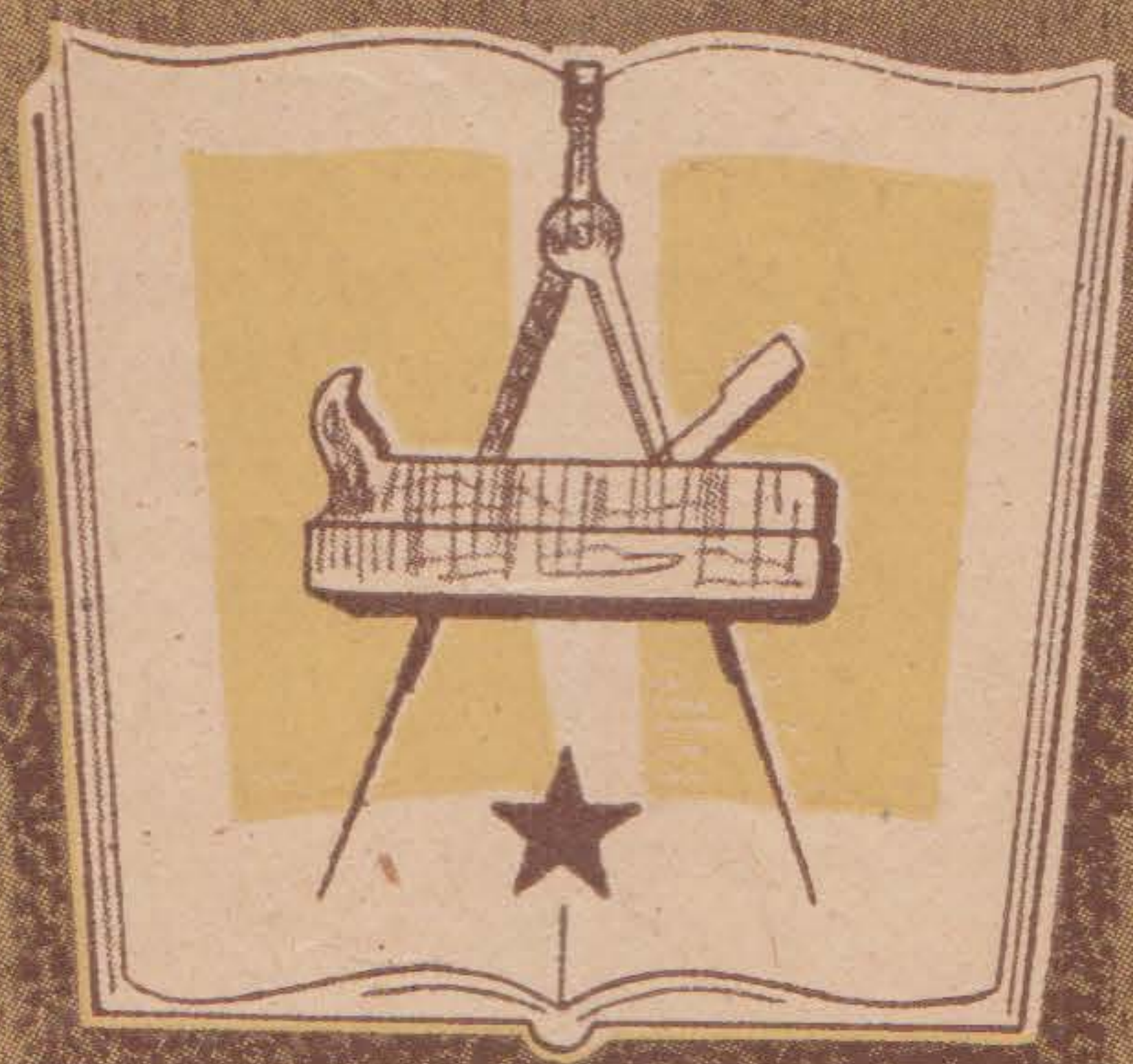


FAIPAR



1065
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,
Somogyi László, Szentés János,
Váczai Mátyás

★

Szerkesztőbizottság:

Babos Zoltán, Bozsó László, Czagány Ferenc,
Jászai Károly, Kardos László,
Lugosi Armand, Pál Armand, Stróbl Kálmán,
Szabó Dénes, Dr. Walek Károly

★

Előfizetési ára havi 3 Ft

★

Szerkesztőség címe:

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

2-5111080. Athenaeum (F. v. Soproni Béla)

»... Mennél magasabb a párt és állami munka bármely területén működő funkcionáriusok politikai színvonala és marxista-leninista öntudata, annál magasabb és termékenyebb maga ez a munka, annál hatékonyabbak a munka eredményei és — megfordítva —, mennél alacsonyabb a funkcionáriusok politikai színvonala és marxista-leninista színvonala, annál valószínűbb maguknak e funkcionáriusoknak az elsekélyesedése és kicsinyes, korlátolt emberekké való átvedlése, annál valószínűbb elfajulásuk.«

Sztálin

JELEN SZÁMUNK A FAIPAR OKTATÁSI KÉRDÉSEIVEL FOGLALKOZIK

TARTALOMJEGYZÉK:

A Nagy Októberi Szocialista Forradalom 34. évfordulójára	289
<i>Jászai Károly:</i> Műszaki oktatásunk feladatai a Párt II. Kongresszusa után	290
<i>Juhász László:</i> A szocialista nevelés mestere	292
<i>J. L.:</i> Ipari tanulóképzésünkről és a tanműhely munkájáról....	294
<i>Szabó Dénes:</i> A faipari technikuskérdés jelentőségéről	296
<i>J. L.:</i> Az Iparművészeti Főiskola keretében a bútortervező nevelésről	298
<i>Salamon Marián:</i> Faipari mérnökképzés	300
<i>A. V. Csirkov:</i> Egyetemi hallgatók üzemi gyakorlatáról	301
<i>Bozsó László:</i> Faipari aspiránsok (Tudományos káderképzés)..	302
<i>Tompa Mátyás:</i> Szocialista munkaverseny — Sztahanov-mozgalom	303
<i>Róka Pál:</i> Emeljük a faipari dolgozók szakmai képzettségét ..	306
<i>Kántor János:</i> A lemezipari szakmunkásképzés kérdései	307
<i>Csányi László:</i> Műszaki kádereink oktatásának és továbbképzésének fontossága	308
<i>Pál Armand:</i> A gördülőcsapágyakról	310
<i>Lészay Zoltán:</i> Normáskérdés az épületasztalosiparban	314
<i>Lakatos Gyula:</i> A normások továbbképzéséről	315
<i>Rosner Miklós:</i> A faipari szakoktatás Lengyelországban	317
<i>P. A. közlése:</i> Szovjet gépek ismertetése	318—319
Üzemi hírek	320
<i>J. K.:</i> Egyesületi hírek	

A Nagy Októberi Szocialista Forradalom 34. évfordulójára

A Szovjetunió és a világ dolgozó népei a békéért és a haladásért, a szocializmus építéséért folyó harc közepette ünneplik meg November 7-ét, a Nagy Októberi Szocialista Forradalom 34-ik évfordulóját. Ezen a napon a világ összes dolgozója a béke fővárosa — Moszkva — felé fordulnak és a Szovjetunió, kommunizmust építő sikereiből merítenek erőt harcaikhoz, építómunkájukhoz.

Népköztársaságunk Elnöki Tanácsa az elmúlt évben November 7-ét a Magyar Népköztársaság állami ünnepévé nyilvánította. Az Elnöki Tanács megállapította: »A Nagy Októberi Szocialista Forradalom évfordulója a magyar nép ünnepe is. Az októberi forradalom győzelméből született Szovjetuniónak köszönheti hazánk felszabadulását, nemzeti függetlenségének megvalósítását, a népi demokratikus államhatalom kivívását és megszilárdítását. A Szovjetuniónak köszönhetjük, hogy megvalósíthatjuk hazánkban is az októberi forradalom nagy eszményeit, a kizsákmányolás minden fajtájának megszüntetését, a dolgozónép teljes felszabadítását, a szocializmust. *November 7. napja a magyar nép számára is a győzelmes szocializmus, a dolgozók nemzetközi szolidaritása, a felszabadító Szovjetunió és a nagy Sztálin iránt érzett hála ünnepe.*«

Az októberi forradalom győzelmével új korszak vette kezdetét az emberiség történetében. Gyökeres fordulatot jelent ez, mert a világ egyhatodán megszüntette a kizsákmányolást. A világ dolgozója a Szovjetunióban az első szocialista államot, a fasizmus legyőzőjét, az imperialistaellenes tábor főerejét, a béke őrét, az elnyomott osztályok és népek védelmezőjét, tanítóját és felszabadítóját ünneplik.

Az októberi forradalom felszabadította a cári Oroszország népeit a kapitalista kizsákmányolás és földesúri szolgaság alól. Az emberiség történetében először szétörte a kizsákmányolók államgépezetét, elnyomó szervezetét és helyébe a nép uralmát, a Szovjet köztársaságot emelte.

Miért éppen Oroszországban szakadt meg először a világimperializmus lánc? Azért, mert Oroszországban egyesült az imperialista elmentmondások minden fajtája és Oroszországban volt meg az az erő, amely képes volt ezeket kiküszöbölni: a világ legforradalmibb proletariátusa szövetségben a parasztsággal, amelyet Lenin és Sztálin dicső pártja, a világ minden Kommunista Pártjának példaképe, a Bolsevikok Pártja vezetett győzelemre.

Az októberi forradalom jelentősége azonban messze túlszárnyalta Oroszország határait. Rudas elvtársunk írta egyik cikkében, hogy »...Az a forradalom, amely 1917. októberében megrázkódtatta a világot nem orosz forradalom, nem az orosz nép ügye csak, hanem a kapitalista társadalom átalakulási folyamatának a kezdete.«

Sztálin elvtárs az októberi forradalom tizedik évfordulóján a következő szavakkal fejezte ki annak jelentőségét: »...Az októberi forradalom nem csupán nemzeti keretekre korlátozott forradalom. Mindenekelőtt nemzetközi jellegű, világméretű forradalom, mert az emberiség világtörténelmében mélyreható fordulatot jelent a régi kapitalista világból az új szocialista világba.«

A bérmunkások osztálya az üldözöttek és elnyomottak osztálya az emberiség történetében először emelkedett uralkodóosztállyá, példátmutatva minden ország proletariátusának. Az októberi forradalom Lenin elvtárs tanítását igazolta, aki azt mondta, hogy az orosz forradalommal átdobjuk a forradalom tűzcsövét Európába. Az egész világ kommunistái az októberi forradalom példáján tanulva és lelkesedve vezetik ma is harcra a munkásosztályt. A fasizmus ellen küzdve az ellenállási mozgalom tüzeiben is a szovjet dolgozók példája, az októberi forradalom győzelme lelkesítette mindenütt a dolgozókat és adott erőt nekik ahhoz, hogy a Szovjetunió segítségével harcukat győzelemre vigyék.

A nemzetközi burzsoázia és a proletárforradalom ellenségei azt jósolták — amikor a forradalom utáni első ijedségükből feleszméltek —, hogy a szovjet hatalom nem tudja magát soká tartani. El is követték mindent, hogy óhajuk valósággá váljék: 14 ország küldötte el intervenciók hadseregét az első győzelmes proletárforradalom ellen. A világreakció hadseregének véres fejjel kellett menekülnie a szabadság földjéről.

A szovjet nép a polgárháború győzelmes befejezése után hozzáfogott az építómunkához, iparának helyreállításához és fejlesztéséhez, hadseregének megerősítéséhez. A sztálini ötéves tervek során megteremtették az élenjáró szovjet ipart és létrehozták a világ legfejlettebb mezőgazdaságát. Ezzel a cári Oroszország elmaradottságát felszámolva, a Szovjetuniót a világ leghaladottabb, legerősebb államává tették.

A második világháború során megmutatkozott a szocialista gazdasági és politikai rend fölénye a kapitalisták gazdasági és politikai rendszere fölött. A szovjet hadsereg széjjelzúzta a világ leghatalmasabb támadó hadseregét, a német fasiszta haderőt, pedig ezt csaknem az egész világ burzsoáziája támogatta.

A Nagy Októberi Szocialista Forradalom az imperializmust nemcsak az anyaországokban ingatta meg, hanem aláasta uralmát a gyarmati és függő országokban is. A forradalom győzelme tette lehetővé, hogy a cári Oroszországból, amely a népek börtöne volt, szabad népek kulturált köztársasága épüljön fel. Ezeknek a felszabadult népeknek a példáján lelkesültek és indultak harcra a világ összes gyarmati népei.

Ezt a példát követik ma Ázsia szabadságért küzdő népei, Korea, Vietnám, Indonézia, Burma és Malaja népei. Az októberi forradalom sikereiből merítenek erőt harcaikhoz Irán, Irak és Egyiptom elnyomott páriái, akiket a népi demokráciák és Kína népének győzelme is lelkesít felszabadító harcaikban.

Molotov elvtárs mondotta: »A Nagy Októberi Szocialista Forradalom felnyitotta a népek szemét, hogy a kapitalizmus korszaka végéhez közeledik és széles út nyílt a népek általános békéjéhez és nagy előrehaladásához. Az imperialisták görcsös erőfeszítései — akiknek lába alatt inog a talaj —, nem mentik meg a kapitalizmust a közelgő pusztulástól. Olyan korban élünk, amikor minden út a kommunizmushoz vezet.«

Az októberi forradalom a leninizmus zászlaja alatt született meg, amely az imperializmus és a proletárforradalmak korszakának marxizmusa. Ezért az októberi forradalom a marxizmus győzelmét is jelenti a reformizmus felett.

Az októberi forradalom győzelme előtt a szociáldemokraták még kacérkodhattak szocialista jelzavakkal, de annak győzelme óta már arra kényszerülnek, hogy ezekkel is szakítsanak. Az első világháború után — amikor a második Internacionálé pártjai a legszegényetesebb csődbe jutottak —, Karl Kaustky még védekezhetett azzal, hogy a második Internacionálé pártjai a béke és nem a háború pártjai. Ma aligha mondhatná ezt, mert a Morissonok, Jules Mochok, Schumacherek és Sarragatok az amerikai imperialisták legundokabb cselédeivé züllöttek s a Szovjetunió elleni háború legcinikusabb előkészítői.

Leninnek ezerszer igaza volt, amikor azt mondotta, hogy a szociáldemokrata politikusok a burzsoázia ügynökei a munkásmozgalomban; hogy a proletariátus és a burzsoázia polgárháborújában feltétlenül a versaillesiek mellé fognak állni a kommünárdok ellen. Nem lehet a kapitalizmussal végezni, ha nem végzünk a szociáldemokratizmussal a munkásmozgalomban.

Az októberi forradalom nagy jelentősége többek között abban is áll, hogy a leninizmus visszavonhatatlanul győzelmet aratott a világ munkásmozgalmaiban, a szociáldemokratizmus felett.

A Nagy Októberi Szocialista Forradalommal létrejött a béke legfőbb bástyája. Nem véletlen, hogy az imperialisták és ügynökeik, elsősorban a Tito-banda, tagadják az októberi forradalom világtörténelmi jelentőségét és a Szovjetunió vezetőszeropét a békéért folyó harcban.

Mindebből az következik, hogy aki ma nem támogatja fenntartás nélkül a világ első proletárállamát, az nemcsak marxistának, de a béke hívének sem nevezheti magát. A Szovjetunióhoz való viszony választóvíz a háborús uszítók és a béke hívei között.

A világ imperialistái fogcsikorgatva nézik a szocializmust építő népek békés munkáját és boldogulását. Azon mesterkednek, hogy újabb háborúval emeljenek gátat a szocialista tábor erősödése elé, nehogy saját népeik is erre az útra lépjenek. Azonban a dolgozók harcai egységes, összefüggő frontot képeznek szerte a világon. A munka frontján elért termelési győzelmek a Szovjetunióban és a népi demokráciákban, győzelmes felszabadító harc a gyarmatokon, sztrájkmozgalmak és békeharc a kapitalista országokban, ezek mind a mi egységes frontunkat erősítik. Ennek a frontnak főereje és központja a Győzelmes Októberi Forradalomban született Szovjetunió.

A mi népünk érdekei is azonosok a szovjet nép érdekeivel és ma a szovjet néppel válllvetve dolgozunk a béke megvédéséért. De ha kell, fegyverrel a kezünkben, velük együtt fogunk harcolni és győzni. Győzelmünk nem lehet kétséges, mert most már az igazságon kívül az erő is a mi oldalunkon van.

Éljen népünk nagy ünnepe, a világ dolgozóinak felszabadítását elindító Nagy Októberi Szocialista Forradalom 34-ik évfordulója!

Lenin és Sztálin zászlaja alatt, Rákosi elvtárs vezetésével, előre a béke megvédéséért!

Műszaki oktatásunk feladatai a Párt II. Kongresszusa után

JÁSZAI KÁROLY

Népgazdaságunknak már az első ötéves terv kezdetéig elért fejlődése során eljutottunk ahhoz a fordulathoz, hogy Sztálin elvtárs szavai szerint »minden a káderektől függ«. Három évvel a nagyipar államosítása után ipari termelésünk már nem fér bele a régi keretekbe, egyre szélesebb bázist és fejlettebb technikai felkészültséget követel. Vezetőkádereink politikai, elméleti tudásának fejlesztése mellett el kell sajátítaniok a magasabb műszaki ismereteket.

A munkásosztály saját műszaki értelmiségének kialakítása ezenkívül nemcsak iparfejlesztésünk feltétele, hanem hatalmi kérdés is, a proletárdiktatúra győzelmének kérdése. A mi országunk is »belépett a fejlődésnek abba a szakaszába, mikor a munkásosz-

tálynak meg kell teremtenie a maga számára technikai értelmiségét, amely meg tudja védelmezni a termelésben a munkásosztály, mint uralkodóosztály érdekeit. Egyetlen uralkodóosztály sem lehetett meg saját értelmisége nélkül« — mondotta Sztálin elvtárs.

A szocialista munkaszervezés, a termelékenység emeléséért folyó harc felszínre hozta, hogy szakmai vezető- és közép-kádereink technikai ismereteit haladéktalanul arra a szintre kell emelni, amely meg fog felelni a szocialista ipar követelményeinek.

Iparunk vezető-kádereinek technikai továbbfejlesztése mellett jelentkezik a technikailag jólképzett káderek számának emelése is. Az újító- és Sztahanov-

mozgalom kiszélesítése nemcsak sokezer jólképzett szakmunkást követel, aki szakítani tud a begyökereedett hagyományokkal, hanem újat, többet és jobbat tud alkotni és olyan mérnököket, technikusokat és műszaki vezetőket, akik segítséget tudnak nyújtani ezeknek a szakmunkásoknak.

Második Pártkongresszusunkon mondotta Gerő elvtárs: »Azt a feladatot kell magunk elé tűznünk, hogy munkáskádereink, akik jelenleg az ipar, a termelés vezetésében, gazdasági életünkben különféle fokon irányítószeretpet töltenek be, öt-hat év leforgása alatt általában legalábbis üzemmérnöki tudást szerezzenek és elnyerjék az ennek megfelelő képesítést is«.

Ugyanakkor figyelmeztetett Gerő elvtárs arra, hogy nemcsak a munkáskádereknek kell magasabb technikai képzettséget elsajátítaniuk, hanem a régi műszaki értelmiségnek is, mert feladataink az ő számukra is újak.

A faipart rendkívüli mértékben érintik az egész ipar fejlődésének problémái, mert nálunk nagyobb a lemaradás. Közismert tény az, hogy nincs egyetlen faipari mérnökünk sem és technikusaink száma is kevés. Ezt az örökséget hoztuk át a kapitalizmusból, amelynek nem volt érdeke a faipar részére több műszaki vezetőt kiképezni, hiszen a faipari dolgozók fokozott kizsákmányolása így is komoly profitot biztosított a tőkés részére. Másrészt a diplomások állás nélkül tengődtek és legtöbbször képzettségük-nél alacsonyabb munkakörben helyezkedtek el.

Gerő elvtárs útmutatása és Pártunk II. Kongresszusának határozatai alapján a FATE szervezési munkálatai tették lehetővé, hogy *a faipar történetében először* az Esti Műszaki Főiskolán faipari tagozat nyílt meg, ahol egyelőre 25 faipari vezető elvtársunk fog mérnöki képesítést szerezni.

Egyesületünk feladatul kapta továbbá, hogy segítséget nyújtson a technikusok számszerű és minőségi kiképzésének emelésére. Az élenjáró szovjet faipar szakirodalmának és tapasztalatainak felhasználása útján a nagyipar igényeinek megfelelő tanterv kidolgozásával és tankönyvek kiadásával segíti a faipari technikumot feladatának elvégzésében.

A Faipari Tudományos Egyesületnek azonban fentieknél sokkal szélesebb alapokon kell hozzájárulnia, elősegítenie ötéves tervünk célkitűzéseinek megvalósítását. Üzemi előadások rendszeresítésével kell dolgozóink figyelmét a faipar problémáira irányítanunk. Szakmai ismeretterjesztő előadásaink feltétlenül emelni fogják dolgozóink technikai tudását és ösztönzőleg hatnak új megoldások keresésére.

Az újítómozgalom kiszélesítésében aktív segítséget kell nyújtani és bátorítani kell a dolgozókat konkrét szakmai tanácsadással, az újító- és sztahanovista körök rendszeres támogatásával. Nem egy esetben még ma is harcolni kell a maradiság el-

len, az újítól való elzárkózás ellen, az újnak a lebecsülése ellen. Egyesületünk tagjai forduljanak bátran felettes hatóságainkhoz, ha egyes újításokat azért hevertetnek az asztalfiókban, mert azoknak kivizsgálása bonyolultabb.

A Sztahanov-mozgalom kiterjesztése és egyes sztahanovisták eredményeinek általánosítása korlátlan lehetőségeket nyújt a Faipari Tudományos Egyesület közreműködéséhez. Ki kell dolgoznunk tudományos alapon a munkamódszerátadás kérdéseit és segítséget kell nyújtaniunk szakszervezeteinknek a sztahanovista iskolák megszervezésében.

Az eddig gyéren alkalmazott üzemek közötti tapasztalatcsere igen jó eredményeket hozott, tehát tovább kell folytatnunk és céltudatosítanunk, hogy az ne általános legyen, hanem mindig egy meghatározott cél érdekében történjék.

Munkabizottságaink tanulmányozzák a faipar legfontosabb problémáit és hozzák nyilvánosságra eredményeiket. A faiparnak szerteágazó területei vannak, de valamennyinek közös problémája a szarítás, felületkezelés, anyagtakarékosság, gépkihasználás stb. Az oktatás, az ismeretek általánosítása meggyorsítja a szakmunkás-utánpótlást is. Nem egy vállalatunknál már most szakmunkáshiány mutatkozik és ez a hiány az ötéves terv későbbi szakaszain csak növekedni fog, ha nem gondoskodunk az iparba kerülő új dolgozók fokozott szakmai neveléséről.

A káderutánpótlás kimeríthetetlen forrása a jó szakmunkásképzés. Ha arra gondolunk, hogy ötéves tervünk egyre növekvő igényeket támaszt a faipar vezetőinek technikai tudása tekintetében, akkor Egyesületünkben működő jó szakembereinknek az oktatás terén felmérhetetlen tennivalójuk van. Feladatunk az, hogy társadalmi úton javaslatokat dolgozzunk ki hivatalos szervek számára, amivel megkönnyítjük az állami szervek munkáját.

Pártunk II. Kongresszusának határozatai aláhúzták a műszaki továbbképzés döntő jelentőségét, de nagy hiba volna, ha most *csak* a műszaki kérdések felé fordulnánk a politikai, elméleti tanulás rovására. A legjobb szakmai vezető lába alól is kicsúszik a talaj, ha elveszti a perspektívát. A jó vezetőnek politikai képzettsége, marxista-leninista elméleti felkészültsége adja meg azt a biztonságot és határozottságot, amellyel a reábizott gazdasági funkciót felelősséggel tudja ellátni. Minél magasabb a politikai elméleti tudása a gazdasági vezetőnek, annál inkább törekszik szakmai és technikai ismereteinek fejlesztésére és viszont.

Ez a kommunista tulajdonság teszi képessé arra, hogy a szocialista termelés megszervezésével termelékenységünk utolérje és túlszárnyalja a kapitalista országok termelékenységét és technikai fejlettségét, hogy a szocializmus végleges győzelmet arasson a kapitalizmus felett.

»Nekünk olyan vezetőemberek, mérnökök és technikusok kellene, akik meg tudják érteni országunk munkásosztályának politikáját, képesek ezt a politikát magukévá tenni és készek azt lelkiismeretesen megvalósítani.«

Sztálin

A szocialista nevelés mestere

JUHÁSZ LÁSZLÓ

Szakterületünk változó, alakuló és fejlődő életében a kibontakozás alapját és irányát neveléspolitikánk határozza meg. Olyan lesz bútóripárunk, lakáskultúránk, amilyen célokat magunk elé tűzünk és amilyen szakkádereket nevelünk a cél megvalósítására.

Már több ízben foglalkoztunk szaknevelésünk kérdésével. Nagy vonásokban jeleztük, mennyire fontos, hogy *átfogó nevelési tervet* állítsunk fel a nevelés munkájának szerves összehangolására, kezdve az ipari tanulónevelésen, a mérnökképzésig, illetőleg a tervezőművész-nevelésig.

Megállapítottuk, hogy *neveléspolitikánk nem lehet független a szakterület technikai, szervezési, kulturális és egyéb kérdéseitől sem* és hogy szervesen összefügg társadalmunk politikai kérdéseivel is. Mert a részkérdések kibontakozását, szerves együtthatását a politikai tartalom helyes értékelése biztosítja. Szocialista tartalomnak kell tehát áthatnia mind a technikai, mind pedig szervezési, kulturális és pedagógiai munkánkat is. Nem könnyű a feladat, mert nemcsak mi nevelünk másokat, hanem önmagunkat is nevelnünk kell.

Nevelőprogrammunk és munkánk nem korlátozható »csak« a szakmai nevelés területére, mert független és öncélú szakmai nevelés nem létezik. Az elmúlt korok szakmai megnyilatkozásai is magukon viselték az illető társadalom »ideológiáját«, ha ezt hivatalosan tagadták is.

Szocialista nagyiparunk megteremtésében új szakismeretre van szükségünk, mert a régi kisipari szemlélettel nem lehet szocialista termelést létrehozni. Az új szakismeret pedig magában kell, hogy foglalja az új ember igényét, a megváltozott szakmai látást, az új munkamódszerek, új erkölcsiség és magasabb ideálok fogalmát.

»Uj embert csak új módszerekkel lehet teremteni...« mondja *Makarenko*, a nagy szovjet pedagógus. »A mi szovjet emberünk új, nagyszerű tulajdonságokkal válik ki, a jellem új vonásait, az egyéniség, a magatartás új tulajdonságait hordozza...«

Nagy feladatunkban az »új ember teremtésének« és az új szakmai igény fogalmának párhuzama teszi számunkra kötelezővé, hogy neveléspolitikánkat megváltozott tartalommal telítsük meg. Szakterületünk fejlesztésének súlypontja tehát a nevelési munkára esik. Azt keressük, milyen tulajdonságokkal bír, milyen a magatartása, hogyan viszonylik munkájához és az egyetemes élethez az új szocialista szakember. A feltett kérdésre nagyszerű választ kapunk, ha *Makarenko* pedagógiai munkáit tanulmányozzuk. Példamutatásként állhat előttünk az élete is, mert másokat nevelve, önmagát is nevelte, kialakítva magában a bátor, harcos, és örökké hívő tanító és egyben barát, nagyszerű típusát.

Anton Szemjonovics Makarenko, a pedagógus forradalmár, író, a humanista nevelés mindent legyőző erejű módszerét kereste. Eszköze a dialektikus

kutató módszer volt, mely lehetővé tette számára, hogy felismerje az egyéniség kialakításának és fejlesztésének törvényszerűségeit, hogy elemezni tudja a pedagógia jelenségeit. A pedagógia marxista módszerét alkalmazta a sokezer »új ember« kialakításában. *Makarenko* a nevelés célján az »egyéniesség programját« értette, melyre szocialista társadalmunk emberének feltétlenül szüksége van. »*A pedagógusok vállat vonnak*« című cikkében így fogalmazza meg a nevelőmunka célját: »...Művelt szovjet munkást szeretnék nevelni. Ehhez elsősorban iskolai, lehetőleg középiskolai oktatást kell neki nyújtatunk, azután szakképesítést kell neki adnunk, fegyelmeznünk kell őt, a munkásosztály politikailag fejlett és odaadó tagjává kell őt tennünk, ifjúmunkássá, bolsevikká. Ki kell fejlesztenünk benne a köteleességérzetet és a becsület fogalmát, más szavakkal kifejezve, éreznie kell a maga és osztálya méltóságát és büszkének kell lennie reá; éreznie kell kötelezettségeit osztálya iránt. Meg kell tanulnia engedelmeskedni társainak — és meg kell tanulnia parancsolni nekik. Meg kell tanulnia udvariasnak és szigorúnak, jóságosnak és könyörtelennek lenni — életének és harcának körülményeitől függően. Aktív szervezőnek kell lennie, kitarónak és edzettnek, uralkodnia kell önmagán és hatnia kell másokra; ha a közösség megbünteti, tisztelnie kell a közösséget és büntetését egyaránt. Legyen vidám, bátor, bizakodó és fegyelmezett, tudjon harcolni és építeni, tudjon élni és szeresse az életet — legyen boldog. Ilyennek kell lennie, nemcsak a jövőben, hanem már a mai naptól kezdve.«

A szocialista nevelés céljának megfogalmazása, melyet *Makarenko* és nevelésgyakorlata — a közösség — hozott létre, világos utat mutat nemcsak a Szovjetunió határain belül, hanem messzire világít, segít a teremtő, harcos új embertípus kialakításában, aki vállalja az életet és boldog. Nekünk is megmutatja milyen cél felé törekedjünk és milyen legyen nevelőmunkánk módszere. A »módszer« alatt útmutatást kell érteni. Ő maga arra inti olvasóit, ne használják útmutatásait receptszerűen; minden család a maga módján él — írja — az élet sokoldalú és változatos, az egyes esethez nem kész recepttel kell közelednünk, hanem a rendszer alapelveinek egyéni és újjáteremtő alkalmazásával.

Mielőtt továbbhaladnánk *Makarenko* pedagógiájának megismerésében és megnéznők, mit ért a »közösségi nevelés«, az »akarat, bátorság és céltudatosság« alatt, vagy tanulmányoznók »jellemnevelés az iskolában« és az »esztétikai nevelés«, vagy a »munka, mint a nevelés eszköze« gondolatköreibe tartozó tapasztalatait, figyeljünk fel a pedagógusokhoz szóló rövid mondatára és ezt tűzzük magunk elé: »*A jót mindig fel kell tételeznünk az emberben; ez a pedagógus legfőbb kötelessége.*« Nincs olyan fiatal élet, melyben ne volna pozitív érték, melyet a megfigyelés, a felismerés és a szeretet segítségével ne lehetne felszínre hozni és továbbfejleszteni. A nevelő köte-

lessége, hogy neveltjében felkeltse a holnap távlatát, a holnap — az élet — örömét.

