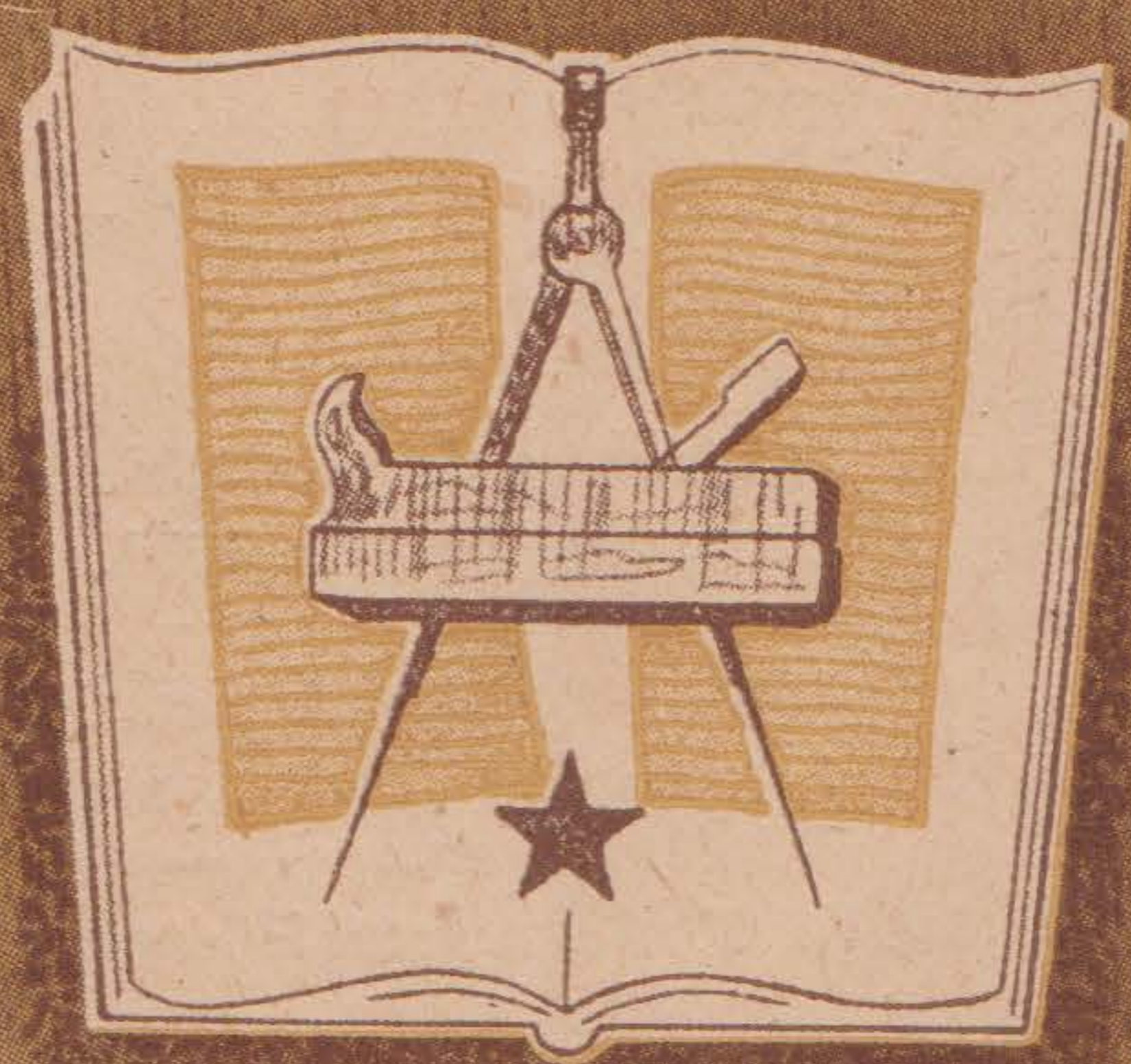


# FAIPAR

70652

1957





# FAIPAR

A Faipari Tudományos Egyesület, mint a  
MTESZ tagegyesületének lapja

Főszerkesztő:

HUBER LAJOS

★

Felelős szerkesztő:

JUHÁSZ ISTVÁN

★

Felelős kiadó:

a Könnyűipari Könyv- és  
Folyóiratkiadó Vállalat igazgatója

★

Szerkesztők:

Czagány Lajos, Róka Pál, Rosner Miklós,  
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

»...Nekünk tehát, a párt és a kormány vezetőinek nemcsak tanítanunk kell a munkásokat, hanem tanulnunk is kell tőlük. Hogy a jelen értekezlet tagjai itt az értekezleten tanultak egyet-mást kormányunk vezetőitől, azt én nem tagadom. De az is tagadhatatlan, hogy mi, a kormány vezetői, szintén sokat tanultunk Önöktől, sztahanovistáktól, a jelen értekezlet résztvevőitől. Így hát elvtársak, köszönet ezért a tanításért, hálás köszönet!«

(Sztálin)

## TARTALOMJEGYZÉK

	Oldal
Juhász István: Sztálin elvtárs a haladó emberiség vezére —	353
Botka Zoltán: Az 1952. évi tervkészítés tapasztalatai a faiparban —	355
Jászai Károly: A faipari sztahanovisták konferenciái —	357
Sztojanovics Iván: A szabványosítás előnyei nagyüzemi termelésünkben —	362
A. V. Szmirnov: Hőenergiagazdálkodás a ragasztott-falemez iparban —	364
Farkas László: Önálló műhelyszámadás a kárpitosiparban —	366
Kardos László: A sztálini műszak elé —	369
Dolhay Imre: November 7-i felajánlás teljesítése és a sztálini műszak előkészületei a Debreceni Hajlított Bútorgyárban —	370
R. M.: Szemle —	371
Róth Károly: Hárosi Falemezművek —	372
Üzemi hírek —	372
Pál Armand: Gépkenőanyagok és a gépek kenése —	373
P. Á.: Az élenjáró sztahanovista tapasztalatok elterjesztése —	377
Dalocsa Gábor: Műegyetemi oktatásunk kérdéseiről —	378
Pompéry Béla: Hozzászólás a »Bérialapelszámolás« újabb módszerei« című cikkhez —	379
Szabó Dénes és dr. Kassai Antal: Válasz Pompéry Béla hozzászólására —	380
J. K.: A Faipari Tudományos Egyesület Választmányi üléséről —	380
Tamási Zoltán: A Tisza Bútorgyár tanulóinak versenykihívása »A legszebb tanulóműhely« címért —	383
Folyóiratszemle —	384
J. K.: Egyesületi hírek —	a fedél 3. oldalán



# Sztálin elvtárs a haladó emberiség vezére

JUHÁSZ ISTVÁN

Nincs a világnak egy olyan része, ahol dolgozók élnek, hogy ne a legnagyobb szeretettel beszéljenek a 72. életévét betöltő Sztálin elvtársról. Ha valaki feltenné a kérdést, hogy ez miért van, bizonyára a világ minden nyelvén azt a választ kapná: *mert Sztálin elvtárs a haladó emberiség vezére. Hogy mennyire szívén viseli Sztálin elvtárs az egész emberiség ügyét, arra jellemző az a nyilatkozata, amelyben elmondja, hogy miben látja élete tartalmát: »Boldogtalannak érezném magam, ha lenne életemnek egyetlen napja is, amikor nem tettem valamit az emberiségért.«* Sztálin elvtársnak ez a mondása mindnyájunk számára megmutatja, hogy mit jelent a haladást szolgálni.

A századfordulón a kapitalizmus belépett imperialista szakaszába, ami új feladatok elé állította a nemzetközi munkásosztályt. Marx és Engels akkor már nem éltek. Az új helyzet elemzésének és a kérdések megoldásának feladata Leninre várt. Lenin a marxizmus tanításait alkalmazva az imperializmusra, kimutatta, hogy az imperializmus élősd, rothadó, haldokló kapitalizmus. Az imperializmus a proletárforradalom előestéje. Ez a tény közvetlen feladatként állította a munkásmozgalom elé egy olyan forradalmi párt megteremtését, amely képes a proletariátus vezetésére és biztosítani tudja, hogy a munkásosztály szövetségre lépjen a többi kizsákmányolt dolgozóval, hogy megdöntse a kizsákmányolók uralmát és megteremtse a proletariátus diktatúráját. Lenin szakadatlan harcban állt a különböző irányzatokkal, melyek a marxizmus meghamisítására, a párt sorainak megbontására törekedtek s amelyek el akarták téríteni a proletariátust a forradalomhoz vezető útról.

A párt létrehozásáért, az elmélet és a párt tisztaságáért folyó harcban, a munkásosztály harcának vezetésében Lenin legjobb, leghűségesebb munkatársa és fegyvertársa *Sztálin* volt.

Az 1905-ös forradalom előestéjén Sztálin határozottan sikraszállt az önkényuralom fegyveres felkeléssel való megdöntéséért. A forradalom leverése után, a reakció végtelen tombolása idején, Sztálin hatalmas munkát fejt ki a párt fenntartásáért és megerősítéséért, a munkásosztálynak az új harcra való előkészítéséért. 1906-ban több legális és illegális bolsevik újság irányítója. Megírja az *»Anarchia, vagy szocializmus«* című művét, majd népszerű nyelven a *dialektikus és történelmi materializmus* tanítását.

1912. végén megírja a *»Marxizmus és nemzeti kérdés«* című művét és ez lett a marxizmus-leninizmus programnyilatkozata a nemzeti kérdésben.

Az első világháború kitörésekor Sztálin száműzetésben volt. El volt vágva Lenintől és a párt központi szerveitől, mégis sikerül neki az egyedül helyes lenini álláspontra helyezkedni a háború, a béke

és a forradalom kérdésében. »A háború az ideiglenes kormány kezében is rabló és igazságtalan háború«, állapította meg Sztálin.

A Nagy Októberi Forradalom előkészítője, szervezője és vezetője Lenin volt, de mellette hatalmas munkát végzett Sztálin. Az 1917-es eseményekről *Sztálin elvtárs a következőképpen ír:*

*»Emlékszem az 1917-es évre, amikor a párt akaratából a börtönök és száműzetések viszontagságai után Leningrádba kerültem. Ott, az orosz munkások körében, minden ország proletárjainak nagy tanítómestere, Lenin elvtársnak közvetlen közelében a proletariátus és a burzsoázia összecsapásainak nagy viharában, az imperialista háború viszonyai között, először tanultam megérteni, hogy mit jelent az, ha valaki a munkásosztály nagy pártjának egyik vezetője.«*

Az októberi forradalom győzelme után, amikor az imperialista rablók és az ellenforradalom banditái megrohanták a fiatal szovjet államot, ismét Sztálin volt Lenin legfőbb támasza. A Vörös Hadsereg legragyogóbb győzelmei mind Sztálin elvtárs nevéhez fűződnek.

A polgárháború befejezése után Lenin és Sztálin hozzáálltak a szovjet állam megerősítéséhez, a gazdasági élet megszervezéséhez. Lenin útmutatásai alapján vitte győzelemre Sztálin elvtárs a Szovjetunió, a világ dolgozóinak nagy ügyét, a szocializmus felépítését a Szovjetunióban.

Sztálin elvtárs a szocialista iparosításról szóló tanításában elméletileg megalapozta a szocialista ipar megteremtését. A sztálini ötéves tervek a cárizmustól öröklött elmaradt orosz ipart, élenjáró szocialista iparrá fejlesztették. A történelemben még nem volt példa ilyen nagyméretű és gyorsütemű iparosításra, mint amelyet a szovjet nép Sztálin elvtárs vezetésével végrehajtott.

A szocializmus felépítése megdönthetetlen erőddé tette a nemzetközi forradalmi mozgalmak bázisát és központját, a Szovjetuniót. *»...A szocializmust építeni a Szovjetunióban annyi, mint dolgozni a világ proletárjainak ügyéért, annyi, mint kikovácsolni a győzelmet a tőke fölött nemcsak a Szovjetunióban, hanem minden tőkés országban is, mert a szovjetunióbeli forradalom a világforradalom része, kezdete és kibontakozásának alapja«* — *mondotta Sztálin elvtárs.*

A szocializmus építésének sztálini, elmélete hatalmas segítséget jelent a népi demokratikus országoknak. Sztálin elvtárs tanítása nélkül számtalan hibát követnénk el és a szocializmusért folyó küzdelemben nem egy kísérletünk kudarcot vallana. Hogy a nemzetközi forradalmi munkásmozgalom eredményes harcot tudott folytatni a soraiba beférkőzött ügynökök ellen — Sztálin elvtárs tanításának köszönhető. A Rajk-banda felszámolásával kapcsolatos



ban mondotta Rákosi elvtárs: »...hálával kell megemlékeznünk nagy tanítókról, Sztálin elvtársról, ki azzal, hogy a jugoszláv árulókról lerántotta a leplet és biztos kézzel mutatott rá a tennivalókra, bennünket is a helyes útra vitt«.

A szocializmus felépítését Sztálin elvtárs betetőzte a Szovjetunió Alkotmányával, melyet az ő vezetésével dolgozott ki az alkotmányelőkészítő bizottság. »A Szovjetunió új alkotmánya erkölcsi segítség és reális támasz lesz mindazok számára, akik ma harcot folytatnak a fasiszta barbárság ellen«, mondotta Sztálin elvtárs az alkotmány nemzetközi jelentőségéről. A sztálini alkotmány útmutató a népi demokráciák számára és a Magyar Népköztársaság Alkotmányának kidolgozásánál is példaképpül szolgált.

Amikor a fasiszta rablók megtámadták a Szovjetuniót, a szovjet nép példátlan hősiességgel feltartotta, majd szétzúzta a náci hadigépezetet. A győzelem feltételeit Sztálin elvtárs alapozta meg s az ő vezetése alatt nevelődött a Vörös Hadsereg verhetetlen hősök seregévé.

A Nagy Honvédő Háború hatalmas erőpróbája volt a szocialista államnak: a Szovjetunió itt is megmutatta a szocializmus fölényét a kapitalizmussal szemben. A harcokban Sztálin elvtárs mutatott utat, továbbfejlesztve a haditudományt. Beszédei, melyekből sugárzott az ügy igazságába, győzhetlenségébe vetett hit, lelkesedést és kitartást vittek a katonák, munkások, parasztok soraiba a legnehezebb időkben is.

