munkadarabot csak oly módon lehetett elmozdítani, hogy a fúró a következő láb helyére kerüljön. Ezzel az előrajzolás munkáját megtakarítottuk, egyben pedig az eddiginél sokkal pontosabb, tehát minőségileg jobb munkát végeztünk.

A szekrények hátát alkotó lemezt azelőtt fenyőfakerettel építettük be a szekrénybe. Az általunk nagymennyiségben gyártott keményfalúbas szekrényeknél újításommal a keret helyett kétoldalt és felül horonyba tettük a lemezt és alul egy leszorítólécezt alkalmaztunk. Ugyanezen módszerrel építjük be a tetőt és a fenéket is. Ezáltal a keretekhez szükséges anyag mennyisége negyedével csökkent és ehelyett csupán a sokkal kevesebbet köböző és hulladékból készíthető leszorítólécezt kellett alkalmazni. Másrészt pedig a munkaműveletek leegyszerűsödtek, a munka minősége megjavult és igen számottevő időmegtakarítást értünk el.

Meggyőződésem, hogy bennünket dolgozókat arra kötelez mártírjaink — közöttük két mártírhalált halt fivérem — emléke, akik életüket áldozták a mi szabadságunkért, hogy mégjobb munkával küzdjünk a békéért, gyermekeink boldogabb jövőjéért és a kommunizmus megteremtéséért.

Befejezésül még ennyit: minden igyekezetem odairányul, hogy az Angyalföldi Bútorgyár, mely az ország legkorszerűbb faipari üzeme — és amely a mai napon lett ebben az évben másodszor is él-üzem! — legyen az első sztahanovista üzem a szakmában. Ezt munkamódszerátadással, újításokkal és jó felvilágosító munkával akarjuk elérni. Tudatosítjuk dolgozó társainkkal, hogy ebben az országban érdemes dolgozni, mert nálunk a munka becsület és dicsőség dolga. Bizonyíték rá az én kitüntetésem, melyre mégjobb munkával akarok érdemes lenni.

Budapest, 1951. augusztus 4.

Récsei József,  
Angyalföldi Bútorgyár.



# Sztahanovista műszak az Angyalföldi Bútorgyárban

KARDOS LÁSZLÓ

Az Angyalföldi Bútorgyárban az üzem sztahanovistáinak kezdeményezésére július hó 21-én este 10 órakor sztahanovista versenyműszak kezdődött.

A műszak célja az volt, hogy a sztahanovisták, az üzem főgyártmányát képező kollégiumi ágyak asztalos kéziműveleteinél önfényképezést végezve, átadják munkamódszerüket az üzem dolgozóinak.

A műszak célul tűzte ki emellett, hogy az eddig érvényben volt normákat néhány újítás révén legalább 200 százalékra teljesítse.

A sztahanovistákhoz csatlakozott az üzem műszaki vezetősége is és részben a műszak művezetésével és önfényképezésével, részben pedig a munkaműveletekben való részvétellel járult hozzá a műszak sikeréhez.

Jó előkészítés után, lelkes hangulatban kezdődött a sztahanovista műszak és már az első órákban látható volt, hogy az újítások beváltak, az új munkamódszer megállja a helyét és az első 2 órás kiértékelés az eddigi normákhoz képest 280 százalékos eredményezést.

A kiértékelés eredményei az üzem rádióján keresztül azonnal a sztahanovisták tudomására jutottak, s ez csak fokozta az addig is kiváló munkalendületet.

Éjfél után meglátogatta a műszakot a Könnyűipari Minisztérium Faipari Főosztályának helyettes vezetője, Bódogh elvtárs, s látva a kiváló hangulatot, a jó teljesítményeket, maga is bekapcsolódott a műszak munkájába. *Párosversenyre hívta ki az üzem vállalatvezetőjét, Somogyi László elvtársat.* A műszak ezután még fokozottabb lendülettel dolgozott tovább és az üzemi rádió zenéje mellett egyre jobb eredmények születtek.