»Az ember nem élhet úgy ezen a földön, hogy ne álljon előtte semmi örömteli. Az emberi élet igazi osztónzóje a holnap öröme...« mondja Makarenko és végül: »Az ember legfontosabb tulajdonsága, amelyet a legtöbbre értékelünk: az erő, és szépség... Embert nevelni annyit jelent, mint kifejleszteni benne a távlatot, melyben meglátja holnapi örömét.«

*

A közösségi nevelésben látja Makarenko a szocialista ember kialakításának egyik fő biztosítékát. »Pedagógiánk feladata lényegileg abban áll — mondja —, hogy kollektív embert neveljünk.« A marxizmus arra tanítja a nevelőt, hogy az egyént soha ne nézze a társadalmon, a közösségen kívül. A közösségen Makarenko nem egyének véletlen csoportosulását érti, hanem az emberek egyesülését közös cél elérésére — az egyesülés egyes részeinek egymástól való kölcsönös függésével. A közösség minden tagjában élnie kell a kötelesség, a becsületérzés és a közösség méltósága tudatának. Az egyén ezen érzések birtokában képes teljes felelősséget érezni a közösségért — amiként a közösség is felel minden egyes tagjáért. Makarenko tanítása szerint az egyénre is a legerősebben a közösségen keresztül tudunk hatni. »A Szovjetunióban — írja — nem képzelhető el az egyén a közösségen kívül, ezért nem lehetséges egyéni sors, egyéni út és boldogulás, amely ellentétben áll a közösség sorsával és boldogulásával.«

Nevelőmunkánkban nekünk is annak az eszmei állapotnak az elérésére kell törekednünk, amelyben az egyén és közösség érdekei azonosak. Makarenko mesterien végezte nevelőmunkáját, mert nála a közösségben élő egyén soha nem vészett el, hanem *mindenkor megmaradt egyénnek*. Ő a közösségen belül úgy közelített minden neveltjéhez, mint egyénhez és nem túrt ezen a téren semmiféle sablont. *Tiszteletben tartotta az egyéni sajátosságokat és megőrizte a közösségi nevelés és az egyéni bánásmód összeegyeztetését.*

*

Makarenko pedagógiai rendszerének második sarkpontja a munka általi nevelés: »...igazi szovjet nevelés nem képzelhető el másként, mint munka által... A nevelési tevékenységben feltétlenül a munka legyen a legfontosabb alkotóelem.«

A munka legyen alkotó, örömteli és tudatos tevékenység, az egyéniség és a tehetség legteljesebb megnyilvánulása. A munka — társadalmi jelentősége mellett — döntő szerepet játszik az egyén életében, mivel szorosan kapcsolódik a szellemi, erkölcsi, esztétikai és fizikai neveléshez, megtanítja az egyént bízni saját erejében, kielégülést és boldogságot ad. Makarenko véleménye ebben is eltér az »idealista« nevelők romantikus »munka« elképzelésétől. A munka gyakorlatát nem szakítja el a termelés fogalmától. Így fogalmazza meg a munkával kapcsolatos tapasztalatait: »...a munka által való nevelés szempontjából negatívnak tekintendő minden olyan állapot, ahol nincs termelés, nincs közös munka, csupán elszigetelt erőfeszítések, azaz olyan

munkafolyamat, amelynek mintegy egyetlen célja az, hogy a munkára neveljen. Ma már nem tudok elképzelni munkára való nevelést, mely kívülhelyezkedik a termelés folyamatán és feltételein... Még az úgynevezett nevelési vagy tancélú munkának is a munka által létrehozható és létrehozandó javak fogalmából kell kiindulnia.« Világosan és tisztán mutat rá a *munka élményt, valóságot, realitást jelentő lényegére.*

Tapasztalatai nagyban hozzásegítenek bennünket ahhoz, hogy szakterületünk műhelymunka-gyakorlatát miként szervezzük meg, tantervünket hogyan építsük fel, biztosítva a munkanevelés teljes értékét.

A nevelés harmadik sarkpontját a kötelességtudat, fegyelem és becsületérzés kifejlesztése jelenti. Makarenko az aktív fegyelem, *a harc és a győzelem fegyelmének fogalmát állítja elénk mintaképpül.* »Nem az a fegyelmezett ember, aki nem késik el, elvégzi a normát, általában pontos és rendes a munkájában, hanem az, aki alkotóként áll szemben a munkával, aki tud kezdeményezni, két-három normát is elvégezni. A fegyelemnek ez az értelmezése leküzdi az ellaposodást és küzdelemre, továbbjutásra ösztönzi életünket.«

Makarenko azt vallja, hogy *a fegyelem a nevelésnek nem eszköze, hanem eredménye kell legyen*, megfordítva a polgári pedagógia sorrendjét. Évtizedes munkájának eredményei őt igazolták, nemcsak ebben a kérdésben, hanem a kötelességtudat és becsületérzés kifejlesztésének kérdésében is. Az utóbbiért a 20-as évek hivatalos pedagógusai, a »pedagógiai Olimpus« sokat támadta őt, vádolva, hogy burzsoá elveket és cári katonatiszti eszméket akar átmenteni.

Az »*Akarat, bátorság, céltudatosság*« című cikkében (1939.) Makarenko így ír: »A szovjet akarat különbözik a polgári társadalomban megnyilvánuló akaraterőtől. Ott az akaratot az ember embertársának elnyomására használta fel, céltudatossága arra irányult, hogy a társadalmi pecsenye legzsírosabb falatjait kaparinthassa meg magának... Kommunista akaratot, kommunista bátorságot, kommunista céltudatosságot csak a közösségen belül, a közösségen történő speciális begyakorlással lehet nevelni.

»A megszervezett közösség, megszervezett követelmények az egyénnel szemben, reális, élő, célirányos emberi törekvések megszervezése a közösségen belül — ez legyen nevelői munkánk lényege, igazi tartalma.«

Az új ember jellemének harcos megnyilvánulási formáját így fogalmazta meg Makarenko 1939-ben: »...A szovjet fegyelem a küzdelem fegyelme, a harc és az előretörés fegyelme, a valami felé való törekvés fegyelme.«

Ide kapcsolódik E. N. Medinszkij gondolatmenete, melyet »Makarenko élete és pedagógiája« című könyvében így ír le: »Az emberben alkotóerő és nagy lehetőségek rejlenek, de ezeket a lehetőségeket csak akkor válthatja valóra, csak akkor alkalmazhatja, ha az akaraterőt és a jellemet kifejlesztettük benne.«

*

Makarenko az erőt és szépséget (fizikait és erkölcsit) becsüli nagyra az emberben. Az esztétikai nevelést a nevelés valamennyi ágával összeköti, a szellemi, erkölcsi és testi neveléssel. Az esztétikai nevelés nála tág fogalom. Nemcsak az éneket, zenét, irodalmat, színházat, mozit és képtárakat foglalja bele, hanem a ruházat, a beszéd, a mozgás, a munka és a pihenés szépségeit is. Ő maga is szerette a művészi egyszerűséget, a természetességet, mértéktartást. Nem állhatta a durvaságot, rendetlenséget, affektálást sehol, semilyen formában, sem munkában, sem beszédben, sem tettekben.

Anton Szemjonovics Makarenko, a forradalmár pedagógus nevelői munkájából, tapasztalataiból és meghatározásaiból ragadtunk ki és mutattunk meg egy elenyészően kis részletet. De még ez a szűkre szabott ismertetés is gazdag világba enged bepillantást. Mint a mozaik-kép színes, csillogó darabjai állanak előttünk egy újfajta ember jellemének, magatartásának és gondolkodásának részletei, melyek

összességéből alakul a teljes kép, a szocialista ember arculata.

Új társadalmat építünk magunk is — szocialista társadalmat, ezen belül szakterületünk új tartalmát alakítjuk munkánkban. De elképzelhető-e a szocialista társadalom — szocialista jellemű és magatartású emberek nélkül? Elképzelhető-e szocialista nagyipari termelésünk létrehozása szocialista szakemberek nélkül? Nem képzelhető el — válaszoljuk magunknak a feltett kérdésre. Születő új faiparunk még nagy feladatok előtt áll, még nem oldottuk meg sem a termelőterület, sem a tudományos munka, sem a nevelőmunka kérdéseit. Egyes pontokon már látni a kibontakozás első jeleit, de még mindenütt kísért a tegnapi szelleme. A feladatot máról holnapra nem lehet megoldani. Ehhez kitartó és tervszerű munkára van szükségünk. A célravezető utat csak önmagunk és az új káderek nevelésével érhetjük el, amihez nagy segítséget nyújt Makarenkónak könyveiben lefektetett szocialista nevelési rendszere.

Ipari tanulóképzésünkről és a tanműhely munkájáról

Az ipari tanulóképzés jelentőségét felismerve a FATE oktatási bizottsága állandóan napirenden tartja e kérdést. A »Faipar« ezideig két alkalommal foglalkozott a problémával, bizottságaink a legalaposabb munkával segítik elő a helyes irányú és tartalmú szaknevelés kibontakozását.

Szakterületünk általános helyzete

Faiparunk az átmeneti idő jellegzetes vonásait viseli magán. Ez egyfelől a nagyüzemi termelés szellemét nem ismerő kézművesjelleg túlsúlyában, az alapos szakmai ismeret hiányában, a rosszul szervezett üzemi életben, a termelés hiányosságai-
ban, a minőségi munka csökkenésében és a bizonytalanságot jellemző kapkodásokban jelentkezik. Másrészt ugyanazt látjuk a jó szakkáderek hiányában (mind az alsó, mind a vezetés felső fokán), és az általánosan jelentkező politikai képzetlenségben is.

A kivezető utat csak akkor találjuk meg, ha jelen helyzetünket felmérjük és a rendelkezésre álló adatok felhasználása mellett pontosan meghatározzuk céljainkat és azt lépésről-lépésre haladva, megszakítás nélkül, a látszateredmények kiküszöbölésével, tudatos munkával közelítjük meg. Kitérésnek, az út megrövidítésének vagy a »leegyszerűsítésnek« e téren helye nem lehet.

Szaknevelésünk első hiánya, hogy még nem alakítottuk ki az egységes képet, még most sem látjuk az összefüggéseket. Társadalmunk fejlődésének nyomására a villanásszerűen felvetődő részkérdéseket egymástól függetlenül, ötletszerűen akarjuk orvosolni. A hiány megszüntetéséért fel kell építenünk a szaknevelés átfogó tervét. Kapcsolódják szervesen egymáshoz az ipari tanulóképzés, a középkádernevelés (üzemi tanfolyamok és technikum), és a vezető-káderek, üzemmérnökök és tervezőművészek képzése.

E munkához szorosan kapcsolódik az utánpótlás kérdése is. Ma általában ötletszerűen, sokszor mechanikusan végzik a beiskolázást, ami káros a nevelésre és az iparra egyaránt. Tehát a szaknevelés tervezésének munkájával párhuzamosan kell felállítani a beiskolázás tervét is.

A kibontakozás természetesen csak akkor jön létre, ha az illetékes szervek, hatóságok (Kip. Min., MTH, Tanács, Népművelési Min., Közokt. Min., Építésügyi Min.) oktatási munkája végre találkozik egymással. A felsorolt szervek jelenleg egymástól függetlenül irányítják, illetve végzik, esetleg el sem végzik, a nevelés fontos feladatát.

Az ipari tanulóképzés jelentősége

E tervnélküli és széteső állapot legjobb bizonyítéka ipari tanulóképzésünk jelenlegi helyzete és termelőterületünk kapkodó, sokszor céltalan, sok selejtet létrehozó munkája. *Szaknevelésünk súlypontját az ipari tanulóképzés kell hogy jelentse. Miért? — Mert olyan lesz társadalmunk és termelésünk képe, amilyen értékű a szakmunkásképzés eredménye.* Szakmunkásainkra épül fel szocialista hazánk teljes egésze. Az ő szakmai és emberi értékük jellemzi társadalmunk politikai és szakmai értékét. Hiába állítunk fel terveket, tűzünk ki célokat, ha ezek megvalósítására nem nevelődik, nem alakul a megvalósítást egyedül biztosító ember. Szocialista hazánk vezetőrétegéről van szó, az új, a teljes valójában szocialista dolgozóról, a szakmunkás kialakulásáról.

Az ipari tanulóképzés tehát — mint általában a nevelés — nemcsak szaknevelési probléma, hanem politikai kérdés is. A bagatellizálás, vagy elszigetelés a szocializmus építésének szem elől tévesztését, vagy a vele szembehelyezkedést jelenti.

A »Faipar« 7. számában már foglalkoztunk az iparostanulóképzés állapotával és a segítség módjával. Nem akarunk ismétlésekbe bocsátkozni, de szükségesnek látjuk a FATE Oktatási Bizottsága szakcsoportjának jelentéséből néhány részletet kiemelni. A jelentésben meghatározott helyzetkép és a javaslatok kifejezik e terület hiányosságait, de utat is mutatnak a kibontakozásra:

— »...A jövő képe megrajzolásánál bútorgyártásunkra kettős feladat vár: a minőségi munkát végző *folyamatos futószalagrendszerű nagyüzemi termelés* kialakítása és a *szervezett egyedi bútorgyártás* létrehozása. Mindkét termelési forma szocializmus felé fejlődő társadalmunk és benne a dolgozó nép szolgálatát jelenti. Tervünk készítésénél ezért fontos előre tudni, hogy *mit, hogyan és kivel* akarunk elérni, illetőleg elvégezni.

A *mit* kérdésre ki kell mondani végre, hogy a nagyüzemi termelés semmi szín alatt sem jelentheti a gyakorlatban a látszateredményeket felmutató, magas rezsivel dolgozó selejttermelést, hanem *mind az egyedi, mind a tömegtermelési bútorgyártásban a minőséget kell képviselnie.*

A *hogyan* kérdésre feleletünk nem lehet más — *csakis a szocialista termelési rend politikai, gazdasági és kulturális meghatározásainak érvényrejuttatásával, kizárva a pinceműhelyek »szakmai szemléletét«, valamint a letűnt kereskedői szellem átmenését.*

Hogy *kik* legyenek a munka elvégzői, arra azt válaszoljuk — *a világszemléletében új, embertartalmában a szocializmust képviselő és azt építő új szakemberek.*

Az új típusú szakmunkás már nem a kézműipar szellemében gondolkodik és nemcsak a munka egy részét végzi, hanem tisztán áll előtte a nagyüzemi termelés minden mozzanata, mind a megmunkálás, mind a szerkesztés szempontjából és *már mint értelmiségi dolgozó* vállalja a ráeső munka elvégzését.

A Bizottság e meghatározások értelmében foglalkozott az ipari tanulóképzés kérdésével és dolgozta fel a mai helyzet bírálatát és így tette meg sürgős elintézésre javaslatát.

Javaslatok az ipari tanulóképzés munkájához

— »...Ipari tanulónévelésünk alapját a *minőségi elv* képezze. Szakmunkásképzésünk ne csak rész munkát végző vagy hiányos ismerettel bíró fél-embereket neveljen, hanem a tanulók teljesértékű szakemberekké nevelését biztosítsa. Csak e fokozott igény mellett lehet kielégíteni mind az egyedi, mind a tömeggyártás területének eredményes munkáját.

— Szorosabbra kell fogni a tanműhely és az iskola együttműködését. Össze kell hangolni a tanterveket, hogy az ütemezéssel is segítsék egymás munkáját.

— A tanműhely műszaki vezetése mellé *pedagógus-kulturális vezetőt* kell állítani, aki együtt él a tanulókkal, aki az államvezetés szempontjait, kulturális törekvéseinket, a szakmai perspektíva lehetőségeit tudatosítja, egyben iskolai munkájukban is segít, de az ifjúság szabadidejét is irányítja. Munka-

köre kiterjed az iskola, a tanműhely, valamint a második év műhelygyakorlatának összefogására.

— A második év műhelygyakorlatát is tervszerűvé kell tenni. Az üzemi munka előre meghatározott tanterv alapján történjék, mert tanulóifjúságunkat nem bízhatjuk a véletlenekre. Az eddigi gyakorlat azt mutatta, hogyha jószellemű üzembe került az ipari tanuló, fejlődött tudásában és emberségében, ha rossz üzem jutott osztályrészeül, teljesen leromlott és jó szakember sohasem vált belőle. A bajok és veszteség elkerüléséért meg kell szervezni az egységes vezetést és ellenőrzést.

— Kidolgozandó a tanműhely munkaszervezeti szabályzata, mely meghatározza az oktató és tanuló kötelelességeit, jogait és egymás iránti magatartását. Meghatározza az oktató egyéni felelősségét és elősegíti a tanulóknál a felelősség kialakítását. A szervezeti alapszabályzatot a *munkára* kell felépíteni. A tanműhely szervezeti egysége a *brigádközösség* legyen, egy-egy oktató vezetése mellett 10—15 tanuló szoros munkakapcsolata. A brigádmunka majd kialakítja az ifjúságban a tanulás és a munka versenyszellemét.

— Szükségesnek tartjuk az eddig megbízott tanműhelyi nevelők és oktatók újrakáderezését. A káderezésnek három egyenlő értékű szempontja legyen: a *politikai fejlettség, a szakmai tudás lemérése és az oktató nevelésre való alkalmassága.* E három szempont semmi szín alatt sem választható el egymástól, mert szaknevelésünk kárát jelentené, ha a nevelő *csak* politikailag, vagy *csak* szakmailag volna megfelelő és hiányoznának belőle a nevelői képesség. Az esetleg bekövetkező személycseréknél az új erőket legjobb üzemi dolgozóink sorából kell kiválasztanunk.

— Biztosítani kell a tanműhelyi oktatók és nevelők továbbképzését. A fejlődést természetesen itt is három irányba haladóan kell elősegítenünk: politikai, szakmai és pedagógiai vonalon.

— Fontosnak tartjuk a tanműhely *valamennyi* növendékének kollektív szálláson való elhelyezését. E megoldás keretében sokkal nagyobb eredmények várhatók ifjúságunk fejlődésében. A már említett pedagógus, illetve kulturális vezető hatásköre a kollektív szállás életére is kiterjed.

— A jelenlegi tanműhely helyisége és felszerelése a nevelés szempontját nem elégíti ki, erre a célra használhatatlan. A Munkaerő Tartalékok Hivatalának és a Könnyűipari Minisztériumnak — mint illetékes hatóságnak — sürgősen gondoskodnia kell más épület megszerzéséről. Az új épület biztosítsa mind a szaknevelés, mind a szociális szükségletek követelményeit.

— Az eredményes szaknevelés szempontjából — a csehszlovák példák nyomán — *tanulóképző-központ* felállítását tartanók a legcélravezetőbbnek. A tanulóképző-központ (vagy egymással kapcsolatos kisebb épületek) magában kell hogy foglalja a tanműhely, az iskola, a kollektív szállás és étkezési hely elhelyezését, továbbá a szociális és kulturális szükségletekhez való helyiségeket. A jól megszervezett tanulóközpont teljes mértékben tudja majd biztosítani azt, hogy a tanulók nemcsak jó és alapos szaktudással, hanem öntudatos politikai képzettséggel vegyenek részt a termelőmunkában. Természetes, hogy a másod-

évüket az üzemekben töltő tanulók is a központ kollektív szállásán kapnak elhelyezést, miáltal fennmarad a kapcsolat a tanulók és a nevelők között.

— Biztosítani kell a tanulóévüket elvégzett tehetséges, és fejlődőképes fiatalok továbbképzését. Az ipari tanulóiskola típusa ne zárja le a fejlődés folyamatát, hanem nyújtson perspektívát a szakmai továbbképzés felé. Ezt az iskolatípust még szorosabban kell beépíteni a felfeléaladó oktatás szervezétébe (technikum, vagy szakérettségi, műszaki egyetem, faipari üzemmérnök-képzés és az Iparművészeti Főiskola művészképzése felé).

Az utánpótlás szervezett kialakítása

Szocialista nagyipari termelésünk felépítése, illetve teljes kialakítása az új szakkáderekre vár. Utánpótlásunkat munkás- és parasztszármazású ifjúságunk képezi. Lehetővé kell tenni tehát, hogy *a felsőoktatás felé is az alap-szakmai ismeretekkel rendelkező ifjúság kerüljön*. Ezt elérni csak beiskolázásunk rendszerének megváltoztatásával és továbbfejlesztésével lehet. A beiskolázás számoljon szakiskoláink

együttes és összesített tervével. Gondoskodják arról, hogy a tanműhelybe ne csak a termelőterület által szükségelt utánpótlási létszámot helyezze el, hanem mind a középkáder-, mind a felsőoktatás utánpótlásáról is gondoskodják.

Javaslatunk ezen pontjával két irányba kívánunk hatni: hogy jövő szakkádereink közös alapról, az üzemi élet pontjáról indulva kerüljenek a szakképzés különböző fokára, tehát nem szakadhatnak el egymástól a jövőben sem, mert összeköti őket a fiatalság közös munkaélménye.

E javaslatunk elősegítené a felsőbb oktatást azzal, hogy a szakmai és üzemi alapismeretekkel rendelkező hallgatókat már nem kellene a szakismeretek elemeire is oktatni. Az így felszabadított időt a tanulmányok mélyítésére használhatnák fel.

Az ismertetett szempontok és a felvetett javaslatok komoly munka eredményét jelentik, azok végleges kiértékelése és felhasználása előreviszi a kibontakozást. Az ismertetést nem hagyhattuk figyelmen kívül, mert így konkrét formában került eléink ipari tanulóképzésünk jelenleg szomorú képe mellett a munka megjavításának lehetősége.

J. L.

A faipari technikuskérdés jelentőségéről

SZABÓ DÉNES

Az 1952. évi műszaki fejlesztési terv elkészítése ismét ráirányította a figyelmet a faipari műszaki káderek hiányosságára. Az 1952. évi műszaki fejlesztési terv a műszaki intézkedések, az újítások megtervezésén alapul elsősorban. Gyakorlatilag ez azt jelenti, hogy olyan műszaki káderekre van szükség, akik egyévi viszonylatban előre megtervezik mindazokat a szükséges műszaki intézkedéseket (gyártástechnológiai változások, új munkamódszerek bevezetése, nagyobb teljesítményű gépek beállítása stb.), amelyek a vállalat termelését, termelékenységét növelik és amelyek által a felemelt ötéves terv által előírt termelési követelményeket a vállalat teljesíteni tudja. Ha a faipart ebből a szempontból vizsgáljuk, megállapíthatjuk, hogy ezen a téren a vállalatoknál nincs elég faipari műszaki ember és ezeknek a követelményeknek csak akkor tudnánk eleget tenni, ha a hiányzó helyeket a legsürgősebben a faipari technikumról kikerülő végzett hallgatókkal pótolnók. Ez adja meg a jelentőségét annak, amiért az utóbbi időben fokozott figyelemmel fordult a faipari Oktatási Bizottság is a technikusoktatás felé.

Az új, úgynevezett faipari felsőkáderek, a faipari mérnökök 4—5 év múlva kerülnek ki a műegyetemről és foglalják el a vállalatoknál az egyes vezető műszaki posztokat. Addig a faipari vezetést technikusainknak kell ellátniok. Így tehát amellet a néhány mérnök mellett, aki az iparban van, a faipar műszaki fejlődése, a nagyüzemi termelés megteremtése, az ötéves terv teljesítése — elsősorban a faipari technikusok vállán nyugszik, a meglévő régi szakkáderek mellett.

A technikusoktatás tananyagát a faipari Oktatási Bizottság már többször átnézte és megállapította, hogy az nem mindenben felel meg a szocialista iparvezetés által támasztott követelményeknek. Szükséggé vált a tananyag korszerű reformálása. Ezt érezték a hivatalos szervek is, amikor felkérték az Oktatási Bizottságot a tanterv elkészítésében való részvételre. Ezen a helyen kell leszegeznem azt, hogy a már kötött tanrend miatt az 1951—52. évi tananyag ipari üzemi szempontból nézve még sok javításra szorul, bár kétségtelen haladást jelent az előző évek tananyagához képest. Ezt a haladást elsősorban azoknak a tantárgyaknak a felvétele jelenti, amelyek szorosan összekapcsoltak a szocializált üzemek életével. Így például a tervkészítés metodikájának megismertetése; az új műszaki feladatok (műszaki mutatók, anyagtakarékossági számlák, tervszerű megelőző karbantartás stb.); munkaverseny, Sztahanov-mozgalom; normakészítés oktatása.

A technikumi oktatásnál fentiek alapján a legelső szempont, ami felvetődik, hogy meghatározzuk azokat a munkaterületeket, ahol technikusi szaktudás szükséges és annak alapján láthatjuk, hogyan kell megreformálnunk a jelenlegi tantervet, hogy üzemeink minden tekintetben olyan technikusi gárdát kapjanak, mely a reávaró műszaki feladatokat el tudja végezni.

A legelső terület, amelyen az utóbbi időben igen sok támadás érte a faipart, a *minőségi ellenőrzés*. Nem egy ankéton, értekezleten vettem részt, amelynek az volt a tárgya, hogy a faipar egyes gyártmányainak minősége az utóbbi időben leromlott és Rákosi elvtárs

útmutatása alapján mindent el kell követnünk, hogy a szocialista gyárak termékeinek minősége a kapitalista iparét meghaladja. Ezt a minőségromlást igen sok esetben a normások számlájára is írták, azon a címen, hogy az általuk megadott normaidők olyan szűkek, hogy az minden esetben a gyártmányok minőségének romlására vezet. A magam részéről ezt a kérdést másképpen látom. Azt hiszem, ahhoz, hogy gyártmányaink minősége az exportnívót elérje, sőt azt meghaladja, olyan minőségi ellenőr szakemberekre van szükségünk, akik a gyártás minden fázisát ismerik, magának a kész árunak a minőségét is el tudják bírálni és nem engedik meg, hogy egyes dolgozók a teljesítményüket a minőség rovására növeljék. Vállalatainknál — valljuk be őszintén — minőségi ellenőreink szakmai felkészültsége a legtöbb esetben nem haladja meg a szakmunkási képesítést és emellett nem is érzik át minden esetben a minőségi áru politikai és gazdasági jelentőségét. Nagyobb bűtorüzemeink MEO főellenőrei részére feltétlenül technikai szakképzettséget írnék elő, hogy az egész termelési folyamatot, ezzel kapcsolatban a bűtorok szakszerű összeállítását és kivitelezését, ismerjék és ellenőrizni tudják. Az ő szaktudásuk lenne az a garancia, hogy a teljesítménynövekedés nem járna minőségi romlással, mert a meg nem felelő árunál haladéktalanul érvényesítenék népgazdaságunk idevonatkozó rendelkezéseit.

A második munkaterületet érintettem a bevezetőben, amikor a *vállalatok fokozottabb műszaki fejlődéséről beszéltem*. A szocialista iparvezetés megkívánja, hogy a nehéz fizikai munkát fokozottabb gépesítéssel, az anyagszállítások automatizálásával küszöböljük ki. Ezeknek a feladatoknak a megoldására szolgáló géppark növelése és gondozása mind feltétlenül kellő műszaki szaktudású technikust kíván meg. A géppark növelésével együttjár a vállalati beruházások intézése is. Ezen a területen, éppen az utóbbi időben, a kevésbé képzett káderek miatt igen sok elhibázott üzemátalakítást és gépbeállítást láttunk. Nem egy esetben tapasztaltuk, hogy a kiigényelt, lealaposított gép megindulása után derült ki, hogy az a folyamatos termelést zavarja, vagy kapacitása nem megfelelő. Külön kiemelhetem azokat a műszaki részfeladatokat is, amelyek minden időben jelentkeznek (például jelenleg a csúcsenergia csökkentése, motorok teljesítménytényezőinek vizsgálata, stb.), amik az átlagos műszaki szaktudásnál magasabbat követelnek.

Harmadik munkaterület, ami vállalataink nagyüzemi formájának kialakításával szorosan összefügg, a *gyártás irányításterülete*. Ide tartozik a gyártási tervek elkészítése és a programozás. E két feladat elvégzése nélkül helyes gyártási folyamat egyetlenegy faipari üzemnél sem alakulhat ki. Az a zűrzavar, ami egyes vállalatainknál előállott a két műszakra való áttérésnél, vagy több profil bevezetésénél, mind abból adódik, hogy a vállalatnál vagy egyáltalán nem volt megfelelő gyártástervezés és programozás, vagy ha volt, az ott működő műszaki káderek színvonala nem volt megfelelő és így nem tudták megbirkózni a feladatokkal. Az iskoláról kikerülő fiatal technikusainkat vállalatainknál elsősorban ezekre a területekre kell beállítani, mert az 1951. év például

már megmutatta, hogy kellő irányítás mellett ott tanultak bele leghamarább a szocialista üzemvezetésbe. El kell érnünk a Szovjetunióbeli vállalatok példája alapján arra a műszaki színvonalra, hogy előre meghatározzuk napokra, hetekre, az üzem gyártási programját és azt naponként munkairányítással, óraműszerű pontossággal végeztessük el az üzemmel. Ezáltal elkerülhetjük a vállalatainknál jelenleg igen gyakori tervszerűtlenséget, sőt ezenfelül a tervleamaradást. Magának a dispatcher-rendszernek a bevezetése lemez- és bűtorüzemeinkben is technikusainkra váró feladat.

Sok szó esett az utóbbi időben egyes vállalataink laza és szoros *tervezéséről*. Közrejátszott ebben — azt hiszem — az is, hogy igen sok helyen a vállalatok tervfelelőse adminisztratív ember, aki mechanikusan, a nyomtatványok szabályszerű kitöltésével végzi el feladatát. Nagy vállalatoknál pedig helyesen tervezni, a rejtett tartalékokat felkutatni, a műszakilag teljesíthetetlen vállalásokat elkerülni csak műszaki téren képzett egyén tudja, tehát itt is szükséges a technikai tudás. A tervezés Magyarországon még kezdeti stádiumban van, de akik ezt a kérdést figyelemmel kísérik, vagy maguk is tervkészítők, azok előtt egyre nagyobb perspektívában bontakozik ki a feladat szépsége, mert a helyes szocialista tervezés az ötéves terv teljesítésének alapja, illetve ezen keresztül a szocializmus felépítéséhez vezet.

Lapunk hasábjain már egy előző számban beszéltem annak fontosságáról, hogy az *időelemzés* területén mily feladatai vannak éppen a *munka megszervezésével, a munkamódszerátadással*, a Sztahanov-mozgalom kiszélesítésével kapcsolatban a normafelelősöknek, akik ezt a szerepkört annál jobban tudják ellátni, minél magasabb műszaki képesítéssel rendelkeznek. Épp ezért indokolatlan technikusaink jelenleg tapasztalt idegenkedése ezen munkakörtől. Nem akarok e téren ismétlésbe bocsátkozni, de újból felhívom az iskolából kikerülő technikusaink figyelmét arra, hogy a munkafolyamatokat legrészletesebben áttanulmányozni, a folyamatos gyártás alapelveinek törvényszerűségét megismerni csak a munka- és időelemzés útján lehet. A Szovjetunióban lévő nagy gyárak főmérnökei egyben a normakérdés legalaposabb ismerői is és így érik el azokat a termelési sikereket, amelyekről lapjainkból értesülünk. Elég talán egy példára hivatkoznom, amit mindenki ismer: Kovaljov főmérnökre, a Sztahanov-munkamódszerek szervezett átadásának meghonosítójára.

Ha valaki az utóbbi időben faipari ankéton vagy értekezleten vett részt, tapasztalhatta, hogy a minőség kérdése mellett a legtöbbet az újításokkal foglalkoznak. Megállapíthatjuk, hogy az újítások ügyét nem kezelik kellő fontossággal. Az üzemekben hosszú hónapokig elfekszenek a fontos javaslatok, különösen azok, melyek műszakilag nehezen kiértékelhetők. Ezeken a területeken ismét a technikusokra vár a feladat, hogy az *újítási mozgalomnak* újabb lendületet adjanak, a dolgozókat a műszakilag nehezebben kivitelezhető újításokban támogassák és ezáltal népgazdaságunk számára sok-sok milliót takarítsanak meg.