*Sztálin elvtárs dolgozta ki Moszkva és Sztálingrád védelmének és felszabadításának tervét. A sztálingrádi csata döntő fordulatot jelentett a háború menetében.*

A fasiszmus feletti győzelemnek világtörténelmi jelentősége van. Ennek köszönhető a népi demokráciák országainak felszabadulása, a nemzetközi munkásmozgalom előretörése, a gyarmati szabadságharcok győzelmei. Sztálin elvtárs munkásságának jelentőségét a népi demokráciák szempontjából nem mérhetjük le csupán a felszabadítás tényével. A szabadság és függetlenség elnyerése után a népi demokratikus országok gazdasági eredményei is csak a Szovjetunió baráti támogatásával valósulhattak meg. Ez a segítség nem a felszabadítással kezdődött. A 25 évig tartó ellenforradalom idején a magyar dolgozók legerősebb fegyvere Lenin és Sztálin tanítása volt. A Szovjetunió adott menedékjogot az üldözött, igaz magyar hazafiaknak, a magyar kommunistáknak. Sztálin elvtárs mentette meg pártunk és népünk nagy vezetőjét, Rákosi Mátyás elvtársat.

Mindent megtett, hogy a magyar népet megóvja a háború borzalmaitól. A német hadüzenet napján, 1941. júniusában Molotov elvtárs útján figyelmeztette a magyar kormányt, hogy a Szovjetunió a legnagyobb jóakarattal kíséri Magyarország sorsát. A két ország között nem állnak fenn vitás kérdések és Magyarország ne lépjen háborúba a Szovjetunió ellen. (Ezt a figyelmeztetést eltitkolták a magyar nép előtt.)

*Sztálin elvtárs mentette meg Budapestet. Azt a parancsot adta a fővárost körülzáró hadseregnek: »Nem elpusztítani, felszabadítani akarjuk Budapestet.«*

Tette ezt annak ellenére, hogy a magyar fasiszták állati módon kegyetlenkedtek a szovjet néppel

és annak ellenére, hogy aljas, gyalázatos módon, orvul meggyilkolták a szovjet parlamentereket.

A háborús pusztítás és éhség idején Sztálin elvtárs sietett a magyar nép segítségére. A Dunántúlon még folytak a harcok, amikor a Vörös Hadsereg átadta a magyar kormánynak a katonai szempontból oly fontos vasúti kocsik egy részét, hogy az éhező városokat élelemmel lássa el. A szovjet kormány 1945. márciusától májusáig — a legnehezebb időkben — összesen 850 milliónyi kölcsönt adott Magyarországnak, 30 millió dollár értékű szállításokra kereskedelmi szerződést kötött velünk és 1946. augusztusig már 11 és fél millió dollár értékben fontos nyersanyagokat szállított, míg Magyarország ugyanaddig csak 3 és fél millió dollár értékű árut szállított a Szovjetunióknak.

A Szovjetunió volt az első állam, mely a háború után felvette a kapcsolatot Magyarországgal s ezzel áttörte országunk elszigeteltségét. Az imperialista hatalmak több ízben gazdasági és politikai beavatkozást kíséreltek meg Magyarország belügyeibe. A Szovjetunióknak, Sztálin elvtársnak köszönhetjük, hogy ezek a törekvések meghiusultak. A szovjet kormány lehetővé tette, hogy barátsági, együttműködési és kölcsönös segélynyújtási szerződést kössünk a Szovjetunióval. »Hazánk ezzel a szerződéssel a demokratikus békefront egyik jelentős tényezőjévé lépett elő« — mondotta Rákosi elvtárs.

A sztálini külpolitika: elvi politika. A népek önröndelkezésének elvén, a kis és nagy népek egyenjogúságának elvén alapul.

»Minden nemzetnek, nagynak és kicsinynek, van valami egyéni sajátossága, mindegyik hozzájárul a maga obulusával az emberiség közös kincstárának gyarapításához.«

Van mindegyikben valami, ami nincsen meg sem az oroszban, sem az ukránban, sem más népben. A Szovjetunióban vannak nemzetek, amelyek már kihalóban voltak, de amelyek újra életre keltek és amelyek tőlünk kapták például még az ABC-jüket is. Saját ideológiánkkal kerülnénk szembe, dezorganizálnánk saját pártunkat, ha nem becsülnénk a kis népeket, ha nem tartanánk tiszteletben jogaikat és nemzeti függetlenségüket, ha beavatkoznánk a kis államok ügyeibe. Megtehetjük ezt? Nem! Nem tehetjük meg. Ha ezt megtennénk, magunk alatt vágnánk a fát« — mondotta Sztálin elvtárs.

Ezért lehetséges igazi, önzetlen barátság olyan nagy hatalom, mint a Szovjetunió és olyan kis ország, mint Magyarország között.

A Szovjetunió győzelme a második világháborúban, a hitleri fasiszmus csúfos veresége nem küszöbölte ki az új háború veszedelmét. Az imperialisták, elsősorban az amerikai imperializmus, évek óta szítják az új világháború tüzeit. Példátlan szemérmelenséggel uszítanak a Szovjetunió és a népi demokrácia országai ellen. A Korea elleni aljas támadással megmutatták, nem maradnak el semmivel sem a hitleri fasiszmus mögött.

A második világháború óta eltelt évek folyamán a népeknek bőségesen volt módjuk meggyőződni a szilárd és következetes sztálini békepolitikáról, ennek a békepolitikának az eredményességéről, ahogyan Berija elvtárs a Nagy Októberi Szocialista Forradalom 34. évfordulóján tartott ünnepi beszédében mon-



dotta: »A Szovjetunió, amely hű békepolitikájához, fáradhatatlanul harcol a háború elhárításáért és a béke megőrzéséért«.

»Ha azonban az imperialista rablók népünk békeszeretét gyengeségnek értelmezik, akkor még súlyosabb kudarc vár rájuk, mint amilyent a szovjet állam ellen korábbi katonai kalandokban vallottak.«

Az imperialisták azonban nem akarnak békét. Ahogyan Sztálin mondotta a Pravda tudósítójának: »A háborús gyujtogatók, akik új háborút akarnak kirobbantani, mindennél jobban félnek a Szovjetunióval való megegyezéstől és együttműködéstől, mert a megegyezés politikája aláássa a háborús gyujtogatók pozícióját és tárgytalanná teszi ezen urak támadó politikáját.«

Sztálin jövőbelátó szavai a béke táborának leírhatatlan erejéről szemünk láttára lesznek valósággá.« A történelem nem ismert még olyan hatalmas békemozgalmat, mint az a mozgalom, amely a béke híveit egy nemzetközi táborba egyesíti« — állapította meg Malenkov.

Míg az imperialisták táborában nő a zürzavar és fejetlenség, a fokozódó gazdasági nehézség és a tömegek harca nyomán még jobban kiéleződnek az ellentétek — a béke tábora egyre növekszik erőben és harci készségben. A Szovjetunió és a népi demokráciák országainak sikerei a szocialista építés terén az imperialista propaganda rágalomhadjáratának vasfüggönyén keresztül is eljutnak a tőkés országok dolgozóihoz. A kapitalista országok munkásosztálya, dolgozó parasztsága egymást követő gazdasági és politikai harcokban küzd életszínvonalának megjavításáért, a kizsákmányoló kapitalista rend és a háborús gyujtogatók tervei ellen. Ezeknek a tömegeknek te-

kintete Moszkva felé fordul, a nagy Sztálin felé, akiben a nemzetközi munkásosztály és a békefront vezetőjét látják.

*Sztálin egész élete, minden tette a nemzetközi proletariátus nagy ügyének szolgálata. Sztálin elvtárs nemcsak vezetője, hanem követendő nagy példaképe is minden kommunistának. Sztálin elvtárs tanít meg bennünket arra, hogy az éberség alapvető tulajdonsága a kommunistának. »Nem nemtörődömségre van szükség, hanem éberségre, igazi bolsevik éberségre. Ne feledjük el, hogy minél reménytelenebbé válik ellenségeink helyzete, annál szívesebben nyúlunk majd a szovjet hatalommal folytatott harcukban szélsőséges eszközökhöz, mint a pusztulásra ítélték egyedüli eszközéhez. Ezt nem szabad elfelejteni és ébernek kell lenni.«*

A szocializmus, a kommunizmus építése a Szovjetunióban, a fasizmus feletti győzelem, a békevédelem, a sorozatos győzelmek: mind Sztálin elvtárs nevéhez fűződik. Ezért tekinti Sztálin elvtársat hivatott vezérének az egész haladó emberiség.

Ezt a tényt legszebben a Szovjetunió népei békekonferenciájának Sztálinhoz intézett levele fejezi ki: »Az Ön neve zászló sok millió egyszerű ember számára, aki a békéért és demokráciáért harcol. Ön a földkerekség összes egyszerű embereinek szívében meggyújtotta a békéért, a nemzeti függetlenségért, a nemzetek és népek közötti barátság és jóakarát virágzásáért, az egész világon folytatott harc igaz ügyének megingathatatlan hitét«. Ezért nő napról-napra a békeharcosok száma és mind szélesebb tömegek teszik magukévá Sztálin elvtárs szavait: »A béke fennmarad és tartós lesz, ha a népek kezükbe veszik a béke megőrzésének ügyét és végig kitartanak mellette«.



# Az 1952. évi tervkészítés tapasztalatai a faiparban

BOTKA ZOLTÁN

Az 1951. évi tervkészítés óta tervező kádereink munkája jelentős minőségi javulást mutatott. Ezt a fejlődést le tudjuk mérni negyedéves és havi operatív tervek reális feszítettségén, a tényszámok elemzésén alapuló tervezés minőségi javulásán keresztül.

Komoly fejlődést jelentett a műszaki és számviteli dolgozók egyre aktívabb bekapcsolódása a tervmunkába, különösen az önálló műhelyszámadás kiépítése terén.

Azok a hiányosságok, amelyek egy év előtt még fennállottak a faipar tervezése vonalán — bár teljesen nem szűntek meg —, jelentős mértékben kisebbedtek.

A gyorsütemű fejlődés megkövetelte tervgazdászaink műszaki és számviteli képzettségének emelését, s ezen a téren komoly segítséget jelentettek a múlt év végén megindított szaktanfolyamok, és az 1952. évi tervkészítéssel kapcsolatban rendezett kétféle tervtanfolyamok. A nyári tervtanfolyamokon nemcsak az üzemek tervfelelősei vettek részt, hanem statisztikusok és műszaki dolgozók is szép számmal. A nyári tanfolyamok anyaga komoly, alapos tanulást

és tudást követelt meg a hallgatóktól, s a faipari dolgozók jól megállották a helyüket. A könnyűipari szemináriumok között indított versenyben a faipari szemináriumok az elsők között szerepeltek.

Az 1952. évi előtervek elkészítését adatgyűjtések, a munkaidőnorma és darabbérnyilvántartási kartonok, anyagnormák naprakész állapotra való hozatala, utókalkulációk kidolgozása, a tényszámok elemzése előzte meg.

Új munkamódszer volt a tervezésben a tervmunkának szélesebb alapokra való fektetése szervezett úton, az üzemek dolgozóinak bevonása az 1952. évi tervkészítésbe az augusztus végén megalakult tervbrigádok útján. A tervbrigádok működése a faiparban nemcsak a belső tartalékok hatékony feltárását eredményezte az 1952. évi előtervek elkészítésénél, hanem igen gyakran kemény kritikát is eredményezett a műszaki vezetés felé, rámutatva azokra az intézkedésekre, amelyeket már régen meg kellett volna valósítani.

Az Egri Bútorgyárban például Tajti elvtárs azt javasolta a műszaki vezetésnek, hogy a hibás asztal-



lábakat ne csiszolás után foltozzák, hanem előtte, mert így jelentős munkaidőmegtakarítást tudnak elérni, s ezzel az asztalok átfutási ideje is lerövidülne. Nyilvánvaló, hogy ezt már a gyártás megkezdése óta is így kellett volna munkálni.

A Budapesti Ládagyárban a nagygépház szűk keresztmetszetét a dolgozók által javasolt átszervezéssel sikerült megszüntetni. Az anyag jobb kihasználására vonatkozó intézkedések következtében a 2 kg-os ládáknál a fajlagos fenyőfűrészáru felhasználást 2.140 m<sup>3</sup>/to-ról 2.090 m<sup>3</sup>/to-ra, a 10 kg-os ládáknál 2.140 m<sup>3</sup>/to-ról 2.119 m<sup>3</sup>/to-ra tudták csökkenteni.

A Budafoki Gyufagyárban Török András elvtárs javaslata alapján lett megtervezve a műszaki intézkedések tervében a hármas mártó automata berakó- és kiszedőgép átalakítása, amellyel 25%-kal emelkedik a gép óránkénti teljesítménye.

A Műszaki Kefegyárban a dolgozók javaslatai alapján jelentős munkaidő- és anyagmegtakarítást terveztek meg.

Jó volt a tervbrigádok munkája a Hárosi Falemezműveknél, ahol a beérkezett javaslatokból több mint 20 került beépítésre a műszaki intézkedések tervébe.

A jó eredmények mellett nem egy faipari üzemben komoly hiányosságok is merültek fel a tervbrigádok működésével kapcsolatban. A vállalat- és műszaki vezetés nem támogatta kellőképpen a brigádok munkáját, a kezdeményezések és javaslatok jegyzőkönyvekbe fulladtak, a szervezőerő szétesett, a tervezés mechanikussá vált. Komoly veszélyt jelent iparunk fejlődése szempontjából ennek a munkaszervezési formának, mozgósítóerőnek a lebecsülése, s leg-sürgősebb feladatunk, hogy ezeket a hiányosságokat a decemberi tervkészítés idejére kiküszöböljük.

Az 1952. évi műszaki fejlesztési terv iparunk fejlődésének programját írja elő, s jóval konkrétabb, részletesebb az 1951. évinél. A folyamatos gyártás bevezetése, az anyagmozgatás gépesítése, új korszerű szárítók építése, a gyártási technológia továbbfejlesztése, központi szabáscsüzem létesítése, az importanyagoknak belföldi anyagokkal való helyettesítése, a hulladék hasznosítása, a forgácslemez gyárszerű előállítás, jelentős mértékben csökkenti az önköltséget és növeli a munka termelékenységét a faipar iparágaiban.