Négy óra felé már bizonyos volt, hogy a kitűzött célt a sztahanovisták nemcsak elérik, hanem

azt túl is teljesítik. *A végső kiértékelés igazolta ezt a feltevést, mert a műszak átlaga a régi normákhoz képest 340%-ot eredményezett, a munkaközben felmért új normákat pedig kereken 200%-kal teljesítették túl.*

A legkiválóbb eredményeket az egyik újító, *Seper Károly* mellett (aki mint újító, a régi normával került kiértékelésre és így 367%-ot ért el) a következők érték el:

<i>Kacsa József és</i>	
<i>Hódossi János</i>	263%
<i>Knechtl János és</i>	
<i>Szilvágyi György</i>	242%
<i>Miele László és</i>	
<i>Da Ré Lajos</i>	240%
<i>Kalmár Sándor</i>	215%
<i>Óvári Jánosné</i>	186%

*A párosversenyben Bódogh elvtárs 160%-ot, Somogyi elvtárs pedig 156%-ot ért el. Emellett mindketten kiváló minőségű munkát végeztek.*

A teljesítmények értékét jelentősen emeli az, hogy azokat az újítások és észszerűsítések következtében szükségessé vált új normafelvétel alapján érték el.

A műszak nagyszerű eredményei a versenytáblák, az üzemi rádió és a népnevelők által már kora reggel köztudomásúvá váltak az üzemben, s első eredménye az volt, hogy *a nem sztahanovisták versenyre hívták a sztahanovista műszakot* s jövő szombaton azt kívánják beigazolni, hogy műszakuk legalább a sztahanovista műszakéhoz hasonló kiváló eredményt fog elérni.

Nem tudjuk még, melyik műszak lesz a győztes, annyi azonban biztos, hogy a versenynek van már egy győztese: *a magyar dolgozók szocializmust építő népgazdasága.*



# Anyagtakarékosság a kefe- és seprőiparban

BABOS ZOLTÁN

Az ipar dolgozói megértették a Minisztertanács anyagtakarékosságról szóló határozatának óriási jelentőségét és az Egyesülés műszaki brigádjának vezetésével több javaslatot dolgoztak ki importanyagoknak hazai anyagokkal való pótlására és általában az anyagatakrékosságra vonatkozólag, ami elsősorban a célszerűbb technikai eljárások bevezetésében, új gyártási módok kidolgozásában nyilvánult meg és már eddig is komoly eredményekkel járt.

A kidolgozott javaslatok közül a legnagyobb jelentőségű, hogy a nyugati importból származó fibrisz-anyagok, valamint különböző szőrféleségek pótlására belföldi növényi rostokat (grennel, tippán, hasított toll) használnak fel új gyártási eljárás

alapján, úgy, hogy a gyártmány minőségére befolyással nincsen, illetőleg egyes gyártmányfajtáknál (pl. sárkefe, körömkefe, padlókefe) a pótanyagok felhasználása minőségi javulást is eredményezett.

A javaslatok kidolgozását kutatómunka előzte meg azon a téren, hogy a belföldi pótanyagok honnan, milyen mennyiségben gyűjthetők be, milyen gyártmányokhoz használhatók fel anélkül, hogy a minőségben romlást idéznének elő, milyen százalékban keverhetők más anyagokkal.

Mindezek ismeretében a kidolgozott javaslat gazdasági eredménye évenként 4,100.000 Ft értékű importanyag pótlása belföldi anyagokkal, ezenfelül 1,075.000 Ft értékű effektív anyagmegtakarítást



eredményez, mivel a belföldi pótanyagok lényegesen olcsóbbak az importanyagoknál.

A szélesebbkörű felhasználásnak ezidőszerint akadálya, hogy a begyűjtésre hivatott szervek nem foglalkoznak komolyan a kérdéssel, de a felsőbb szervek részéről sem kapta meg az ipar a szükséges támogatást ahhoz, hogy ezek a pótanyagok megfelelő mennyiségben és minőségben begyűjtésre kerüljenek.

Akadályozza a felhasználást továbbá az is, hogy a pótanyagok bedolgozásra alkalmassá tétele egy külön üzem felállítását teszi szükségessé.

Megfelelő üzemhelyiség hiányában az ipar kénytelen volt az egyes vállalatok keretén belül kezdetleges módon rátérni a pótanyagok felhasználására, mivel az importanyagok elmaradása miatt az év elejétől kezdve nyersanyaghiánnyal küzdött.