Ha a fenti területeket megvizsgáljuk, akkor a technikai oktatással szemben a következő feltételeket kell felállítanunk:

1. Az iskoláról kikerülő technikus a tervezésben és a gyakorlati kivitelezésben megfelelő szakismerettel és műszaki tudással bírjon;

2. Ismerje a szocialista iparvezetés követelményeit mind a vállalat szervezése, mind a tervezés területén, (műszaki fejlesztés, programozás, műhelyszámadás, tervkészítés);

3. Megfelelő elméleti tudása legyen munka- és időelemzés terén;

4. Faipari tudásán kívül kellő gépészeti szakismerettel rendelkezék, a vállalatnál felmerülő gépészeti és energiagazdasági feladatok ellátására.

Ezek azok az alapvető szempontok, amelyeket véleményem szerint az általános ismereti tantárgyak (számтан, mértan, fizika, kémia stb.) mellett a technikumi oktatásba be kell építeni és az eddigi tankönyveket ebből a szempontból kell átvizsgálnunk. A faipari Oktatási Bizottság 1951. II. félévi munkatervébe feladatként vette fel, hogy külön munkabizottság foglalkozik majd a tankönyvek megjelenése után azoknak a fenti szempontok alapján történő átvizsgálásával. A bizottság munkájába bevonni óhajtja a faipari technikum tanárait és felsőéves hallgatóit is, az üzemi technikusok káderek mellett.

Itt említek meg egy eddig meglehetősen mostohán kezelt kérdést, amely pedig szorosan összefügg a faipari technikum kérdésével. Számos fizikai munkavállaló jelentkezett a *dolgozók esti technikumára* és végzi azt fárasztó napi munkája mellett. Vállalataink egy része nem karolja fel ezeket a dolgozókat, sőt sok esetben hátrányos helyzetbe kerülnek azáltal, hogy a tanulási idő kezdete miatt korábban otthagyják munkahelyüket. A legutóbb szerzett tapasztalat alapján, amikor a technikum nappali tagozatáról kikerült kb. 20 végzett technikus közül mindössze 8—9 került a faiparba, kétszeres figyelemmel kell fordulnunk az esti tagozat hallgatói felé, hogy a fennálló műszaki káderhiányt velük pótolhassuk. Ennek előfeltétele az, hogy figyelemmel kísérjük egyrészt tanulmányi előmenetelüket, másrészt magasabb évfolyamba kerülve (III—IV.) igyekezzünk őket olyan műszaki beosztásba juttatni, ahol tanulmányaik befejezésével komoly műszaki munkát tudnak végezni. Ezeknek a feladatoknak rendszerbe foglalása elsősorban az iparvezetőszerveinek feladata s a magam részéről úgy látom, hogy a XV. Főosztály munkakörét szakoktatás területén a technikumok irányában jobban ki kell

szélesíteni. A technikumok az 1951. év I. felében közvetlenül a XV. Főosztály irányítása alá kerültek át a Közoktatásügyi Minisztériumból, de be kell valanom, hogy ez az irányítás a legutolsó pillanatokig csak egyes tematikák kidolgozásából áll. Ezen a helyzeten is gyökeresen kell változtatnunk, mert csak akkor tudjuk feladatainkat megvalósítani, ha olyan szoros kapcsolatot létesítünk a Főosztály és a technikumról kikerülő növendékek között, hogy azok szívügyüknek tekintsék a faipar problémáit.

Fel kell vetnem ezzel kapcsolatban jelenlegi létszámtervezésünknek egy súlyos mechanikus hibáját. Ez abból áll, hogy ha egy vállalat masabb termelékenységűt ért el, vagy tervez meg egy bizonyos időszakra, ami állandó termelési érték mellett a fizikai munkavállalók számának csökkenését eredményezi, akkor a tervosztályok azzal együtt mechanikusan csökkentik a havidíjas műszaki és adminisztratív alkalmazottak számát is. Ezzel az eljárással a faipar jövője szempontjából nem értek egyet. A Szovjetunió példája alapján láthatjuk, hogy ott átlag 50 fizikai munkavállalóra 1 mérnök, 20—30-ra 1 technikus jut. Eszerint joggal elvárható, hogy üzemeink gépesítése terén műszaki embereink létszámát fokozatosan emeljük. Ezt pedig nem azon az úton tudjuk elérni, hogy a fizikai munkavállalók létszámának csökkenésével arányosan a műszaki munkavállalók számát is csökkentjük, hanem éppen ellenkezőleg, fokozatosan javítjuk az arányszámot a technikumról kikerülő új technikusok felvételével. Ebben az esetben joggal várhatjuk el, hogy a vállalat a műszaki fejlesztési terv által előírt követelményeket teljesíteni tudja, a helyes technológiai folyamatot kialakítja, gyártmányai minőségét megjavítja, újításait kivitelezzi, mert az ezekhez szükséges szakképzett műszaki emberek rendelkezésére állnak.

Jelen cikk keretében rámutattam a technikusképzés jelentőségére a faiparban és azokra a módokra, amelyekkel ennek a kérdésnek a megoldását elősegíthetjük. Lehet, hogy számos szempontot nem hangsúlyoztam eléggé, de mindenesetre az ezzel a kérdéssel foglalkozók érdeklődését rá kívántam irányítani azokra a hibákra és hiányokra, amelyek eddigi technikusképzésünk terén fennálltak, mind a tananyag, mind a hivatalos szervek részéről. Minden hozzászólást és javaslatot szívesen veszünk és készséggel adunk annak helyet lapunkban és a faipari Oktatási Bizottság ülésein.

Az Iparművészeti Főiskola keretében a bútortervező-nevelésről

A Faipar 8. száma foglalkozott a Belsőépítő Főtanszak munkájával a »Tervezőnevelés kérdéseiről« címmel. Az ismertetés kiterjedt a kulturális, pedagógiai és művészeti szempontok ismertetésére, a tervezőművész új feladataira, de rámutatott a tervező és a termelés kapcsolatára is. A beszámoló átfogó képet nyújtott, melyen belül számtalan részletkérdés él és halad az egészséges megvalósulás felé.

Az Iparművészeti Főiskola két évvel ezelőtt sza-

kosította a képzést. A harmadik évtől válik szét az oktatás a Belsőépítő Tanszakon bútortervező és belsőépítő tanszakokra. E munkából a bútortervező tanszak problémáit szeretnők most kiemelni és azt röviden ismertetni.

A Főtanszak munkájának szakosítását fejlődő életünk tette szükségessé és mint új területnek, nagyon sok kezdeti nehézséggel kellett megküzdenie. Fejlődését a két év tanmenet-tervein mérhetjük le.

A tanterv részben — különösen időbeosztásban és témakörfelállításban — egyszerűsödött, de másrészt új tárgyakkal gazdagodott.

Az általános művészképző és társadalomtudományi tárgyakon kívül (alakrajz, rajz és festés, művészettörténet), a következő szaktárgyak szerepelnek: bútortörténet, anyagtan, gyártástan (általános, előgyártás és bútorgyártás), géptan, szerkezetan, szakrajz, műhelygyakorlat és tervezés.

A bútortörténet összefüggően tárgyalja a bútorstílusok kialakulását a legrégebb időktől napjainkig; a szerszám — mint termelőeszköz — fejlődését a mai szocialista-realista művészet kialakulásáig.

Az anyagtan teljes képet nyújt a hallgatónak a fa életéről és sajátosságairól.

A gyártástan kettős ütemezése kimerítően adja a nyersanyagtermeléstől a bútor elkészüléséig az összes munkafázisokat, az üzemi és munkaszervezés-problémákat, a gyártástervezés és programozás kérdéseit, ismertetve a szocialista nagyüzemi termelés összes fázisát, a Szovjetunió és a népi demokráciák faipari helyzetének bemutatását.

A géptan elméleti és gyakorlati ismertetést nyújt gépi termelőeszközeink teljesértékű használatáról, illetve termelésbeni szerepéről.

A szerkezetan és szakrajz a hallgatókat nem »megtanítani« akarja a szerkezetek ismeretére, hanem a szerkezetben való gondolkodásra vezet rá, rajzi gyakorlata pedig a maximális műszaki ábrázolás elérését tűzi ki célul.

A műhelygyakorlat az iskolai kéziműhely gyakorlatán indulva halad a Gyártástervező Kísérleti Műhely és az üzemek segítségével a nagyüzemi gyakorlat megismeréséig, bekapcsolva a kárpitozás technikájának gyakorlatát és a nyári műhelymunka értékes üzemélményét is.

A tervezés a különböző egyes-bútor-problémákon elindulva fejlődik a típusdarabok és teljes helyiség-bútorzat tervezéséig. Feladatai felölelik a szabványosítás kérdését és a kötött tervezési feladatok — a minimális térkihasználás (pl. vonat vagy hajó étkezőhelyiségének) tervezését és kiterjed népi és nemzeti hagyományaink stúdiumára és a beépített tér berendezésének problémáira.

Az ismertetett munkatervet természetesen csak az anyagot jól ismerő előadókkal lehet valóra váltani. A tanszak munkájának fontosságát felismerve jöttek segítségül a főiskolára szakterületünk legjobb dolgozói előadókkul, akik maguk is a termelés területén élve, reális szakismeretekkel töltik ki a terv kereteit.

A tanszak munkája tehát magában foglalja a termelés ismereteit, a helyes politikai látás kialakítását, a művészeti szemlélet és gyakorlat létrehozását.

Még nehéz és hosszú út áll a tanszak előtt. Az előadók és hallgatók közös munkával az új típusú szakember kialakítását tűzték ki célként maguk elé. A technika és művészet szintéziséből kell megformálni az átfogó látású, a termelésben tudatosan részvevő és azt irányító bútortervező művészt.

A bútortervezés ma már *nem csak* a forma kialakításának kérdése, hanem a termelés és anyag

teljes ismeretének céltudatos alkalmazását is jelenti. A tervezés folyamán létrejövő forma kifejezi a termelés és anyag technológiai törvényeit, de szerepet kap a használati igény és az elsősorban említendő kulturális szempont. A szocialista-realista bútorművészet és művészi bútorformálás kialakítása el sem képzelhető e három főtenyező figyelembevétel nélkül.

A bútortervező művész tevékenysége elválaszthatatlan a dolgozók mindennapi életétől, mert munkája ott van mindenütt, ahol az élet tartalmasabbá és szebbé tételét kell elősegíteni. Szerepe kiterjed a tömeggyártás terveinek kialakítására és közvetve — a tervek alapján — a termelés irányítására. Munkaköre — a szakismeretekből adódóan — kiszélesedik a Tervezőintézetek területére is, ahol az építészekkel és belsőépítészekkel munkaközösséget alkotva oldja meg nagy építkezéseinek feladatait. Ezenkívül fontos, hogy a Gyártástervező Iroda, a kísérleti műhelyek, valamint kialakuló nagyüzemeink munkájában is résztvegyen. Nélkülözhetetlen, mint alapos technikai ismeretekkel és művészi kultúrával rendelkező szakember — a faipari termelésünk irányítását végző központi szervek, hivatalok munkájában. A feladat ezen a területen is a minőségi elv érvényrejuttatását jelenti, biztosítva termelésünk színvonalát művészeti szempontból.

Szakterületünk előtt, felszabadulásunk óta nagy perspektíva nyílt meg. A Szovjetunióval és a baráti népi demokráciákkal kiépülő és fokozódó gazdasági kapcsolataink biztosítják faiparunk számára a nyersanyagszükségletet s ezzel párhuzamosan nagymennyiségű exportra van lehetőségünk. Virágzó, gazdagtermésű szakmai élet áll előttünk, ha felkészülünk annak kialakítására.

A jövő biztosításának elsőrendű feltétele, hogy alapos képzettségű szakkadereket neveljünk mind az alsó, mind a közép- és felsőfokú munkaterületekre. A kézművesiparból a nagyüzemi termelés felé fejlődő bútorgyártásunknak tehát nemcsak technikai feladatokat kell megoldania, hanem — az üzemi fejlődéssel párhuzamosan — bútor kultúránk haladó hagyományaira támaszkodva ki kell alakítania társadalmunk szocialista szellemét és nagyüzemi termelésünk sajátosságait kifejező, művészi értékű új bútor- és lakásművészetünket. E felismerés alapján oldottuk meg az Iparművészeti Főiskola bútortervező-művésznevelés tantervét és programját. Bízunk abban, hogy a művészet és technika találkozásából a megfelelő eredmény fog kialakulni. E gondolatot kell kiterjesztenünk szakéletünk minden területére, mert e két tényező egyértékű egymásmellérendeléséből születik meg a szocialista-realista lakás- és bútorművészet. A termelés minőségi eredményeit csak a művészi követelmények és igények tudják létrehozni és biztosítani. A művészi alakítást pedig a termelés és az anyag lehetőségei termékenyítik meg. E dialektikus és élő folyamatban áll majd az új típusú bútortervező művész, aki tanulmányain és felkészültségén keresztül önmagában is egyesíti a politikai, művészeti és technikai ismereteket, munkájával pedig elősegíti új bútortermelésünk és lakásművészetünk kialakítását.

J. L.

Faipari mérnökképzés

SALAMON MARIÁN

Az ötéves tervtörvény előírja, hogy a faipar termelésének emelkedése közel 80 százalékos legyen s ennek a célnak megvalósítására új faipari üzemek, bútorgyárak, épületasztalosárugyárak és korszerű farostlemezgyár létesüljön.

A fizikai dolgozók erőfeszítése a terv maradéktalan végrehajtása tekintetében csak a feladatok nagyságára folyamatosan készülő, tudását fejlesztő és azt átadó műszaki értelmiség vezetésével lehet teljessé.

Ha faiparunkat áttekintjük, azt kell tapasztalunk, hogy kitűnő, magukat szakmailag is fejlesztő közép-kádereink — a technikusok — mellett túl kevés mérnök foglalkozik üzemekben közvetlenül a faipar műszaki fejlesztésének kérdésével.

A FATE megalakulásakor, 1950. őszén, annak első tevékenysége volt a faipari mérnökképzés megszervezése. A Faipari Főosztály örömmel támogatta ezt a kezdeményezést és gyors ütemben megtörtént az üzemi dolgozók sorából annak az ötven főnyi gárdának kiválasztása, amely a főiskolai oktatást megelőző előkészítő évet megkezdte. A megkezdett út megmutatta a helyes irányt, amely a faipari üzemek számára a holnap műszaki vezetőit — az új szakmérnököket — biztosítja. Ma már, az előkészítő év végeztével, megindult a Műszaki Egyetemen a faipari mérnökképzés és azon az előkészítő tanfolyamot kitűnő eredménnyel végzett 25 hallgató megkezdte tanulmányait.

Vizsgáljuk meg, melyek azok a feladatok, amelyeket a faipari mérnököknek meg kell oldaniuk.

Faiparunk nagyrészt már gyárszerűen dolgozik, de az átállítás rengeteg nehézséget hozott felszínre. Ennek következtében a leendő faipari mérnököknek egyetemi tanulmányaik alatt mindezen problémákkal tüzetesen meg kell ismerkedniük, a faipari mérnökképzés tanterve tehát ennek megfelelően alakult ki.

Elsősorban a technológiai feladatok organizálása, javítása és korszerűsítése szükséges. Ahhoz azonban, hogy az élesen profilozott üzemek technológiai kérdéseiben valaki állást foglalhasson, ismernie kell a fa anyagát, fizikai és kémiai tulajdonságait.

A nyersanyagának anyagtakarékosság szempontjából történő feldolgozása, az erdőből teljes hosszában érkező gömbfa forgácsolás előtti kezelése, megóvásának a fejlett technika módszerei szerint való végrehajtása s a jobb kihozatal megkívánta feldarabolása — mind csak a kutatás eddigi eredményeinek elsajátítása útján lehetséges.

Rendkívül nagyjelentőségű a faanyag helyes forgácsolásának (mint fűrészelés, hámozás, gyalulás) megismerése; a helyes metsző- és élszögek, vagyis szerszámkialakítás, a megmunkálási és anyagelőtolási sebességek egymáshoz való viszonyának, de a szerszámok anyagának ismerete is.

Külön fejezetet jelent a szakmérnökképzésben, hogy a nyersanyag feldolgozásánál keletkező hulladék csökkentésén kívül az elkerülhetetlen eselék további feldolgozásának korszerű eljárásait is megismertes-

sük. Ide tartoznak a forgácslemez és a farostlemez anyagainak, technológiájának megismerése.

A faipari ötéves terv legnagyobb létesítménye az első magyar farostlemezgyár lesz, melyet — nem kétséges — rövid ütemezésben továbbiak követnek, de már megindult a forgács-formalemezek és síklapok kisüzemszerű gyártása. Amint befejeződik a hulladék mennyiségének felmérése, a külföldi — e téren elért — sikerek alapján is biztosan hamarosan várható a nagybani előállítás.

A faanyag feldolgozásánál a gyártmányok élettartamának növelésével is foglalkozni kell. A kutatás mind a Szovjetunióban, mind a többi államokban a műanyagragasztók és felületkezelési anyagok használatára számtalan eredményt mutat fel. Ezek az anyagok megfelelő ellenállást kölcsönöznek a faanyag-nak az időjárás következtében ható farontók és a használat behatásai ellen. Szükséges tehát ezek kémiai-jának elsajátítása, a más célra nem alkalmas hulladék feldolgozása céljából is.

A faanyag élettartamának növelése a legújabb kutatások szerint egyidejűleg a fa tulajdonságainak nemesítésével is kell járjon. Nem lesz elegendő tehát az egyszerű telítési eljárásoknak az alkalmazása, hanem a műanyagok ragasztásra, felületkezelésre való felhasználásán kívül sor kell kerüdjön ezeknek telítőanyagként való felhasználására is.

A favédelem előkészítésének azonban a szárítás az alapja. A FAIPAR olvasói már néhány cikkünkben megismerhették a Szovjetunióban megjelent számos munka néhány kiragadott részletét. De a szárítás külön tudomány lévén, a technika mai állásának megfelelő szárító-tervezés és kezelés a szárítás elméletének s legkorszerűbb módszereinek ismertetését tételezi fel. Ilyenek a konvekciós gáz- és légszárítás, amelyek 100 C° alatt szárítanak s a 100 C° fölötti konvekciós légszárítás. Külön fejezet a Szovjetunióban a világon legjobban kikutatott és alkalmazott nagyfrekvenciás erőterben történő szárítás — hogy csak néhányat említsünk az el nem hanyagolható természetes szárításon kívül.

Az elméleti technológiai, továbbá gyakorlati (gépműködés, gépi helyigény és általános elhelyezés) ismeretek elvezetnek a faipari üzemek tervezésének és berendezésének problémájához. Az üzemi és gyártás-szervezés a szakaszos munkafolyamatok átállítását félig és teljesen szalagrendszerű gyártásra, szocialista módszerek szerint követeli meg.

A fa anyagára, megmunkálására, a termelékenység növelésére, az önköltség csökkentésére vonatkozó feladatok azonban rengeteg közvetlen műszaki feladatot rónak az üzemek vezetőire.

A megelőző és üzemi karbantartás, a faanyag megmunkálásánál elengedhetetlen kalorikus-, villamosgépek és készülékek, szivattyúk, továbbá szállító- és emelőgépek alkatrészeinek és működésének ismerete ugyancsak alapos s a részletekre felépülő szak-tudást igényel.

A holnap szakemberének azonban megfelelő stílusismerettel is kell bírnia s ezt napi munkájába,

a gyártásba bele is kell építenie. Ez biztosítja kapcsolatát a dolgozó tömegek kívánságaival. Jelen-tősége fontos, mert közvetlen használati tárgyak elő-állításával foglalkozik.

Nem nélkülözheti végül a holnap szakmérnöke az erdészettel való kapcsolat megteremtése céljából az erdészeti alapismereteket sem.

Mindezt a sok részletet a szocialista üzemgazda-ságtan fogja megfelelően rendszerezni s adja meg a holnap faipari mérnökei számára azt az összefogást, amellyel az üzemi gyakorlattal megfelelően felkészült új szakemberek is fejlett technikával felvértezve segí-tik és biztosan felemelik óriás léptekkel fejlődő faiparunkat.

Egyetemi hallgatók üzemi gyakorlatáról

A. V. CSIRKOV

a Kirov Fatechnológiai Akadémia docense

A termelési gyakorlat célja az, hogy az egyetemi hallgatók a főiskolán szerzett elméleti tudásukat megerősítsék és az önálló munkához szükséges ügyességet elsajátítsák. A vállalat minden egyes hallgatót a gyakorlat ideje alatt egyik kijelölt szakemberéhez osztja be, aki egy bizonyos termelési szakaszon annak munkáját irányítja. A tanszék megbízásából a gyakornok ezzel párhuzamosan kutatómunkát is végez. Például a mérnök-gazdasági tanszék hallgatói tanulmányozzák a vállalat szervezeti sémáját, a tervgazdálkodás munkáját, a kalkulációt és könyvelést, a műszaki normák megállapítását, a munka szervezését stb. A gyakorlati munka alatt a hallgatók anyagot gyűjtenek diplomatervezetükhöz.

Sok hallgató sikeresen teljesíti a tanszék megbízását és emellett — erejéhez mérten — segítséget nyújt a termelésben is.

Ezekről a hallgatókról a vállalatvezetők jó véleményvel voltak és örömmel szerződtetnek újabb gyakornokokat.

A termelési gyakorlat azonban nem mindig ennyire kielégítő. Több vállalatnál a gyakornok-hallgatóknak nincsen állandó munkahelyük és a hallgatókhoz beosztott üzemi szakemberek sem fordítanak kellő figyelmet a gyakorlat vezetésére.

A főiskolák előadói is keveset érintkeznek a gyakornokokkal, mivel ebben az időben többnyire tanítással, vagy más oktatómunkával vannak elfoglalva és ezért csak rövid időre keresik fel a közeli vállalatokat.

Ezért azok a hallgatók, akik magukra hagyva, irányítás nélkül dolgoznak, igen gyakran észszerűtlenül használják fel a gyakorlati időt és néha azt gondolván, hogy mindent elvégeztek, időelőtt elhagyják a vállalatot.

Nem mindegyik vállalat tudja biztosítani a kellő feltételeket a hallgatók részére, különösen akkor, ha egy és ugyanazon vállalathoz egyidőben több hallgató is érkezik a különböző intézetekből és technikumokból.

A Kirov, vagy más fatechnológiai intézetekben tanuló leendő szakembereknek a vállalatokhoz való kiutazásuk alkalmával nemcsak az elmélettel kell tisztában lenniük, hanem a termelés alapjait is ismereniük kell. Nemcsak a technikát, de a vállalat gazdaságtanát is tudniuk kell. Ezért a termelési gyakorlat alatt a hallgatók nemcsak megfigyelők, vagy kirándulók, nemcsak a diplomatervezethez, vagy kalkulációhoz szükséges anyaggyűjtők, hanem dolgozó gya-

kornokok, akiknek a vállalat munkájának elemzése közben tökéletesen el kell sajátítaniuk a technikát és a gazdaságtant.

Ha a gyakornok nem tanulmányozza a berendezést, a termelés megszervezését, a tervezést, a kalkulációt stb., akkor tanulmányai elvégzése után nem tud azonnal bekapcsolódni a termelőmunkába, nem tudja hathatósan és gyorsan alkalmazni elméleti tudását és így időt fog veszíteni a termelési folyamatok tanulmányozása miatt.

Mivel lehet megjavítani a hallgatók termelési gyakorlatát a vállalatnál?

Javaslataink a következők:

1. A Felsőoktatási és Erdészeti Minisztérium minden egyes fatechnológiai technikumához és intézetéhez olyan vállalatokat kell beosztani, melyek lehetőleg a tanintézet közelében vannak és technikailag a legjobban felszereltek. Ez tehermentesíti a vállalatot a különböző főiskolákról és technikumokról érkező hallgatóktól, ami az intézet és az üzemi szakemberek részéről megkönnyíti a gyakorlat vezetését, valamint a kiküldetéssel járó költségeket is csökkenti.

2. A Kirov Fatechnológiai Akadémia, valamint a többi intézetek is szerződést kötnek, amelyben meg kell állapítani a gyakorlatra kiküldendő hallgatók számát, a munkalehetőségeket és amelyben normális feltételeket biztosítanak a hallgatók részére.

3. A gyakornokok vezetéséhez az intézeteknek különleges előadókat kell kijelölniük, akiket a szükséges időre mentesíteni kell minden más tanfoglalkozástól. A tantervben egybe kell kapcsolni az órát a gyakorlatra történő kiutazással.

Ilymódon a gyakornokok csak kevésszámú vállalatnál lesznek koncentrálnak, ami megjavítja munkájuk vezetését és fokozza a vállalat, valamint a tanintézet felelősségét a gyakorlat megvalósítása felett. Az intézet tudományos munkásai — akik a termelési gyakorlatokat vezetik — nem fognak több vállalatokhoz kiutazni és több időt tudnak szentelni a gyakornokoknak is. Segítik a vállalatot egész sor termelési feladat megoldásában és tudományos kutatómunkákat végeznek a vállalat gazdasági tevékenysége további tökéletesítésének érdekében.

Ezek a rendszabályok feltétlenül hozzájárulnak majd ahhoz, hogy a hallgatók termelési gyakorlatát megjavítsuk.

Faipari aspiránsok

(Tudományos káderképzés)

BOZSÓ LÁSZLÓ

A Magyar Dolgozók Pártja és Népköztársaságunk figyelemmel kíséri a tudomány, a technika fejlődését, az új értelmiségi káderek kifejlődését, nevelését.

Felemelt ötéves népgazdasági tervünk, ezen keresztül a szocializmus építése és a béke megvédésének ügye népünket új történelmi feladatok elé állítja és ennek elengedhetetlen feltétele a tudomány és technika hatalmas fejlesztése. Egymásután hozza létre Népköztársaságunk az új tudományos kutatóintézeteket és biztosítja számukra az erkölcsi és anyagi támogatást. Ahhoz azonban, hogy ezek az intézetek az előttük álló feladatokat meg tudják oldani, a tudományos káderek utánpótlására van szükség, olyan jól képzett kutatókra, akik a tudományos kutatóintézetekben betöltik majd azt a munkakört, amely rájuk vár. Erről gondoskodik a Magyar Népköztársaság Elnöki Tanácsának 1950. évi 44. számú törvényerejű rendelete, amely megteremtette a tudományos utánpótlás lehetőségét, bevezette a kandidátusi fokozatot és létrehozta az aspiránsképzést, amellyel utat nyitott az egyetemet, főiskolát végzett, vagy egy-egy szaktudomány alapjait más úton elsajátított és a termelésben kivált munkás-, dolgozó paraszt- és értelmiségi fiatalok részére, hogy a tudományos kutatómunkára képzést nyerhessenek. Felszabadult dolgozó ifjúságunk vonzódik a tudáshoz, a tanuláshoz, a tudományhoz. A felsőoktatás átszervezésével dolgozó népünk fiataljai ma már százával végzik el főiskoláinkat, ahonnan a marxizmus-leninizmus tudásával felfegyverkezve indulnak a szocialista építés mindennapi hatalmas feladatainak megoldására. Most újabb út nyílt számukra: az ifjúság tehetséges képviselői elindulhatnak a tudomány legmagasabb fokozatának elnyerésére.

A multban egyetemet, főiskolát végzett fiataljaink, diplomával a zsebükben, alkalmi napszámosmunkával tengették életüket. (Természetesen nem beszélünk azokról, akiknek családi származásuk és összeköttetésük biztosította a jó állást, akármilyen gyenge tudás mellett is.) Ma már lehetőség van arra, hogy kiváló tudásuk mellett három éven keresztül gondtalanul dolgozhassanak, egész idejüket szakmai tudományos képzésükre fordíthassák és készülhessenek egy magasszínvonalú tudományos munka megírására.

A Tudományos Akadémia legjobbnevű tudósai mellett tanulhatnak, akik kötelezettséget vállaltak, hogy a tudomány kezdő munkásait segítik, támogatják és utat mutatnak számukra. Tehát fiatal tudományos kádereink képzése a tapasztalt tudósokkal való személyes kapcsolat útján történik, akik útmutatásokkal fognak szolgálni a témák megválasztása, az anyaggyűjtés, az anyagfeldolgozás és annak tudományos megírása kérdésében.

Pártunk kezdeményezésére, a Szovjetunió példamutatása alapján, Népköztársaságunk létrehozta az aspiránsképzés intézményét. Az élenjáró szovjet tu-

domány legjobb kutatói, akadémikusai, Sztálin-díjas tudósai közül sokan, mint aspiránsok kezdtek tudományos munkáikhoz és megkönnyítik a kommunizmus építésének hatalmas munkáját. Emelik a munka termelékenységét, fokozzák a béke védelmét tudományos felkészültséggel munkájukban.

Az aspiránsképzésben nyert tanulmányairól az aspiráns az első év végén kandidátusi elővizsgán és a harmadik év végén a kandidátusi vizsgán önálló tudományos értekezést ír és ezt az értekezést nyilvános vitában, a legkiválóbb szakemberekből álló bizottság előtt kell, hogy megvédje, s ennek alapján kandidátusi fokozatot nyer. Ezen tudományos értekezések eredményei, hasonlóan a Szovjetunió aspiránsainak tudományos értekezéseihez, nagyban elő fogják segíteni tudományos fejlődésünket és népgazdaságunk fejlődését. A tudományos értekezés nyilvános megvitatása a tudományos kritika kifejlődésének nagy lehetőségeit nyitja meg. A kapitalista országokban a tudomány mindig a gazdagok tulajdona volt, s ma is az; kapitalista feltételek között a tudomány az osztály- és a nemzetiségi elnyomás egyik eszköze, ugyanis a burzsoá társadalom a tudományt a tőke, a kizsákmányolás szolgálatába állítja. A technika fejlődése a dolgozók kizsákmányolását, a munkanélküliség fokozását és a tőkés profitjának növelését szolgálja. Azok a tudományok, amelyek nem ígérnek nagy hasznot a kapitalistáknak, halálra vannak ítélve, elsorvadnak. A tudás szolgai lesz, eredményeit a társadalom haladó erői ellen vetik harcba. Példa erre Amerika, melynek reakciós hősei az atomenergiát az agressziós »atom-diplomácia« céljaira állítják be.

Európa marshallizált országaiban egyre kevesebben részesülnek felsőoktatásban, a tudomány nyomorúságosan tengődik.

A tudomány a Szovjetunió történetében vált először a szocialista népgazdaság tervszerű irányításának alapjává. Lenin—Sztálin pártja megszabadította a tudományt a burzsoá kisajátítástól, ennek sorvasztó hatásától. Olyan szervezeti átalakuláson vitte keresztül, amely gyökeresen különbözik a tőkés rendszer tudományától.