A műszaki fejlesztési terv mellett tervezésünk egyik súlypontját az alap-, segéd- és üzemanyagok, valamint fűtőanyagok felhasználásának megtervezése képezte, s ezzel szoros összefüggésben a gyártásközben keletkező hulladékok hasznosításának tervezése.

Az anyagtakarékosági mozgalom, a tervbrigádok javaslatai nyomán jelentős alapanyagmegtakarítás és hulladékhasznosítás jelentkezett a faipari üzemek terveiben. Így például a Veszprémi Faárugyár a talicska homlokkal szabásának egyszerűsítésével közel 500 m<sup>3</sup> faanyagot takarít meg egy évben, vagy a Bőr- ipari Fakelléktermelő vállalatnál a kaptafagyártásnál javasolt intézkedések bevezetése 450 m<sup>3</sup> gömbfa megtakarítását eredményezi.

Az alapanyagfelhasználás tervezésének egyik hiányossága volt sok üzemünkben a tényszámok bizonytalansága, az utókalkuláció hiánya, vagy nem kielégítő volta.

Nem egy esetben előfordult — különösen egy alapanyagból gyártott többféle termék esetében (fűrészáru, talpfa, parkettfriz) —, hogy egyik gyártmányra indokolatlanul magas fajlagos felhasználást, a másikra irreálisan alacsony felhasználást terveztek meg a tényszámokhoz viszonyítva, jóllehet a gyártmányok összességére vetítve — a normához hasonlítva is —, a fajlagos fűrészáru kihozatal emelkedett. Ez a körülmény károsan befolyásolta aztán a gyártmányonkénti önköltség tervezését is.

Az üzem- és segédanyagok tervezésénél gátolta a takarékoságot szem előtt tartó tervezést a normák és felhasználási jellemzők kötelező előírása, meghatározása. A terveket felülvizsgálva azt a tapasztalatot vonhattuk le, hogy aránylag kevés volt a normalizált tervezés, míg az anyagok döntő többségénél csak a tervezett felhasználás volt szembeállítva az 1951. évi várható felhasználással. Ez súlyos hibája tervmunkáknak, s ezen a hiányosságon — legkésőbb a végleges tervek elkészítéséig sürgősen javítanunk kell.

A munkaügyi tervek elkészítése különösebb problémát nem vetett fel. A faipar egyes iparágaiban jelentős profileltolódás mutatkozott az 1952. évi előtervek szerint a munkaigényes gyártmányok felé, s ennek ellenére — az önköltség egyidejű csökkenése mellett — jelentős mértékben emelkedett a munka termelékenysége. A munkaigényesség változásának kimutatására az 1951. évi várható teljesítés és az 1952. évi tervre vonatkozóan a változatlan áron számított 100.000 forint termelési értékre eső normaórák indexét alkalmaztuk, korrigálva a darabbéresek létszámváltozásának %-ával.

Az önköltség tervezésének súlypontját a tervkalkuláció, a gyártmányonkénti önköltség tervezése képezte.

Mint az anyagfelhasználás tervezésénél úgy itt is nem egy esetben beleütköztünk az utókalkuláció megbízhatatlanságába, a költségfelosztás pontatlanságába. Különösen élesen merült fel ez a kérdés a fűrész- és lemeziparban. Például a Furnir- és Lemez-műveknél 1951-ben 15 gyártmányra készítettek összevontan utókalkulációt, míg 1952-re minőség és méret szerint a 15 gyártmányt 35 gyártmányra bontották szét. Jóllehet, az összehasonlítható árutermelés jelentős önköltségcsökkenést mutatott, a gyártmányok jó részénél, a helytelen költségfelosztás miatt önköltségemelkedés jelentkezett. Hasonló képet mutatott a Hárosi Falemezművek és a Budapesti Fűrészek gyártmányonkénti önköltségtervezése.

Az önálló műhelyszámadás bevezetése, a vállalati számvitel továbbfejlesztése, a pontos adatszolgáltatás megszervezése ki kell, hogy küszöbölje ezeket a hiányosságokat.

Az azonos terméket előállító vállalatok gyártmányonkénti önköltségi tervezésének összehasonlíthatóságát nagyban gátolta az elszámoló árak különbözősége, ami felhívja a figyelmünket ennek a kérdésnek a rendezésére.

Mindezeket a tapasztalatokat, amelyeket az 1952. évi előtervek elkészítésénél szereztünk, használjuk fel munkánk további megjavítása érdekében, hogy az 1952. évi végleges terv erős fegyver legyen kezünkben a szocializmus építéséért és a békéért vívott harcban.



# A faipari sztahanovisták konferenciái

JÁSZAI KÁROLY

Október 13-a és november 3-a között a faipar hat különböző területének sztahanovistái tartottak munkaértekezleteket. A bútorigari, vegyes faipari és épületasztalosipari sztahanovisták Budapesten, a MEMOSZ-székházban, a lemez- és fűrészipariak, a hordó- és ládaipar Szegeden, a kefe- és seprőipar sztahanovistái Debrecenben tartották konferenciájukat.

A munkaértekezletek tapasztalatai azt mutatják, hogy a megelőző konferenciák óta eltelt hat hónap alatt — jóllehet nem volt ugrásszerű fejlődés a sztahanovisták számának emelkedésében —, mégis örvendetes előrehaladás történt. Előrehaladást és fejlődést mutat elsősorban az, hogy sztahanovistáink bátrabban bírálják a hibákat, a tapasztalatcserén szerzett jobb munkamódszereket saját üzemükben egyre sikeresebben alkalmazzák és a sztahanovista-mozgalom fejlődését gátló bürokrácia és maradiság ellen felvették a harcot. Sztahanovistáink egyre fokozottabban érzik azt a felelősséget, amely az ötéves terv végrehajtásában rájuk hárul.

A konferenciák sok pozitívuma mellett felszínre kerültek a mozgalom fogyatékoságai is. A munkaértekezleteken hozott határozatok összefoglalják ezeket a hiányosságokat és mint a közeljövőben elvégzendő feladatokat jelölik meg. Az idő igazolni fogja azt a közismert megállapítást, hogy minden határozat annyit ér, amennyit megvalósítanak belőle. Pártunk útmutatásai és konkrét segítsége, továbbá a Szakszervezetünk irányító és szervező munkája és sztahanovistáink növekvő felelősségérzete biztosíték arra, hogy az értekezleten hozott határozatokat maradéktalanul végrehajtják.

## Bútorigar.

A bútorigariak értekezletén Somogyi László elvtárs (Angyalföldi Bútorgyár) referátumában megjelölte az ipar feladatait és rámutatott a hiányosságokra, amelyeknek okát abban jelölte meg, hogy üzemünk egy részénél sem a vállalatvezető, sem a párt-szervezet nem foglalkozik a sztahanovistákkal és a műszakiak sem tekintik feladatuknak a sztahanovisták oktatását.

A szalagrendszerű gyártás bevezetésétől várja a termelés ugrásszerű emelkedését s a minőség megjavulását. Az Angyalföldi Bútorgyárban a sztahanovisták 60%-a minőségi munkájával érdemelte ki a kitüntetést.

A felszólalók a Duna Bútorgyárban és az Angyalföldi Bútorgyárban tett üzemlátogatás tapasztalataiból, főként a minőségi termelés fontosságára mutatnak rá. Nem kerülte el figyelmüket többek között az a komoly hiányosság, hogy az Angyalföldi Bútorgyárban a versenytáblán nincs kiértékelve a verseny állása, ami a versenyszellem rovására megy. A Duna Bútorgyárban nem használnak védőkészüléket a marócsapoló gépnél. Az Angyalföldinél a fényezőműhelyben sok a férfi munkaerő.

Az elfogadott határozati javaslat szerint a bútorigar sztahanovistái határidőre bevezetik az elismert újításokat, a minőség emelése érdekében magukévá

teszik a Csutkih-mozgalmat, a Gazda-mozgalom keretében a hulladékfelhasználásra javaslatokat dolgoznak ki. Az értekezleten megjelent műszaki vezetők vállalják, hogy a sztahanovista szintet megközelítő dolgozók patronálását megszervezik és a műszaki feltételek biztosításával lehetővé teszik, hogy ezek rövid időn belül sztahanovistákká legyenek.

Hanczár elvtárs (KIP. MIN.) összefoglalva az értekezlet vitáját, megállapította, hogy a faipar dolgozóinak mindössze 6%-a sztahanovista. Arra kell törekedni, hogy ezt rövidesen 10%-ra emeljük, továbbá a Cardó Bútorgyár a Budapesti Bútorgyár és az Ujpesti Bútorgyár sztahanovista-üzemévé fejlődjön.

## Vegyes faipar.

A MŰ-FA ES alá tartozó vállalatok sztahanovistáinak értekezletét tapasztalatcseré üzemlátogatás előzte meg a Sport és Műszaki Faárugyárban és az Iskolabútorgyárban.

Szabó Albert elvtárs (MŰ-FA ES) beszámolójában ismertette a vegyes faipar feladatait a felemelt ötéves tervben. A sztahanovista-mozgalom fejlődése nem kielégítő, mert még ma is vannak, akik öncélúságnak tekintik és nem törekednek maguk mellett új sztahanovistákat kinevelni. A műszakiak sem nyújtanak kellő támogatást, az újítások gyakran egy üzemben belül megrekednek és nem válnak az egész ipar közkincsévé. A terv teljesítéséért a sztahanovisták személyükben felelősek.

A felszólalók sok hasznos észrevételükről számoltak be, s a meglátogatott üzemekben feltárt hibák kiküszöbölésére hívták fel a figyelmet: az Iskolabútorgyárban nincsen biztosítva kellő nyilvánosság és propaganda a Gazda-mozgalomnak, a versenyvállalásnak pedig nyoma sincs a falitáblán.

A sztahanovisták szakmai és politikai továbbképzéséről többen beszéltek, ami azt bizonyítja, hogy ezen a téren sürgős intézkedésre van szükség.

Az értekezlet hiányosságaként kell megállapítani, hogy csak általánosságban mozgott és kevés konkrét javaslat hangzott el a sztahanovista-mozgalom előbbrevitele érdekében. Az elfogadott határozati javaslatban a vegyes faipar sztahanovistái, műszaki vezetői, és a vállalatvezető kötelezik magukat az éves tervnek befejezésére 1951. december 21-ig. Az értekezleten feltárt hibákat haladéktalanul kijavítják, a tapasztalatokat értékesíteni fogják és a munkafegyelmet saját példamutatásukkal igyekeznek megszilárdítani.

## Lemez- és fűrészipar.

(Szegedi Falemezgyár)

Hajdu József elvtárs beszámolójában ismertette a Falemezgyár anyagbeszerzési nehézségeit. Ennek ellenére az üzem dolgozóinak mindössze 2—3%-a teljesít 100%-on alul, a munkafegyelem kifogástalan. A Nazarova-mozgalom bevezetésének köszönhető, hogy a gépek jókarban vannak.

Róth Károly elvtárs (Hárosi Falemezgyár) jogosan kifogásolta, hogy a Könnyűipari Minisztérium



nem ellenőrizte, hogy a korábbi munkaértekezleten elhangzott jó javaslatokat az üzemek alkalmazzák-e, továbbá, hogy a hozott határozatok végrehajtásáról nem számoltak be. A faiparban többszáz újítást adtak be eddig, amelyről az üzemeknek alig van tudomásuk. Javasolja, hogy az elfogadott újításokat brosrában adják ki, hogy az elért eredményeket általánosítani lehessen.

Török Attila elvtárs (Szegedi Falemezgyár) beszámolt a Gazda-mozgalomban elért üzemi eredményekről. Elmondotta, hogy 144.000 forint értékű kisméretű lemezt gyártottak és szállítottak le a mozgalom megindulása óta. A Rákosi Mátyás Műveknek 210 mázsa hulladékot adtak át varrógépasztalok gyártására és 65.760 sukk nyárfurnért állítottak elő hengerek továbbhámozásából. A Rákosi Mátyás Műveknek szállított hulladék 14.105 forint értékű volt. Egy ilyen varrógépasztal a szegedi Gazda-kiállításon is szerepelt, s látható volt, hogy a kívánalmaknak minden szempontból megfelel. Felhívta a budapesti üzemek figyelmét arra, hogy a R. M. Művek szükséglete sokkal nagyobb, mint amennyit a szegedi Falemezgyár szállítani tud, tehát kapcsolódjanak be az üzemek ebbe a szállításba. Kérdezi, vajjon miért kell Szegedről Csepelre szállítani a hulladékot, amikor a budapesti üzemek nagyobb mennyiségben rendelkeznek ilyen anyaggal.

Török elvtárs beszámol továbbá arról, hogy a Szegedi Gyufagyárnak 188 mázsa, a Makói Faárugyárnak 216 mázsa és a Nivó Játékárugyárnak 187 mázsa hasznos hulladékot adtak át továbbfeldolgozásra. A gazdasági megtakarítás ennél jóval nagyobb, mert a hulladékot az üzem csak hulladékárát kalkulált és a megtakarítás a továbbfeldolgozó üzemeknél fog jelentkezni.

Javasolja, hogy a kisméretű lemezek gyártását más üzemek is vezessék be, mert a ráfordított plusz munkaidő többszörösen megtérül a megtakarításon.

A MTESZ és FATE kezdeményezésére rendezett Gazda-kiállításhoz Szegeden 12 nap alatt több mint tízezer látogatója volt.

Javasolja az értekezletnek, hogy az üzemek garancialevelet állítsanak ki az általuk termelt áruval, amely a minőséget biztosítja.

A további felszólalók a rönktárolás észszerűsítéséről, jobb anyagelosztásról, helyes gépkihasználásról, a munkafegyelem megszilárdításáról, anyagmozgatásról és a megelőző karbantartás kérdéseiről beszéltek.