Abban a mértékben, ahogy a pótanyagok begyűjtésének ügye előrehaladt, egyelőre két üzemnél rendezkedtek be a pótanyagok felhasználására és a második negyedévi kimutatások szerint a két vállalatnál

126.000 Ft értékű importanyag-megtakarítás,

5.000 Ft értékű pótanyagokból származó export és

45.000 Ft értékű effektív árkülönbségekből származó megtakarítás mutatható ki.

Már ezek a kezdő lépések is megmutatták, hogy az új üzem létrehozásával és a begyűjtés tökéletes megszervezésével a javaslatban kidolgozott eredményeket nemcsak teljesíteni, de túlteljesíteni is lehet.

További nagy eredmények várhatók az anyagokkal való takarékoság terén a fogkefegyártásnál, ahol a nyugati importból származó műanyagokat hazai és részben tervállamokból származó műanyagokkal helyettesítjük. Ezenkívül a gyártás terén a sörtékötegek rögzítésénél külföldi tapasztalatcseréből származó új gyártási eljárás van be-

vezetés alatt, aminek következtében a jelenlegi selejtszázalék kb. 50%-kal fog csökkenni, ennek évi forintértéke hozzávetőlegesen 60.000 Ft.

Ugyancsak a fogkefegyártásnál külföldi tapasztalatok alapján célszerűbb típusokat vezetünk be az ipar javaslata alapján, az M. T. határozata értelmében, amelyeknél minimálisan 40% söртеanyag-megtakarítással számolhatunk, aminek évi forintértéke 300.000-re tehető.

Mindezek felül állandó kutatás és kísérletezés folyik az anyagok jobb kihasználása és az anyagokkal való legnagyobb mértékű takarékoskodás érdekében. Így most van kísérletezés alatt az egyes kefefajták foglalatának, nyelének préselt faanyagból való készítése, aminek bevezetése igen jelentős faanyagmegtakarítást tesz majd lehetővé.

Az ipar rátér a hulladékszamba menő szőrányagok újbóli átdolgozására, amely szőrányagok eddig a kárpitósiiparban kerültek további felhasználásra. Most az átdolgozással még 15% olyan anyagot nyerünk belőle, amelyet kevés százalékban az eredeti rendeltetésű anyagokhoz keverve, fel tudunk használni és így a népgazdaság szempontjából kb. háromszoros értéket képvisel, mintha a kárpitósiipar használná fel. Ez egyrészt újabb importanyag-megtakarításban, másrészt effektív anyagmegtakarításban fog jelentkezni már a harmadik negyedév végén.

Pártunk és kormányzatunk megbecsüli azokat, akik népgazdaságunk központi kérdése, a takarékoskodás terén eredményeket értek el. Ezt mutatja, hogy a legutóbbi kiértékelés alapján a *Kefe- és Seprűipari ES központjában három elvtárs kapott sztahanovista kitüntetést.*

Az erkölcsi megbecsülésen felül anyagilag is jelentős díjazást kaptak mindazok, akik a javaslat kidolgozásában és végrehajtásában részt vettek, mert a Minisztérium és az Országos Találmányi Hivatal a javaslatot termelési észszerűsítésnek, illetve tökéletesítésnek fogadta el és elrendelte az újítási díj kifizetését.



## Központi Előadás

A Faipari Tudományos Egyesület Műszaki Propaganda Bizottsága 1951. szeptember hó 26-án fél 6 órakor az Egyesület székházában (V., Reáltanoda-u. 13—15.) »Az épületasztalosipar fejlődésének irányai« címmel központi előadást rendez.

Előadó: Czagány Ferenc, az Épületasztalosipari ES. vezetője.



# Egyesületi Hírek

## A Faipari Tudományos Egyesület Vegyesipari Szakosztályának tisztújító közgyűlése

Augusztus 3-án ünnepélyes közgyűlés színhelye volt a Műszaki és Természettudományi Egyesületek Szövetségének Reáltanoda-utcai székháza. A nagytermet zsúfolásig megtöltötték a FATE Vegyesipari Szakosztályának élenjáró dolgozói, akik a tisztújító közgyűlésen is bizonyosságát adták annak, mennyire szeretik szakmájukat, szocializmust építő hazánkat és Pártunkat.

A felszólalók mindegyikének szavaiból kicsendült a lelkes igyekezet, hogy a hatalmas Szovjetuniótól kapott szabadságot és meg nem szűnő segítséget Pártunk vezetésével jól használjuk fel a magyar szocialista ipar felépítésére és a faipart mai állapotából modern nagyiparrá fejlesszük.