Lenin elvtárs 1918. január 18-án a Szovjetek Összoroszországi Kongresszusán ismertette a tudományra váró hatalmas programot:

»Azelőtt az emberi elme, annak egész zsenialitása csak azért alkotott, hogy a technika és a kultúra minden javával csupán egyeseket lásson el, a többieket pedig megfossa a legszükségesebbtől, a művelődéstől és a fejlődéstől. Most pedig a technika minden csodája, a kultúra minden vívmánya a népközkincsévé válik és mostantól kezdve soha többé nem fogják az emberi elmét és az emberi zsenialitást az erőszak eszközevé, a kizsákmányolás eszközevé változtatni...« És a dolgozók véghezviszik ezt a titáni történelmi munkát, mert ők rendelkeznek a forradalom, az újjászületés és a megújulás hatalmas

szunnyadó erőivel. A szocializmus építése során, békeharcunk hatalmas munkájában, ötéves népgazdasági tervünk teljesítésében olyan kutatókra van szükségünk, akik a marxizmus-leninizmus tudásának birtokában felveszik a harcot az ellenséges ideológia ellen, a kozmopolitizmus ellen a tudomány egész területén. Akik alaposan megismerik a szovjet tudomány hatalmas eredményeit, elsajátítva az orosz nyelvet és hasznosítják a magyar tudomány sikeres fejlődésének érdekében.

Ennek — a magyar tudomány életében oly jelentős — feladatnak irányítását kormányunk a Magyar Tudományos Akadémiára bízta. Akadémiánk ezt a munkát az Országos Aspirantúra Bizottságon ke-

resztül végzi, melynek tagjai a Tudományos Akadémia neves tudósai és titkára.

Pártunk vezetésével értelmiségünk felemelt ötéves tervünk, a béke tervének teljesítésében önfeláldozóan dolgozik. Nagy segítségükre van ebben az élenjáró szovjet tudomány és technika.

»Elsajátítani a tudományt — mondja Sztálin elvtárs —, kikovácsolni a bolsevik szakemberek új kádereit a tudás minden ágában és tanulni, tanulni, a legkitartóbban tanulni — ez most a feladat.

A forradalmi ifjúság tömeghadjárata a tudomány meghódításáért — erre van most szükségünk, Elvtársak.«

Szocialista munkaverseny — Sztahanov-mozgalom

TOMPA MÁTYÁS

»A szocialista versenyben a tömegek forradalmi önkritikája jut kifejezésre. A verseny a dolgozók millióinak teremtő kezdeményezésére támaszkodik.«

(SZTALIN)

A felszabadulás nekünk faipari dolgozóknak is beláthatatlan fejlődés lehetőségét teremtette meg.

A faipari dolgozók megértették Lenin elvtárs tanítását:

»Az évszázados másnak végzett munka után... először nyílik lehetőség arra, hogy a munkás saját-magának dolgozzék.«

A munkaversenymozgalom kirobbanó változása — minőségi változás — a felejthetetlen sztálini műszakban történt. A szervezési, munkaellátási, anyag- és készáruellátási eredmények azonnali kiértékelése és közlése majdnem hibátlan volt. Az elért eredmények után a következő hetek lanyhasága következett, kidomborodott a munkaverseny kampányjellege.

A nemzetközi és nemzeti ünnepek tiszteletére történt felajánlások egyre újabb és újabb tömegeket kapcsoltak be a versenybe.

Népgazdaságunk gyorsuló fejlődése, mely a Szovjetunió támogatásán, Pártunk iránymutatásán és a dolgozók, munkásosztályunk öntudatának emelkedésén keresztül évről-évre, hónapról-hónapra emelkedő termelékenységben nyert kifejezést — lehetővé tette Pártunk II. Kongresszusának az eredeti ötéves terv célkitűzéseinek felemelését szolgáló határozathozatalát. A Kongresszus határozatát az Országgyűlés törvénnyé emelte. A felemelt ötéves terv több ajtó, ablak, bútor, tanszer, enyvezettlemez, stb. termelését irányozza elő.

A munkaversenymozgalom kiszélesítésére vállalkainknál az intézkedések széles lehetősége kínálkozik.

Ezekből csak néhányat kívánunk megemlíteni:

1. a munka jobb megszervezése;
2. a tervszerű anyagellátás;
3. a fejlettebb technika;

4. munkamódszerek átadása;
5. tervfelbontás a munkapadig;
6. a munkafegyelem megszilárdítása.

A faipar egészéből az épületasztalosipar számára a felsorolt valamennyi lehetőség intézkedést követel.

Alkotmányunk ünnepére valamennyi faipari üzemben munkafelajánlásokkal készültek.

Az épületasztalosipari üzemek közül kiemelkedik a *Budapesti Épületasztalosipari Vállalat*, ahol a szabázműhelyben 1400 forint értékű anyagot takarítottak meg hét újítással, a többi műhelyrészben pedig 22.400 forintot. A versenyzők száma 82 százalékról 91 százalékra emelkedett. A Nazarova-mozgalmat 100 százalékgig bevezették. Kiemelkedő eredményeket értek el: *Gutai Ferenc* gépmunkás 205 százalék, *Toma József* 199 százalék, *Czakó Sándor* 193 százalék.

A hibák közül fel kell említeni a formalizmust, ami abban jelentkezik, hogy egyes vállalatvezetők csak a munkaversenymozgalomban résztvevők számának emelésére törekednek, de nem vizsgálják meg, hogy a közölt számadatok mögött valóságos verseny van-e. Meg kell említeni a munkaverseny nyilvánosságánál mutatkozó hibákat, melyek legjellemzőbben úgy jelentkeznek, hogy az üzem dolgozóinak eredményeit szemléltető munkaversenytáblák nem megfelelőek. Sok esetben az elért eredményeket nem közlik, vagy az, amit közölnek, helytelen. A vezetők egyrésze elfelejti, hogy a dolgozók élénken figyelik a munkaverseny eredményeit. *A faiparban a munkaversenymozgalmat úgy kell szervezni és irányítani, hogy az a legégetőbb kérdések megoldását segítse elő, többek között a Gazda-mozgalom legszélesebb körben való kiterjesztését, melynek azt kell eredményeznie, hogy a faipar minden hulladékanyaga észszerű felhasználást nyerjen.* A faipar dolgozói előtt tudott tény, hogy országunk fában jelentős behozatalra szorul, ennek szem előtt tartásával mindent el kell követnünk a termékek minőségét nem csökkentő *anyagtakarékosági mozgalom kiépítésére.*

A faipar termelvényeivel szemben mind fokozottabban jelentkeznek a jogos *minőségi követelmények*. Ezért arra kell törekednünk, hogy a munkaversenymozgalom a minőségi gyártás elősegítését szolgálja. Alkalmaznunk kell a Szovjetunió példáját, ahol az egyéni versenyzők és brigádok legfőbb törekvése a termelés mennyiségi növelése mellett a minőség biztosítása. Az egész faipar, s ezen belül az iparágak vezetői csak akkor tudnak megfelelni hivatásuknak, ha munkájuk központi részévé a munkaversenyt teszik.

Kövessük a Szovjetunió példáját és igyekezzünk munkánkat úgy irányítani, hogy megfeleljünk annak, amit Zsdánov elvtárs a következőképpen foglalt össze:

»Az alkotó munka áhítata milliókat ragadott magával. Az egész országban kibontakozott az ötéves terv teljesítéséért és túlteljesítéséért folytatott szocialista verseny. A szovjet emberek az előrehaladásban való igyekezetükben a népgazdaság és a kultúra összes ágai további felemelkedésére új utakat és lehetőségeket keresnek.«

A sztálini műszak után a faiparban is emelkedett a sztahanovisták száma. De a fejlődés nem egyenletes és főleg nem ível állandóan felfelé.

Mi a Sztahanov-mozgalom?

»A Sztahanov-mozgalom — mondja Sztálin elvtárs — a szocialista munkaverseny újabb, magasabb fokának kifejezése...«

Ez a mozgalom derékbatóri a technikára vonatkozó régi nézeteket, veri a régi technikai normákat... és új magasabb technikai normák, teljesítő-képességre vonatkozó tervek és termelési tervek létesítését követeli meg. Ennek a mozgalomnak az a hivatása, hogy forradalmat idézzen elő iparunkban. »Magukat a sztahanovistákat pedig olyan embereként jellemzi, mint akik mentesek a mérnökök, technikusok és gazdasági funkcionáriusok egy részének konzervativizmusától és maradiságától... megjavítják és kiegészítik a mérnökök és technikusok munkáját, akik a technikából a maximumát tudják kihozni annak, ami belőle kihozható.« Ez a zseniális sztálini idézet azt mutatja, hogy sztahanovista csak az lehet, aki a régit merészen megváltoztatja és helyébe újat, haladottabbat állít, vagyis újít. A Sztahanov-mozgalom tehát alapvetően újító mozgalom.

Mint a munkaversenyben, a Sztahanov-mozgalomban is komoly eredmények vannak. A faipar sztahanovista dolgozói megértették, hogy magasabb termelékenységért harcolni hazafias kötelesség. Megértették azt is, hogy önköltséget csökkenteni, minőséget javítani az életszínvonal emelkedését jelenti. Mint ahogy a munkaversenymozgalom nem lehet kampányszerű, ugyanúgy, mi a Sztahanov-mozgalmat sem kezelhetjük kampánykérdésként.

A Sztahanov-mozgalom fejlődésének akadályai, hogy egyes vállalatvezetők lebecsülik az újítómozgalmat.

A lebecsülés jelei mutatkoznak ott, ahol az újítási javaslatok nem az üzem, az iparág szűk keresztmetszeteinek megszüntetésére vonatkoznak.

Lebecsülés mutatkozik abban, hogy az újítási feladatterveket — melyek elkészítésére minisztertanácsi rendelet van — nem készítik el. Az újítási megbízottak helyenként nem kapnak támogatást, illetve az üzemek egyszerű dolgozóinak nem adnak kellő támogatást. Az egyszerű dolgozók előterjesztéseire iparunkban is vonatkozik Sztálin elvtárs megállapítása: ...»előfordul, hogy a tudomány és technika új útjait néha nem a tudomány terén közismert emberek egyengetik, hanem a tudományos világban teljesen ismeretlen emberek, egyszerű emberek, a gyakorlat emberei, a maguk szakmáinak újítói.«

Az ipar vezetőinek meg kell szüntetniök a lélektelen, lassú, bürokratikus jóváhagyásokat. Azonnali intézkedéseket kell foganatosítani a Sztahanov-mozgalom és az újítási mozgalom egyesítésére. Más helyütt nem foglalkoznak kellően a sztahanovistákkal. Fejlődésüket nem kísérik figyelemmel és részükre a feltétlenül szükséges politikai és szakmai támogatást nem adják meg. Ezen állítást igazolja, hogy az oklevéllel kitüntetett sztahanovisták a következő három hónapban az előírt szintet sok helyütt nem érik el és így a jelvényre való előterjesztés nem történhet meg.

A közelmúltig gátolta a fejlődést, hogy az előterjesztés a vállalat, üzem dolgozóinak megkérdezése nélkül történt.

A párt iránymutatása alapján az illetékes iparvezető szervek úgy rendelkeztek, hogy a vállalatok igazgatói jogot kaptak arra, hogy az előírt szintet elérő dolgozók eredményeit munkásgyűlés elé terjeszték, ahol is a dolgozóknak módjuk nyílik az előterjesztés megtárgyalására. Amennyiben a munkásgyűlés elfogadja az előterjesztést, a vállalatvezető az illető dolgozó részére a sztahanovista oklevelet kiadja.

A jelvényre való kitüntetés a miniszter joga marad továbbra is. Az előterjesztés megtárgyalása azonban ebben az esetben is munkásgyűlésen kell, hogy megtörténjen.

A faipar zárt anyagkeretekkel rendelkezik.

A munkaversenymozgalmat, ezen mozgalom legfejlettebb részét: a Sztahanov-mozgalmat úgy kell szervezni és irányítani, hogy az ipar dolgozói alkotókészségüket az anyagtakarékosságra és a minőségi előírások legszigorúbb betartására irányítsák.

Lehetőséget kell találni arra, hogy a napról-napra, évről-évre kiváló munkát végző dolgozókat elő lehessen terjeszteni a sztahanovista címre.

Az Építésügyi Minisztérium, a Könnyűipari Minisztérium és a Szakszervezet vizsgálja felül a kitűzött szinteket és a fentebb írt szempontokat építsek be a sztahanovistáktól várt követelményekbe. Az új követelmények megállapításánál nagy segítségünkre van az Ipari Minőségellenőrző Intézet faipari osztálya.

A mozgalom fejlődését gátolja a helyenként meglévő maradiság, a régihez való ragaszkodás.

Figyeljünk fel ezen jelenségre, mert legtöbb helyen ilyenek mögött opportunizmus, jobboldali szociáldemokrata tevékenység, tehát ellenséges megnyilvánulás fedezhető fel. Ezek ellen a harcot a legélesebben kell felvenni.

A hiányosságok megszüntetésére és a fejlődés meggyorsítására a munkamódszerátadási mozgalom a legmegfelelőbb.

A faipari sztahanovisták, az élenjáró dolgozók megtanulták, hogy »A jó sztahanovistát nemcsak a saját eredménye után ítélik meg, hanem aszerint, hány munkásnak adta át tapasztalát és milyen eredménnyel« (RÁKOSI).

Ez az elvtársi segítség a faiparban újkeletű, de már eddig is komoly eredményeket hozott. Ezen mozgalom a faiparban rengeteg új rejtett tartalékot hozott felszínre.

Mi a munkamódszerátadás célja?

1. az elmaradt dolgozók segítése;
2. a szűk keresztmetszetek felszámolása;
3. az újítások bevezetése;
4. a sztahanovista üzemek megszervezése;
5. az anyagtakarékosság (Gazda-mozgalom);
6. a selejtcsökkenés;
7. a minőség javítása;
8. a munkaerőgazdálkodás;
9. az egészségvédelem.

A sztahanovista munkamódszerek nem véglegesek és merevek, hanem állandóan fejlődésben vannak és a fejlődésen keresztül tökéletesednek.

Sztahanovistáink tapasztalatait rendszeresen össze kell gyűjteni és ezeket a tapasztalatokat ki kell értékelni, hogy a sztahanovista lássa, tudja milyen eredményeket ért el. A sztahanovista munkamódszerek eredményének kiértékelése serkentőleg fog hatni az üzem többi dolgozóira.

A sztahanovista munkamódszerek kiértékelésébe be kell vonni a vállalat műszaki vezetőit, műszaki dolgozóit, azért, mert ők jól ismerik a munka menetét, a gyártás technológiáját, a vállalat műszaki tevékenységét, a munka elindulásától annak befejezéséig. Igen fontos, hogy a faiparban csak az élenjáró munkamódszerek kerüljenek terjesztésre. Ügyelni kell arra is, hogy az átképzett munkások az élenjáró munkamódszerek szerint dolgozzanak.

A sztahanovista munkamódszerek elterjesztésének előfeltételei:

Sztahanovista munkamódszerek kiértékelése.

Munkamódszerek elterjesztéséhez szükséges előkészítő munka.

Munkamódszer általános bevezetése.

A sztahanovista munkamódszerek kiértékelésénél igen fontos jól alkalmazni *Kovaljov* elvtárs javaslatát, aki a tennivalókat így csoportosította:

- a megfigyelendő munkakör kiválasztása,
- a megfigyelendő sztahanovisták kiválasztása,
- a munka tanulmányának elvégzése,
- a munkamódszerek összehasonlítása,
- egy-egy munkamódszer megállapítása.

Nagyon fontos, hogy ne csak egy sztahanovista munkamódszert értékeljünk ki, mert a fejlett munkamódszerek összehasonlítás után ismerhetők fel a legjobban. Ne törekedjünk a munkás kis és még kisebb mozdulatainak tanulmányozására, nekünk a sztahanovisták munkájának *módszereit* és *fogásait* kell tanulmányoznunk. Mozgásuk nagyfokú szerve-

zettsége, észszerű elgondolásuk szigorú betartása és annak eredményei adják a sztahanovisták munkájának jellegét. Továbbá nagy figyelemmel kell kísérni a sztahanovisták munkájának technológiai levezetését, a gyártás egész folyamán.

A sztahanovista munkás által végzett műveleteket gondosan kell leírni és azt szakmai műszaki értekezleten kell elbírálni. Az értekezleten vegyenek részt a műszakiak és azok a sztahanovisták, akiknek tapasztalatait kiértékelik. Az értekezlet válassza ki a legjobb módszereket és azokat alkalmazni és terjeszteni kell a faipari üzemekben.

Ezen komoly és szép feladatok mindegyike megoldható, ha a vállalatvezetők és műszaki vezetők szívügyüknek tekintik Pártunk II. Kongresszusának azon határozatát, melyet a felemelt ötéves terv végrehajtásáról hozott.

Sztahanovista munkamódszerek bevezetésének előfeltételeit a következőkben lehet összefoglalni:

1. munkamódszerek leírása,
2. műszaki értekezleteken a végrehajtási intézkedések kijelölése,
3. a feladatok meghatározása és azokra határidő kitzűzése,
4. a bevezetéshez szükséges szerszám, anyag és egyéb eszközök biztosítása.

Sztahanovista munkamódszerek bevezetése megköveteli:

- a termelés helyes megszervezését,
- a megfelelő anyagmozgatást,
- a gépeknek a gyártás technológiájának megfelelő elhelyezését,
- a gyártás programozását és határidőzését,
- a gépállások minimumra való csökkentését és a tervszerű megelőző karbantartás megszervezését.

Ezt mind csak akkor tudjuk elvégezni, ha a vállalatvezetők a fizikai dolgozókkal a legszorosabb kapcsolatban vannak.

A munkamódszer átadásának megszervezésére az alábbi lehetőségek állnak rendelkezésre:

1. Sztahanov bemutató.
2. Tapasztalatcsere-ankét.
3. Munkamódszerátadás brosúrák és rajzok útján.
4. Munkamódszerátadás film útján.
5. Munkamódszerátadás sztahanovista-iskola útján.
6. Munkamódszerátadás páros, illetve kisebb csoportokban történő átadással.
7. A legjobb, kielemezett munkamódszer szervezett oktatása. A vállalaton belüli legjobb munkamódszerek megállapítása és elterjesztése után rá kell térni az iparág legjobb munkamódszerének megállapítására.

A faipar különböző ágai által összehívandó sztahanovista konferenciák módot adnak arra, hogy a legjobb munkamódszerek megállapítást nyerjenek, amelyeknek minden üzemben való bevezetéséről az ipar vezetői kötelesek gondoskodni.

Helytelen lenne, ha vállalataink új szervet hoznának létre a munkamódszerek megállapítására és elterjesztésére. Az iparág vezetőitől kezdve a vállalat-

lat műszaki vezetőségéig, mindenki munkája szerves részének kell, hogy tekintse, a munkamódszerátadás megszervezését és fejlesztését.

Sztálin elvtárs mutatott rá, hogy milyen komoly veszélyt jelent az, ha a káderek megszűnnek érdeklődni a perspektívák, az új iránt. Ez a veszély a faiparban komolyan felmerülhet, ha nem képezzük magunkat politikai és szakmai vonalon egyaránt. A gyorsütemű szocialista építés követelményeinek csak akkor fogunk megfelelni, ha elsajátítjuk a marxista-leninista elméletet, ha elsajátítjuk a szakmai művelt-

séget. Ezzel tartozunk Pártunknak és egész dolgozó népünknek.

Tanuljuk meg és gyakorlati munkánkban alkalmazzuk *Rákosi* elvtársnak a Sztahanovisták I. Kongresszusán mondott szavait:

»A dolgozók kezdeményezzenek bátran, legyenek nagyvonalúak, ne féljenek az új utaktól, az új kísérletektől, mert mögöttük áll teljes erejével az egész magyar kommunista mozgalom és az MDP és mögöttük áll kimeríthetetlen gazdasági és tapasztalati fegyvertárával a hatalmas Szovjetunió.«

Emeljük a faipari dolgozók szakmai képzettségét

RÓKA PÁL

Faipari gyártmányaink minőségi hiányosságai, azok selejtté válása nagyrészt a technológiai fegyelem be nem tartásának, a gyártási előírások hiányának, illetve az azoktól való eltéréseknek a következménye. A technológiai fegyelem megsértése lehet tudatos, ellenséges megnyilvánulás, amely ellen a szervezetlenség és a lazaság minden fajtájának felszámolásával, az éberségnek minden termelési területre való kiterjesztésével lehet és kell harcolni. A minőségromlás és selejtgyártás azonban a leggyakrabban a műszaki vezetés vagy a termelési részleg dolgozóinak hiányos technológiai felkészültsége miatt következik be. Ez ellen a szakképzettség állandó emelésével lehet csak eredményesen harcolni. A vállalati és műszaki vezetőkáderek továbbképzése vonalán a kezdeti nehézségeken már túljutottunk. A Szakszervezet és a Könnyűipari Minisztérium által rendezett szaktanfolyamok után a faipari vezetőkáderek nagyrésze a műszaki vagy más főiskolán folytatja tanulmányait. Ezek mellett rendszeres szakmai továbbképzésben kell részesíteni üzemi közép-kádereinket, a műhelyek és műhelyrészlegek vezetőit. Az ötéves terv faiparra vonatkozó előirányzatának azonban csak akkor tudunk maradéktalanul eleget tenni, ha a termelőmunkát közvetlenül végző dolgozókat üzemenként, üzemenként szervezett szaktanfolyamokon, előadás-sorozatokon és rendszeres egyéni foglalkozáson olyan szakmai tudással vértessük fel, amilyen munkájuk mennyiségi és minőségi végzéséhez elengedhetetlenül szükséges.

Ipari vezetőinknek nem szabad szem elől téveszteniük azt, hogy az üzemek tervteljesítésének foka nemcsak a jó vagy rossz vezetéstől, hanem döntő módon a termelési feladatokat közvetlenül végző dolgozóktól, azok szakmai és politikai felkészültségétől függ. »Ostobaság lenne azt gondolni — mondja Sztálin elvtárs —, hogy a termelési terv nem egyéb, mint számok és feladatok felsorolása. A valóságban a termelési terv az emberek millióinak eleven és gyakorlati tevékenysége. Termelési tervünk realitása — a dolgozók milliói, akik új életet alkotnak. Programunk realitása — az eleven emberek, mi mindannyian, a mi munkaakaratom, készségünk arra,

hogy új módra dolgozzunk, eltökéltségünk arra, hogy ezt a tervet teljesítsük.«

A faipari dolgozók szakmai képzettségének állandó emelésével megkönnyítjük az ötéves terv faiparra háruló feladatainak megvalósítását. Ilyen vonatkozásban is a szovjet iparvezetés gyakorlati tapasztalatait kell hasznosítanunk.

A Szovjetunióban az üzemek és üzemenkénti vezetők kötelességüknek tartják a hozzájuk beosztott dolgozók szakmai felkészültségének állandó emelését. Csak azt tartják jó vezetőnek, aki szaktudását átadja üzemére vagy csoportjára dolgozóinak. Faipari vezetőink sok esetben csak formálisan teszik magukévá az élenjáró szovjet iparvezetés gyakorlati tapasztalatait. Követendő példaként álljon előttük ilyen vonatkozásban az Építésügyi Minisztérium XI. B. Épületasztalosipari Főosztálya, amely az 1952. évi tervek előkészítéséhez életrehívott Tervbrigádok munkájához kiadott útmutató 12. pontjában felszólítja a Tervbrigádokat, tegyenek előterjesztést a vállalatok igazgatóinak, hogy milyen munkaterületen alkalmazott dolgozók részére tartják szükségesnek szakmai tanfolyamok beindítását.

Reméljük, hogy a helyes kezdeményezést átveszi a Könnyűipari Minisztérium XV. Faipari Főosztálya is és így nemcsak az épületasztalosiparban, hanem a faipar egyéb területein is az üzemi, szakmai tanfolyamok sorozata fog rövid időn belül megindulni. A folyamatos gyártás, amelynek a faiparban is uralkodó termelési formává kell válnia, megköveteli a dolgozók szakképzettségének emelését, mert a folyamatos munkába beépített egy-két olyan dolgozó, aki nem törődik végzett munkája minőségével, lerontja egy egész csoport vagy üzem munkájának eredményét. Nem szabad megfeledkeznünk arról, hogy a folyamatos termelésnél a kész munkatermék kollektív munka eredménye, amelyen rész munkáját minden dolgozónak olyan gondosan és hozzáértéssel kell végeznie, mintha az egész munkadarab minőségéért ő egyedül lenne a felelős. A faipari üzemek, szaktanfolyamok rendezésével vezető- és közép-káder-gondjait is rövid időn belül megszüntethetik.

A faipari üzemek dolgozóit pedig sarkalja szakmai színvonaluk emelésére Kalinin elvtárs 1942-ben mondott egyik beszédének a következő pár sora: »Legyetek szakértők a szakmátokban. Munkásaink szaktudása nem állhat alacsonyabb fokon a környező országok munkásainak szaktudásánál. A szovjet munkások, a mi ifjúmunkásaink nem állhatnak alacsonyabbban szakképzettségben az európai és amerikai munkásnál: felettük kell állniok! Erre gondoljatok mindig...« Kalinin elvtárs ezen pár sorának különös aktualitása van számunkra ma, az egyre élesebbé váló nemzetközi helyzet körülményei között, a béke megvédéséért folyó harc jelenlegi szakaszában.

A szakmai oktatásnak természetesen szorosan együtt kell haladnia a marxizmus-leninizmus tanulmányozásával. »A marxizmus — tanítja Sztálin elvtárs — a természet és társadalom fejlődéstörvényeinek tudománya, az elnyomott és kizsákmányolt tömegek forradalmának tudománya, a szocializmus minden országban való győzelmének tudománya, a kommunista társadalom építésének tudománya.«

Minden magyar dolgozónak állandóan gyarapítania kell elméleti és szakmai ismereteit, hogy ezáltal termékenyebbé válják az ötéves terv megvalósításának, a szocializmus építésének frontján végzett mindennapi munkája.

A lemezipari szakmunkásképzés kérdései

KÁNTOR JÁNOS

A lemezipar dolgozóinak továbbképzésével általában véve rendszeresen igen keveset foglalkoztunk. Az iparban nincs még szakosítás. A foglalkoztatott munkavállalóknak sem gyakorlati tudásuk, sem elméleti felkészültségük nem kielégítő és így nem tudják felmérni a különböző problémákat, sem a gyártás alatt, sem a készáru elkészítése után. Dolgozóink szakmai képzésére 1950-ben történtek ugyan lépések a négy lemezipari vállalatnál, indultak tanfolyamok, amelyen a lemezipari dolgozók közül kb. 80—100 fő vett részt. Ez azonban a lemeziparban foglalkoztatott összes munkavállalóknak csak 6—8 százalékát teszi ki.

Ez a szám mutatja, hogy a lemezipari dolgozók szakmai továbbképzésében nagy feladatok hárulnak a vállalatok és felsőbb szervek vezetőire. Iparunk igen jelentősszámú munkavállalója egyáltalán nem ismeri a fa sajátos tulajdonságait. Látókörük szűk területre, csak a saját munkaterületekre terjed ki, nem látják az általuk ejtett hibák következményeit a későbbi munkafolyamatokban. Így adódik aztán, hogy a lemezipar nem tart lépést népgazdaságunk többi iparágainak fejlődésével.

Az alsókáderek képzetlensége nem az iparban foglalkoztatott dolgozók hibája, hanem a felszabadulás előtti idők káros hatása.

Köztudomású, hogy üzemeink a felszabadulás előtti időkben csak tavasztól ősziig foglalkoztatták munkavállalóikat; az ősztől tavaszig terjedő időre nagyrészüket elbocsátották. Ennek következtében a munkavállalók nagyrésze azokból tevődött ki, akiknek a környező községekben kisebb darabka földjük volt, de a csekély föld nem biztosította családjuk életfenntartását, ezért kénytelenek voltak az idényüzemekben is munkát vállalni. Itt szerzett keresetük csak pótolta egyéb jövedelmüket. A kapitalistáknál ez bérpolitikai szempontból is kedvező volt, mert a munkavállalók könnyebben voltak kaphatók arra, hogy olcsóbban bocsássák áruba munkaerejüket. Ez tette lehetővé, hogy a városi munkavállalók bérét alacsony

színvonalon tartsák, illetve olcsó munkaerőhöz jussanak. A lemezipar a felszabadulás előtt odatartozott, ahol mindenféle előképzetség nélkül munkába lehetett állni és dolgozni.

Ezt a hiányosságot nagyrészt már felszámoltuk, azonban ma is elég nagy a váltás üzemeinkben és ezt a problémát csak a tervszerű munkásképzés szüntetheti meg. Meg kell említenünk, hogy nemcsak a munkások, de az iparban foglalkoztatott vezetők továbbképzésében is sok hiányosság tapasztalható, mert az ipar területén ma még csak olyan szakemberek vannak, akik a faiparra specializáltak ugyan magukat, de a lemezipart, mint szakmát, rendszeresen nem tanulták. Nem is volt erre mód, mert iskolájukban a felszabadulás előtt ilyen irányú tanulmányokat nem folytathattak. Feltétlenül szükséges volna, hogy a jelenlegi technikumokon behatóan foglalkozzanak a lemezszakmával, hogy az ipar káderszükségleteit és utánpótlását az elkövetkezendő években a fejlődés ütemének megfelelően ki tudjuk elégíteni.

Dolgozóink elméleti tudásának elmélyítésére rendszeres szakoktatást kell szervezni a Kovaljov munkamódszer-átadási mozgalom még nagyobb kiszélesítésével. A sztahanovistákkal pedig, akik a gyakorlati munkával tisztában vannak, ismertessék meg a fának különböző fajait és tulajdonságait, a fa szerkezeti felépítését. Így minden dolgozó megtanulhatja, milyen tényezők befolyásolják munkaterületükön a gyártás folyamán előálló hibákat, illetve a kikészítés egyéb fázisait.

A szakoktatásnak ki kell terjednie az anyagtakarékosságra is. Fában szegény ország vagyunk, ezért behozatalunk csökkentése érdekében mindent el kell követnünk, hogy a lemeziparban a mintegy 50 százalékos hulladékot csökkentsük. Ennek érdekében dolgozóinknak meg kell tanulniok, hogy egyes munkaterületeken jelenleg még milyen veszteségek vannak és fel kell világosítani őket, hogy egyes munkafázisoknál hogyan kell az anyagot kezelni, hogyan javítsunk az anyagkihasználáson. Így érhetjük el, hogy kevesebb importgömbfára legyen szükségünk.

Munkavállalóink szakmai továbbképzésének tanulmányi anyaga legyen ezenkívül a különböző ragasztóanyagok ismertetése. Ismerjék meg, hogy a különböző ragasztóanyagok milyen lemezek ragasztására valók. A lemezipari szakoktatásnak ki kell terjednie a nyersanyag tárolására és ezzel kapcsolatban az időjárás kihatásaira is.

Az elmúlt év szakoktatását taglalva elmondhatjuk, hogy voltak eredmények, de hiányosságok is. Eredmény látszik azoknál a munkavállalóknál, akik a szakoktatásban résztvettek, mert munkájukban minőségi javulás tapasztalható, de a többiek fejlődést alig-alig mutatnak. Látható az is, hogy az anyagkihasználás a lemeziparban javult.

A szakoktatás egyik hibája, hogy az oktatásban résztvett munkavállalókkal nem foglalkoztunk kellő mértékben. Nem mindenütt helyeztük őket megfelelő munkakörbe, ahol a tanfolyamon tanultakat hasznosítani tudták volna. A másik hiányosság, hogy a levizsgázott munkavállalók bérükben nem látják tanu-

lásuk eredményét. Olyan elbánásban részesülnek, mint azok, akik semmiféle szakoktatásban nem vettek részt. Ezt a hibát felsőbb hatóságainknak meg kell szüntetniök, s a tanfolyamot elvégzők a vizsga eredményének megfelelően kapják meg a megfelelő besorolást.