Makkai Lajos elvtárs (Háros) bejelentette, hogy üzeme átveszi a Szegeden látott háromrétű 5 mm-es lemez gyártásának technológiáját, és elismerését fejezi ki a léccsöszerek gépen tapasztalt igen komoly újításért. Javasolta, hogy a hulladékot papírgyártásra ajánlják fel, így csökkenteni lehet a papírgyárak importszükségletét.

Vajai elvtársnő (Háros) konkrét technikai és szervezési hibákat látott a Szegedi Falemezgyárnál, de megállapította, itt jobb a szállítás, nagyobb a teljesítmény és ebből sokat tanult. Kérte a reiboló-massza receptjét, amely szerinte is jobb, mint amit Háros használ.

Sok hasznos bírálat és javaslat hangzott el a munka megjavítására és a Sztahanov-mozgalom to-

vábbfejlesztésére. Ez a tanácskozás valóban jó munkaértekezlet volt, amely nagy lépéssel előrevitte a lemez- és fűrésziparban a sztahanovista-mozgalmat.

Az értekezlet résztvevői határozati javaslatot fogadtak el, mely szerint saját üzemekben ismertetik a konferencia határozatait, az elfogadott új munkamódszereket bevezetik és a végrehajtásról jelentést tesznek a Könyv- és Kézműipari Minisztériumnak. Vállalják a Gazda-mozgalom kiszélesítését, gyártmányukat műbizonylattal látják el és bevezetik a Kovaljov-mozgalmat. Segítségét nyújtanak a sztahanovista szintet megközelítő dolgozóknak, hogy minél előbb sztahanovistákká váljanak. Az újítómozgalom által elért eredményeket, a faiparban benyújtott összes javaslatokat, 1952. márciusáig brosrában fogják kiadni, hogy minden üzem átvehesse a neki megfelelő újítást.

### Kefe- és seprőipar.

Babos Zoltán elvtárs (Kefe ES) beszámol az ipar tervteljesítéséről és a II-ik sztahanovista-konferencián hozott határozatok végrehajtásáról. Az eredmények felsorolása után rámutatott a hiányosságokra és felszólította a sztahanovistákat, műszakiakat és vállalatvezetőket, hogy törekedjenek a hibák kiküszöbölésére. Tegyenek konkrét javaslatokat az önköltség csökkentésére, a munkafegyelem megszilárdítására, az anyagtakarékosagra és a munkaverseny kiszélesítésére.

A felszólalók elmondották, hogy pártunk segítségével megjavult a munkaszellem, az elmaradott kézműiparból, gépesített nagyipart teremtettünk és a dolgozók ma már tudják, hogy maguknak termelnek. Az anyagtakarékoságnak rendkívüli jelentősége van ebben a szakmában, mert jórészt importanyagból dolgoznak. Míg a múltban senki sem törődött a munkások szakmai oktatásával, ma már az átképzősöket is tanítják. Felhívták a Terményforgalmi Vállalat figyelmét arra, hogy a seprőgyártás anyagát, a cirokot, kellő felvilágosítás hiányában helytelenül kezelik a földműveléssel kapcsolatos szervezetek, emiatt sok elpusztul és az iparban nyersanyaghiány áll elő.

A munkafegyelem megbontói ellen maguk a munkások lépnek fel. A szakmai oktatás nagy hiánya, hogy a szovjet ipar tapasztalatai még nem jutottak el a kefeiparba. Ez a kívánság nem először hangzott el és a kefeipari dolgozók joggal tartanak igényt arra, hogy ők is tanulhassanak a szovjet ipartól.

Kosuba Margit és Szilágyi József elvtársak (Orosházi Seprőgyár) vállalták, hogy 1952. május 1-ig az üzembe kerülő új dolgozóknak átadják munkamódszereiket és két dolgozótársukat sztahanovista szintre fognak emelni, amellyel, hogy a munka minőségét megtartják, továbbá az anyagnormához viszonyítva célul tűzik ki a 0.5%-os anyagmegtakarítás elérését.

Hasonló felajánlást tett Budai Gábor elvtárs (Békési Kosáripár), aki december végéig egy dolgozótársát sztahanovistává emeli és három másik dolgozónak segít, hogy termelésük 100%-ra emelkedjék.

A Kaposvári Kefegyárnál, Békési Seprőgyárnál és a Szegedi Ecsetgyárnál a dolgozóknak a munkához való viszonya kifogástalan, de szervezetlen az



anyagszállítás, ami akadályozza a sztahanovista-mozgalom kifejlődését.

Rámutatottak a Debreceni Kefegyár hibáira is: a versenytáblán, faliújságon nyoma sincs annak, hogy a dolgozók hogyan készülnek fel a november és december havi versenyfeladatokra.

A határozati javaslatban vállalják az értekezlet résztvevői, hogy komplex-brigádokat alakítanak az elhangzott javaslatok elbírálására, amelyek alapján gondoskodnak azok végrehajtásáról. A kefegyár készítményeinek minősége érdekében meghonosítják a Csutkih-mozgalmat, melyszerint a legjobb minőséget gyártó dolgozók munkadarabjaikat saját bélyegzőjükkel láthatják el. Ez év novemberétől kezdődőleg gyártmányaikat az üzemek műbizonylatokkal látják el. A Gazda-mozgalom keretében felméri a felhasználható hulladékanyagot és célfeladatot tűznek ki azok felhasználására.

Az értekezleten megjelent műszaki vezetők vállalják a sztahanovista szintet megközelítő dolgozók patronálását, elősegítik a sztahanovisták szakmai továbbképzését és a sztahanovista-mozgalom műszaki előfeltételeit biztosítják.

### Épületasztalosipar.

Az épületasztalosipar sztahanovistái első ízben tartották munkaértekezletüket. Nem volt mögöttük megelőző konferenciák tapasztalata, de a jelentés és a felszólalások bizonyítják, hogy az épületasztalosipar élenjáró dolgozói tudatában vannak feladatainak és megszívlelték Rákosi elvtárs tanítását, melyszerint mindenért, ami ebben az országban történik, mi kommunisták vagyunk felelősek.

Ez a felelősségérzet csendült ki Tompa elvtárs (Építésügyi Minisztérium) szavaiból, aki jelentésében hangsúlyozta, hogy az ötéves terv sikeres végrehajtásához szükséges az, hogy a sztahanovisták megértsek, mekkora feladat vár rájuk.

Az anyagellátás nehézségei és az elavult géppark mellett egyelőre az adott viszonyok között kell helytállni. Újításokkal, észszerűsítésekkel és a munkafegyelem megszilárdításával kell előmozdítani az ipar termelékenységét. Meg kell szüntetni a munkaverseny kampányszerűségét és ki kell terjeszteni valamennyi dolgozóra. A mennyiség százalékos emelése mellett, a munka minőségét is emelni kell.

A műszaki dolgozók még nem értették meg valamennyien, hogy a munkaverseny szervezését nekik kell kezükbe venni, sőt passzívitásukkal sokszor akadályozzák a verseny szélesebb kibontakozását. Az anyagtakarékosság terén is sok eredményt érhetünk el, mert itt még ma is gondatlan pazarlás folyik egyik-másik üzemben.

Az épületasztalosipar fejlődését jellemzi, hogy 1950 óta megkétszereződött a sztahanovisták száma, bár 26 sztahanovistának az oklevele érvényét veszítette, miután visszamaradtak a fejlődésben.

A harmadik negyedévben benyújtott 190 újítás gazdasági eredménye 817.000 forint. A sztahanovisták feladata, hogy felvegyék a harcot a káros hagyományokkal szemben és merészen vágjanak neki az újításoknak. Rendszeresíteni kell a tapasztalatcsere-ankétokat és fel kell állítani üzemeinkben a sztaha-

novista- és újítóköröket. Ki kell mélyíteni a Faipari Tudományos Egyesülettel való együttműködést és felhasználni mindazt a jó tapasztalatot, amit a szovjet szakirodalom nyújtani tud.

A vita során sok értékes bírálat és javaslat hangzott el. Bács elvtárs (Baja) rámutatott arra, hogy a kétlaki munkások termelése nem ér el 65—70%-ot, ami azt mutatja, hogy nincsenek teljes mértékben érdekelve a termelésben.

Pintér Jenő elvtárs (Békéscsaba) elmondotta, hogy vállalatának műszaki vezetősége addig »nem ért rá« az újításokat megbírálni, amíg a Párt részéről kemény kritikában nem részesült. Azóta van új versenytábla, a dolgozók 98%-a hosszúlejárátú versenyszerződést kötött és ezenkívül November 7. tiszteletére felújított vállalatot tettek. Most a vállalat minden dolgozója tudja, hogy melyik hónapban, hogyan áll termelésével. A későnjövők ellen határozatot fogadtak el, amely kimondja, hogy aki 5 percet késik, egy havi kedvezményét vonják meg tőle.

Lampert elvtárs (Baja) elmondotta, hogy a vállalatvezetőség részéről nem részesül kellő megbecsülésben a Sztahanov-mozgalom. A műszakiak passzívitásáról beszélt Varga elvtárs (Kőbányai É. V.) is, akik a verseny- és újítómozgalmat harmadrendű feladatnak tekintik.

Urbán elvtárs (Budapesti É. V.) javasolta, hogy az újításokat a lehető legrövidebb időn belül ki kell vizsgálni és elfogadás esetén bevezetni, különben az újítók kedvét szegi a bürokratikus huzavona. Javasolja sztahanovisták részére tanfolyam indítását, szakmai és politikai nevelésük céljából.

Szabó elvtárs (Kőbányai É. V.) a műszaki vezetők semmibeveszik a sztahanovistákat és ha ezek szorgalmazzák, hogy munkaidő után üljenek le megtárgyalni a műszaki kérdéseket, a műszaki vezető nem ér rá, fogja a kabátját és elmegy. Ilyen vezető-tőség mellett nem meglepő, hogyha a sztahanovisták kör felállítására sincs helyiség.

Tóth elvtárs (Gyömrői-út), mint üzemvezető mindig megtárgyalja dolgozókkal a napi munkát. Így tudják elérni, hogy nincs 100%-on aluli teljesítményű dolgozó. Az új normák bevezetésénél 88%-kal kezdtek és ma 160—170%-ot teljesítenek.

A konferencia eredményeit Czagány elvtárs foglalta össze, majd egy határozati javaslatot fogadtak el, amely az épületasztalosipar hiányosságait lesz hivatva kiküszöbölni.

### Hordó-Láda ES és Gyufaipar ES.

A Szegedi Gyufagyárban megtartott munkaértekezlet előadója Ocsenás elvtárs, beszámolt arról, hogy a Hordó-Láda ES és Gyufaipar ES sztahanovista dolgozóinak száma a legutóbbi értekezlet óta 60-ról 123-ra emelkedett. Különösen biztató az, hogy tekintélyes arányban vannak sztahanovista nők.

A dolgozóknak munkához való viszonya javul és szakmai, politikai oktatáson keresztül kell továbbfejleszteni öntudatukat. Az új munkások betanítása mellett különös gondot kell fordítani a sztahanovisták és élenjáró dolgozók továbbképzésére, ami öntevékenységre és kezdeményezésre ösztönzi őket. A munkamódszerátadás nincsen megszervezve és emiatt sok jó kezdeményezés elsikkad.





Hordó-Láda ES és Gyufaipar ES sztahanovista konferenciája

A Nazarova-mozgalomnak különös jelentősége van hazánkban, ahol a kapitalizmus csődtömegéből meglehetősen leromlott gépparkot vettünk át és egyelőre nem eszközölhetünk nagyobb beruházásokat a faiparban. A mozgalom egyre több üzemben elterjedt, így a Budapesti Ládagyárban, Nyíregyházán és a Körmendi Ládagyárban a gépkezelők 100%-a szocialista megőrzésre vette át a gépeit. A Mechanikai Hordógyárnál csak felerészben, a Nagykőrösi Ládagyárban egyáltalán nem ismerték fel a Nazarova-mozgalom-jelentőségét. A gyufaiparban a gépek 80%-át vették át szocialista megőrzésre.

Az anyagtakarékossági mozgalomban a Mechanikai Hordógyár ért el eredményeket, törött, vagy csökkent értékű dongák felhasználásával, 150.000 forint értékben.

A ládaipar hasznos hulladékából, különösen Újszegeden és Budapesten nagymértékű készárut állítottak elő, kb. 70.000 forint értékben.

A gyufaiparban rendkívüli lehetőség kínálkozik a faipari hulladékok felhasználására. A Szegedi Gyufagyár a Falemezgyártól átvett rönkvégeket és görbéket doboz-, illetve szálkagyártásra használja fel és ily módon az átvett hulladék 67,5%-ban visszakerül a termelésbe.

Gyűrűs Sándorné (Budafoki Gyufagyár) bírálatot gyakorol a Kecskeméti és Szegedi Gyufagyár töltőgépezetői felett, mert sok selejtes áru kerül forgalomba.

Csüllög, Szita és Szalai elvtársak (Mechanikai Hordógyár) szerint a selejtes hordóknak a rosszminőségű dongaanyag az oka. A verseny kiszélesítését

gátolja a kiöregedett géppark. Hiba van a konzervgyárnál is, mert amíg hordóhiányról panaszkodnak, becslése szerint kb. 2000 darab hordót tárolnak felhasználatlanul. A női munkaerő jól bevált a hordóiparban is.

Kökényesi elvtárs (Budafoki Gyufagyár). Az elmúlt sztahanovista-értekezleten elhangzott kritika használt, mert üzemükben a hibákat kijavították. A minőségben sok javulást és az importanyagból 25.000 forint megtakarítást értek el. A szovjet gyufaipar tapasztalatait szeretnék megismerni és felhasználni.

Frankó elvtárs (Budapesti Koporsóüzem) a kézimunkának gépen való helyettesítésével 50—60 darab helyett naponta 1000—1200 darab vésést végeznek el. Javasolja, hogy a többi üzemek vegyék át ezt az újítást.

Kühár elvtárs (Hordó-Láda ES) rámutatott az Egyesülés alá tartozó iparok feladataira. A hordógyártástól kapacitásnövelést és minőségi munkát, a láda- és fagyapotipartól anyagfelhasználás-csökkentést és minőségjavítást, a koporsóipartól anyagtakarékosságot vár nemzetgazdaságunk. A tapasztalatcsere alkalmával is megállapított minőségi hiányok bizonyítják, hogy a dongagyáluk generáljavitásával és állandó karbantartásával a hibák nagyobbik része elkerülhető és több eredményre vezetnek, mint az előtolás meggyorsítása.