A szocialista iparosítás akkumulációs fázisai a faiparban is kimeríthetetlenek: újítások, észszerűsítések, takarékoság és önköltségcsökkentés, meg nem oldott műszaki problémák valóraváltása foglalkoztatja szakmánk élenjáró dolgozóit. Erről tanuskodnak a közgyűlésen elhangzott felszólalások.

Lehetetlen vissza nem emlékezni a faipari — és a többi — dolgozóknak a felszabadulás előtti sötét helyzetére: éhbér és munkanélküliség mellett rendőrspiclik és besúgók lesték a dolgozók minden szavát. Kinek jutott volna eszébe újításon, műszaki problémák megoldásán, vagy takarékoságon törni a fejét? A dolgozók akkor csak egyfajta újításért lelkesedtek: megszabadulni a kapitalista kizsákmányolástól és felépíteni az új szocialista társadalmi rendet.

Ma pedig, hála a Szovjetunió felszabadító győzelmének és segítségének, Pártunk bölcs vezetésével elérkeztünk a szocializmus építésének küszöbéhez. Van miért dolgozni, érdemes a szebb jövőért áldozatokat hozni, érdemes szabad időnkben is azon törni a fejünket, hogy munkánkat hogyan tudjuk megjavítani, hibáinkat kiküszöbölni, a termelékenységet emelni, mert magunknak dolgozunk.

A Vegyesipari Szakosztály dolgozóit is az a cél vezette, hogy a tudomány segítségével oldják meg a faiparra váró feladatokat. Ezért választottak új vezetőséget, amely céltudatosabban, szervezettebben fogja felhasználni iparunkban a Szovjetuniótól kapott tapasztalatokat.

A közgyűlés ünnepélyes megnyitása szakszervezetünk központi férfikarának két lelkesítő dalával és *Bíró Iván* (MŰ—FA ES) szavalatával kezdődött.

*Villám János* elvtárs, az Építő-, Fa- és Építőipari Dolgozók Szakszervezetének alelnöke, a szakszervezet elnöksége nevében üdvözölte a megjelenteket és felkérte *Sáreczky, Kruij Elemérné, Pupek Józsefné, Léb Józsefné, Jánosi Pál* és *Kveck István* sztahanovista elvtársakat, hogy a közgyűlés elnökségében foglaljanak helyet.

Az elnöki megnyitó után *Szabó Albert* elvtárs (MŰ—FA ES) beszámolt a Vegyesipari Szakosztály egyéves működéséről. Kommunista kritikával bírálta a saját és a lelépő vezetőség munkáját. Az eredményekről is beszámolt: a csehszlovákiai tanulmányút után rendezett ankét visszhangjaként több üzem-

ben megjavult az anyagtárolás, a dolgozók újításából megszületett a csapléccsiszoló gép.

Szoros kapcsolatot építettek ki a Faipari Kutató Intézettel is. Munkabizottságok foglalkoznak a szárítás, a ragasztóanyagok kérdésével, a szalagrendszer bevezetésével és az importanyagoknak hazai anyagokkal való helyettesítésével.

A beszámoló után *Villám* elvtárs javaslatára a közgyűlés elismerését fejezte ki *Juhász István* elvtárs munkája iránt, akit Pártunk bizalma más területre szólított el a FATE éléről.

Az egyesület új titkára, *Jászai Károly* elvtárs, ismertette a FATE feladatait és szerepét a szocializmus építésében.

Küzdenünk kell a technikai elmaradottság felszámolásáért a faiparban is, hogy megvalósíthassuk *Sztálin* elvtárs útmutatását »új emberek, új technikai normák létrejöttét.«

Az egyesület tevékenységének tartalma döntő mértékben az élenjáró tudomány és technika vívmányainak a termelésben való meghonosításáért folyó szocialista munkaverseny. Tudományos egyesületeink rendkívül felelősségteljes szerepet töltenek be. Feladatuk az, hogy bevonják a mérnökök, technikusok, sztahanovisták, újítók és a legjobb szakmunkások zömét a versenybe, megfelelő segítséget nyújtsanak nekik az új technika kidolgozásával és meghonosításával versenyvállalásaik teljesítéséhez.

Tanulmányozni, tudományosan általánosítani és gazdagítani kell az újítók tapasztalatait, széles körben elterjeszteni a legkorszerűbb termelési munkamódszereket. Fontos feladat a tudományos és technikai tapasztalatok kicserélésének megszervezése.