A szakoktatás továbbfejlődése érdekében a Faipari Tudományos Egyesület feladata is, hogy minél több faipari szakkönyvet bocsásson közérthető nyelven a dolgozók vezetőinek rendelkezésére. Itt elsősorban figyelembe kell venni a Szovjetunióban megjelenő faipari, illetve lemezipari szakkönyveket. Ezeknek a lefordítását rendszeressé kell tenni, hogy dolgozóink és vezetőik tanulmányozhassák a Szovjetunió lemeziparát, ki tudják bővíteni tudásukat, hogy ötéves tervünk alatt iparunk felfejlődjék a többi iparokhoz és elfoglalja méltó helyét népgazdaságunkban.

Az új oktatási évadnak biztosítania kell dolgozóink megfelelő szakmai képzését, mert csak így leszünk képesek feladataink sikeres megoldására.

Műszaki kádereink oktatásának és továbbképzésének fontossága

CSÁNYI LÁSZLÓ

Pártunk II. Kongresszusán Gerő elvtárs élesen vetette fel műszaki kádereink képzésének fontosságát. Felemelt ötéves tervünk célkitűzéseit csak a munka jobb megszervezésével, a technika állandó fejlesztésével, a rejtett tartalékok felszínrehozásával tudjuk teljesíteni.

De Gerő elvtárs szavaival élve:

»Ezeken az új, hatalmasan megnövekedett és az előzőeknél sokkal bonyolultabb feladatokon mérve jelenlegi vezetőkádereink felkészültségét, szaktudását, el kell ismernünk, hogy ez a felkészültség, ez a szaktudás már nem elegendő.«

Nem véletlen, hogy a szocializmus építésének bizonyos szakaszán ez a probléma a Szovjetunióban is élesen vetődött fel. A szocialista tervgazdálkodás a kapitalista termelésnél sokkal magasabbfokú szervezettséget követel meg. Enélkül elképzelhetetlen a termelékenység állandó fokozása, a javak nagyobb mennyiségének előállítása, végső fokon tehát az életszínvonal állandó emelkedése. Mindezek megvalósításához elengedhetetlen feltétel műszaki kádereink elméleti színvonalának emelése.

Mielőtt ennek a kérdésnek vizsgálatában továbbmennénk, vessünk egy pillantást a műszaki értelmiségnek a múltban betöltött szerepére, illetve a termelésben elfoglalt helyzetére.

A kapitalizmusban a műszaki értelmiség helyzete — akárcsak a munkásosztályé — az anarchikus termelés következtében teljesen bizonytalan. A Horthy-rendszer a műszaki vezetők ezreit taszította az utcára, mert a tőkésnek számára a rendelkezésükre álló bősé-

ges és olcsó munkaerő kizsákmányolásának lehetősége feleslegessé tette a termelés magasabbfokú megszervezését. Ebből következett az a tény, hogy pl. a mérnök-hallgatók száma az egyetemeken 1925-től 1937-ig 2124-ről 730-ra, vagyis egyharmadára csökkent.

A foglalkoztatott műszaki vezetők elméleti színvonala is meglehetősen alacsony volt. A vegyeskereskedés-jellegű üzemeinkben, amelyekre a konjunkturális gyártás jellemző, nem lehetett szó művelet- és gyártástervezésről, programozásról, egyszóval a magasabb színvonalú műszaki vezetésről és ellenőrzésről.

A felszabadulás iparunkban is megteremtette a gyökeres átalakulás lehetőségét és az államosítás után a faipar is elindult a fejlődés útján. Pártunk irányításával felszámoltuk a kisipari jellegű, üzemeinket profiloztuk, áttértünk a tömegtermelésre és célunk a szovjet tapasztalatok alapján a folyamatos termelés megvalósítása.

Gyorsuló fejlődésünk felveti szakkádereink továbbképzésének problémáját. A jólképzett szakemberek hiánya máris faiparunk egyik szűk keresztmetsztévé vált. Iparunk általános fejlődése mögött messzire elmarad meglévő műszaki kádereink továbbképzése és az újaknak felszínrehozása.

Kétségtelen, hogy tettünk már egyet-mást ezen a területen, de nem eleget. Vállalatvezetőink és műszaki vezetőink közül nagyon sokan nem értik meg a tanulás szükségét. Meg kell azonban állapítani, hogy vannak olyan vezetőkádereink — és nagyjából ez a jellemző —, akik rendszeresen képezik magukat, mint például az Irodabútorgyár vállalatvezetője, ami munkáján meg is látszik, mert nem követ el vezetési hibát.

Mindebből következik, hogy a vállalatvezetőink oktatásában mutatkozó hiányosságokat a legsürgősebben fel kell számolni. Fel kell venni a harcot a tanulás lebecsülésével szemben, amelyre már Rákosi elvtárs felhívta figyelmünket, amikor azt mondta: »Egyes vezetőink azt hiszik, ha az Isten hivatalt adott, észt is adott hozzá.« A szakmai továbbképzés hiánya fokozottabb mértékben mutatkozik meg üzemink közép-kádereinél. Ez természetesen szorosan összefügg a vállalatvezetőknek ebben a kérdésben tanúsított magatartásával.

Sokan nem értették meg a II. Kongresszus határozatait és Gerő elvtárs szavait. Ezt mutatja az is, hogy nem érzik a felelősséget a hozzájuk beosztott, termelést irányító műszaki vezetők és művezetők továbbképzéséért, illetve az új káderek neveléséért. Jellemző például, hogy a Bútoripari Egyesülés alá tartozó vállalatok az 1951. év II. félévi szakoktatási munkatervükben a művezetőtovábbképző és a főművezetőképző tanfolyamokra egyetlen hallgató oktatását sem határozták el.

A vállalatvezetők felelőssége mellett fel kell vetnünk a művezetők és a műszaki vezetők felelősségét is. Általános tapasztalat, hogy húzódoznak a tanulástól és nem képezik magukat, pedig a termelésben elfoglalt helyzetük alapvetően megváltozott és a velük szemben támasztott követelmények egyre nőnek. A minisztertanács határozata kimondja: »a művezetők a rájuk bízott műhely teljesjogú vezetői«.

Ez azt jelenti, hogy a művezető üzemében felelős a tervteljesítésért, az önköltség alakulásáért, a munkaverseny szervezéséért és előfeltételeinek biztosításáért és felelős nem utolsósorban a dolgozók továbbképzéséért. Azzal, hogy vállalatainknál megkezdjük az önálló műhelyszámadás bevezetését, művezetőink a reájuk bízott üzemek, vagy üzemszerek teljesjogú gazdáivá váltak.

Kérdés, hogy művezetőink ezeket a feladatokat maradéktalanul meg tudják-e oldani? Határozottan mondhatjuk, hogy túlnyomó többségben nem. Művezetőink elég nagy részénél jellemző a maradiság, az újtól való félelem. Ez az oka annak, hogy a munkásosztályunkban már meglévő kezdeményező szellem és a munkaversenyindület gyakran megtörik a vezetők közömbösségén.

Műszaki és művezetőink könnyen és gyakran hivatkoznak objektív nehézségekre és nem harcolnak következetesen a hiányosságok megszüntetéséért. A hiányos szakképzettség mellett ennek fő oka az, hogy politikailag nem megfelelően képezik magukat és éppen ennek hiányában nem látják meg, hogy az »objektív« nehézségek mögött igen gyakran az ellenség keze van.

Művezetőink jó munkájának alapvető feltétele megértetni, hogy nálunk az osztályharc elsősorban a termelés frontján folyik és ezen a fronton ők parancs-

noki tisztséget töltenek be. A marxi-lenini elmélet tanulmányozása és megértése nélkül ezt a harcot jól vezetni nem lehet.

Az elmondottakból világosan látnunk kell a szakmai továbbképzés terén feladatainkat. Fel kell számolnunk az itt mutatkozó hiányosságokat, harcolnunk kell a nemtörődömség, a közömbösség ellen, mely végső fokon — akarva, nem akarva — az ellenséget szolgálja.

1. Végre kell hajtánunk Pártunk II. Kongresszusának határozatait.

Vállalatvezetőink és műszaki, valamint művezetőink részére magasszínvonalú továbbképzést kell biztosítani. A tanfolyamok anyagát nagy gondossággal és hozzáértéssel kell összeállítani, szem előtt tartva iparunk fejlődésének követelményeit. Az eddiginél nagyobb mértékben kell feldolgoznunk az idevágó szovjet irodalmat és tapasztalatokat, nagyobb teret biztosítva a politikai képzésnek is.

2. Meg kell szerveznünk üzeminkben a szakmai továbbképzést, elsősorban a termelésben élenjáró sztahanovisták bevonásával.

3. Mind nagyobb számban kell bevonni tanfolyamainkra a nőket, akik bebizonyították, hogy a legkülönbözőbb területeken egyenrangú félként állják meg helyüket a férfiak mellett.

4. A tanfolyamok megszervezése mellett gondoskodni kell az ellenőrzés megszervezéséről is, hogy a mutatkozó hibákat még menetközben kijavíthassuk.

5. Szaklapjaink fokozottabban foglalkozzanak a műszaki vezetők és művezetők feladataival.

A Faipari Tudományos Egyesület és a Faipari Kutató Intézet támogassa munkájában az ipart és a nyilvánosság tájékoztatását — a felvetett problémákról és azok megoldásáról — szaklapjainkon keresztül biztosítsa.

6. Tegyük a szakmai továbbképzés egyik súlypontjává a szocialista gazdasági vezetést, az egyszemélyi felelősség elmélyítését. A Szabad Nép szeptember 9-i cikkében *Friss István* elvtárs rámutatott a vezetés módszereinek és az eredményeknek szoros kapcsolatára. Azok az alapok, amelyekre a szocialista gazdasági vezetés felépül, megfelelő szakmai és politikai elméleti tudás nélkül el sem képzelhetők.

Összefoglalóan meg kell állapítanunk, hogy az oktatás terén elmaradtunk és — mivel lemaradásunkat is be kell hoznunk — feladataink meglehetősen nagyok. Azonban rá kell mutatnunk arra, hogy ezt a lemaradást felszámolhatjuk és ennek egyetlen alapfeltétele van: iparunk központi kérdésévé kell tennünk a szakmai továbbképzést.

Szívós, kemény harcot kell folytatnunk és minden erőnkkel biztosítanunk kell ennek a harcnak az eredményességét, mert csak ilyen módon tudjuk végrehajtani Pártunk II. Kongresszusának határozatait és teljesíteni az ötéves tervből reánk háruló feladatokat.

A magyar munkásosztály most már minden téren kezdi követni mintaképeinek, a Szovjetunió munkásosztályának példáját, a magyar viszonyokba átülteti a Szovjetunióban szerzett szocialista termelési tapasztalatok egyre jelentősebb részét.

Rákosi Mátyás, az MDP II. Kongresszusán mondott beszámolójából.

A gördülőcsapágyakról

PÁL ARMAND

A magyar faipar gépparkjának jelentős része sorozatosan és tervszerűen csak most kerül helyreállításra, ill. általános (generál) javításra, mert a köztulajdonbavétel óta erre csak igen elvétve kerülhetett sor. A köztulajdonbavételt követően azonnal megindult a legtöbbnyire kisipari jellegű termelőhelyek gépi berendezésének összevonása olyan telepeken, melyeken a gyárszerű termelés elindítása az adott körülmények közt a legjobbnak látszott és az így hevenyében elindított üzemek már az induláskor olyan termelési feladatokat kaptak, melyek a szűkösen méretezett és igen rossz állapotban lévő gépberendezésük általános jellegű feljavítását kizárták. A faipar irányában azóta a követelmények folyamatosan emelkedtek, a gyári jellegű termelőműhelyek kénytelenek voltak a több-műszakos termelésre áttérni és mivel ezeken a termelőhelyeken a letűnt kapitalista rendszer rendszeres karbantartási munkát sohasem végzett, a géppark olyan állapotba jutott, mely üzembiztonság, minőségi munka és teljesítőképesség tekintetében igen komoly nehézségeket okoz, vagy okozhat.

Az iparvezetés — felismerve azokat a termelési nehézségeket, melyeket az elhanyagolt géppark okoz — most már rendeleti úton és segítőkésséggel igyekszik ezen a vonalon is rendet teremteni és a tervszerű, megelőző karbantartás bevezetésével kívánja azokat a feladatokat megoldani, melyek a vázolt helyzet következtében adódtak és sürgős orvoslásra várnak.

A tervszerű megelőző karbantartással párhuzamosan futó korszerűsítés parancsolóan megköveteli, hogy a faipari géppark legnagyobb részének elavult, leromlott, fölösleges energiát és kenőanyagot fogyasztó csapágyazása kicserélésre kerüljön és az eddigi csapágyfémes (kompozíciós) betétű, vagy bronz-, esetleg vasperselyes u. n. csúszócsapágyak helyére gördülőcsapágyak kerüljenek.

A gördülőcsapágyak használatának jelentősége mindinkább növekvőben van és ma már alig van iparág, mely azokat nélkülözni tudná. Különös fontosságot nyernek a gördülőcsapágyak a faiparban, hol a forgácsológépek magas fordulatszámú tengelyei ezideig túlnyomórészt olyan csapágyakban dolgoztak, melyekről az előbb említést tettünk. Köztudomású, hogy csúszócsapágyak használata esetén nem csupán maga a csapágy volt kopásnak kitéve, hanem a tengely is és ha a csapágy cseréje szükségesnek mutatkozott, akkor nem csupán csak csapágycseréről volt szó, hanem legtöbb esetben maga a tengely vagy csap is »beszabályozás«-ra került, ami végeredményben azt jelentette, hogy a tengelyt vagy csapot kisebb átmérőre kellett esztergályozni és az új csapágyat, vagy annak betéti részeit ehhez az új mérethez kellett igazítani. Ez a munka természetesen hosszadalmas volt és ennek következtében a gépállási idő nagy mértékben meghosszabbodott, ami a termelési eredményeket lerontotta.

A gördülőcsapágyaknak egyik főelőnye, hogy a forgó gépelemeket (alkatrészeket) a kopástól meg-

óvja. Ha ehhez hozzávesszük azt a másik nagy előnyt, mely a könnyű cserélhetőséget biztosítja, akkor már megállapíthatjuk, hogy gördülőcsapágyak alkalmazása esetén igen tekintélyes mértékben csökkenthetjük a csapágycserékkel járó állási időt. További előnye a gördülőcsapágyaknak, hogy surlódási veszteségeik csupán 40—50 százalékát teszik ki azoknak az ilyen veszteségeknek, melyekkel csúszócsapágyak esetében számolnunk kell. Azt hisszük, nem szükséges külön hangsúlyozni, mily nagy az a megtakarítás, mely mind hajtóenergiában, mind kenőanyagban ilyen módon keletkezik. Az így megtakarított összeg jelentős önköltségcsökkentő tényezőként jelentkezik.

A gördülőcsapágyakat a gördülőcsapágyipar, különösképpen pedig a szovjetorosz gördülőcsapágyipar ma már a legváltozatosabb méretekben és majdnem minden alkalmazási lehetőséget számbavéve, kitűnő minőségben gyártja és az így rendelkezésre álló nagy választék módot nyújt azoknak alkalmazására minden faipari gépnél.

Ha végigtekintünk a faipar erőszolgáltató és munkáló gépeinek során és ha tekintetbe vesszük a faipar szállító- és emelőszerkezeteit, akkor megállapíthatjuk, hogy azok, egészen kis kivételtől eltekintve, időrendben szabálytalan sorozatú lökészerű terhelést kapnak. Ilyen körülmények közt a gördülőcsapágyakat alkalmazni kívánó szakszemélyzet elé néha súlyos problémaként tornyosul a csapágykiválasztás ügye. Mikor ennek a feladatnak helyes megoldásához kívánunk segédkezet nyújtani, szükségesnek látjuk mindazok részére, kik a gördülőcsapágyak alkalmazási technikájával kapcsolatban még nem rendelkeznek kellő jártassággal, rövid és könnyű ismertetést adni az említett csapágyféleségekkel kapcsolatban. Ugyanakkor pedig szeretnők leszerelni azt az indokolatlan ellenszenvet, mely a gördülőcsapágyakkal szemben ma még néhány helyen és vonatkozásban fennáll.

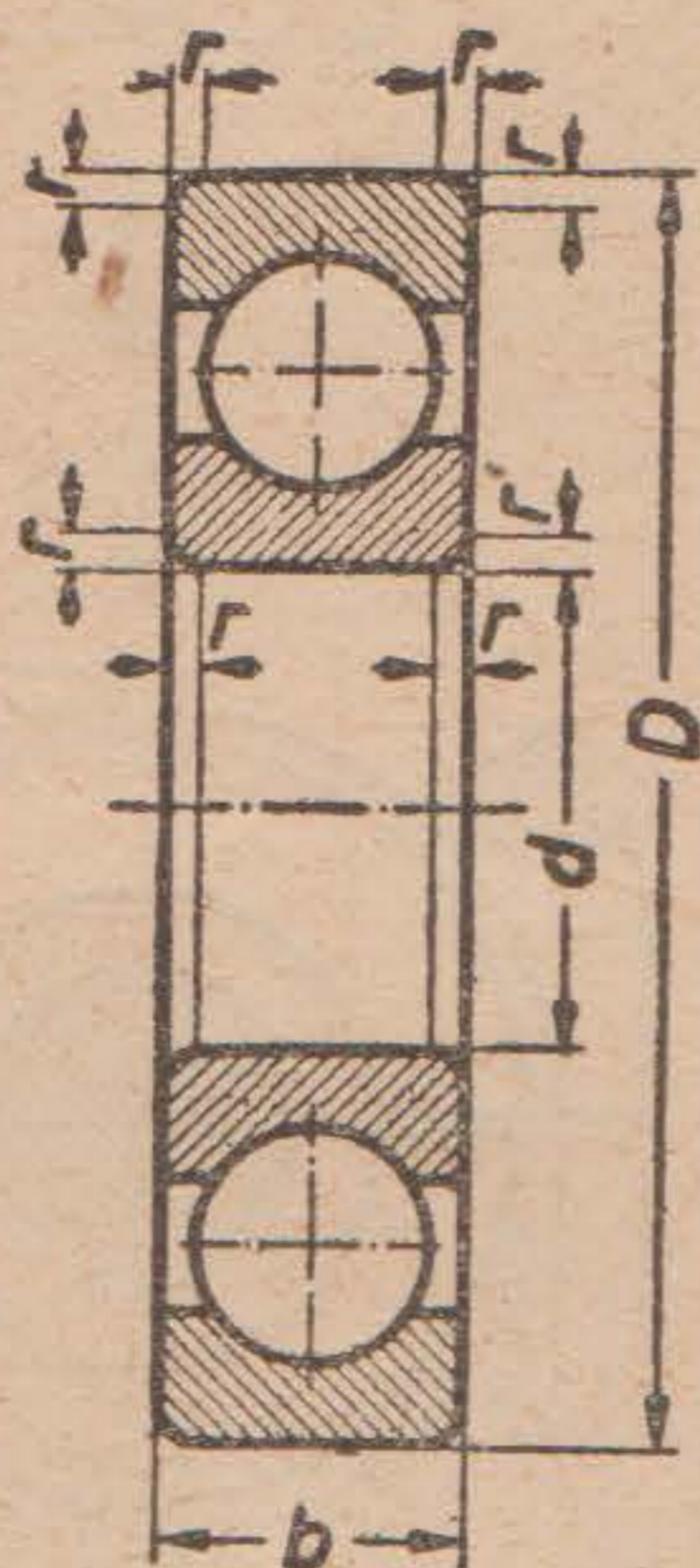
Szerkezetileg a gördülőcsapágyak alkatelemei a következők:

- a) külső futógyűrű,
- b) belső futógyűrű,
- c) a két futógyűrű közti gördülőelemek,
- d) a gördülőelemeket meghatározott távolságban tartó és vezető u. n. kosarak és

e) a bizonyos gördülőcsapágyféléknél alkalmazott szorítóhüvelyek. Mind futógyűrűk, mind a gördülőelemek általában igen kemény és igen szívós krómötvetű különleges acélból készülnek és csak egészen kivételes esetekben készítik azokat rozsdamentes acélból, vagy különleges ötvözetű bronzokból a vegyipar részére. A gördülőelemeket hordozó kosarak anyaga rendszerint folytacél, de készítik azokat ugyancsak különleges célokra rozsdamentes acélból, bronzból, sárgarézből, sőt újabban műgyantaalapú anyagokból is, mely utóbbiakkal igen jó eredményeket értek el.

A gördülőcsapágyakat általában két főcsoportra oszthatjuk aszerint, hogy sugárirányú (radiális), tehát a tengelyre merőlegesen ható erők felvételeire szolgálnak-e, vagy csak tengelyirányú (axiális) erők felvételére alkalmasak.

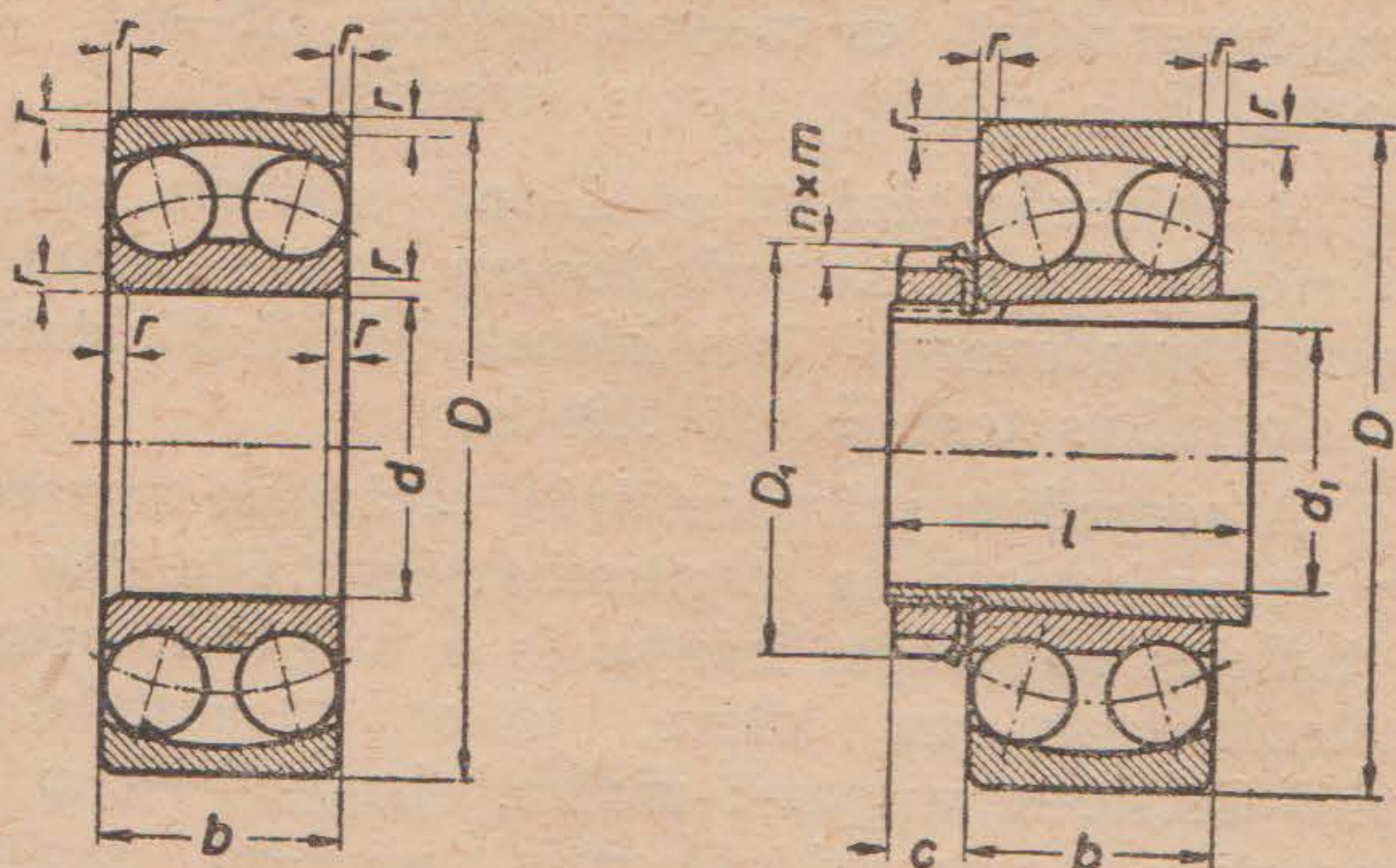
A sugárirányú (radiális) terhelések felvételére szerkesztett gördülőcsapágyak egy része szerkezeti adottságainál fogva bizonyos mértékű tengelyirányú (axiális) erőkkel is terhelhetők. A tengelyirányú



1. ábra. Egyszerű gyűrűs (radiális) golyóscsapágy.

(axiális) terhelések felvételére szerkesztett gördülőcsapágyak sugárirányú (radiális) terhelésre gyakorlatilag alkalmatlanok.

A sugárirányú (radiális) gördülőcsapágyak főcsoportját alcsoportokba oszthatjuk aszerint, hogy egy, vagy több sor gördülőelemmel rendelkeznek-e; hogy a futógyűrűk üzem közben egymáshoz képest bizonyos szögben elfordulhatnak-e, vagy sem (határozott síkban futó csapágyak, vagy önbeállók); és hogy az alkalmazott gördülőelemek alakja és elrendezése milyen. Minden alcsoportba tartozó gördülőcsapágy készül hengeres és kúpos furatú belső gyűrűvel. Utóbbinak kúposága 1:12 átmérőben és szorítóhüvelyes



2—3. ábra. Önbeálló gyűrűs (radiális) golyóscsapágyak.

megerősítésre szolgál. A hengeres furatúak közvetlenül a tengelyen ülnek. Illesztésüknek oly szorosnak kell lenni, hogy a tengelyen üzem közben el ne fordulhassanak.

A tengelyirányú (axiális) gördülőcsapágyak főcsoportjába tartozó csapágyak egy meghatározott síkban mozognak, vagy szerkezetük következtében kisebb szögméreteken belül önbeállók.

Végül csoportosíthatjuk a gördülőcsapágyakat aszerint is, hogy gördülőelemeik milyen alakúak. Megkülönböztetünk golyó-, henger-, csonkakúp- és

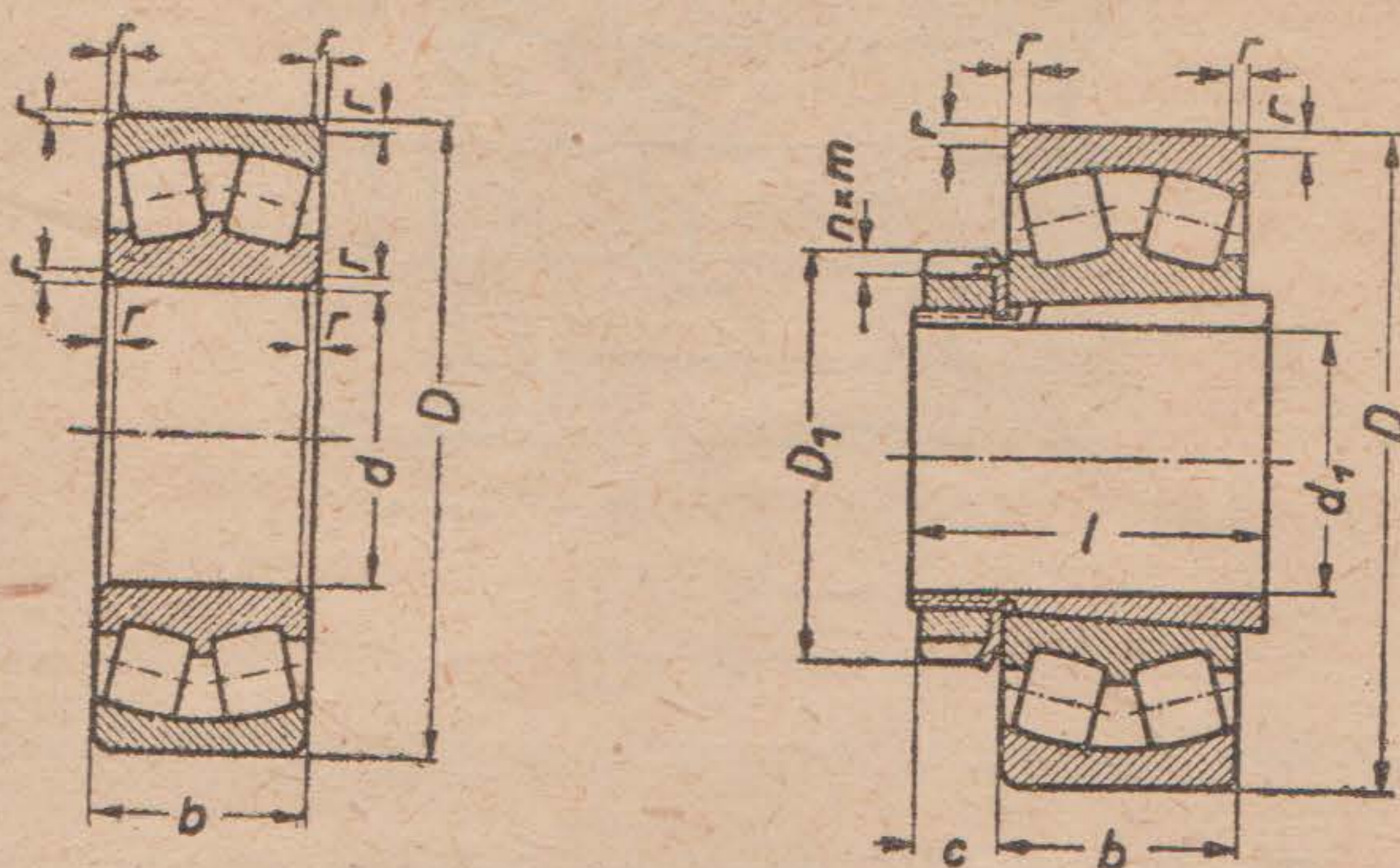
hordóalakú gördülőelemeket. Utóbbi háromnak hossz-tengelye lehet a tengellyel, vagy csappal párhuzamos, vagy attól bizonyos szöggel eltérő. A sugárirányú (radiális) csapágyaknál mind a négyféle alakú gördülőelem használatos; a tengelyirányú (axiális) csapágyaknál azonban csak golyókat használnak egészen ritka kivételektől eltekintve.

Önbeálló gördülőcsapágyakat ott alkalmazunk, ahol a tengelyek vagy csapok valamilyen oknál fogva elhajlanak, illetőleg elhajlottak és ezért forgás közben körhagyó (excentrikus) mozgást végeznek (ütnek).

Igen fontos megismernünk a gördülőcsapágyak terhelhetőségének lehetőségeit és azoknak üzem közbeni élettartamát. A megengedhető terhelés csak az élettartam fogalmának bevezetésével válhatik maga is meghatározott fogalommá.

Nem szorul bővebb magyarázatra az a tapasztalati tény, hogy valamely gördülőcsapágy annál rövidebb élettartamú, minél nagyobb a terhelés és minél nagyobb a forgássebessége. A csapágy tönkremenése valamely szerkezeti rész anyagának kifáradása következtében úgy állhat elő, hogy a nagy és hosszúidőn keresztüli terhelés valamely szerkezeti rész anyagának kristályos szövetét meglazítja, minek következményeképpen törések keletkeznek, vagy az anyag hámlani kezd.