A ládaipar anyagkihasználása nem kielégítő, pedig érdemes a takarékosagra törekedni, mert minden százalék 800.000 forint évi megtakarítást jelent importfában.





Hordó-Láda ES és Gyufaipar ES sztahanovista konferenciája

Az anyagkihasználásban a takarékosági számlák bevezetésével és jutalmazással kell érdekeltté tenni a dolgozókat.

Komlósi István elvtárs (Budapesti Ládagyár) bejelentette, hogy üzemükben megalakult egy újítóbri-gád, amely November 7. tiszteletére elvállalta egy magánjáró emelődaru elkészítését, amelynek értéke 150.000 forint.

A vita után határozati javaslatot fogadtak el, melyszerint a résztvevők vállalják, hogy az értekez-leten és az üzemlátogatás során megismert új munka-módszereket és újításokat bevezetik saját üzemeikben. A minőségi munka biztosítására meghonosítják a Csutkih-mozgalmat, takarékosági brigádot szervez-nek, amely célfeladatokat fog kidolgozni, műszakiak megszervezik a sztahanovisták patronálását és a sztahanovista-mozgalom kiszélesítésének műszaki fel-tételeit biztosítják.

A sztahanovista- és újítómozgalom fejlődése nemzetgazdasági érdek és egyúttal döntő politikai kérdés. A faiparban lezajlott sztahanovista-konferen-ciák tanulsága azt mutatja, hogy a mozgalom tovább-fejlesztéséért nemcsak a hivatalos szervek felelősek, hanem a Faipari Tudományos Egyesület is. Pártunk és kormányzatunk azért hozta létre a tudományos egyesületeket, hogy társadalmi úton nyújtsanak segít-séget az iparnak. Meg kell mondani, hogy ebből meg-keveset váltottunk valóra.

A konferenciákon nemcsak az előadói asztal mel-lől, hanem a résztvevők soraiból is hangzottak el fel-szólalások, amelyek rámutattak a FATE feladataira.

Elvtársaink elmondották, hogy a társadalmi bí-rálat ereje képes ledönteni azokat az akadályokat, amelyek útját állják a sztahanovista-mozgalom kibon-takozásának.

Kormányzatunk sokszáz milliót fordít műszaki oktatásra, de problémáinkat addig is meg kell oldani, amíg a munkásosztály új műszaki értelmisége ki-kerül az iskolákból. A Tudományos Egyesületek fel-adata, hogy iskolászerűség nélkül az ipar élenjáró dolgozói mellé tudják állítani a műszaki értelmiséget. A régi műszaki értelmiséget felvilágosítással kell meggyőzni és sorompóba állítani sztahanovistáink és élenjáró dolgozóink szakmai nevelésére és arra, hogy magukévá tegyék az újítások és a munkaverseny ügyét.

Tapasztalatcserék és újítások eredményei gyakran egyes üzemek titkai maradnak, mintha a kapitalista verseny feltételei között élnénk. A nyilvánosság hiánya miatt nem szerez tudomást egyik vállalat a másik vállalat értékes újításairól. Ezen a téren sok tennivalója van a FATE-nak, de, hogy ezt a felada-tát is teljesíthesse, az kell, hogy az üzemi dolgozók szoros kapcsolatot teremtsenek az egyesülettel és részt vegyenek az egyesület munkájában.

A sztahanovista konferenciákon mindenütt jelen voltak pártunk és szakszervezetünk küldöttei. Beszé-deikben rámutattak a nemzetközi helyzetből adódó feladatainkra és arra a felelősségre, amellyel vala-mennyien tartozunk a felszabadító Szovjetunió-nak. A Szovjetunió dolgozói a mi jó munkaeredményeinken keresztül mérik le, hogy hogyan tudunk élni a tőlük kapott szabadsággal. Felelősek vagyunk a nemzet-



közi munkásmozgalomnak is, a többi népi demokrá-  
tikus országok munkásosztályával együtt, amely ve-  
lünk versenyezve építi a szocializmust és felelősek  
vagyunk a kapitalista országok dolgozói felé, akik a  
mi sikereinkből is erőt merítenek a békéért és hala-  
dásért folytatott harcaikhoz.

A faipari sztahanovista konferenciák mindegyike  
üdvözlő táviratban tett fogadalmat Rákosi elvtársnak,  
hogy az élenjáró faipari dolgozók példamutatásukkal  
és erejüket megfeszítve küzdeni fognak a békéért és  
a szocializmus építéséért.



# A szabványosítás előnyei nagyüzemi termelésünkben

SZTOJANOVITS IVÁN

A szabványosítás a modern technikával párhuzamosan fejlődött. A kapitalista termelésen belül a termelés megszervezéséhez nyújt segítséget, de megáll azon a ponton, amelyen túl alkalmazása már sérti a tőkés piaci érdekeit, csökkentené a profit lehetőségét vagy veszélyeztetné a monopol helyzetet. A szocialista termelésben a szabványosítás a szocialista tervgazdálkodás fontos segítője.

A két szabványosítási forma közötti döntő különbség abban is kifejezésre jut, hogy a szocialista állam szabványai a kapitalistákéval ellentétben kötelezőek, törvényerejűek. De ezen túlmenően keretei is kibővülnek, a kapitalisták mérekszabványaival szemben kiterjednek a modern technológiai eljárásokra, a szigorú tipizálásra és a minőségi kivitelre is.

A szocialista jellegű államokban a tervgazdálkodás következtében hirtelen megnőtt feladatokhoz igazodva, a szabványosítás kérdése is előtérbe kerül és gyorsütemű fejlődést mutat. Ez vonatkozik hazánkra is, mert rövid idő alatt kell behoznunk e téren lemaradásunkat. Nagy segítséget nyújt ehhez a Szovjetunió fejlett szabványosítási rendszere, amely több évtizedes tapasztalatokra épült. A szovjet állami szabványok kidolgozása egységes téma-terv alapján történik, melyeket a kormány évenként megerősít. A mi ilyenirányú törekvésünk is azt a célt szolgálja, hogy tervgazdálkodásunk súlyponti kérdéseinek előbbrevitelénél és rendezésénél, eredményesen felhasználható eszközök legyenek a népgazdaság érdekeinek szem előtt tartásával készült szabványok.

\*

A szabványok életrehívója a kapitalista gyár-  
ipar volt. A nehézipar tőkésai rájöttek ugyanis arra, hogy az egymásközött dúló versengés, az egyéni kívánságok mindenáron való kielégítése a termelést drágítja és az egyes iparcikkek sokfélesége miatt, profitjukat nem tudják kívánságuknak megfelelően növelni. Tehát a szabványosítás megindításával az első cél, a sokféleség csökkentése volt.

Az első szabványok ipari félgyártmányokra, különböző acél anyagokra, csövekre, hengerelt árukra stb. vonatkoztak. Első formái még csak a tőkés közös érdekeit szolgáló megállapodások voltak. A közfogyasztási cikkek szabványosítása ebben az időben még szóba sem került. A szabványosítás megindításánál komoly szerepet játszott a technikai berendezések fejlődése, az egyes alkatrészek cserélhetősége és kombinálhatósága (pl. a vasúti nyomtáv, a villany-

lámpák és szerelvények, gépalakatrészek és csavarok egységesítése). A szabványosítást az első, majd a második világháború nagy lépésekkel vitte előre. Mivel azonban a szabványok betartását a törvények akkor még nem szabályozták, hatásuk — elterjedtségük dacára — idővel ellanyhult. E nagy vonalakban változt szabványosítási törekvések kapitalista profitcélokat szolgáltak. A Szovjetunió szabványosítási munkája már a műszaki fejlesztés, a minőség megtervezése, valamint az iparcikkek gyártása és az építkezéseknél a veszteségek kiküszöbölésének, az önköltség csökkentésének egyik fontos eszközét jelenti.

\*

A szocialista szabványosítás a minőség szabatos meghatározására, a kivitelezési változatok csökkentésére, a szigorú kiválogatásra, a tipizálásra és a fejlettebb gyártástechnológia felhasználására törekszik. E folyamat során a fejlődésre a következő tények hatnak:

1. a népgazdaság központi irányítása,
2. a minőség állandó javítása,
3. a kötelező érvényűség elfogadása,
4. a létesítmények központosított tervezése.

A tervgazdálkodás lehetővé tette, hogy a szabványosítási munka és a termékek tervezése, a gyártmányok tipizálása megelőzhesse a termelő berendezések létrehozását, serkentve azok fejlődését. Az ipar és a szabványosítás fejlődése ezáltal egyenletes üteművé válik.

Az ismertetett összefoglalásból kitűnik, hogy a szabvány egy egységesítő eljárás és kötelező előírás, amely a népgazdaság érdekelt szektorainak együttműködésével jön létre. A társadalmi termelés és az elosztás területén a sokféleségek megszüntetését, megtakarítások elérését, illetőleg a termelékenység fokozását célozza.

A tervgazdálkodás a népgazdaság minden ágát és tevékenységét egységes rendszerbe foglalja. A termelés és fogyasztás ezáltal előre meghatározott keretek között mozog. A keret tartalmazza a termékek felsorolását, illetve meghatározza a mennyiség azon alsó határát, amelyet termelni kell és amelyet felhasználni vagy elfogyasztani lehet. A termelendő javaknak ilyen felsorolása (rendszerzése) adja a tervgazdaság árulajstromát, cikklistáját. Az árulajstrom keretének tartalommal való megtöltését jelenti az olyértelmű rögzítés, hogy milyen anyagokat lehet felhasználni, hogy az egyes gyárt-



mányokból milyen mennyiséget lehet előállítani és ehhez mennyi idő szükséges. Az árulajstromot tehát az jellemzi, hogy előre megállapított gyártmányfajták, típusok, meghatározott tulajdonságú áruk felsorolását tartalmazza. A szabványosítás alapját az árulajstrom képezi. A szabványok létrehozásánál a minőségi követelményeket is előírjuk, a termelés és a fogyasztás összhangjának biztosítása céljából. Így válik az intézményes szabványosítás a tervgazdálkodás fontos eszközévé.

A szabványosítást mindig az egységesítés szükséglete indítja meg. Ennek három alapvető oka lehet:

### 1. a cserélhetőség és kombinálhatóság.

- a) tiszta (rész) méretek,
- b) alak- és főméretek.

### 2. Az összehasonlítás.

- a) fogalom meghatározás,
- b) méretegységek,
- c) előállítás (szerkezeti összeépítés, felületi kidolgozás),
- d) minőség,
- e) biztonság,
- f) vizsgálat, mérés,
- g) átvétel.

### 3. Az előállítás észszerűsítése: típusok kialakítása.

A cserélhetőség és kombinálhatóság elsősorban a nehéziparban, a gépgyártásban bír nagy jelentőséggel, de mindinkább térthódít egyéb iparágakban köztük a bútorgyártás, a hajlított bútorgyártás területén is. A cserélhetőség elvének térhódítása nagyipari termelésünk fejlődésével fog előrehaladni, mert a folyamatos gyártás alapelve az összeépítéssel szemben az összeszerelhetőség lesz. E gyártási mód el sem képzelhető kimunkált forma, és tiszta méretek betartása nélkül.

A minőség meghatározása szorosan összefügg termelési feladatainkkal és a szabványosítással. Iparpolitikánk súlyponti kérdése ma termelésünk és termékeink minőségi színvonalának emelése, amelynek eredményességét csak intenzív szabványosítással lehet biztosítani. Ha kimondjuk, hogy a különböző termékeknek egy bizonyos minőségi fokot kell elérniük, akkor meg kell határozni a minőség jellemzőit is, de meg kell határozni a szerkezet és kivitel, valamint az előállítás alapját képező rajzok minőségét is. A Tervező Intézeteknek, illetve az egyes tervezőknek már a rajzok készítésénél a használhatóság és formai szempontok mellett nagy figyelmet kell fordítani a szerkezetek anyagszerű méretezésére és biztosítására.

A jó anyag fogalma alatt nemcsak a felhasználásra kerülő anyagok minőségi tulajdonsága értendő, hanem azoknak a termeléshez és a szerkezetekhez igazodó méretezése is. E szempontok figyelembevételével foglalkozik a Szabványügyi Hivatal új nyersanyag-méretszabványok kialakításával, amelyek nagymértékben elősegítik faipari termékeink gyártásának fejlődését. Fokozott figyelmet kell arra fordítani, hogy a faipar továbbfeldolgozó üzemében kellő szá-

razságú, megmunkálásra alkalmas faanyagok kerüljenek feldolgozásra. Ezért sürgetjük állandóan a szükséges mennyiségű és kapacitású szárítóberendezések megépítését. A gyártás jó ellenőrzésével, melyet már az első darabok (alkatrészek) legyártásánál eszközölünk, sok hiányosságot és hibát előzhetünk meg. Üzemeink még nem teljes mértékben értették meg a gyártásellenőrzés jelentőségét és szükségességét, de az üzemek minőségellenőrző szervei sem állnak feladatuk magaslatán. Az ilyenirányú munka megjavítása feltétlenül szükségessé teszi az üzemi MEO beosztottak, a minőségi ellenőrök szakmai és politikai továbbképzését. Szükséges ez azért, mert a különböző területeken sok olyan minőségileg elfogadhatatlan munkatermékekkel találkozunk, amelyek rajta díszleg a MEO ellenőrző jelzése. Az ilyen felelőtlen ellenőrzés nemcsak az egyes üzemeknek, hanem népgazdaságunknak is jelentős kárt okoz.