A Párt felhív bennünket, hogy harcoljunk az élenjáró szovjet tudomány elsajátításáért és alkalmazásáért, bátrabban fejlesszük ki az alkotó kritikát és önkritikát a tudományos munka területén, új kutatásokkal, felfedezésekkel és találmányokkal gazdagítsuk a tudományt és a technikát.

A mi szocializmust építő társadalmunk a termelés további emelésének és a termelékenységnek olyan mérvű felemelését tűzte ki feladatául, amely utoléri és túlszárnyalja a kapitalista országok technikáját és termelékenységét.

Egyesületünk hiányossága, hogy sokan vannak még a faiparban, akik nem vesznek részt egyesületünk munkájában. *Tagjaink sorában kevés az aktív, kevés a nő és a fiatal káder.* Ezen a téren sok a tennivaló. *Mi nem törekszünk a taglétszám mesterséges felduzzasztására, de el akarjuk érni azt, hogy egyesületünknek tagja legyen mindenki, aki munkatervünk végrehajtásában közre tud működni és az egyesületi munkában való részvételével emelni akarja saját szaktudását.*

A FATE központi bizottságai kidolgozták munkatervüket a következő félévre. A Vegyesipari Szakosztály újonnan megválasztott vezetőségére is az a feladat vár, hogy központi bizottságainkkal egyetértésben a legközelebbi napokban kidolgozza munka-



tervét és annak végrehajtására a legalkalmasabb aktivákat kiválassza.

Egyesületünk eddigi munkája komoly segítséget jelentett iparunknak, de beszélnünk kell hibáinkról is. Legfőbb hibáinknak tartjuk, hogy az egyesületi feladatok elvégzésénél nem a széles társadalmi aktívákra építettünk, hanem funkcionáriusok szűk körére. Elhanyagoltuk az üzemi összekötők instruálását is és ezért fordul elő még ma is gyakran, hogy üzemi dolgozók hozzánk fordulnak felvilágosításért, mert az üzemi összekötők nem tudják megmondani, hogy mi az egyesület feladata és célja.

»Faipar« c. műszaki folyóiratunkkal is arra törekszünk, hogy üzemekben a dolgozók széles rétege megszeresse a lapot, tanuljon belőle és cikkek, munkáslevelek írásával, bírálatával alakítsa ezt a folyóiratot olyanná, amilyen az ipar fejlődésének és kádereink szakmai továbbképzésének legjobban megfelel.

A faiparban dolgozók és egyesületünk tagjai úgy járulnak hozzá a békeharc sikeréhez, ha minden erejüket megfeszítve küzdenek a termelés frontján. Küzdenek a Pártunk II. Kongresszusán hozott határozatok maradéktalan végrehajtásáért, felemelt ötéves tervünk idő előtti teljesítéséért, a termelékenység növeléséért és az önköltség csökkentéséért.

A FATE titkárának előadása után megindult a vita.

*Majsai elvtárs* (Textilipari Fakelléktermelő Vállalat) elmondotta, hogy a textilipari vetélőket eddig külföldi anyagból állították össze. Ezt az importfát újabb kísérletezéssel hazai anyagból fogják pótolni. Kísérleteznek azzal is, hogy a rétegelt Flamm-fával cseréljék ki. A kísérletek jónak bizonyulnak. Arra kéri a szakosztályt, hogy közreműködésével segítsen tökéletesíteni a póanyagot.

*Klinyár Géza* (Faipari Szerszámkészítő Vállalat): Örömmel üdvözi a szakosztály megalakulását.

*Szár az Lajos* (Képeretgyár): Az új vezetőség megválasztásától reméli, hogy a szakosztály működése elősegíti a faipar fejlődését. Ebben részt kérnek a dolgozók is, hogy munkájukkal előbbre vigyék a szocializmus ügyét. Elmondotta, hogy üzemük kis kapacitású szárítóval rendelkezik csak, amit feltétlenül növelni kell és meg kell oldani a szellőzőberendezést is.

*Scheer Kálmán* (Fasarokgyártó Vállalat): A fa nedvessége a legnagyobb probléma. Ezért fontos a szárítók szakszerű kezelése. Az anyagtakarékosság elsőrendű feladat. Tudomása szerint üzemükben az anyag 10 százaléka megtakarítható volna, ha szakszerűen járnának el. Felvilágosítást kér arranézve, hogy a magyar bükk szárításánál hogyan járjanak el, mert más eljárást igényel, mint a külföldié. Segítséget kér a szerszámkések élettartamának meghosszabbítására.