A gördülőcsapágy élettartama alatt a teljes körülfordások azon számát (U) értjük, mely adott, meghatározott terhelésnél (P) és ugyancsak adott, meghatározott forgássebességnél ($n/perc$) megtehető az anyag kifáradása, tehát a csapágy meghibásodása nélkül. Azonos típusú, méretű és szerkezetű csapágyoszoratok egyedei teljesen azonos körülmények közt nem teljesen azonos élettartamúak és általános tapasztalat az, hogy az ilyen sorozatok 90—93 százaléka eléri azt az élettartamot, melyet a gördülő-



4—5. ábra. Önbeálló hengergörgős gyűrűscsapágyak.

csapágygyárak megadnak és csak 7—10 százaléknál következik be előbb a meghibásodás a fentebb elmondottak következtében. Az élettartam üzemórákban a következőképpen fejezhető ki:

$$\text{Élettartam üzemórákban} = \frac{U}{60 \cdot n}$$

A gördülőcsapágyak megengedhető terhelési adatait (Q) a vonatkozó szabványelőírásokban, valamint a gördülőcsapágygyárak kimutatásaiban minden típusra és minden méretű csapágyra megtalálhatjuk. Ezen adatok azokra az esetekre vonatkoz-

nak, mikor a külső futógyűrű áll és a belső forog. A tényleges terhelés (P) nagy általánosságban az előbbieken említett terhelésnek (Q) csak bizonyos hányada lehet. A

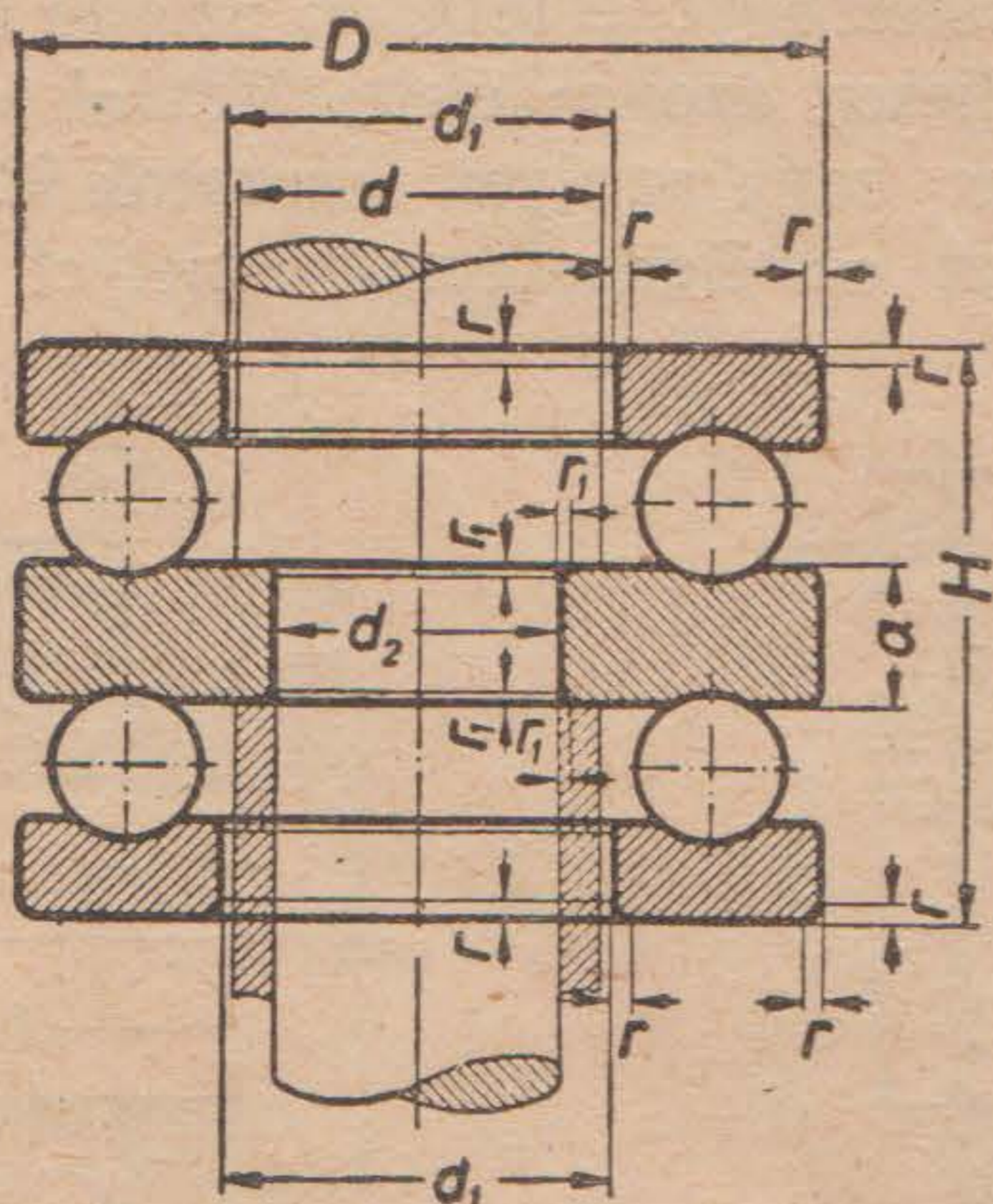
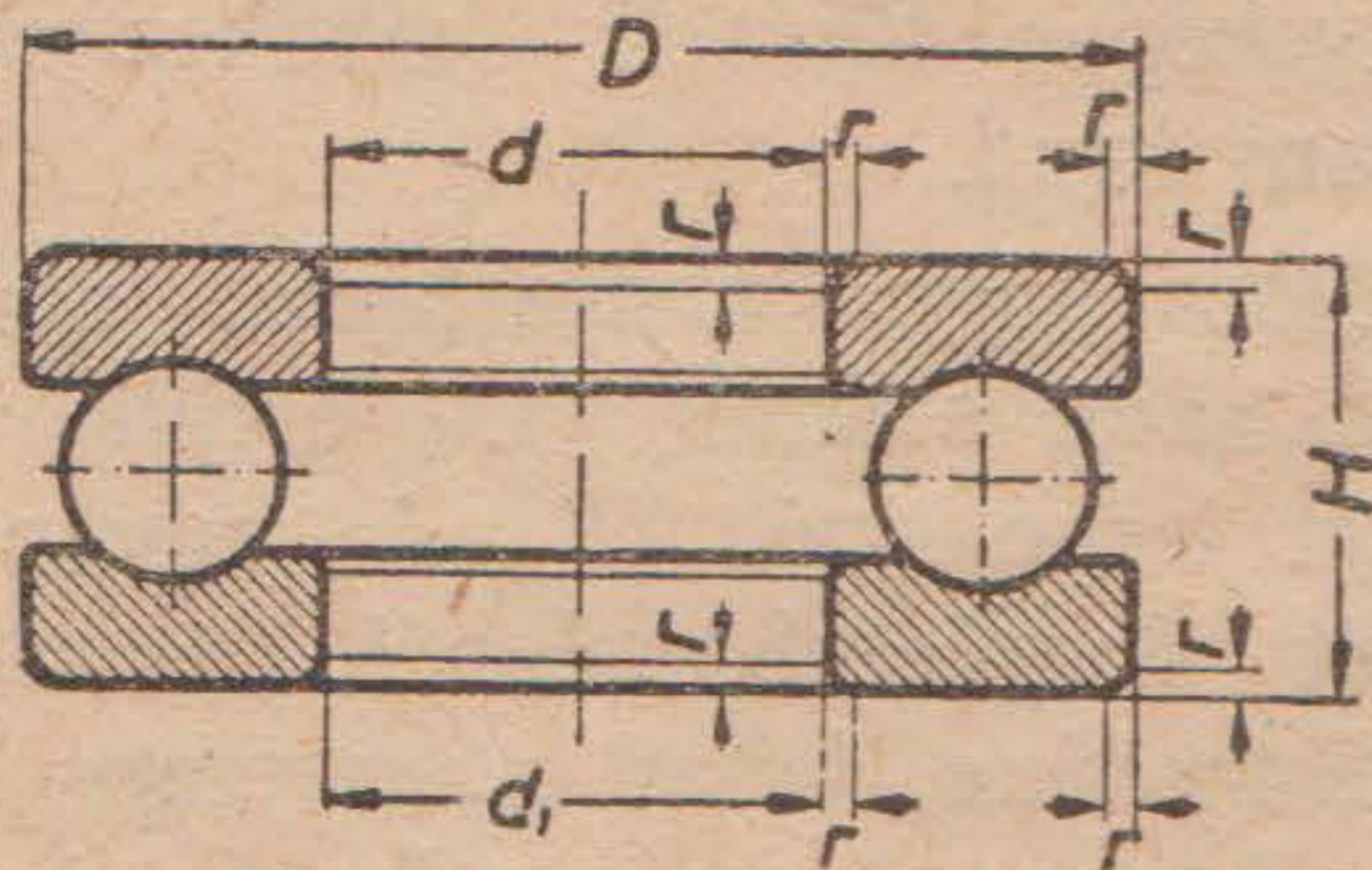
$$\frac{Q}{P} = s$$

hányados értékétől függ a csapágyak élettartama a tényleges terhelés (P) mellett, ezért azt *élettartamtényezőnek* nevezzük.

Az elméleti számítások és a tapasztalat azt mutatják, hogy jó közelítéssel valamennyi csapágyfajtánál és forgássebességnél az élettartamtényező (s) és az üzemórakban kifejezett élettartam közt az összefüggés a következő:

Ha $s =$	1,0	1,5	2,0	2,5	3,0	4,0
akkor az élettartam =	200	1500	4000	10000	20000	60000

Ezek az élettartamadatok sugárirányú (radiális) csapágyakra csak akkor vonatkoznak, mikor a belső futógyűrű forog. Ha a külső gyűrű forog, akkor a csapágy élettartama csak kb. 50 százalék. Tengelyirányú (axiális) csapágyakra ez a megkülönböztetés nem vonatkozik.



6—7. ábra. Egy és két golyósoros talpas (axiális) gördülőcsapágy.

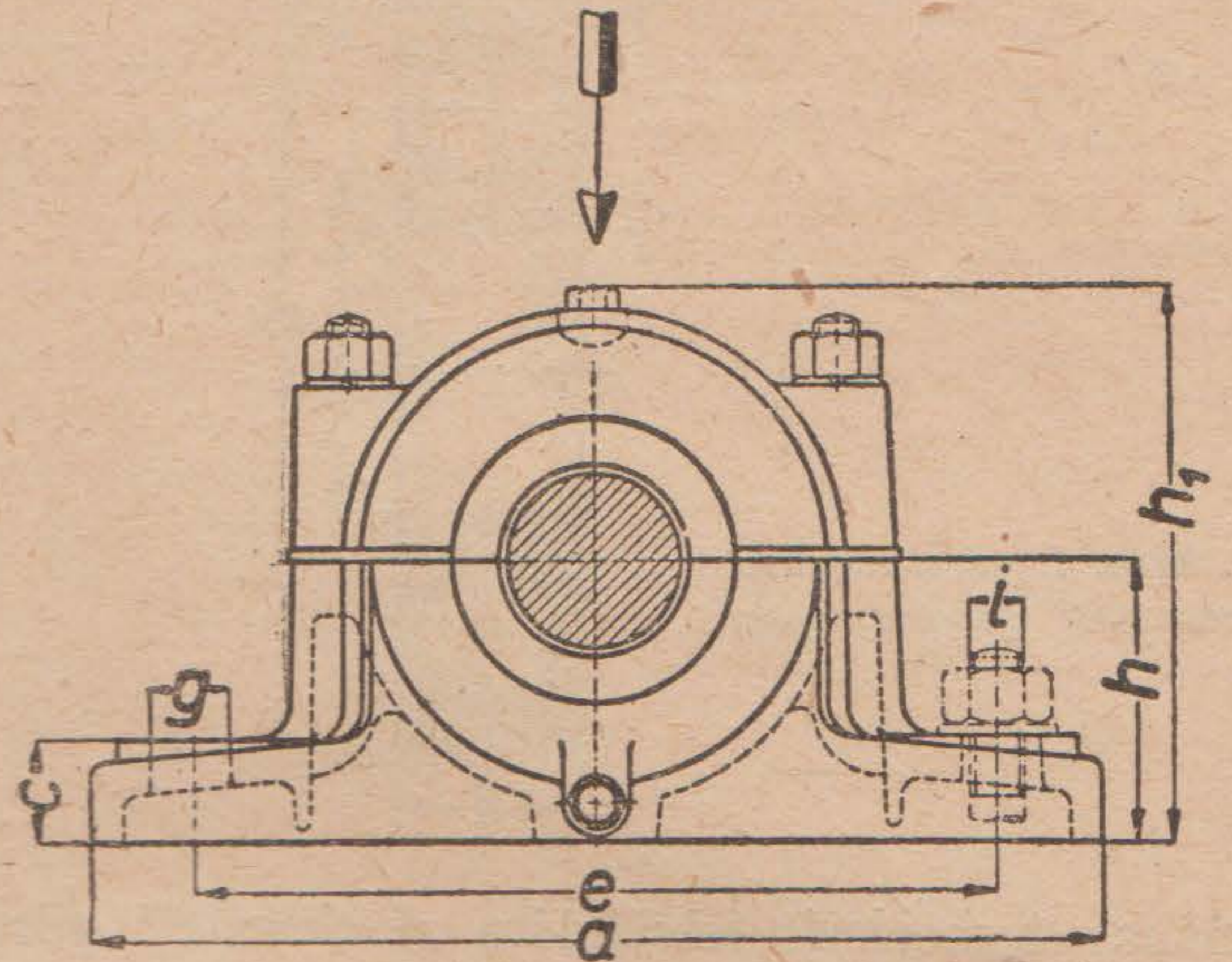
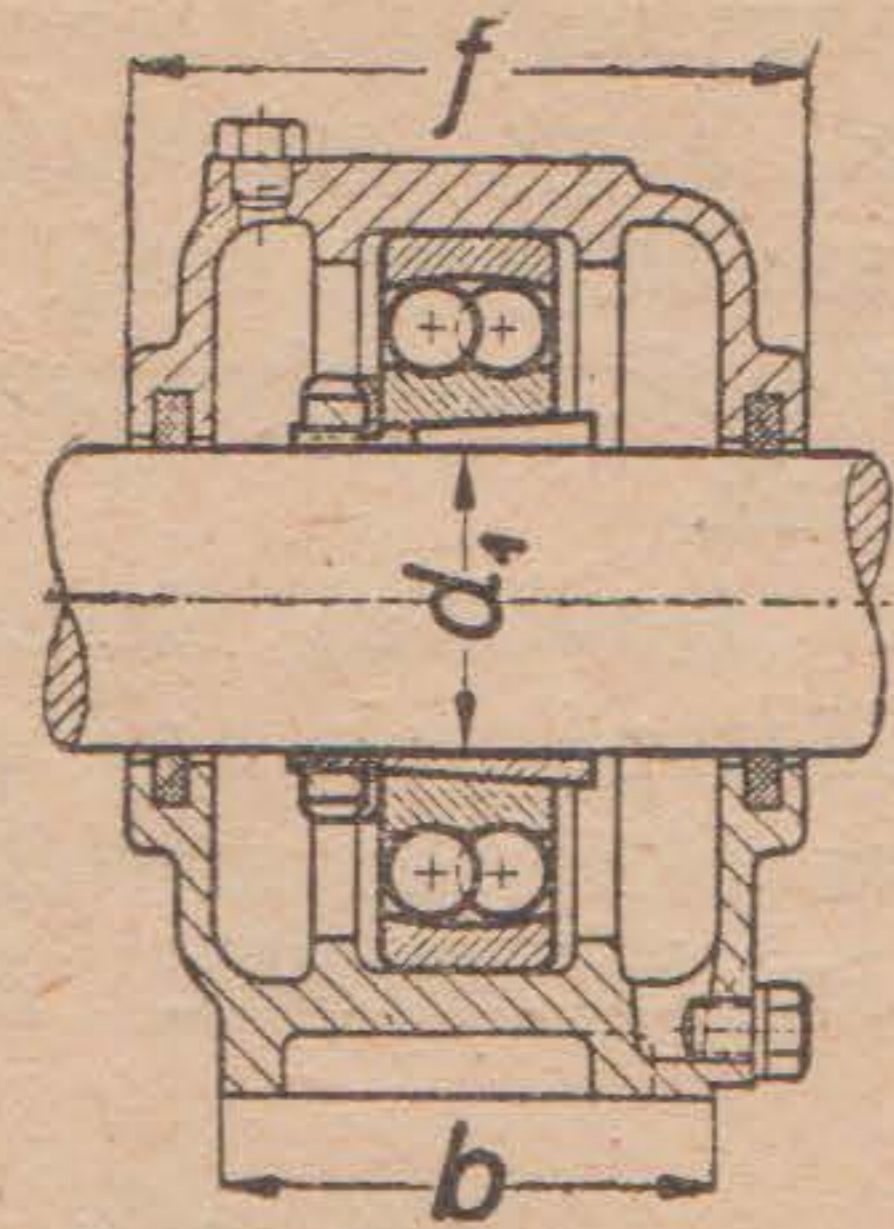
Figyelemreméltó, hogy az élettartamtényező (s) növekedésével maga az élettartam meredeken megnövekszik.

Alapvető összefüggésként megállapíthatjuk, hogy

$$Q = P \cdot s,$$

ahol Q a szabvány-, vagy gyári kimutatásszerinti terhelési adat, ill. relatív teherbírás, P a tényleges összes terhelés és s az élettartamtényező.

A sugárirányú (radiális) gördülőcsapágyak, mint már említettük, egyidejűleg sugárirányú (radiális) és tengelyirányú (axiális) erőket vehetnek fel; a tengelyirányú (axiális) gördülőcsapágyak pedig csak tisztán elnevezésüknek megfelelő erőket.



8—9. ábra. Csapágyház gördülőcsapágy részére.

Az első esetben az axiális erő (A) egy tényezővel (y) való szorzással átalakítható olyan képzelte radiális terheléssé, mely az élettartamot ugyanúgy befolyásolja, mint a tényleges axiális erő. Az összes terhelést tehát a következőképpen állapítjuk meg:

$$P = R + y \cdot A,$$

ahol R a tényleges radiális terhelés, A a tényleges axiális terhelés és y az átszámítási tényező, mely utóbbit a gördülőcsapágygyárak kimutatásai adják meg típusonként és melyek értéke 1.2—4.5 közt mozog. P a csapágy összes terhelése.

A P kiszámításánál az állandó statikus, radiális és esetleg axiális terheléseken kívül tekintetbe veendő mindennemű üzemközben felléphető statikus és dinamikus terhelési többlet is.

A megadott számítóeljárás aránylag egyszerű, ha az erőhatások és forgássebességek állandók. Ha a terhelés nagysága, iránya és a forgássebesség is változásoknak van kitéve, akkor tapasztalatokra épülő becslésre vagyunk utalva, hogy ilyen módon jussunk a csapágykiválasztás alapjául szolgáló átlagérték birtokába.

Elektromos meghajtású gépeknél nagy segítségünkre lehet, ha a kérdéses gép áramfelvételét Ampère-mérőn figyeljük és a normálterhelés mellett fellépő lökészerű terhelési pontok nagyságrendjének és szaporaságának tekintetbevételével igyekszünk azt az átlagértéket megszerezni, mely megfelelő biztonságot ad.

Nem közömbös a gördülőcsapágy kiválasztásánál annak a megállapítása, hogy a csapágy gördülőelemének alakja milyen legyen. Általában, ha nyugodtjárású, tehát egyenletes terhelésű gépről van szó, akkor golyóalakú gördülőelem mellett döntünk.

A faipari gépeknek azonban legnagyobbbrészt az a jellegzetessége, hogy terhelésük lökésszerűen kezdődik, aránylag nagy terheléssel, a normálterhelés hosszabb-rövidebb ideig tart és ennek végén a terhelés hirtelen megszűnik, illetőleg jelentéktelen nagyságrendűre csökken. Maga a fa anyaga a normálterhelés időszakában okozhat erős ingadozásokat (csomók, idegen anyagok a fa anyagában: kavicsok, vasszilánkok, szegek, stb.). Az ilyen terhelésváltozás lökésszerű megjelenése a csapágyakban erős ütések alakjában jelentkezik. Ha golyóalakú gördülőelemeket tartalmazó gördülőcsapágyat alkalmazunk, akkor a fentiek értelmében keletkező erőhatások pontszerű felületre összpontosulnak, ami a csapágy szerkezeti részeit igen nagymértékben rongálja. Észszerűnek látszik tehát ilyen esetekben megfontolás tárgyává tenni, hogy a támadófelületek megnagyobbítása, tehát a támadóerők nagyobb felületre való elosztása céljából nem lenne-e előnyösebb több golyósoros, vagy hordó-, esetleg hengeralakú görgőelemekkel felszerelt gördülőcsapágyak alkalmazása, annak ellenére, hogy a golyóalakú gördülőelemekkel ellátott gördülőcsapágyaknak van a legkisebb súrlódási vesztesége. Ez a súrlódási veszteségkülönbség azonban oly kismérvű, hogy azt számításon kívül hagyhatjuk, különösen arra való tekintettel, hogy a csapágy élettartama meghosszabbodik.

A sugárirányú (radiális) gördülőcsapágyak futógyűrűi és a közéjük szerelt gördülőelemek közt radiális hézag van (gap), melynek mértékét szabványelőírások határozzák meg és amelyeknek nem szabad megszűnniök. Nem szabad tehát a belső futógyűrűt olyan tengelyen vagy csapon alkalmazni, mely a gyűrűt a megengedettnél nagyobb mértékben tágitja, mert ilyen esetben a gyűrű átmérője megnagyobbodik és az ebben az állapotában a gördülőelemek gördülését megnehezíti, esetleg akadályozza is. Így a súrlódási erők megnagyobbodnak és a csapágy idő előtt elpusztul (berágódás!). Az illesztés szorossága csak olyan mérvű legyen, mely a futógyűrű elmozdulását meggátolja. Lökésszerű terhelések esetében szorosabb ülés alkalmazandó. Ha kúposuratú gördülőcsapágyat kívánunk alkalmazni, akkor azt kúpos szorítóhüvellyel rögzítjük, mely lehetővé teszi az illesztés szorosságának szabályozását.

A külső futógyűrűk illesztésénél az az elv mérteadó, hogy annak a csapágyfészkekben nem szabad elfordulnia. Szorosabb illesztésre ez a gyűrű kevésbé kényes, mint a belső, mert az illesztés szorossága a csapágyhézagra befolyással alig van.

A gördülőcsapágyak kifogástalan működésének és hosszú élettartamának alapfeltétele, hogy a futó-

gyűrűk a tengelyhez (csaphoz), ill. a csapágyfészkekhez képest ne forduljanak el. Ezt nem szabad azzal biztosítanunk, hogy a gyűrűket ékeljük, fúrjuk vagy más módon megrongáljuk.

A gördülőcsapágyakat pizsoktól, faportól, apró forgácslemeztől meg kell védeni, mert azok a kenőanyagot keményítik és a futófelületekre jutva arra rápréselődnek, a gördülőelemeket fékezik és végeredményben olyan súrlódási erők fellépésére vezetnek, melyek a csapágy jó hatásfokát teljesen lerontják és a csapágy időelőtti elpusztulásához vezetnek. A gördülőcsapágyak ilyen irányú védelmét tömítésnek nevezzük. A tömítés rendszerint nemezből készült gyűrűkkel történik. Ezeket a csapágyházakban erre a célra kialakított hornyokba helyezhetjük. A tömítőanyagnak olyannak kell lennie, hogy rugalmasságánál fogva megfelelő szorossággal ölelje át a forgótengelyt, vagy csapot és így biztosítsa, hogy idegen anyagok a csapágy belsejébe ne hatolhassanak.

A gördülő csapágyaknál a kenés feladata, hogy a szerkezeti részeket az oxidálástól megóvja és a gördülőfelületeket, melyek nem teljesen csúszásmentesen mozognak, kenje. A kenést kifogástalan minőségű, külön erre a célra gyártott gépkenőzsírral végezzük. A tartós kenés céljára csak ásványi eredetű kenőzsírt szabad használni, melynek mentesnek kell lennie víztől, savaktól, főlős lúgosságtól, sóktól, forgácstól, portól és minden más idegen anyagtól. A kenőzsírt a fentiekre való tekintettel jól záró dobozokban kell tartani. Grafittal a kenőzsírt keverni nem szabad, mert az a kemény és sűrű acélfelületeken nem talál lyukacsosságot (porusokat), hová behatolhasson és ezért a futófelületeken felpréselődik. A kenőzsírnek olyan magas legyen a cseppenéspontja, hogy az a legmagasabb üzemi hőmérsékleten se folyósodhassék meg.

A kenőanyagmegtakarítás a csúszócsapágyakkal szemben elérheti jó kezelés esetén a 90—92 százalékot, ami még kisebb üzemekben is jelentékeny értéket jelent.

A tervgazdálkodás egyik alappillére az energiával és az anyaggal való takarékoskodás és az is, hogy gépeinket az észszerűség határáig kihasználjuk. Most már itt van az ideje annak, hogy a gördülőcsapágyakra való áttéréssel kapcsoljuk össze a megelőző karbantartás munkáját a takarékoság jegyében és népköztársaságunk továbbfejlesztésének megkönnyítése érdekében.*

* A Magyar Szabványügyi Hivatal MNOSZ 7971—7978 Mt számok alatt most adta ki szabványtervezését. A szabványtervezet a radiális gördülőcsapágyakat *gyűrűs*, az axiálisakat pedig *tárcsás* csapágyaknak nevezi.

M E G H Í V Ó

Á Faipari Tudományos Egyesület 1951. november 15-én (csütörtök) d. u. fél 6 órakor előadást rendez
Budapest, V., Reáltanolda-u. 13—15. sz. helyiségében

Tárgy: „AZ ÉPÜLETASZTALOSIPAR FEJLŐDÉSÉNEK IRÁNYAI“

Előadó: *Czagány Ferenc* az Épületasztalosipari Egyesülés vezetője

Fentjelzett előadásunkat szept. 27-én a közbejött technikai akadályok miatt nem tudtuk megtartani.

Á tárgy fontosságára való tekintettel a szaktársak megjelenésére feltétlenül számítunk,

Normásképzés az épületasztalosiparban

LÉSZAY ZOLTÁN

Mielőtt részleteiben foglalkoznék a normások képzésével, szükségesnek találom az iparág általános jellegzetes helyzetének rövid vázolását.

Épületasztalosipari vállalataink zöme nem tekint vissza nagy, önálló multra, legtöbbjük az év első negyedében vált ki valamelyik magasépítési vállalatból, melynek vertikális üzeme volt. Ismeretes, mit jelent egy vertikális jellegű üzem. Az a törzsvállalat mostohán kezelt része és a legtöbb szempontból hátrányos helyzetben van. 1951. elején, profilozás következtében, a vertikális üzemek leváltak és önállóvá lettek. Természetesen az önállóvá lett vállalatok lemaradásukat csak huzamosabb idő után tudják behozni és főleg ott mutatkoznak nehézségek, ahol a lemaradások káderhiánynak tudhatók be.

Fentiekből az iparág normáshelyzetére már következtetni lehet és felmérve a szükségletet, valamint a rendelkezésre álló erőket, megállapítható, hogy

1. normáshiánnyal küzdünk és
2. a meglévő káderek képzettsége az iparágban nem megfelelő.

Az első pontban vázolt hiányosságokról nagy vonalakban már említést tettünk. Elég megemlíteni, hogy az anyavállalattól való leválás alkalmával a magasépítő jólképzett bér- és normafelelőse a törzsvállalatnál maradt, s az új vállalatnak, miután általánosságban normás-káderhiány van, be kellett érnie egy éppen rendelkezésre álló kisebb képzettségű káderrel.

A jól felkészült normások hiányát jellemzi, hogy ezideig csupán 2%-a normásainknak vizsgázott le a Munka- és Időelemzők Képesítő Főbizottság előtt.

A második pontban foglalt hiányosság nehezebben mérhető fel, de erősen érezteti hatását. Ez abból adódik, hogy a főhatóság által indított tanfolyamokon a felügyelete alatt álló valamennyi ipar képviselve volt, tehát csak nagy általánosságban adtak képzést, kizárólag elvi vonalon.

A szakmai sajátosságok, követelmények, tapasztalatok a tanfolyamon nem vetődtek fel s így a végzett hallgatók — bár elvileg jól felvértezve — gyakorlatilag kevésbé felkészülten kerültek vissza az üzemekbe. Egyrészt a telepített ipar jellegét helyesen felmérve végzi munkáját, másrészt azonban a vándoripar sajátosságait beépíti normáiba és éppen ebből kifolyólag a normák alkalmazhatóságának értéke csökken.

A hiányosságok felmérése magában foglalja a megoldásokat is. Fentiekből adódik, hogy legfontosabb teendőnk egy speciális épületasztalosipari normásképző tanfolyam beindítása. Vállalataink szükségletének figyelembevételével kb. 30 új káder képzése válik szükségessé. Ezen a tanfolyamon részt kell venniük elsősorban azon aktív időmérőknek, illetőleg bér- és normafelelősöknek, akik még semmiféle képzést sem nyertek. Másodsorban pedig új erők, részben tartalék nevelése jön számításba. Itt kell megemlíteni, hogy a normások között jelenleg csak egy nő van, tehát női arányszámról, mint olyanról,

beszélni sem lehet. Figyelembe véve ezen a téren Kormányzatunk célkitűzését, ezt az állapotot gyökeresen meg kell változtatnunk, tehát a beindítandó tanfolyamon a hallgatóknak legalább 65%-a nő legyen.

A második pontban foglalt hiányosságot a tanfolyam után kell megszüntetni, mégpedig olyképpen, hogy a speciális tanfolyam hallgatóit valamennyi üzemben szét kell osztani és feladatuk az lesz, hogy az általános oktatásban részesülteket szakmai vonalra átképezzék.

A tanfolyam beindításával egyidejűleg kötelezni fogjuk a már tanfolyamot végzett bér- és normafelelősöket a képesítővizsga letételére, mert itt az ideje, hogy az iparágban ezen a téren is érvényt szerezzünk a legfelsőbb hatóságok rendeleteinek.

Miután mindezt megállapítottuk, a feladat könnyebb része megoldást nyert és következik a nehezebbik rész; és pedig: a tanfolyam hallgatóinak kiválasztása. A káderek kijelölésének döntő fontosságát nem kell külön hangsúlyozni, mert nyilvánvaló, hogy bármilyen jól előkészített és levezetett tanfolyam értéke a nullával egyenlő, ha a hallgatók nem akarják vagy nem képesek azt a gyakorlatba átültetni.

A káderek kiválasztásánál három döntő szempontot kell figyelembe venni, és pedig:

politikai megbízhatóság és felkészültség,
számolási készség és
szakmai ismeretek.

Fentiekén kívül még egyéb szempontok is számbajönnek (műszaki érzék, kifejezőkészség, stb.), de jelenleg csak az előbbi három, döntő fontosságú követelménnyel foglalkozunk.

A politikai megbízhatóság és felkészültség szükségessége vitathatatlan. A normásnak át kell éreznie munkájának hivatottságát a szocializmus építésében és ezt munkája során — kellő felkészültség birtokában — a dolgozókkal éreztetni kell.