A szabványosítással szemben egyes üzemek részéről fenálló idegenkedést le kell győznünk, mert a jó szabványok nagymértékben elősegítik öt éves tervünk feladatainak teljesítését. A szabvány pontosan előírja, hogy az egyes munkatermékekhez milyen anyagok kerülhetnek felhasználásra, milyen legyen azok formája, szerkezete, kikészítése és mik ezen túlmenően az egyéb minőségi követelmények. A már elfogadott szabványok értelmében a munkatermékek, csak az előírásoknak megfelelően készülhetnek, azoktól eltérni nem szabad. Az egyre újabb területeket felölelő szabványosítási munkánk a termelésben hamarosan éreztetni fogja hatását. Üzemeinknek szervezünk fejlesztésével, az anyagmozgatás megjavításával a termelés folyamatosságának biztosításával, a szocialista munkamódszerek alkalmazásával kell erre felkészülniük. Szabványosítási munkánk eredményeit mutatja, hogy a legutóbbi időben az iroda, bölcsőde, általános iskola, főiskola, bútorok, könyvtári berendezések és az épület ajószerkezetek szabványait már le-tárgyaltuk.

\*

A szabványosítás, illetve a szabványok jelentőségével foglalkozva szükséges néhány szóval a háziszabványok kérdésére is kitérni. Sok vállalat vezetése még ma sincs tisztában a háziszabványok fogalmával. Vannak vállalatok, ahol az ismétlődő munkák végzésére vonatkozóan feljegyzések és előírások vannak, amelyek a munka helyes irányítása érdekében kiegészítésre szorulnak. A termelés során ugyanis a szóbeli utasítások téves értelmezése különböző hibákat, anyagvesztéseket selejtszázalékokat és önköltségemelkedést, egyszóval a munka termelékenységének csökkenését eredményező ok lehet. Az üzemek műszaki vezetésének a termelési zavarok elkerülése érdekében, feltétlenül el kell készítenie a háziszabványokat. A szabványok, köztük a háziszabványok is, bizonyos ismétlődő munkálatok, műveletek, eljárások, méretezések stb. végrehajtásának a kívánt egyértelmű és félreérthetetlen módon való rögzítésére szolgálnak. A háziszabványok további célja, hogy a termékek gyártási ellenőrzését elősegítsék. Egy üzem meghatározhatja saját munkamenetének — vagy a munkamenet egy részének — háziszabványba foglalását, amely még nem országos érvényű, de a gyakorlat ki-



alakíthatja egy jól bevált háziszabvány használatát a többi hasonló szakmai üzemben is, legfeljebb apróbb módosításokat kell azon eszközölni. A háziszabvány előnye az, hogy helyi szükséglet kielégítésére aránylag gyorsan készíthető el, figyelembe veszi a termelés helyi adottságait, szabályozza a termeléssel kapcsolatos egyéb tényezőket pl. méretek, minőségvizsgálat, átvétel stb. A háziszabványok alkalmazásával nemcsak termelésünk eredményességét segítjük elő (csökkentve a hibás munkadarabok és a selejt mennyiségét), hanem ezen túlmenően megkönnyítjük szakádereink munkáját, fejlődését is. A jó, szakszerű és szabatos utasítások alapján az egyes termelési műve-

leteket vagy átvételt könnyebb végezni, mint laza, ötletszerű, vagy kapkodó rendelkezések alapján.

A szabványalkotást szocialista termelésünk élő eszközévé kell tenni. Amint változik, fejlődik termelésünk, vagy ahogyan az életnivó emelkedésével párhuzamosan nő az igényesség, ugyanúgy változik szabványosítási munkánk is. Nem véletlen hogy a Szovjetunióban évente megerősítik, illetve felülvizsgálják a szabványokat és amelyek elavultak, módosítják, vagy helyettük újat, magasabbigényűt hoznak létre.

Ne idegenkedjünk tehát a szabványosítás gondolatától, hanem ismerjük fel a bennerejlő, termelőmunkánkat megkönnyítő értékes lehetőséget.



# Hőenergiagazdálkodás a ragasztott falemez-iparban

A. V. SZMIRNOV

A ragasztott falemez-gyár hőenergiagazdálkodásának biztosítása kell a különféle famegmunkálási műveletekhez és a termelvények előállításához, valamint a munkahelyiségek fűtéséhez, a gépek meghajtásához stb. szükséges gőzmennyiséget.

## A gőz üzemi alkalmazása.

A ragasztott falemez termelésének folyamán a gőzt a következőkben felsorolt munkafolyamatoknál használják: a faanyag lágyítása (főzés, vagy gőzölés), a hámozott furnir szárítása, a meleg hidraulikus présben való ragasztás (prézelés), a ragasztott falemez szárítása meleg présben és a ragasztóanyag

melegítése. Ezen munkafolyamatoknál rendszerint telített gőzt alkalmaznak túlhevített gőz helyett azért, hogy így a hidraulikus prés nyomólapjainak egyenlőtlen melegeződését elkerüljék és mert a túlhevített gőz alkalmazása drágább.

## A gőz alkalmazása a faanyag lágyításánál.

A faanyag lágyítására felhasznált gőz mennyisége függ a lágyítás módjától, a faanyag minéműségétől, a farönkök méreteitől és az időjárástól (évszaktól). Az 1 m<sup>3</sup> faanyag lágyításához szükséges gőzmennyiséget a következő 1. számú táblázat tünteti fel:

1. számú táblázat

Gőzfogyasztás a faanyag lágyításánál

A lágyítás módja	Faanyag	Gőzfogyasztás 1 m <sup>3</sup> rönkfára kg-ban, ha a rönkök átmérője				Óránkénti gőzfogyasztás kg-ban 22—28 cm átmérőnél	
		18—22 cm		23 cm-től felfelé		nyáron	télen
		nyáron	télen	nyáron	télen		
Melegítés	Fehérnyír.....	90	150	100	200	250	300
	Éger.....	80	140	90	180	200	240
	Erdei fenyő.....	105	180	115	230	300	450
Átgőzölés	Fehérnyír.....	125	180	140	220	300	380
	Éger.....	110	160	130	190	250	300
	Erdei fenyő.....	135	200	145	300	350	500
Fagyott rönk kiolvasztása	Fehérnyír.....	—	165	—	210	—	500
	Éger.....	—	150	—	185	—	400
	Erdei fenyő.....	—	190	—	275	—	600

## A gőz alkalmazása a furnirszárításnál.

A furnirszárításra használt gőz mennyisége változik aszerint, hogy milyen típusú a szárítóberendezés, milyen fából van a furnir és milyen a furnir vastagsága. A vonatkozó adatokat a 2. számú táblázatban látjuk.

Az »Sz—1« és »Sz—35« jelzésű ragasztóműgyantával kezelt furnir szárításakor a gőzfogyasztás 400—500 kg/óra.

\* A. V. Szmirnov: Moszkva—Leningrád, 1948. A mechanikai fafeldolgozás technikusainak tankönyve. II. kötet.

## Gőzfogyasztás a préseknél ragasztott falemez készítésekor.

A gőzfogyasztás mértéke a ragasztott falemezek készítésekor függ a ragasztóanyag minéműségétől, a présbe rakott lemezek számától, a lemezek vastagságától és azok síkbeli méreteitől, valamint a gőzvezetékek és csapadékvezetőedények állapotától.

A 3. számú táblázat értékei az 1524×1524 mm méretű ragasztott falemezre vonatkoznak m<sup>3</sup>-enként.

A gőzfogyasztás kiszámításánál a száraz-eljárású műgyantás ragasztásnál a táblázatban megadott értékeket 100—150%-kal növelni kell.



2. számú táblázat  
Gőzfogyasztás furnír szárításánál.

A szárítóberendezés típusa	Faanyag	Gőzfogyasztás kg/m <sup>3</sup> , ha a vastagság mm-ben					A szárító gőzfogyasztása kg/óra
		1-14	1-45	1-78	2-20	2-20-nál vastagabb	
Pneumatikus prés	Fehérnyír .....	850	775	715	650	600	700—800
	Éger .....	750	700	675	600	550	625—800
	Erdei fenyő						
	bél .....	800	750	725	700	650	675—850
	szijács .....	900	850	825	800	750	770—1000
»Simpelkamp« típusú (görgős) hengershárító	Fehérnyír .....	700	730	775	830	875	1100
	Éger .....	700	725	760	820	850	1050
	Erdei fenyő						
	bél .....	1250	1220	1100	1000	965	1200
	szijács .....	1400	1370	1250	1115	1100	1300
»Merrit«-típusú szárító	Fehérnyír .....	900	830	750	675	650	1400

3. számú táblázat  
Gőzfogyasztás ragasztott falemez présben való ragasztásakor.

Eljárás	Faanyag	Gőzfogyasztás kg/m <sup>3</sup> , ha a vastagság mm-ben					A prés gőzfogyasztása kg/óra
		3	4	5	6	9	
Szárzapréselés	Fehérnyír .....	250	230	200	150	100	300—450
	Éger .....	225	200	175	125	80	250—400
	Erdei fenyő .....	275	250	225	175	125	350—500
Nedvespréselés	Fehérnyír .....	210	190	215	230	—	350—550
	Éger .....	210	175	205	215	—	300—500
	Erdei fenyő .....	250	225	260	275	—	375—600

4. számú táblázat.  
Gőzfogyasztás ragasztott falemezek szárításakor.

Faanyag	Gőzfogyasztás kg/m <sup>3</sup> , ha a lemez vastagsága mm-ben								A hidraulikus prés gőzfogyasztása kg/óra
	hidraulikus présnél				pneumatikus présnél				
	3	4	5	6	3	4	5	6	
Fehérnyír .....	520	460	400	350	450	400	370	320	500—600
Éger .....	500	450	390	350	430	375	350	320	400—500

A ragasztóprések gőzhajtású szivattyúinak gőzfogyasztása nem haladhatja meg a 130—160 kg/óra mennyiséget 7 atm. gőznyomásnál.

#### Gőz alkalmazása ragasztott falemezek szárításánál.

Ragasztott falemezek szárításánál a gőzfogyasztás a fa anyagától, a ragasztott falemezek vastagságától és a szárítóberendezés szerkezeti adottságaitól függ. A 4. számú táblázat *Jepanyesnyikov* szovjet mérnök adatait tartalmazza. Ezen adatok a nedves eljárással készült ragasztott falemezekre vonatkoznak hidraulikus, illetve pneumatikus présben történő szárításkor.

Szárzeljárású vastag ragasztott falemeznek »Dakva«-rendszerű szárítóberendezésben történő szárítása esetén a gőzfogyasztás 1000 kg/óra. 1 m<sup>3</sup> ragasztott falemezre vonatkoztatva a gőzfogyasztás a következőképpen alakul:

Lemezvastagság mm-ben .....	4	6	9	10	12	15
Gőzfogyasztás kg/óra .....	850	1000	1200	1500	1700	1900

#### A ragasztóanyagkészítésre és a szivattyúk által fogasztott gőz.

A ragasztóanyag készítéséhez szükséges vízmennyiség előmelegítésére igénybe vett gőz mennyisége nem jelentős és függ a gyár teljesítőképességétől, valamint az évszaktól. Olyan gyárban, melynek teljesítőképessége évi 15.000 m<sup>3</sup>, az említett célra való gőzfelhasználás eléri a 15 kg/óra mennyiséget.

Olyan gyárban, melynek teljesítménye 10.000 m<sup>3</sup> műgyantaragasztású ragasztott falemez, a műgyantakészítéshez 250—300 kg gőzre van szükség óránként.

A ragasztott falemez gyártásához szükséges telített gőz nyomásának a következőkben megjelölt határok közt kell mozognia:

A főzőmedencéknél 2.0—2.5 atm, a furnírszáritóknál 7—8 atm.

A ragasztóprésknél: albuminnal való ragasztás esetén 3—4 atm, műgyantás ragasztásnál 5—6 atm.

Vastag ragasztott falemezek szárításánál 5—6 atm, gyantás ragasztású furnírnál 3—4 atm.

A hidraulikus prések gőzszivattyúinál 7—8 atm.



# Önálló műhelyszámadás a kárpitosiparban

FARKAS LÁSZLÓ

Az önálló műhelyszámadások megszervezésének legnehezebb kérdése az, hogy annak automatikus egyezősége a számvittel biztosítható legyen. Ez nemcsak a számszerű helyesség ellenőrzése és a rendszer megbízhatósága érdekében döntő jelentőségű, de fontos azért is, mert így kerülhetők el a legkönnyebben a kettős munkák és így jelent az önálló műhelyszámadás bevezetése a legkisebb külön munkamegterhelést.

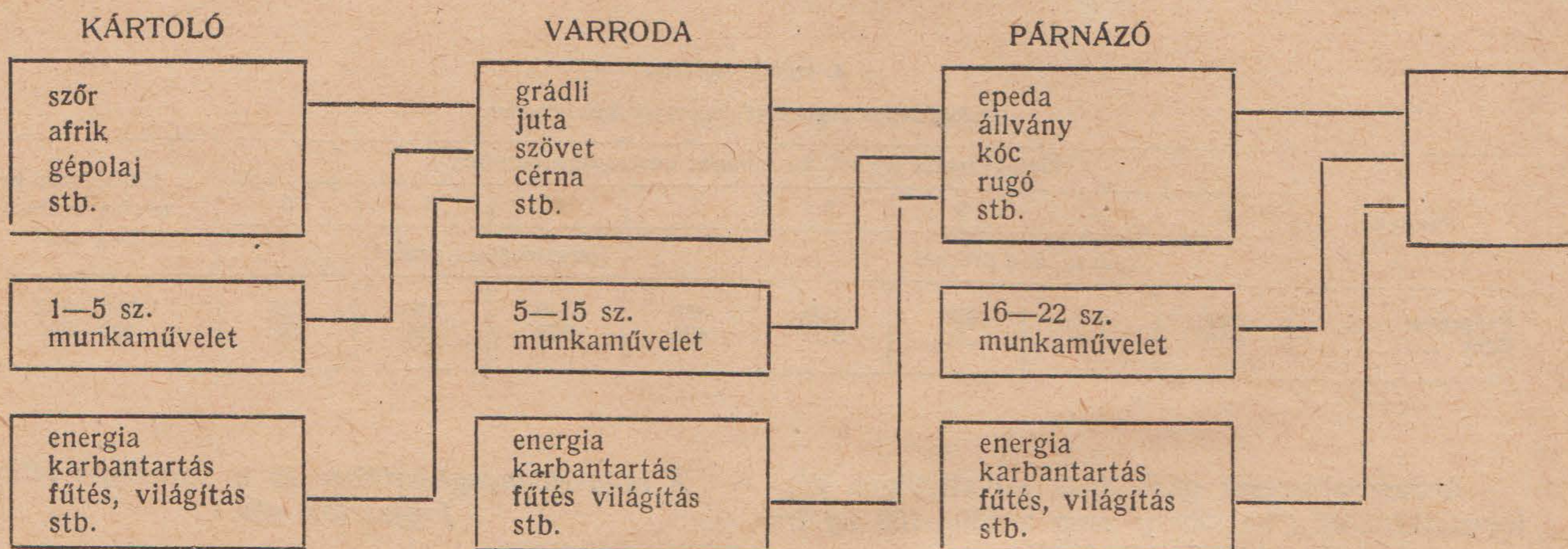
A felvetett kérdés megoldása korántsem olyan egyszerű, mert két elvi álláspont között kell döntenünk és pedig: a műhelyben a felmerült költségeket halmozva, vagy eredeti megjelenési alakjukban számoljuk-e el?