*Helvey István* (Fatömegcikkgyártó Vállalat): az anyagmozgatás kérdésében kér segítséget és ugyan csak a szerszámkések élének tartósításához. Ez utóbbi kérdésnél nemesfémlapok beállításával látná megoldhatónak a problémát. Kéri, hogy a szakosztály

gondoskodjék arról, hogy a szovjet szakirodalom minél nagyobb számban jusson el a dolgozók kezéhez.

*Cseszák elvtárs* (Parafafeldolgozó Vállalat): A Parafaüzem alapanyaga a külföldről importált parafa. Az üzem kísérletezik műparafa tömbökkel. Ezeket csak száraz állapotban lehet felhasználni. Ma már sikerrel tudják felhasználni a műanyagot. A glicerint is rugalmas anyaggal kell pótolni. Nagy megtakarítást jelentene, ha a külföldről importálandó anyagokat hazai anyaggal tökéletesen pótolhatnók.

*Fábián László*, a könnyűipari minisztérium kiküldöttje örömeinek adott kifejezést, hogy a dolgozók hozták ide problémájukat. Ha a dolgozók több aktivitást fognak kifejtteni a tudományos egyesület életében, eredményes munkát fognak végezni.

A felszólalásokra adott válasz után a jelölőbizottság javaslatára a közgyűlés egyhangú szavazattal választja meg a szakosztály új vezetőségét.

Elnök: *Ocsenás István*

Társelnökök: *Babos Zoltán, Szabó Albert*

Aelnök: *Huszár Miklós*

Titkár: *Szilos Zoltán*

Titkár h.: *Domonyek Teréz*

Jegyző: *Demeter Barnabásné*

Oktatási felelős: *Bokor György*

Műszaki és Tudományos Bizottságba delegálva:

*Kühár Ferenc*

Műszaki Propaganda Bizottságba: *Burda Ferenc*

Tagfejlesztésért felelős: *Bugyi Gézané*

Szervezési Bizottságba delegálva: *Kovács Lajos*

Az új vezetőségi tagokon kívül a közgyűlés megválasztott egy 15 tagú választmányi bizottságot.

*Ocsenás István* elvtárs a szakosztály újonnan megválasztott elnöke tartotta a záróbeszédet.

»A titkári jelentésben elhangzott kritika helyes volt — mondotta — de a Vegyesipari Szakosztálynak komoly eredményei is voltak. Megoldotta a gyufaipar exportproblémáját és egy igen komoly géptechnológiai problémát is a szovjet irodalom segítségével. Műszaki embereink csak akkor tudnak szocialista munkaszellemben dolgozni, ha magukat mind politikailag, mind szakmailag állandóan továbbfejlesztik. A Faipari Tudományos Egyesület erre lehetőséget nyújt. A gyufagyárak modern technikai felkészültségének nivójára kell emelni a többi faipari üzemeket is.

Pártunk és kormányzatunk figyelemmel kíséri munkánkat és erre a bizalomra méltóknak kell lennünk. Felemelt ötéves tervünk megvalósításából a Vegyesipari Szakosztálynak is ki kell vennie a részét. Jó munkájával részesévé kell válnia a nagy harcnak, amelyet a világban ma a Szovjetunió vezetésével dolgozóink folytatnak a békéért és a szocializmus mielőbbi teljesítéséért.

A tisztújító közgyűlés az Internacionálé elnöklésével ért véget.

Azzal a meggyőződéssel távoztunk a közgyűléstől, hogy a FATE Vegyesipari Szakosztálya jó munkát végzett és egy lépéssel továbbvitte a szocializmus építésének ügyét.



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.

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

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

2-518622 Athenaeum (F. v.: Soproni B.)



# Oktatás

## A faipari utánpótlás fontossága

A felszabadulás után a faiparban dolgozó munkavállalók nagymértékben kivették részüket az újjáépítésből. Ötéves tervünk beindítása óta hatalmas léptekkel haladunk előre a szocializmus megvalósítása terén iparunkban is. Ez a faipari tanulóképzésben is megmutatkozik. Népi államunk szükségesnek látta az ország összes faipari tanulóit egységes nevelés céljából közös iskolába vonni. Csak így látja biztosítottnak fiataljaink — Pártunk aranytartalékának — korszerű nevelését és képzését. Nagy nehézségekkel kell még így is küzdenünk az ipari tanulók nevelése terén, különösen azoknál, akik azelőtt magánszektorban dolgoztak s ahol vajmi keveset sajátítottak el a szakmából.