A számolási készséget szigorúan megköveteljük, mert az időmérő — de főleg a bér- és normafelelős — munkájának zöme számoláson alapszik. A számolási készséget szóbeli vizsgáztatás alapján kell megállapítanunk, főleg »készség« szempontjából, mert a vizsgaszerű írásbeli feladványok megfejtése részben lélektani, részben szerencse és csak kisebb mértékben tudás kérdése.

A harmadik pontban foglalt követelmény nem jelenti a szakma teljes és részletes tudását, a munka manuális elvégzésének ismeretét. Elégséges a munkafolyamatok összefüggésének ismerete és az azok elvégzéséhez fűzött követelmények. Ez nem jelenti azt, hogy az időmérő megelégedhet kevés szakmai tudással. Feladata, sőt kötelessége a legrövidebb időn belül pótolni hiányosságát, de a tanfolyam megkezdéséhez ez nem »kizáró« feltétel.

A tanfolyam hallgatóinak száma, fentiek alapján, maximálisan 30 fő lehet. Ennél magasabb létszám a hallgatókkal való alapos foglalkozást akadályozza.

Ideális lenne a mindenki részére kötelező bentlakásos tanfolyam, mert így lehet a hallgatók számára a legkényelmesebb tanulási környezetet biztosítani.

Felvetődik az is, hogy a tanfolyam valamely üzemben folytatódjék le, de ez minden körülmények között elvetendő, mert az üzemi élet mozgalmas és zavarja a tanfolyamot.

Bár a normásképzéssel kapcsolatban felvetődnek egyéb személyi, tárgyi és időponti kérdések (előadók, tanfolyamvezetők és szemináriumi vezetők kijelölése, tematika kidolgozása, tanulókörök alakítása, előadási mód, szemináriumi jegyzetkészítés, időtartam, felsőfokú képzés, stb.), de a rövidség kedvéért csak a tananyag kiválasztásával foglalkozunk.

Miután a normás mindennapi munkájában politikai kérdésekkel találkozunk, a tanfolyam egyik tárgya politikai előadásokból áll. A politikai előadásoknak egyrészt a marxi-lenini elmélet gyakorlati átültetésével kell foglalkozniuk, másrészt pedig az időszerű politikai és gazdasági kérdések tanulmányozását kell magában foglalnia. Itt említjük meg a sajtómegbeszéléseket, mint a politikai tudás fejlesztésének legkézenfekvőbb módját. A tanfolyam célja a normásképzés, tehát az előadások mennyiségi oroszlánrész a normakészítés és azzal kapcsolatos kérdések. A tematika vonalát az OMB ezirányú közleménye meghatározza, amely gyakorlatban megfelelőnek bizonyult. Ehhez a tárgyhöz kapcsolódik későbbiek során a mutatók és prémiumok előadás-sorozata.

Soron következik fontosságban és mennyiségben a számtan. A normaelőadások anyagával párhuzamosan, esetenként megelőzően kell a számtant leadni, mert egyes normafogalmak megértéséhez feltétlen számtani előképzettség szükséges. Mind a normánál, mind kisebb mértékben a számtannál a példákat, valamint a gyakorlati utalásokat minden esetben

az üzemi életből, illetőleg a szakmából kell meríteni. A hallgatók részére csak így válik érthetővé és használhatóvá az elméleti anyag.

További előadások tárgyát kell képezzék: tervgazdálkodás, műszaki szervezés és bérpolitika. Fentiek fontossága elvitathatatlan, de miután a szorosán vett norma fogalmához nem tartoznak, az előadások száma korlátozott.

Meg kell emlékezni a tantermi és üzemi gyakorlatról, mint a tanfolyam gyakorlati részéről. A tantermi gyakorlatra maximálisan hat órát számítunk, mert ennyi idő alatt a stopperóra kezdeti fogásai elsajátíthatók. Az üzemi gyakorlat összehasonlíthatatlanul fontosabb és az arra fordított idő a tanterminek nyolc-tízszere. A tervbevett órákból kitűnik a gyakorlat fontossága és éppen ezért a tanfolyamvezetőnek különös gondot kell erre fordítania. Arra kell vigyázni, hogy az üzemi gyakorlatok sohase váljanak »üzemlátogatássá«, vagy éppen »kirándulássá«, hanem azok a gyakorlat elsajátításának hatalmas lehetőségei legyenek. Ügyelni kell arra, hogy valamennyi hallgatónak mérési lehetőség álljon rendelkezésére és a gyakorlat végeztével mindenkinek adatszerűen kelljen beszámolnia munkájáról.

Fentiekben röviden vázoltuk a normáskérdéssel kapcsolatos követelményeket.

Iparágunkra nagy feladatok várnak, amit csak úgy tudunk biztosítani, ha munkakörünk politikai és szakmai követelményeinek eleget tehetünk. Ezek a követelmények napról napra fokozódnak, tehát minden nap többet kell tudnunk. De nem elégséges az önképzés, szükséges a munkatársak, az összes dolgozó képzése is. Ennek a keretébe tartozik a normásképzés. Ha ezt a feladatunkat legjobb tudásunkkal és tapasztalatunkkal végezzük el, akkor elősegítettük felemelt ötéves tervünk teljesítését és közreműködtünk iparágunk szocialista kialakulásában.

A normások továbbképzéséről

LAKATOS GYULA

Ezelőtt három esztendővel indult meg alapfokú normatanfolyamokon a faipari időelemzőkáderek képzése. Az alapfokú normatanfolyamok megindulásáról és az alapfokú oktatásról *Szabó Dénes* a Faipar 4. számában írt.

Ha az elmúlt időre visszapiantunk, meg kell állapítanunk, hogy a kézműipari jellegű faiparnak gyáriparrá való szervezésében éppen a helyes időnormakészítés volt a fejlődés egyik alapja. A napról-napra növekvő feladatok ellátására azonban az alapfokú tanfolyamon szerzett tudás nem volt elegendő. Ezen egyesek úgy segítettek, hogy csoportot alkottak és együttes tanulással igyekeztek tudásukat fejleszteni.

A továbbképzésnek ez a formája nem volt megfelelő szervezettségű. A normások továbbképzésére a XV. Főosztály haladófokú normatanfolyamot

indított ez év júniusában. A tanfolyamon ötven normás vett részt.

A tanfolyam anyaga mennyiségtan, tervezési ismeretek, programmozás, önálló műhelyszámadás alapjai, gépimunkák normái és a prémiális bérezés volt.

Nem volt megfelelő a tanfolyamon a politikai oktatás, mert nagyon szűk keretek között mozgott és mindössze két politikai előadást tartottak meg.

Meg kell mondanunk, hogy az első haladófokú normatanfolyam nem váltotta be a hozzá fűzött reményeket. A tanfolyam ideje a nyári hónapokra esett, egyesek szabadságra mentek, mások hiányoztak — nagy volt a lemorzsolódás. A tanfolyam megkezdése után derült ki, hogy mennyi olyan szükséges dolog lenne, amit egy továbbképző normatanfolyamon okvetlenül elő kellene adni, azon-

ban a kötött óraszám miatt nem volt arra lehetőség, hogy a tanfolyam anyagát bővítsük. Ennek a tanfolyamnak a tapasztalatai azonban utat fognak mutatni a következő tanfolyam anyagára nézve.

Elsősorban szükséges, hogy a normások *meny-nyiségtani tudásukat fejlesszék*. A jó számolási készség még nem elegendő, feltétlenül tovább kell képezzék magukat ezen a területen.

A tervkészítési feladatok egyrésze, különösen a *munkaügyi tervezés*, szorosan összefügg a normások munkájával. Ennek ismerete nélkül lehetetlen, hogy a normafelelős jól végezze a munkáját, hiszen a tervek szigorúan a normákra épülnek fel. Ahhoz, hogy a beralapelemzés során az összefüggések vizsgálatánál az esetleges hibákat, túllépéseket meg lehessen találni, elsősorban a tervet és annak felépítését szükséges ismerni.

A normairoda a vállalat életében speciális helyzetű. Tulajdonképpen a gyártásvezetés és a gyártás előkészítése között foglal helyet. A normákat, az átutási időket a *programozás* is igénybe veszi és ezért a normafelelősnek akaratlanul is köze van az üzem ezen szervéhez is.

Az *önálló műhelyszámadás* a normafelelősök munkáját is elősegíti a rejtett tartalékok feltárásában.

Ezekén kívül természetesen döntő fontosságú a szakmai képzettség továbbfejlesztése nemcsak a normakészítés területén, hanem a *gyártástechnológia mind tökéletesebb elsajátítása terén is*.

A *technológia* ismerete nélkül a normák alapjait szolgáló »célszerű munkavégzésről« beszélni sem lehet.

Mindezek után rátérek a normásoknak arra a feladatára, amelynek oktatása a legfontosabbá válik — ez pedig a *haladó műszaki normák készítése*. Ennél a leglényegesebb feladat tökéletesen megismerni a Szovjetunió élenjáró tapasztalatait. Ezeknek a haladó műszaki normáknak az a jellemzője, hogy a norma magára a gépkapacitásra épül és nem aszerint változik értéke, hogy ki hogyan használja ki a gépét.

A haladó műszaki normák megteremtése nagy lépesben fogja előrevinni iparunkat. (Az Ujpesti Műbútorgyárban ugyanazon méretű, de más típusú ászallábak darabolására nem lenne más-más idő megadva, ha azok a normák a haladó műszaki normák elvei alapján készültek volna.)

A *munka- és időelemzés* célja tulajdonképpen szakszerű normák megállapítása és ezáltal az emberi erő és a gépi kapacitás megfelelő felhasználása. Ezenkívül célja a munka helyes megszervezése, a rejtett tartalékok feltárása és az észszerűsítés. Az észszerűsítésben és a munka helyes megszervezésében a sztahanovisták járnak az élen. Gerő elvtárs mondta: »A Sztahanov-mozgalom kiszélesítése igen nagy mértékben függ attól is, hogyan emeljük a munkások szakképzettségét, hogyan növeljük a

termelésben a műszaki képzettségű emberek tudásának színvonalát.« Ez az a másik feladat, amerre a normásoknak haladniuk kell. Elsősorban nekik kell részt venniük az élenjárók, a sztahanovisták munkamódszereinek terjesztésében. Ahhoz, hogy ez sikerüljön, a normások álljanak az élre a sztahanovista műhelyek szervezésében, hiszen a munka- és időelemzés lehetővé teszi az azonos munkát végző dolgozók munkamódszereinek az összehasonlítását és így kiértékelhetővé válik a legjobb munkamódszer. A legjobb munkamódszer kiértékelése azonban csak egyik része a feladatnak. Ahhoz, hogy eredmény is jelentkezzék, azt szervezeten, céltudatosan kell terjeszteni. Itt van igen nagy szükség arra, hogy a *Kovaljov-módszert* a faipar sajátosságainak megfelelően ismertessék. Legyen ez is tananyaga egy-egy tanfolyamnak, mert nyilvánvaló dolog, hogy a Sztahanov-mozgalom akkor fogja betölteni feladatát, ha a termelékenység hatalmas méretű emelkedését idézi elő. Ennek a célnak elérése érdekében elsősorban azoknak kell segítséget kapniuk az oktatásban, akiknél a Sztahanov-mozgalom még szélesebb terjesztését várja az ipar.

A következő haladó tanfolyamon feltétlenül foglalkozni kell a *normaalapok használatának* kérdésével is.

Az országos norma alapokat készítő csoport elkészítette az enyvezési, tisztítási, fényezési norma alapokat. Ezeket a vállalat normafelelősei általában nem használják. Ennek egyik oka az lehet, hogy egyesek nem tudják használni, egyes üzemekben meg nincs meg az a szervezetség ami szükséges ezeknek a norma alapoknak a használatához. Tudva lévő dolog, hogy a faiparban meglehetősen sok a szállítási munka, éppen ezért volna minden körülmények között indokolt »a belső anyagmozgatási norma alapok«-nak a használata is. Azonban ezt is csak elvétele használják a vállalati normafelelősök. Ezen a területen is az oktatás kell, hogy segítséget nyújtson. A vállalati norma alapok készítését is előadásokon ismertesse a tanfolyam.

Mindezeket kívül foglalkozni kell a következő haladó fokú tanfolyamnak a *beralapelemzés kérdéseivel*, a *prémialis bérezés elvével* és sokszor bővebben a *veszteségidő-tanulmányokkal*.

Mindezek mellett elsőrendűen fontos a *marxista-leninista elmélet* elsajátítása. A *berpolitika* ismerete éppen olyan lényeges, mint a szakmai tudás, mert ellenkező esetben az időelemzéssel foglalkozó káderek nem tudják megmagyarázni a helyes bérezés jelentőségét, a termelés és bérezés helyes összefüggéseit, a termelékenység emelkedésének fontosságát.

Ezek azok a szempontok, amelyeket az oktatásnak tovább kell fejlesztenie. Az itt felsoroltak megvalósítása után a feltételezhető és várható nagyobb tudás fokozni fogja az időelemzés területén, illetve a termelés területén elért eredményeinket.

A faipari szakoktatás Lengyelországban

ROSNER MIKLÓS

A népi Lengyelország faipara rendkívül teljesítőképes és emellett még állandó, gyorsütemű fejlődésben is van. Az elért nagy eredményekben döntő szereppel működnek közre a különös gonddal kiképzett szakmai káderek. Hasznos támpontokat vélünk szolgáltatni a magyar faipari szakoktatás ügyének, midőn ismertetjük ezeket az intézményeket, melyek e téren a baráti Lengyelországgal kialakultak.

A lengyel *kőnyűipari minisztérium* felügyelete alatt széleskörű szakoktatási hálózat épült ki s magában foglalja a teljes alsófokú és középfokú képzést. A felsőkáderképzés megoszlik még az *erdőipari* és a *felsőoktatásügyi minisztériumok* hatáskörei között.

1. Az alapfokú szakképzés

A lengyel ifjú, ki a faipari pályára kíván lépni, kétféle módon is szerezhethet alapfokú szakképzést. Az egyik esetben a tanuló teljes iskolázás útján nyeri el a szakképzettséget, az ország különböző pontjain létesített *faipari szakiskolák* révén. A másik esetben részben az iskolázás, részben az iparágban folytatott egyidejű gyakorlat biztosíthatják számára a kívánt eredményt.

a) Faipari szakiskolák.

Jelenleg Sciessinben, Oszyna-Lubanszkában, Gescicinóban, Jarocinban és Szwiebodzicében vannak faipari iskolák, melyekbe a hétfős általános iskola végeztével iratkozhatnak be a faipar iránt érdeklődő ifjak és leányok. A faipari iskola két év alatt műhelygyakorlatot és elméleti képzést, valamint általános oktatást is nyújt, mégpedig jelentékeny mértékben. Ezután további két évre a választott szakmai iparágba kerülnek a tanulók és így a népi Lengyelország sokkal több gyakorlati tudást biztosít, mint a faiparral indokolatlanul dicsekvő egyes nyugati országok.

b) Szaktanfolyamok.

Az iparban dolgozó ifjúmunkásság számára három fokozatban állnak a szaktanfolyamok rendelkezésre.

1. A tanulatlan munkás részére rendezett alaptanfolyam.

2. Közbenső fokozat, az alaptanfolyamot végzettek számára.

3. Befejező tanfolyam, melyen részt vehetnek az előbbi két tanfolyamon végzettek, valamint oly iparostanulók és betanított munkások, kik az előbbi két fokozatnak megfelelő szaktudással már rendelkeznek.

Az alapfokú szakképzés végén egy külön vizsgáztató bizottság előtt jelennek meg a hallgatók. Sikeres vizsga esetén szakképztségükről bizonyítványt nyernek.

2. Középkáder-képzés

A középfokú faipari szakképzés is kétféle lehetőséget nyújt. Egyrészt az alapfokú szakképzettséget elnyert hallgatóknak *faipari műszaki iskolát* (technikumot) létesítettek Jarocinban. Másrészt gondoskodtak arról is, hogy az iparból jövő munkásság szintén elnyerhesse a középfokú szakkáderek végzettségét jelentő mesteri oklevelet. Ez a *famunkás-továbbképző iskola* Byágoszcban van.

A *faipari műszaki iskolába* ifjak és leányok egyaránt beiratkozhatnak. Tartama négy év. Az órarend 20 százalékát műhelygyakorlat, 50 százalékát technikai ismeretek és 30 százalékát egyéb tárgyak, köztük tudományos alapismeretek töltik ki. A *famunkásság továbbképzésére létesített faipari iskola* kétéves, a tananyag 75 százalékát műszaki ismeretek és gyakorlatok alkotják, ezenkívül különös súlyt helyeznek az *ipari szakrajzra*. Az órák 25 százalékában tudományos alapismeretek, elsősorban mennyiségtan, valamint testedzés szerepelnek a tanrendben. Midőn a továbbképzés befejeződik, a famunkás káderek és a faipari műszaki iskolát végzett ifjúság egyforma vizsgát tesznek. Az elnyert oklevél is azonos tartalmú.

Ha összehasonlítjuk a példamutatóan megszervezett lengyel szakoktatási rendszert a nyugati országokban elérhető »szakképzés«-sel, rögtön kitűnik, hogy ott a dolgozókat e tekintetben is elnyomják. Legtöbb, amire a szakmunkásság eljuthat annyira, hogy a »munkavezetők iskolájára« jelentkezhessen, melyet a tőkés érdekek minél jobb kiszolgálása végett kell elvégeznie. Ezek az iskolák általános gyáripari jellegűek, a szakosítás csak egynéhány országban van meg. A legfejlettebb talán Franciaországban, ahol egy iskolában erdőipari és fűrészipari munkavezetőképzés, egy iskolában pedig bútorasztalosipari munkavezetőképzés van megszervezve.

3. Felsőkáder-képzés

A felsőkáder-képzés egyik fő célja Lengyelországban az, hogy gondoskodjanak oly előadóról, akik az alsó- és középfokú szakképzés minél nagyobb arányban történő kifejlesztésében nélkülözhetetlen szerepet töltenek be. Tudnunk kell ehhez még azt is, hogy a fentemlített iskolák mellett igen sok szakmai tanfolyam igényel egyre több képzett előadót.

A felsőfokú szakképzésre elsősorban azok a faipari munkások kapnak meghívást, akik már elnyerték a szakmai mester oklevelét és azután az iparban jelentősen kitűntek. Ömellettük — az egyes szaktárgyak leendő oktatóiként — meghívják jól képzett szakembereket a *szakoktatók*

iskolájából, a felsőbb iparrajztanfolyamokról és az iparművészeti iskoláról. Ugyanilyen gondos körültekintéssel válogatják egybe a tanári kart, részben az egyetemet végzettek, részben a szakoktatói iskolát eredménytelül végzett, jó elméleti és általános tudású szakemberek sorából.

A »tanárjelöltek« tanfolyamáról azonban nem csupán az említett előadói gárda kerül ki, hanem jelentékeny részük közvetlenül az üzemekbe kerül, ahol vezető műszaki beosztásban dolgozhatnak.

Merőben sivár a képe nyugaton a magasabbfokú faipari szakképzésnek, hiszen legtöbb országban még csak az oktató-gárda sincs kellően megszervezve. A legjobbnak említett Franciaországban találunk alsófokú oktatóknak egyéves, közép- és felsőfokú oktatóknak hároméves továbbképzőtanfolyamot. A *népi demokráciák fölénye a faipari szakoktatásban is elvitathatatlan!*

Rövid idővel ezelőtt az Egyesült Nemzetek Szövetségének »Fagazdasági Bizottsága« körkérdést intézett az európai országokhoz, hogyan állnak a famunkásság képzésével és magasabbfokú szakmai oktatásával. A beérkezett válaszokból megállapítható, hogy azokban az országokban, ahol a termelés még kapitalista rendszerben folyik, ott a munkásság és műszaki értelmiség érdekei szakképzésük tekintetében sincsenek biztosítva.

a.) Alapfokon általában nem történik több, mint iparostanulók alkalmazása, amihez csak itt-ott járul szakiskola vagy tanműhely. A vezetőkörök a maguk tőkés érdekei szempontjából nem látják támogatandónak a szakosítást és így az iparostanulók legtöbbször nem faipari, hanem csak általános ipari oktatásban részesülhetnek.

b.) Munkavezetők képzése, mint középfokú oktatási feladat, már állami támogatást is kaphat sok kapitalista országban. De miért? Mert ez megfelel a tőkés kizsákmányolásból eredő többi intézményei szellemének. A »munkavezetői« fokozat elérésének esetére még diplomát is helyeznek kilátásba, hogy így szerezzenek maguknak segítőkét, elnyomó rendszerük kétesértékű alátámasztásához. Értethető, ha ezekben az országokban nem éppen nagy a száma a technikumnak, sem a hallgatószámuknak. A faiparnak rendszeresen be kell érnie egy-egy tagozattal valamelyik technikum keretében.

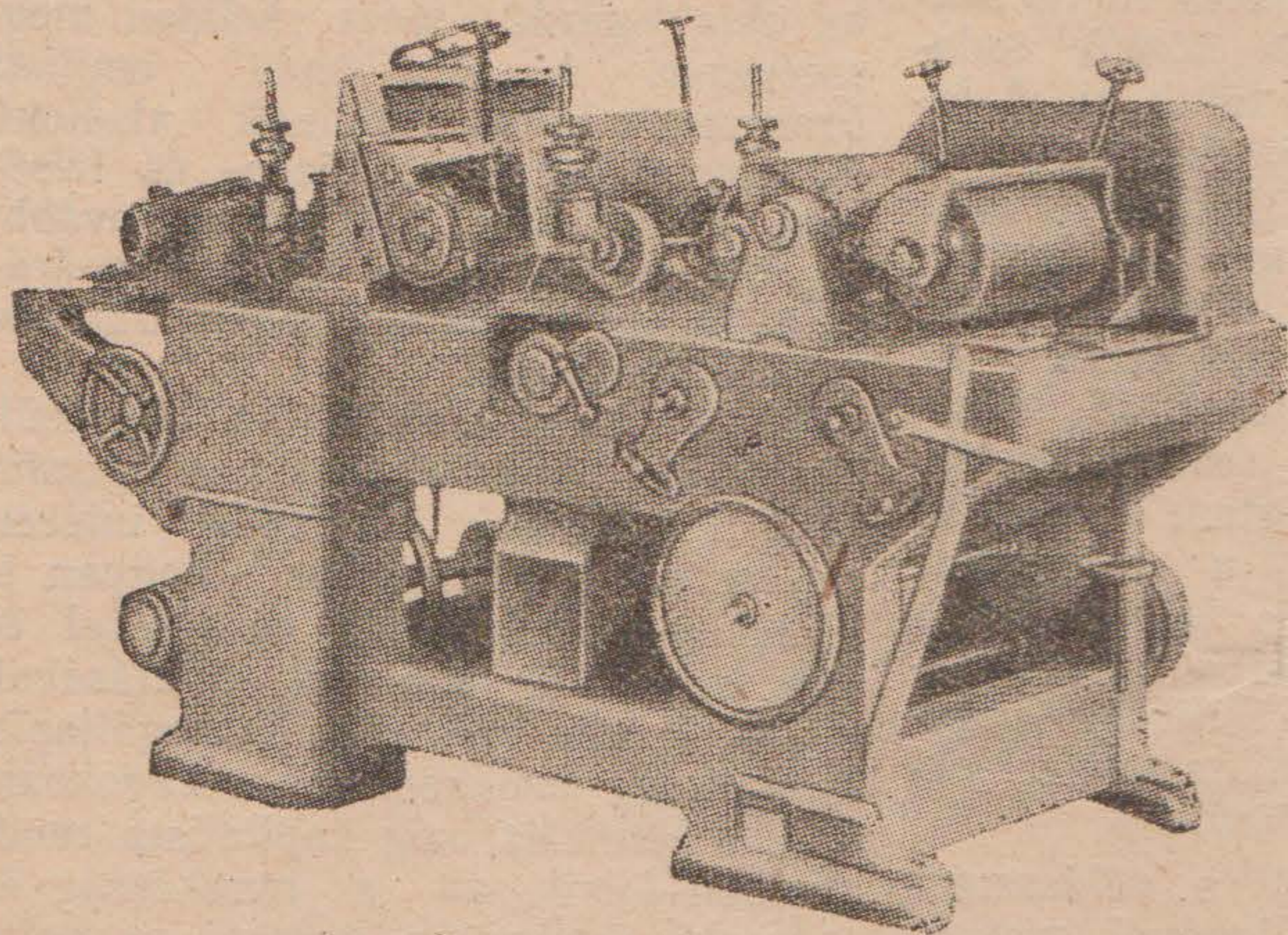
Mennyivel más, sőt felemelő az a kép, amely a *Szovjetunóban*, akár a népi *Kínában*, akár a többi népi demokráciában tárul elénk. Minden fokozaton nagyszerű hálózata van a szakoktatásnak és mindegyre több közép- és felsőfokú iskolát szerveznek és indítanak meg a hatalmas arányú tanulási vágy legjobb kielégítésére.

Szovjet gépek ismertetése

PÁL ARMAND közlése után

A »Sz. P. 30 p« mintájú négyfejes gyalugép

A Szovjetunió korszerű famegmunkáló gépeinek sorában fontos helyet foglal el ez a négyfejes gyalugép, mely igen erőteljes kivitele és nagy teljesítőképessége következtében minden olyan igénynek megfelel, melyet ilyen géppel szemben különösképpen az épületasztalosipar támaszthat. Az igen masszív építésű géptörzs tömege és kialakítási módja rázkódtatásmentes üzemet biztosít és az ilyen gépeknél túlterhelés következtében előállható töréseket gyakorlatilag teljesen kiküszöböli.



A gép négy késfejjel dolgozik, melyekkel maximálisan 300×125 mm keresztmetszetű faanyagot lehet megmunkálni mind a négy oldalán, akár egy-síkú, akár pedig tetszőlegesen profilozott felülettel. A késfejek golyós csapágyakban futnak és olyan forgácsleszívó sisakokkal vannak ellátva, melyek egyszersmind baleset ellen is védelmet nyújtanak. A késfejek mindkét irányban kézikerekkel könnyen és pontosan állíthatók és az előretolási sebesség több fokozatban egyetlen kar működtetésével üzemi közben is változtatható. Az előretolóhengerek kifogástalan vezetést biztosítanak, jól rugóztak és a megmunkálandó faanyag visszalökését meggátolják.

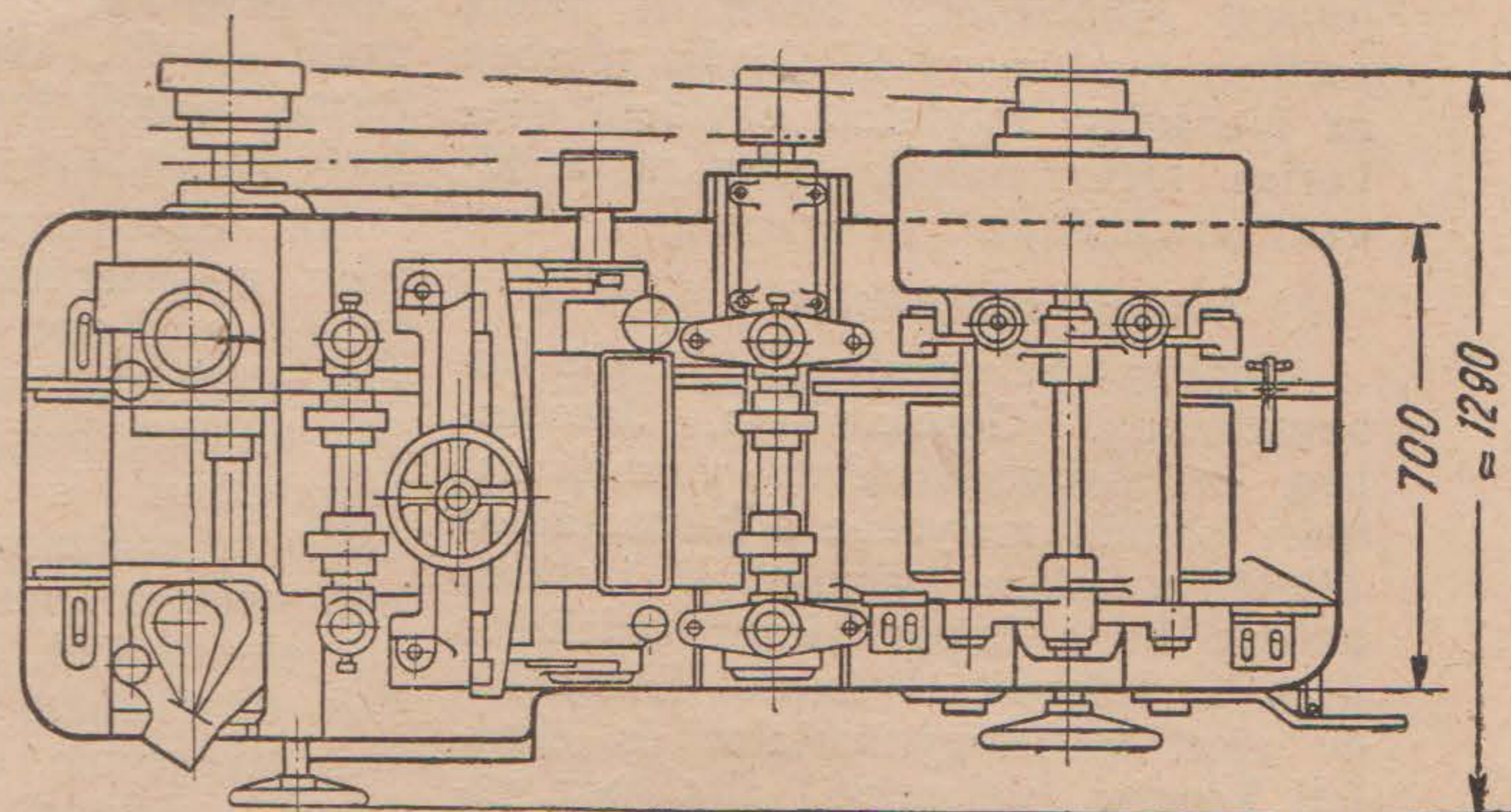
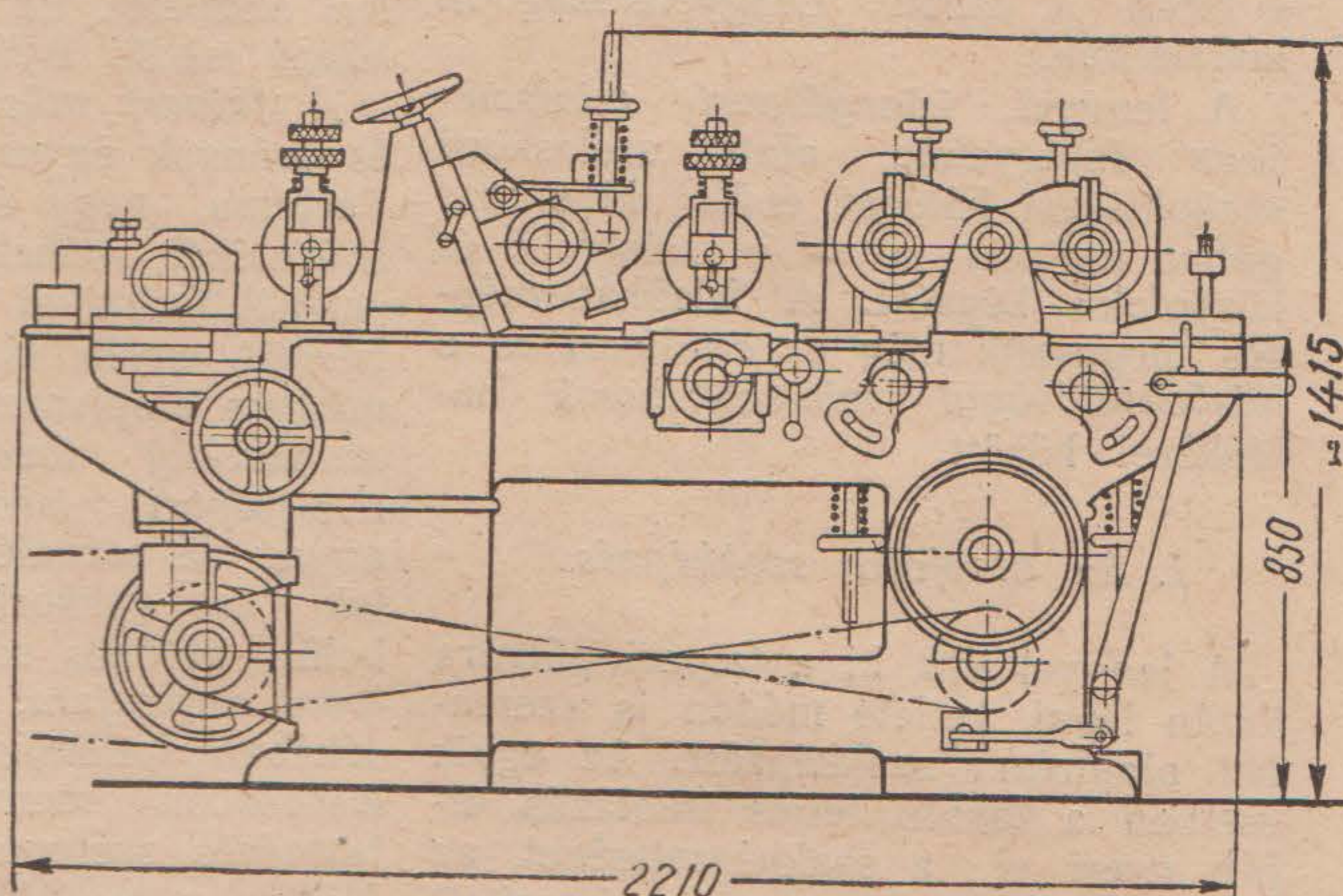
A gép minden tekintetben igen jól megfelel és kiváló alkotása a Szovjetunió kitűnő gépépítő iparának.