Vizsgáljuk meg mindenekelőtt, hogyan halad az anyag műhelyről műhelyre és miképpen alakulnak ekközben a költségek. Egyszerű vázlatlalt jellemezzük a problémát.

csolat teljesen megszakad, esetleg hibák, vagy más természetű eltérések első pillantásra meg sem állapíthatók és tág tere nyílik a statisztikai eljárásnak, becsléseknek, ami a műhelyszámadás megbízhatóságát gyengíti. Nehézséget képez továbbá az is, hogy ilyen eljárás mellett a műhelyszámadások vezetése külön munkamenetet és ennek következtében kettős munkákat, munkatöbbletet eredményez.

A halmozás rendszere mellett mégis a szakirodalomban sok érdekes hozzászólást olvashatunk. Ezek alaphangja abban egyezik meg, hogy a műhelyek nemcsak a saját vételezett anyagaikkal és béreikkel dolgoznak és felelnek ezekért, hanem felelősek az előző műhelyektől átvett teljes termelési értékekért. Pedig ezekben nagy károkat okozhatnak, ami — ha a halmozást mellőzzük —, nem mutatkozik meg. Kétségtelen, hogy ez az érvelés igaz. Viszont ellene felhozhatjuk azt, hogy a selejtek, hanyagságok meg-

... számú széria útja a gyárban.



Ha ezt a vázlatot szemléljük, első pillantásra megállapíthatjuk, hogy minden következő műhely magában foglalja az előzőnek teljes ráfordítását. Ez az előző műhely szempontjából vett önköltségi termelési érték a következő műhelyben, mint anyagfelhasználás jelentkezik. Viszont mivel minden műhelyben az előző teljes ráfordítása megjelenik, a műhelyek adatainak összesítése nem mutat semmit, tehát alkalmatlan az üzemelszámolási-ívvvel és anyagkönyveléssel való egybevetésre. Bonyolítja a helyzetet még az is, hogy egy-egy műhely nem is veheti át a megelőző termékét önköltségi áron, mert ezzel a saját eredményét jó, vagy rossz irányban befolyásolná, hiszen olcsóbb vagy drágább anyagérték átvételéért nem felelhet. Ezért egy-egy üzem az átvett befejezetlen terméket kénytelen elszámoló (előre megállapított változatlan) áron értékelni, hogy a saját működésének eredményessége helyesen legyen kimutatható.

Ilyen halmozó eljárás mellett a műhelyszámadások és a termelési könyvelés között a számszerű kap-

állapítása szervezés kérdése és ha ezt külön eljárással mutatjuk ki, akkor már elvi akadálya a halmozatlan eljárásnak nem lehet.

A halmozást mellőző (netto) eljárás, amelyet a Budapesti Kárpitosüzemben vezettünk be, azzal az előnnyel jár, hogy szerves összefüggésben marad a számvittel, azzal egy munkamenetben készül, kikapcsol minden kettősséget, a műhelyeket mentesíti minden különmunka alól. Hibák automatikusan kiütköznek, a kiértékelés szinte önműködően jelentkezik, az utóalkuláció ellenőrzésére kiválóan alkalmas gyors leegyszerűsített eljárás.

Vegyük sorra a teendőket a számviteli vonalon. Jelen cikkben a műszaki jellegű kérdésekkel nem kívánunk foglalkozni.

*Változások az üzemelszámolási íven:*

Az üzemelszámolási ívet úgy szerkesztjük meg, hogy annak minden költségét két részre osztjuk fel. Az első részbe kerülnek a tervszámok, a máso-



dikba pedig a tényt számok. Mielőtt azonban a tervszámokat kitöltjük, »módosítást« kell végrehajtunk. Tudvalévő ugyanis, hogy a havi operatív tervek ritkán kerülnek mennyiségileg teljesen pontosan kivitelezésre. Ha tehát a mennyiség a tervtől eltér, a tervet megfelelően át kell alakítani olyképpen, hogy az új, ténylegesen megtermelt mennyiségeket megszorozzuk a tervezett normákkal és az így kapott módosított összegek kerülnek majd az üzemszámlolási ív első rovataiba.

A módosítás legnagyobb nehézsége a befejezetlen termékek állománykülönbségének kiértékelése.

Ezért és amint a későbbiekben látni fogjuk, a termelési könyvelés átalakított levezetése miatt is pontos havi műhelyeltár (befejezetlen termékek állománya) felvétele elengedhetetlen követelmény. Az előző havi leltárral való egybevetéssel, vagy vállalatunként megfelelően alkalmas más módon az eltérést ki kell értékelni és a tervmódosításba be kell állítani.

Az üzemszámlolási ív második eltérése az lesz, hogy a »vonal alatt« eddig globálisan szerepelt összegeket műhelyenként a vetítési kulcsok alapján felbontjuk. Amennyiben az anyagkönyvelésben a naplót nem műhelyenként vezetjük, úgy ennek ilyen átszervezése azonnal végrehajtandó.

Az *anyagkönyvelésben* ajánlatos annyi gyűjtőt nyitni egy-egy munkaszámra, ahány műhelyen a munkadarab áthalad. Lesz tehát:

216. munkaszám. B. II. 5. gyártmány a varrodában,

216. munkaszám. B. II. 5. gyártmány a párnázóban.

Ennek előnye abban van, hogy minden műhelynapló az anyagkönyvelésben külön-külön egyeztethető a gyűjtőívvel, továbbá a kiértékelésnél maga a gyűjtő mutatja meg a hiba, megtakarítás, vagy mástermészetű jelenség helyét is. Ugyanakkor célszerű a gyűjtőket a havi könyvelés megkezdése előtt úgy előkészíteni, hogy a műhelytervekből az adatokat előre rávezetjük. Erre a célra alkalmas a gyűjtő »Költség-helyszám« és »Sorjel« rovata.

Egyetlen rápillantással megállapíthatjuk, hogy a kérdéses munkaszámra — feltéve, hogy az be van fejezve —, van-e anyagmegtakarítás, mennyi összegben és milyen mennyiségben, globálisan és tételesen, *műhelyenként*.

#### A gyártásszámlákat átalakítjuk.

Megszüntetjük a gyártmányonként vezetett gyártásszámlákat és ehelyett minden műhelynek nyitunk egy-egy műhelyi gyártásszámlát a 7. számlaosztályban. Ide a tételek a már ismertetett módon kidolgozott üzemszámlolási ív »vonal alatti« részéből egyszerű átmásolással kerülnek. (Természetesen napló és gyűjtő szabályszerű igénybevételével!) Megszűnnek a szokásos vetítési kulcsokkal való átszámítások, bonyolult átkönyvelések, sorozatos naplótételekkel, ami nagy időmegtakarítást jelent. Lássuk mármost számlaszerűen az eljárás könyveléstechnikai megoldását.

A gyártásszámlákat a műhelyi kiértékelés szempontjából áttekinthetőbbé tehetjük azáltal, hogy az üzemszámlolási ív tervrovatából egyszerű átmásolással bevezethetjük a Tartozik és Követel rovatok előtt

Általános költség helyek	Fő költség helyek						Igazgatási költség helyek
	I. műhely		II. műhely		Összesen		
	Terv	Tény	Terv	Tény	Terv	Tény	
Műhelyi általános költség .. .. .	85	84	70	69	155	153	
Közvetlen munkabér .. .. .	42	42	40	39	82	81	
Ezt kieg. fiz. és közt. .. .. .	21	22	20	21	41	43	
Közvetlen anyag .. .. .	500	495	400	400	900	895	
Anyagigazgatási költség .. .. .	10	9	8	7	18	16	
Szűkebb gyártási önköltség .. .. .	658	652	538	536	1196	1188	
Gyári általános költség .. .. .	26	27	21	22	47	49	
Igazgatási és ért. költség .. .. .	18	18	15	15	33	33	
Összes ráfordítás .. .. .	702	697	574	573	1276	1270	

#### 343 munkaszám x gyártmány a varrodában gyűjtőlap

	K i a d á s i		A n y a g n e v e	T e r v e z e t t	
	mennyiség	érték		anyag	forint
	215.4	2.658	Sűrű juta .. .. .	S. juta 221.4	2.732
	190.80	2.022	Ritka juta .. .. .	R. juta 196.8	2.076
	115.20	2.814	Grádli .. .. .	Grádli 130.2	3.180
	185.—	22.213	Szövet .. .. .	Szövet 185 fm	22.213
		29.707			30.201



711 gyártmány			
Műhelyi á. k.	84	Át 75-re	500
Klen bér	42	Befejezetlen termék	
Jár. és közt.	22	leltár szerint	197
Klen anyag	495		
Anyagigénylés	9		
Gyárt. ált. költség	27		
Igénylési költség	18		
	<u>697</u>		<u>697</u>

712 gyártmány			
Műhelyi á. k.	69	Át 75-re	400
Klen bér	39	Befejezetlen termék	
Jár. és közt.	21	leltár szerint	173
Klen anyag	400		
Anyagigénylés	7		
Gyárt. ált. költség	22		
Igénylési költség	15		
	<u>573</u>		<u>573</u>

75 gyártmány önköltségelsz. számla

711-ről	500	A termék	db	100	á 40	400
712-ről	400	B „	„	175	á 20	350
Át 78-ra	100	C „	„	50	á 50	250
	<u>1000</u>					<u>1000</u>

78 termelési eredmény

	75-ről	100
B 32 B készárú		
75-ről	350	

831 A készárú

75-ről	400
833 C készárú	
75-ről	250

lévő üres helyekre a módosított tervszámokat és megállapíthatjuk azok indexeit. Például:

713 . . . . . műhelygyártásszámlája

	Mű- hely- terv	%	Tar- tozik	Köve- tel
Műhelyi általános költség . . . . .	3.000	99	2.970	
Közvetlen munkabér . . . . .	3.000	100	3.000	
Ennek jár. és közterhel. . . . .	1.800	98	1.764	
Közvetlen anyag . . . . .	100.000	99	99.000	
Anyagigazgatási költség . . . . .	2.000	100	2.000	
Ált. gyártási költség . . . . .	10.000	90	9.000	
Igazgatási költség . . . . .	4.000	101	4.040	

Ilyen előkészítés mellett minden egyes műhelynek a könyvelésben saját számlája lesz, melyen gyorsan, világos, áttekinthető formában a műhely vezetője megláthatja munkahelye fejlődésének alakulását anélkül, hogy ehhez különösebb számvitel tudásra lenne szüksége. A globális adatok minden apró részlete a termelési könyvelés folyamán fel van dolgozva. Maga a gyártásszámla igen alkalmas minden további számítás nélkül grafikonra való felfektetésre költségnemenként külön-külön, de összesítve munkahelyenként is.

Az *utókalkuláció* ebben a rendszerben csak pótlékoló eljárással hajtható végre, ami a gyűjtők és bérfeosztás segítségével történik. Ez azonban nem hátrány, mert a pótlékoló eljárással való feldolgozást ott is végre kell hajtani, ahol különben osztó-

kalkulációs eljárásra alkalmas gyártásszámlákat vezetnek, mert a mérlegbeszámoló és tervkészítés módszere ezt kívánja meg.

Végeredményben milyen kérdésekre kapunk választ a most ismertetett műhelyszámadási rendszerben?

Megtudjuk *műhelyenként* szembeállítva a tervet és tényhelyzetet

- a termelést gyártmányonként, darabonként,
- a közvetlen anyagráfördítést munkaszámra bontva,
- a közvetlen berráfördítést munkaszámra bontva,
- a közvetett béreket,
- a közvetett költségeket,
- összes ráfordítást.

Mivel a műhelytervekbe felvesszük a fontosabb mutatószámokat is, mint például a műhelyenkénti létszámalakulást, átlagos teljesítményszázalékot és így tovább, tehát a fentiek felül még könnyen kimutathatjuk

- a fejenkénti, műhelyenkénti összkereset alakulását,
  - a fejenkénti ráfordítást
- és egyéb kívánatos adatokat.

Az így beszervezett önálló műhelyszámadási eljárás a számvitelre többletmunkát nem ró, a műhelyeket külön munkával nem terheli meg és biztosítja a számadásoknak számviteli ellenőrzését, ami azok megbízhatóságát nagy mértékben növeli és alkalmas arra, hogy fokozza a számviteli dolgozók kapcsolatát a termelő üzemekkel.



»... új módon kell megszerveznünk a munkát, úgy kell elosztani az erőket, hogy a munkásoknak minden egyes csoportja felelős legyen a munkájáért, a gépi berendezésért, a munkapadokért, a munka minőségéért«.

(Sztálin)



# A sztálini műszak elé

KARDOS LÁSZLÓ

Mi magyar dolgozók, akik a Szovjetunió segítségével hetedik éve építjük a magunk országában a szocializmust, akik büszkén és szabadon vallhatjuk magunkat Lenin és Sztálin követőinek, eddigi teljesítményeinket felülmúlva, minden napi munkánkat megjavítva, a termelés területén elért eredményekkel bizonyítjuk be szeretetünket és hálánkat a felszabadító szovjet nép nagy vezére iránt.