1950-ben népi államunk a közös ipari tanulóiskola mellett faipari tanműhelyt állított fel. A tanműhely vezetőségének és oktatókarának elég sok gondot okozott, hogy fiataljainkkal megértessék, mit jelent számukra a szakmai és politikai tudás elsajátítása, mert e kettő nélkül jó munka nem végezhető. A beindításkor különböző nehézségek adódtak a tanműhely helyiségével kapcsolatban is, de a segítség, amit üzemünk helyreállításával kapcsolatban is fokozatosan kapunk, hozzásegít bennünket ahhoz, hogy Rákosi elvtársunk útmutatása szerint tegyünk eleget a szakmai oktatás és a nevelés terén vállalt kötelezettségeinknek.

Átérezzük és tudjuk azt, hogy a főhangsúly nehéziparunkon van. De mint régi szakemberek, azt is tudjuk, hogy a bútorasztalos szakma elsajátításának milyen nagy a fontossága. Mert ahogy népi államunk erősödik, gazdaságilag is újabb és újabb követelmények elé állít bennünket, hiszen a dolgozók életszínvonalának emelkedése szükségessé teszi mind igényesebb bútorok előállítását. Tehát az oktatás terén főfeladatunk az, hogy olyan szakmunkásokat neveljünk, akik a növekvő igényeknek megfelelően és a fokozatosan nagyiparrá fejlődő faiparunkban mind szakmai, mind pedig politikai tekintetben is kifogástalan szakmunkássá váljanak kezünk alatt.

A faipari tanulók oktatásával kapcsolatban felhívjuk felsőbb szerveink figyelmét arra, hogy oktatókul is csak azokat lehet beállítani, akik a fent írt követelményeknek mind szakmai, mind politikai téren megfelelnek. Kötelezővé kell tenni számukra az állandó továbbképzést is. Ezen a téren segítségünkre van a Szovjetunió 33-éves, gazdag tapasztalata.

Nem szabad előfordulnia annak, hogy alapos előzetes vizsgálat nélkül állítsunk be oktatói munkakörbe oly személyt, aki a kettős tudás nélkül foglalkozik a tanulókkal. Ennek káros következménye mihamár megmutatkozik, miként ilyen eset tanműhelyünkben már két ízben előfordult.

A tanműhelyi oktatás feltétlenül az iskolai elméleti oktatással párhuzamosan kell hogy történjék. Éppen ezért nagyon fontos, hogy a tanműhely oktatói kara az iskola tanári karával szoros kapcsolatot tartson fenn és minden problémában, ami a szakmai és elméleti oktatással kapcsolatos, segítségére legyenek egymásnak.

A MTH Központja részéről is fokozott támogatást kell kapnunk.

Nem szabad megengedni a munkaerővándorlást. Utalok arra, ami az utóbbi napokban történt: egyik épületasztalos tanműhelyből hozzánk helyezték a tanulókat, de másnap már egészen más szakmára irányították őket. Akik ott nem feleltek meg, azokat *ismét* visszahelyezték hozzánk. Természetes, hogy a tanulóknál ez az ide-oda helyezgetés nagy elkeseredést váltott ki. Pedagógiai szempontból igen helytelen ez a módszer és a fejlődő fiatalságra káros hatással van.

Ipari tanulóink nagyrésznél, akik megfelelő környezetben nőttek fel, megmutatkozik a szeretet Pártunk és felszabadítónk iránt és igyekeznek is — kellő irányítás mellett — kivenni részüket mindenféle kollektív munkából, de a tanulásban is megállják helyüket. Természetesen naponta kell velük foglalkozni. Örömmel mondhatjuk el, hogy tanműhelyünk rövid fenállása óta már nem egy kitűnő munkáskádert neveltünk, és azok közül, akiket termelő üzembe helyeztünk, többen jól megállják helyüket és elég szép százalékeredményt tudnak felmutatni.

Ha majd arra kerül a sor, hogy tanműhelyünkbe olyan tanulókat tudunk felvenni, akik még teljesen kezdők a faiparban és azokat megfelelő tanterv szerint tudjuk oktatni, meg vagyok győződve arról, hogy még jobb eredményt tudunk majd elérni. Nagyon fontos ezért az is, hogy korszerű tanműhelyt kapjunk, ahol teljes egészében eleget tudunk tenni azoknak a követelményeknek, amik reánk az utánpótlás terén és a szocializmus megvalósításában várnak.