Műszaki jellemzői:

A megmunkálandó anyag legnagyobb szélessége 300 mm.

A megmunkálandó anyag legnagyobb vastagsága 125 mm.

A megmunkálandó anyag legkisebb hossza 400 mm.



Az előretolási sebesség finomabb munkánál 9, 13 és 18 m/perc.

Az előretolási sebesség durva munkánál 35 m/perc-ig.

A késfejek percenkénti fordulatszáma 3000

Erőszükséglete 18 kW.

A gép legnagyobb kiterjedése $2210 \times 1290 \times 1415$ mm.

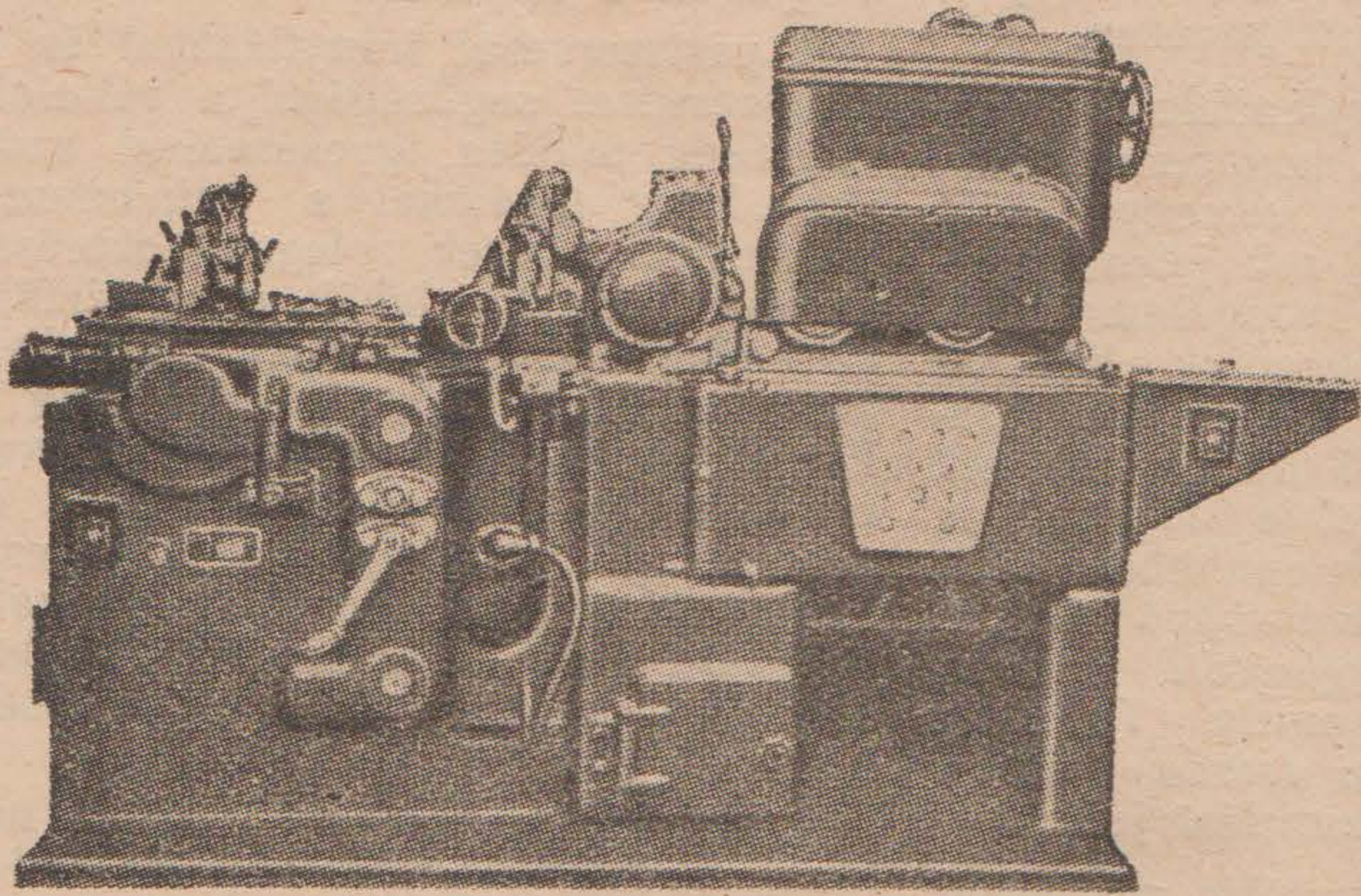
A gép tiszta súlya 2300 kg.

Az »Sz. K.—15« mintájú négyfejes gyalu- (kelelő-) gép

Ez a gép a fentebb ismertetett »Sz. P. 30 p« mintájú, négyfejes gyalugépnek a teljesen automatizált típusra való továbbfejlesztéséből keletkezett és különösképpen alkalmas deszkáknak és gerendáknak négyoldali megmunkálására egyenes és tetszőlegesen profilélű késekkel. Erős, egységes törzsű, jól tagolt szerkezetű gép, melynek formája és kivitelezési módja a legkorszerűbb. Mind az egyes késtengelyek,

mind maga az előretolószerkezet külön-külön motorral bír, melyek vezérlése gombnyomással történik, olyan kapcsolószerkeztény fedélrészéről, mely magában rejti portól biztosítottan a kapcsoló-, átkapcsoló- és biztosítóelemeket. A motorral közvetlenül meghajtott késtengelyek kiváló csapágyazásúak (golyóscsapágyak!), nagyon gondosan kiegyensúlyozottak és olyan forgácsleszívósisakokkal burkoltak, melyek nem

csak a keletkező forgács és fapor maradéktalan elszívását biztosítják, hanem a baleseti lehetőségeket is a lehető legkisebb mértékre csökkentik. Az előretolás sebessége igen tág határok közt és finom átmenetekkel változtatható, egyetlen kézikerek kismértékű elforgatásával. A vezetőszerkezet a minőségi munka érdekében rendkívüli gondossággal úgy van megszerkesztve és kivitelezve, hogy a megmunkálandó fadarab egyenletes sebességgel való előretolása biztosítva legyen és hogy annak visszacsúszása vagy hullámzó mozgása lehetetlenné váljék.

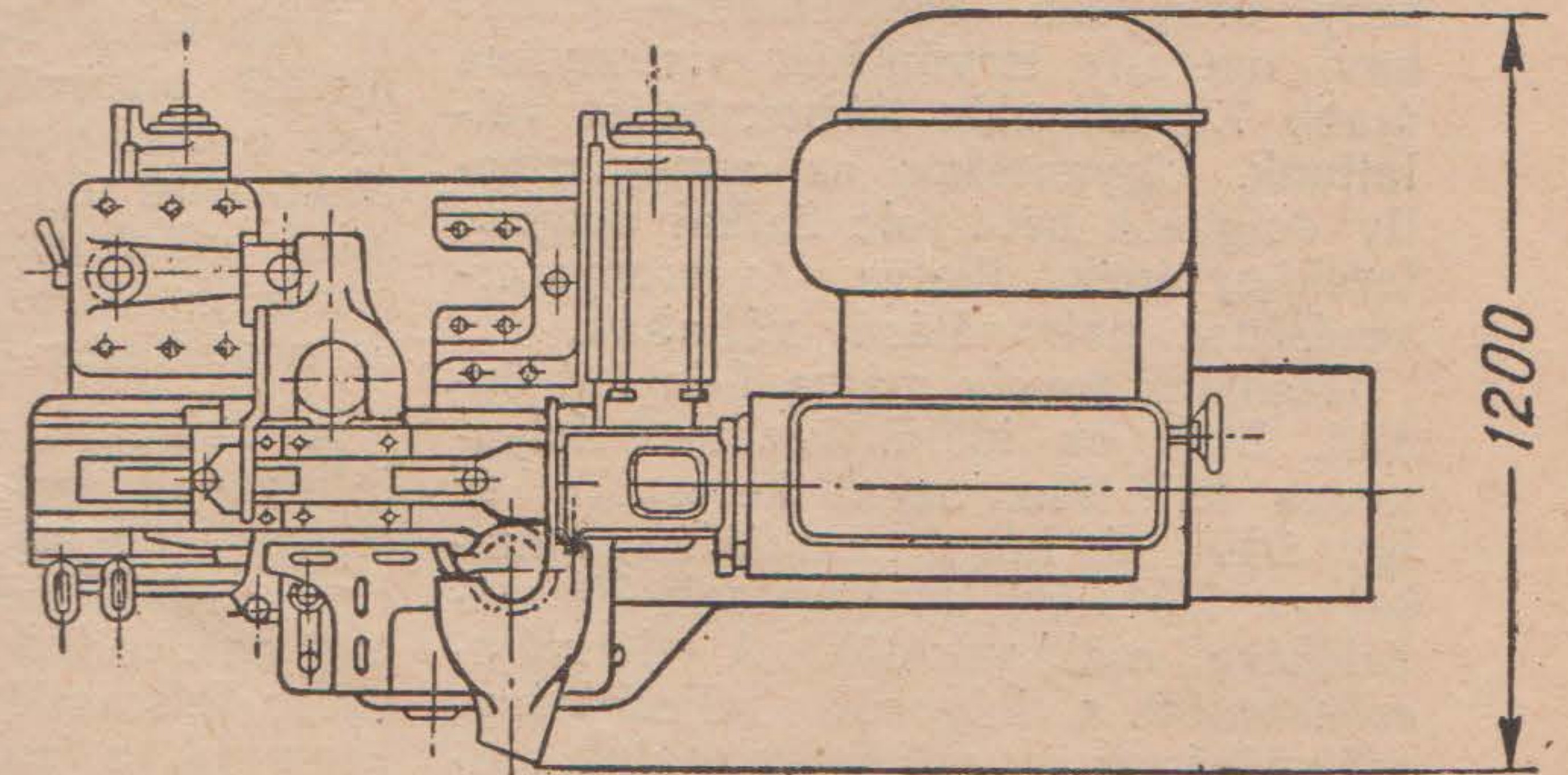
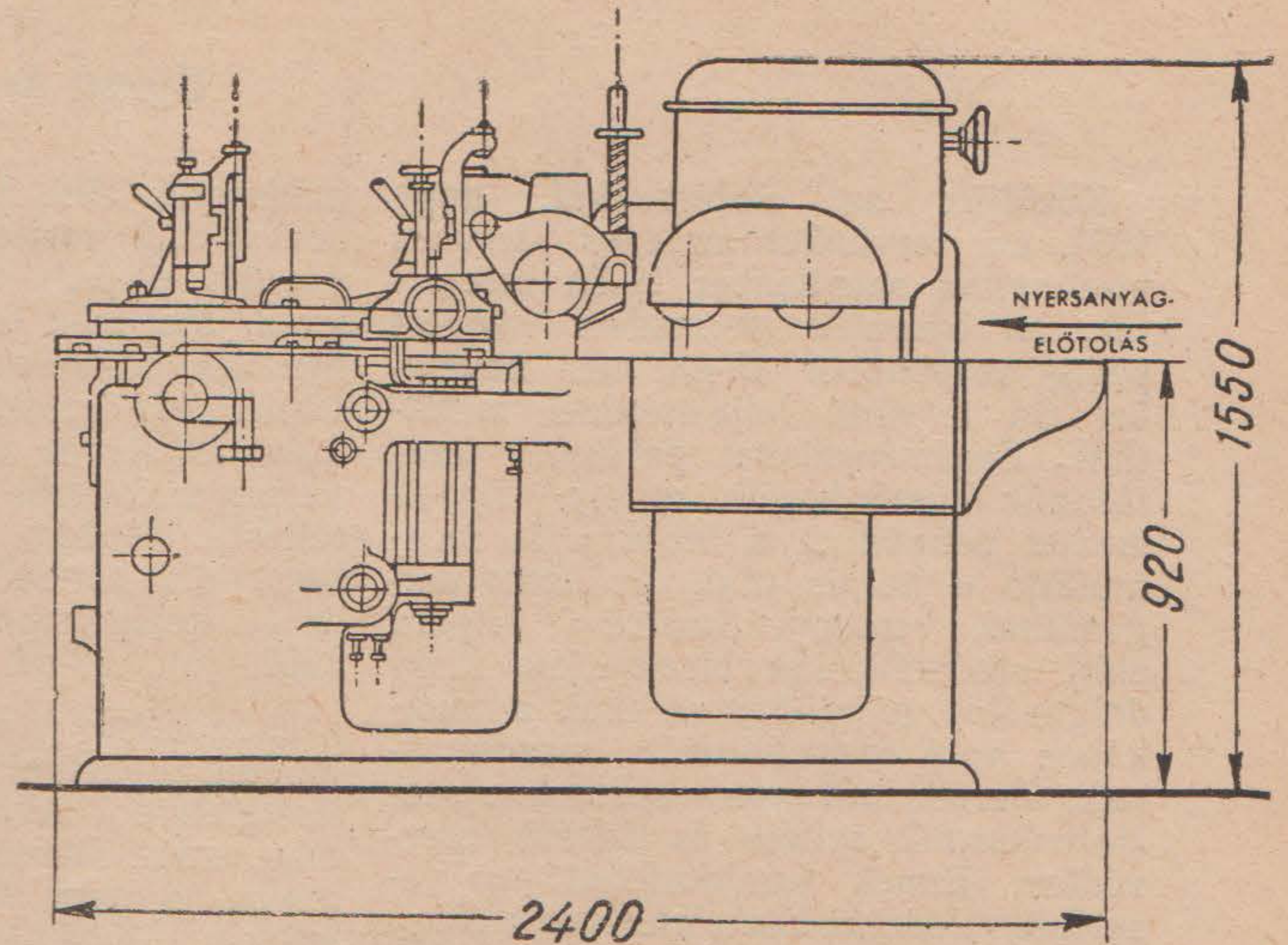


A Szovjetunió élenjáró gépépítőipara ezzel a géppel olyan nagyteljesítményű, megbízható és korszerű gépet adott a faiparnak, mely univerzalitás tekintetében is minden eddig ismert ilyen gépet felülmúl és más hasonló rendeltetésű géppel szemben igen jelentékeny előnyöket biztosít. A gép formája, masszivitása és nagy önsúlya következtében megfelelő alapon, rezgés- és rázkódtatásmentesen dolgozik, ami az ilyen nagyteljesítményű egységnél elsőrendű és elengedhetetlen követelmény.

A gép műszaki adatai:

A megmunkálandó anyag szélessége 20—150 mm.
 A megmunkálandó anyag vastagsága 10—75 mm.
 A megmunkálandó anyag legkisebb hossza 250 mm.

Az előretolás sebessége 7—33.5 m/perc.



A vízszintes késtengelyek meghajtómotorjainak teljesítménye 5.5 LE = 4 kW.

A függőleges késtengelyek meghajtómotorjainak teljesítménye 3.0 LE = 2.2 kW.

Az előretolószerkezetet meghajtó motor teljesítménye 2.7 LE = 2.0 kW.

A késtengelyeket meghajtó motorok percnkénti fordulatszáma 3000.

Az előretolószerkezetet meghajtó motor percnkénti fordulatszáma 1000.

A gép legnagyobb méretei: 2400×1200×1550 milliméter.

A gép tiszta súlya 2700 kg.

A Faipari Tudományos Egyesület Műszaki Propaganda Bizottsága

november 29-én d. u. fél 6 órakor Egyesületünk székházában (V., Reáltanoda-u. 13—15.)

előadást rendez

a »Favédelem és tárolás a fűrésziparban« címmel.

Előadó: *Lonkai János* (Kip. Min. Tervfőosztály).

Az előadáson hivatalos hozzászóló a bútorigar részéről: *Hantzmann Pál* (Bútorigari ES).

Az előadáson Egyesületünk tagjait és az érdeklődő szaktársakat szívesen látjuk.

Üzemi hírek

Újpesti Asztalosárugyár

Közöljük az elvtársakkal, hogy 1951. évi tervünket az éves tervhez viszonyítva szeptember 19-én befejeztük, az operatív tervekhez képest pedig szeptember 15-én már november 6-i tervünk teljesítésénél tartotunk. Eredményeinket pártunk tanításának köszönhetjük, amely figyelmeztet bennünket a hibákra és megmutatja a helyes utat. Az üzem dolgozóinak versenyvállalásai folytán elért eredményeink bizonyítják, hogy dolgozóink tudatában vannak a munkához való megváltozott viszonyuknak, átérzik, mit jelent számukra szocializmusunk építése és békénk megvédése. Ennek tulajdonítható a vezetőségválasztás tiszteletére és a Nagy Októberi Szocialista Forradalom megünneplésére indított újabb munkaverseny, amelyben szeptember—október havi operatív tervünkhöz viszonyítva újabb 7.2 százalékos többtermelést vállaltunk. Ugyanekkor az adminisztratív dolgozók hét-nyolc fizikai dolgozó tervkönyvének, illetve versenyszervezésének patronálását vállalták.

Üzemünk tavaly május 1-én lett önálló. Ettől az időtől kezdve folyamatos fejlődésen ment keresztül és így értük el, hogy munkáslétszámunkat az 1951. évi tervszámunk 70 százaléka csökkentettük. A létszámcsökkentést a dolgozók teljesítményszázalékának és sztahanovistáink számának növekedése is elősegítette.

Sztahanovistáink száma az év elején még hat fő volt, jelenleg pedig 19. Ez az eredmény nagyban elősegítette a versenylendület fokozódását. Külön ki kell emelnünk Seres Géza sztahanovista jelvénnel kitüntetett szaktársunkat, aki folyamatosan és állandóan sztahanovista szint felett dolgozik. Ezévi tervét túlteljesítve, a szeptember 10-i kiértékelésnél már 1952 január 13-i tervét teljesítette. (Mult évet is beleszámítva, 1952. VIII. 10-nél tart.) Munkamódszere: a munka elkezdése előtt előkészíti szerzőségeit és a munkaidő minden percét kihasználva, magát a szerszámot használja mérőeszköznek. Munka-

módszerét több társának átadta. A közvetlenül mellette dolgozó Zsugovszki György is így lett sztahanovista. Ma már fej-fej mellett versenyeznek. Zsugovszki 1951. november 10-nél tart tervteljesítésében. Konczhidai István ez év elején kezdte el a versenyt és már 1952. I. 6-i tervét teljesíti. Madács István, legjobb sztahanovista körfűrészesünk, aki szintén ez év elején kapcsolódott a versenybe, 1952. jan. 27-nél tart tervében.

Dolgozóink versenylendületét legjobban a pártunk II. kongresszusának tiszteletére indított verseny adta meg, mert átértézték, mit jelent számukra a párt. Újítómozgalmunk is szépen fejlődött. Dolgozóink havonta 8—10 újítást adnak be. A kongresszusi versenyben 27 újítás született, melyek közül 20-at el is fogadott az újítási bizottság. Jelentősebb újítás volt a kézi patent csavarhúzó helyett elektromos úton meghajtott csavarhúzó alkalmazása, amely Jakschitz János és Konczhidai István újítása és négyszeres többtermelést jelent.

A dolgozók a legutóbb megtartott ötletnapon egészen jó javaslatokat terjesztettek az üzem vezetősége elé. Egyszerű ötletekkel — mint például egy emeleti fal áttörése, vagy az elevátor felszerelése — nagyban megkönnyítik a munkát. Ezek költsége másfél hónap alatt megtérült és négy segédmunkást takarított meg. Keskenyvágyányú anyagmozgató szállító-kocsik beállítása további három segédmunkásnak más munkakörbe való beosztását tette lehetővé. Anyagcsúszató felfogószerkezet segítségével továbbítjuk a szállításhoz a készárut.

Meg kell még említenünk, hogy párosversenyben vagyunk a Duna Bútorgyárral. A verseny eredményeit a kiértékelés után közöljük a dolgozókkal. Az üzemszerek közötti versenyt, továbbá a páros és brigádversenyeredményeket állandóan tudatosítjuk. Az első negyedév tervteljesítése alapján elnyertük a Bútoripari Egyesülés

vándorzászlóját 19 üzem közül. Sajnos, a második negyedévben elnyerték tőlünk, de reméljük, hogy visszacserezzük, sőt az élüzem büszke cím elnyeréséért is harcolunk.

Az üzem termelési eredményeinek emelkedését nagy részben elősegítette az ellenség eltávolítása. Amikor a hangadók közül egyet eltávolítottunk, ezen az üzemszéken jelentősen megjavult a termelés.

A pártszervezet irányításával és a szakszervezet segítségével a vállalatvezetőség minden igyekezetével azon van, hogy hibáinkat a minimumra csökkentsék. Ezek legnagyobb részben azonban technikai hibák, mint például az anyagszükséglet, amely nincs kellően biztosítva. Jelentős hiba még a Facsavargyár által készített csavarok minősége. Javaslat hangzott el arra, hogy meghívják a Budapesti Facsavaróárugyárat, az üzem műszaki dolgozóit és a sajtót és egy ankét keretében megtárgyalják a minőség kérdését.

A munkafegyelmet az üzemben nehezen tudtuk helyreállítani. Az indokolatlanul hiányzó dolgozók miatt a szalagrendszer szerűen szervezett munkában zökkenő állt be. Ezen úgy javítottunk, hogy egyéni beszélgetésben foglalkoztunk a dolgozókkal, rámutattunk konkrét példákra és megmagyaráztuk, hogy ezáltal nemcsak saját maguknak, hanem egész dolgozó társadalmunknak is kárt okoznak.

Összefoglalva: minden igyekezetünkkel arra törekszünk, hogy most már a túlteljesítés jelentős növekedésével segítsük hazánk építését, hogy üzemünk is egyik szilárd támasza legyen a szocializmus építésének és Rákosi elvtárs szavait ismételve: »hazánk nem rés, hanem erős bástya legyen a béke frontján.«

Szabó Mihály
üb-titkár h.

Nagy Ferenc
párttitkár

Bender Dezső
vállalatvezető

Új műszaki könyvek a Központi Technológiai Könyvtárban

C 21218 OFER, V. A.: Pridanie ognesztrójkoszti de-
revjannim konsztrukcijam i izdelijam, prijmenjaemim
v szudosztroenii i szudoremonte. M. 1948. Recsizdat. 40 p.
A hajóépítésnél és javításnál alkalmazott faszervezetek
tűzállóságának fokozása.

S 1710 RUDNICKIJ, A. L.: Vinodeljcseszakaja bocski-
vaia tara. M. 1950. Piscsepromizdat. 73 p. Bortároló
hordók.

C 19004 SCHULZ, E.: Die wirtschaftliche Fertigung
im Möbelbau. Arbeitsplanung. Arbeitszeiten. Kalkulation.
Herford. 1949. Die Arche. 158 p.

C 22386. Berdinszkich, I. P.: Szuska i szklejka dre-
veszini v pole tokov vizsokij csasztoti. M. 1950. Masgiz.

C 22000. Birjukov, V. A.: Kamernaja szuska dreve-
szini v elektricseszkom ple vizsokoj csasztoti. M. 1950.
Goszleszbumizdat. 100. p. 1 t. Kamrás faszárítás
nagyfeszültségű árammal.

B 4651. Dal Tabbro, Mario: Modern furniture, its
design and construction. N. Y. 1949. Reinhold. 158, 16 p.

C 21875. Vlaszov, G. D.: Metodi rascseta posztavov.
M. 1950. Goszleszbumizdat. 79 p. Rönkfelszabás számí-
tása.

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.
2-5111080 Athenaeum (F. v.: Soproni B.)

Egyesületi hírek

*Szeged—Debrecen—Győr-i szaktársak
figyelmébe!*

Az egyesületi ügyvitel megkönnyítése érdekében azokban a városokban, ahol MTESZ-intézőbizottság van, a FATE vezetője jelöljön ki egy gazdasági reszortfelelőst a vezetőség tagjai közül, akinek feladata lesz a vállalati összekötőktől a tagdíjelszámolást összegyűjteni és a MTESZ-intézőbizottság titkárával elszámolni.

*

Az elnökség október 10-én megtartott rendes havi ülésén a FATE 1952. évi költségvetésével foglalkozott, majd elhatározta a választmány összehívását.

*

Az Egyesület Lemez- és Fűrészipari Szakosztálya vezetőségválasztó taggyűlését október 17-én tartotta.

*

Ankétot tartott Egyesületünkben *Barlai Ervin* elvtársunk, a Faipari Kutató Intézet dolgozója a »Fafajok meghatározása makroszkópikus úton« című kiadványtervezetének elbírálására. Az ankéton képviseltette magát az Erdészeti Központ, az Egyetemi Alkalmazott Növénytani és Szövetfejlődéstani Intézet, a Könnyűipari Minisztérium, a Farostkísérleti Intézet és több faipari vállalat.

A társadalmi bírálat egyre szélesebb területen érvényesül és segítséget jelent az olyan kezdeményezésnek is, mint *Barlai Ervin* munkája. A kiadásra kerülő brosúra segítséget akar nyújtani a faipar dolgozóinak, hogy a fa jellegzetességéből szabadszemmel, műszerek nélkül tudja meghatározni bárki az egyes fafajtákat.

Az ankét részvevőiből Munkabizottság alakult a tervezett kiadvány melyebb tanulmányozására.

*

Lübke Roland (Könnyűipari Minisztérium XV. főosztály) október 10-én előadást tartott székházunk nagytermében »Anyagmozgatás kérdései a faiparban« címmel. Az előadás első részében az üzemeken belüli anyagmozgatás kérdéseivel foglalkozott, ami nagyobb beruházás nélkül, tervszerű szervezéssel megoldható. Második részében felvázolta tudományos eszközökkel az anyagmozgatás perspektíváit. Az egész termet betöltő hallgatóság nagy érdeklődéssel fogadta az előadást, amely nagymértékben előreviszi a faipar egyik legkomolyabb problémájának megoldását. A hallgatóság soraiból heten szóltak hozzá az előadáshoz.

*

A *Szovjet Munkabizottság* felhívással fordul azokhoz a faipari munkavállalókhöz, akik oroszul tudnak írni, olvasni és érdeklődnek a szovjet tudomány és irodalmi, főleg szakmai ismeretek iránt. Felkéri dolgozótársainkat, hogy a FATE titkárságán jelentsék be szándékukat, amennyiben a szovjet tapasztalatok feldolgozásának munkájában résztvenni kívánnak. A Szovjet Munkabizottság feladata megismertetni a szovjet faiparban elért eredményeket a szakirodalom magyar nyelvre való átültetésével, továbbá előadások tartásával. Az élenjáró szovjet faipar tapasztalatainak felhasználása csak úgy válik lehetővé, ha széles körben ismertté tesszük azokat. Egyesületünk Szovjet Munkabizottsága ezt a feladatot akarja fokozottabb mértékben teljesíteni, mikor újabb aktívák bekapcsolódását kéri.

*

Október 12-én a KIOSZ-ban működő FATE-csoport részére *dr. Végházi István* tartott előadást »A felületkezelés elméleti és gyakorlati kérdéseiről«. A hallgatóságból mintegy tízen szóltak nozzá az előadáshoz. A felszólalások és ötletek azt bizonyítják, hogy a szocialista faiparban a kisiparosok között sok rejtett tartalékunk van. Helyesen fejezte ki egy felszólaló, hogy az asztalosoknak állandóan tanulniuk kell, de mindig szerettek is tanulni. A FATE kisiparoscsoportjának vezetősége jó munkát végzett a szakmai oktatás előbbrevitele érdekében. J. K.

Meghívó

Meghívjuk a Faipari Tudományos Egyesület Elnökségének és Választmányának tagjait a november 24-én, szombaton d. u. 3 órai kezdettel (V., Reáltanoda-u. 13—15. szám alatti székházunkban) tartandó

választmányi ülésre

N a p i r e n d :

1. Titkári beszámoló.
2. Javaslat a Központi Bizottságok kiegészítésére.
3. Vita.
4. Zárszó.

A szaktársak megjelenésére feltétlenül számít

az Elnökség.

AZ AKADÉMIA ÜNNEPI HETÉBEN

A MŰSZAKI ÉS TERMÉSZETTUDOMÁNYI EGYESÜLETEK SZÖVETSÉGE

MŰSZAKI KÖNYVKIÁLLÍTÁST

RENDEZ

DECEMBER 9-TŐL DECEMBER 22-IG

V., SZALAY-UTCA 4.

A SZOVJET KÖNYVTÁR HELYISÉGEIBEN

NYITVA: 11—21 ÓRÁIG

A SZOVJET MINTARAKTÁRI MUNKAKÖZÖSSÉG

(Budapest, V., Váci-u. 27.)

értesíti az érdeklődő dolgozókat, hogy kiállítási csarnoka — amelyben a Szovjetunió külkereskedelmi vállalatai által rendelkezésre bocsátott gépek és műszaki készítmények kerülnek bemutatásra — a következő időpontokban tekinthető meg:

kedden, szerdán, csütörtökön 12—20 óráig

vasárnap 9—14 óráig

Minden csütörtökön 17.15 óra kezdettel gépbemutató szakelőadással.

Kérjük olvasóinkat, hogy az értékes kiállítást dolgozó társaikkal együtt minél gyakrabban látogassák.