KISS IMRE



A Faipari Tudományos Egyesület fejlődésének újabb állomásairól adunk hírt:

E hó 14-én tartja alakuló közgyűlését a KIOSZ asztalosipari szakosztályának FATE-csoportja;

15-én pedig Debrecenben a FATE helyi csoportjának alakuló közgyűlése lesz, kultúrműsorral egybekötve.



## A Magyar Technika 1951. évi 7. számának tartalma:

<i>A. Leontyev:</i> A szocializmus és kapitalizmus közötti gazdasági verseny a háborúutáni időszakban — — — — —	1—7
---	-----

### TUDOMÁNY ÉS TERMELES

<i>Vadász Elemér:</i> A magyar ásványkincsek feltárása — — — — —	8—11
<i>Vadas Imre:</i> Vegyipari nyersanyagbázisunk bővítési lehetőségei — — — — —	12—16
<i>Hegedüs Tibor:</i> A mezőgazdaság melléktermékeinek ipari hasznosítása — — — — —	16—17
<i>Veres Imre:</i> A hazai timföldgyári vanádiumiszapok feldolgozása — — — — —	17—18
<i>Tasnádiné Széki Pálma:</i> Nikkelezés helyett foszfiátozás — — — — —	19—22
<i>Gond Ferenc:</i> A fémszórás technológiája és szerepe az anyagtakarékosságban — — — — —	23—29
<i>Dr. Bácskai Gyula:</i> A korrózióvédelem újabb módszerei — — — — —	30—35
<i>Boda Ferenc:</i> Fogaskerékgyártás meleghengertés útján — — — — —	35—39
<i>Bíró Béla:</i> Tűgörgős csapágyak — — — — —	40—46
<i>Németh Tibor:</i> Keménykrómozás — — — — —	46—49
<i>Mattyasovszky Zs. László:</i> Saválló fémek helyettesítése kerámiái anyagokkal — — — — —	50—54
<i>Donáth Alfréd:</i> Hézagmentes padlók és hőálló béléstéglák előállítás hazai égetett dolo- mitból — — — — —	55—57
<i>Dr. Fehér István:</i> A műbörgyártás — — — — —	58—60

### TECHNIKAI SZEMLE:

<i>H. Csudakov:</i> A szovjet tudományos társaságok harcolnak a technikai haladásért — — — — —	61—63
<i>Dr. Borsódi Lóránd:</i> A Szovjetunió vegyipara — — — — —	63—64
<i>Kovács Gábor:</i> A Szovjetunió Tudományos Akadémiája kémiai osztályának referátum- gyűjteményei — — — — —	65—66
<i>Hevesi Gyula:</i> A sajtó feladatai a műszaki propaganda terén — — — — —	67—70

### ÖTEVES TERVÜNK EREDMÉNYEI:

<i>Liszony—Körtvélyessi:</i> Az új magyar dumper — — — — —	70—72
<i>Lajtai István:</i> A 22-es típusú új magyar marógép — — — — —	72—78

### KÖNYVKRITIKA ES ISMERTETÉS:

<i>Frank László:</i> E. G. Immermann könyvének ismertetése: »Öntvények gyártásának ellen- őrzése« — — — — —	79—82
Uj műszaki könyvek — — — — —	82—83
A Nehézipari Könyvkiadó Vállalat következő negyedévi könyvkiadási terve — — — — —	83—84
<i>Kovács György:</i> Beszámoló a Magyar Tudományos Akadémia Hidrológiai Kon- ferenciájáról — — — — —	84—85
<i>Hozzászólás:</i> Megjegyzések »A takarékosági munka hiányosságai az üzemekben« című közleményhez — — — — —	85 és 92
<b>IPARI TERVEZÉS ES SZERVEZÉS:</b> — — — — —	85 és 92
<i>Levin:</i> Szerszámköltségek normalizálása és tervezése — — — — —	86—92

### MŰSZAKI OKTATÁS:

<i>Terplán Zénó:</i> A gépelemek c. tantárgy oktatása a miskolci Nehézipari Műegyetemen — — — — —	93—95
MTESZ egyesületi lapok júniusi tartalomjegyzékéből — — — — —	95—96