Amikor 1949. december 21-én az első sztálini műszakot tartottuk az országban, pártunk és gazdasági vezetőink meg voltak győződve arról, hogy dolgozó népünk átérzi a nap jelentőségét s kiváló teljesítménnyel ünneplik Sztálin elvtárs születésnapját. — Az eredmények, melyeket az első sztálini műszak hozott, felülmúlták a reményeket —, mert szinte forradalmat jelentettek egész iparunkban. — Évtizedes normák dőltek meg, megdönthetetlennek hitt technikai határok váltak semmivé, szemünk előtt született meg a magyar Sztahanov-mozgalom. — Bányászaink, nehéz- és könnyűiparunk dolgozói egymással versenyezve multák felül addigi legjobb teljesítményeiket, szinte percenként születtek a jobbnál jobb eredmények, s munkásosztályunk ezzel bizonyította be szeretetét a nagy Sztálin iránt. —

Azóta két esztendő telt el és most megint sztálini műszakra készülünk. — Időközben kiszélesítettük a munkaversenymozgalom alapjait, megnöveltük a szocialista munka hőseinek számát, s ha a sztálini műszak ragyogó eredményeit nem is tudtuk állandósítani, ha versenymozgalmunk időnként beleesik a kampányszerűség hibájába, joggal mondhatjuk el, hogy sokat fejlődtünk azóta és az első sztálini műszak utörőinek ma már nemcsak számtalan követője van — de eredményeiket sokan felül is multák. — Faiparunk is nagy utat járt be azóta. — Sztahanovisták százai sorakoztak fel a két év előtti kezdeményezők mellé, s nem egy akkor még kivételes eredmény ma annyira általánossá vált, hogy azokra építhetjük fel terveinket. — Nagy utat tettünk meg, de tévedés volna azt hinni, hogy a fejlődés minden tekintetben kielégítő. Igaz, hogy megnöttek a teljesítmények és az eredmények, de hiba volna megfeledkezni arról, hogy megnöttek a feladatok is.

A világ két táborra szakadt: a béke híveinek millióiira és a háborús uszítók táborára, ami rendkívül kiélezte a nemzetközi helyzetet. Az imperialista agresszorok fokozott tevékenysége nemcsak holnapunk épülő szocializmusát veszélyezteti, de fenyegeti eddig elért eredményeinket is. Soha annyira nem volt még igazi élő valóság az, hogy munkánk eredményétől függ gyermekeink, s a magunk boldog jövője, mint ma. Minden köbméter fűrészáru vagy lemez, minden

darab bútor amit holnap helyett *ma* készítünk el, erősíti a béketábort, növeli a dolgozó milliók erejét. Ebből következik, hogy minden lemaradás gyengíti sorainkat, erősíti az imperialisták törekvéseit.

Faiparunk, bár kétségtelenül sokat fejlődött a közelmúltban, nem tudott lépést tartani a fokozott követelményekkel. A harmadik negyedév 90%-os tervteljesítése mutatja lemaradásukat és kijelöli tennivalóinkat. A tervteljesítéssel adósai lettünk pártunknak, a dolgozók államának és feladatunk, hogy e lemaradást a legsürgősebben hozzuk be.

Kétségtelen, hogy iparunk sok nehézséggel küzd. Dolgozóink és vezetőink nem tudnak zökkenés nélkül megbirkózni a megnövekedett feladatokkal, nem tudják átvenni máról holnapra az új technikát, még nem ismerik eléggé az új, szocialista iparvezetés kérdéseit, de az is kétségtelen, hogy adottságaink, képességeink megvannak, hogy nehézségeinket leküzdjük.

Legyen a soronkövetkező sztálini műszak a magyar faipar nagy fordulatának napja. Induljon e napon harcba az egész faipar, az üzemek és a vezetés dolgozói a lemaradás megszüntetéséért. Ha az élenjáró szovjet ipar tapasztalatait át vesszük és azokat következetesen megvalósítjuk, ha tudásunkat szüntelenül fejlesztjük, ha az elvtársi segítséget üzemen belül és az üzemek között elmélyítjük, ha kiküszöböljük a versenymozgalom időközi ellanyhulásait, akkor feladatunknak eleget tudunk tenni, s lemaradásunkat nemcsak behozzuk, de terveinket túl is teljesíthetjük.

»Aki elmarad, azt verik« mondotta Sztálin elvtárs és a szovjet emberek megfogadták szavát: nem maradtak el és nem is verték őket. Nos, mi sem akarjuk, hogy bennünket verjenek. A háborús veszély, az imperialista agresszió csak akkor és addig fenyegető rém, ahol és ameddig lemaradások vannak az építő munkában. Ha a lemaradást megszüntetjük, üres fecsegéssé, hiábavaló kardcsörtetéssé válik a háborús uszítók fenyegetése.

A magyar faipar minden dolgozójának abban a szellemben kell felkészülnie Sztálin 72-ik születésnapjának méltó megünneplésére, hogy az valóban fordulópont, a tartós javulás kiindulópontja legyen. Megszüntetni a lemaradást, kiküszöbölni a versenymozgalom ellanyhulásait, úrrá lenni az új technikán — ez a feladat. Ha minden faipari dolgozó képességei javát adja, átérzi a reáháruló feladat jelentőségét, akkor december 21-e azzá válik, amivé lennie kell: a béketábor újabb diadalünnepévé, a magyar munkásosztály határtalan szeretetének kifejezőjévé, békénk és boldog jövőnk megteremtője, a nagy, a szeretett Sztálin iránt.



»Hazánk mezőgazdasági országból ipari országgá és kapitalista országból szocializmust  
építő országgá lett.«

(Rákosi)



# November 7-i felajánlás teljesítése és a sztálini műszak előkészületei a Debreceni Hajlított Bútorgyárban

A Nagy Októberi Szocialista Forradalom méltó megünneplésében üzemünk is kivette a részét azzal, hogy újabb és újabb felajánlásokat tettek dolgozóink. A felajánlások teljesítése a műszaki vezetők lelkes munkájának eredménye, mivel a műszakokat jól előkészítették s így a jó szervezés után lelkes hangulatban kezdődött egy-egy műszak. A gyár összes dolgozója egy emberként vett részt a versenyben, melynek meg is lett az eredménye azzal, hogy a felajánlásokat túlteljesítették. A versenyeredmény eléréséhez döntően hozzájárult, hogy a negyedik negyedévben élesebb profilt kapott üzemünk (csak széket gyárt), ami lehetővé tette az egész üzem átszervezését szalagszerűen széktermelésre. Megvalósítottuk azt az elvet, hogy ne az anyagot vigyük a géphez, hanem a gépet vigyük a megmunkálandó anyag szalagszerű folyamatába úgy, hogy az anyag soha visszafelé ne mozogjon. Ezen intézkedéssel nagymértékű anyagmozgatás csökkentést értünk el és mivel az anyag kisebb utat tett meg, tökéletesen biztosítva volt a munkavállalók anyagellátása. A mégis szükségessé vált anyagmozgatást úgy oldottuk meg, hogy az anyagot a gép lehúzóállványokra rakta, mely állványokat egy kulikocsi alátolásával könnyen lehetett a következő géphez szállítani és a rendszeresen sorrendbe felrakott anyag megmunkálása nagy könnyebbséget jelentett a következő gépmunkásnak.

A verseny eredményét a hangos híradón állandóan közöltük, mely serkentette a többi munkavállalókat. Üzemrészenként táblákon ismertettük a legjobb dolgozó nevét és termelési százalékát.

November 7-re Gazda-mozgalom kiállítást szerveztünk, ahová a hasznos hulladékot közszemlére tettük s az eredmény sok értékes ötletet és gondolatot adott a dolgozóknak, mely most van kiértékelés és megvalósítás alatt.

A versenyszervezésnek ez a módszere és az a tény, hogy az összes műszakiak a dolgozókkal egyetemben bekapcsolódtak a versenybe, a következő eredményt hozta:

Többtermelésre tett felajánlások forintértéke	105.078
Többtermelésre tett felajánlások teljesítésének forintértéke	180.214
Túlteljesítés Ft	75.136
Anyagtakarékosságra tett felajánlások forintértéke	5.460
Anyagtakarékosságra tett felajánlások teljesítésének forintértéke	20.229
Túlteljesítés Ft	14.769
Brigádok száma	51
Brigádtagok száma	340 fő
Egyéni versenyzők száma	602 fő
Párosversenyzők száma	70 fő
Munkamódszerátadók száma	32 fő
Munkamódszerátvevők száma	54 fő
Sztahanovisták száma	27 fő

Sztahanovista szintet elérők száma	52 fő
Felajánlást tett	641 fő
Legjobb üzemszám: Csiszoló	173 %
Üzemátlag	122 %
Létszámhoz viszonyítva	97 %

Legjobb egyéni versenyzők:

Lisztes János	294%
Murvai András	290%
Ifj. Nagy Imre	282%
Legjobb brigádok:	
Holló János	232%
Augusztus 20	172%
Éltre	165%

Megjegyzés:

Akik felajánlásukat nem teljesítették, annak oka az, hogy vagy betegek voltak, vagy az átszervezés következtében új munkahelyre kerültek.

## Felajánlás Sztálin elvtárs születésnapjára:

Rákosi elvtársnak tett fogadalmunkat a sztálini műszakra újabb felajánlással bővítjük ki.

1. Sztálin elvtárs születésnapjára 1951. évi terüinket befejezzük. Ezzel bizonyítjuk be a Szovjetunió és annak nagy vezére és a nemzetközi munkáosztály bölcs tanítója, Sztálin elvtárs iránti szeretetünket, hűségünket és ragaszkodásunkat.

2. Anyagtakarékosság terén az anyagnormához viszonyítva 10 köbméter bükkfa anyagot megtakarítottunk 7600 forint értékben, továbbá naponta 5 liter politurát 2785 forint értékben. Összes anyagtakarékosság 10.385 forint.

3. Gazda-mozgalom terén az eddig elért eredményeinket továbbfejlesztjük és vállaljuk, hogy terven felül 1000 darab széket előállítunk. Ezzel 52.000 forint értéket adunk nemzetgazdaságunknak, továbbá biztosítjuk dolgozóink székellátását. Ezen felül vállaljuk, hogy 60 mázsa olyan hulladékanyagot gyűjtünk össze, melyből a Debreceni Kisipari Szövetkezet cipősarkokat tud előállítani s ennek értéke 3100 forint. Gazda-mozgalom megtakarítás 55.100 forint.

4. A munkafegyelem megszilárdítása érdekében politikai nevelőmunkával az igazolatlan hiányzókat 50 százalékkal csökkentjük és a későnjövéseket teljesen felszámoljuk.

5. A 100%-on alul teljesítők számát — amely jelenleg 27 fő — munkamódszerátadással, valamint a műszaki feltételek tökéletesebb biztosításával december 21-ig 13-ra csökkentjük.

6. A műszaki dolgozók vállalják, hogy az önálló műhelyrész-elszámolást a tervezett január 1. helyett december 1-re minden üzemszámokban bevezetjük. Ezzel biztosítják az üzemszámok helyes gazdálkodását.

A karbantartó lakatos-üzemszám dolgozói vállalják, hogy december 21-re 1 darab automata hajlítógépet készítenek el s így megszűnik a hajlítógépek



rész szűk keresztmetszete. Ezen felajánlás értéke még az is, hogy ilyen gépet a belföldi ipar nem gyárt s így valutát takarítunk meg vele. A gép külföldi beszerzési ára 27.000 forint, ezzel szemben az üzemrész dolgozói 13.000 forintból állítják elő. Ezzel 14.000 forintot megtakarítunk nemzetgazdaságunknak, mely termelékenységünk fokozását biztosítja.

7. Adminisztratív vonalon a főkönyvelő és helyettese, valamint az anyag- és áruforgalmi osztály vezetője vállalják, hogy a vállalati pénzgazdálkodás új rendszerében szállításuk gyorsításával, felesleges raktárkészleteink csökkentésével állandóan előteremtik kötelezettségeink teljesítéséhez szükséges pénzüsszeget és még akkor sem lesznek fizetési nehézségeink, ha bevételeink esetleg nem folynak be pontos időben. Így gondoskodnak, hogy adó és nyereség pontos befizetésével szolgálják népgazdaságunkat.

A fenti vállalások teljesítése érdekében az üzem-műszaki dolgozói már előre készülnek a nagy versenyre. A cél kettő: az egyik, hogy a november 7-i eredményeinket megtartsuk, a másik, hogy a sztálini műszakban kimagasló eredményt érjünk el. Főzőkazánjainkat és szárítóinkat úgy igyekszünk átszerelni, hogy a tél beálltával a bútorlécek főzésénél és szárításánál a megemelt negyedik negyedévi tervünket figyelembevéve se legyen fennakadás. Biztosítjuk dolgozótársainknak a tökéletes anyagellátást, hogy felajánlását mindenki zavartalanul teljesíteni tudja.

A polituranyag megtakarításáért, mivel ez import anyag, dolgozóinknak 6000 forint jutalmat fogunk kiosztani.

Debrecen, 1951 november 12.

Dolhay Imre



## Szemle

A tervszerűtlen kapitalista gazdálkodás egyik legjellegzetesebb tünete a nyugateurópai fahiány. Mialatt a népi demokráciák sikeresen megvalósítják tervszerű fagazdálkodásukat, nyugaton a helyzet 1951-ben nem sokkal rendezettebb, mint 1945-ben volt, közvetlenül a háború után. A nem önellátó országok ki vannak szolgáltatva a fában exportképes államoknak s olyan árakat fizetnek nekik, amilyent követelnek. E sorok írásakor Nyugat-Európában 80—90 angol fontot adnak 1 standard fenyőfűrészárúért (1 standard = 4.67 m<sup>3</sup>), azonnali szállítás reményében, amihez még tekintélyes hajófuvardíj járul, akár Svédországból, akár Kanadából jön meg az áru. Az így adódó faár éppen a kétszerese annak, amit a népi demokráciák számítanak az egymásközötti forgalmukban.

Drágán beszerezhető fával a tőkés gazdálkodású országoknak nem érdemes lakóházakat építeni, mert az nem fizetődne ki. Ha vannak is helyenként készletek, a fogyasztókhoz alig jut el a fa, mert drágasága folytán szinte fényűzésszámba megy. *Az akadozó faforgalom, a leálló építkezések tükrében élénken megmutatkozik ezeknek az országoknak mind lejjebb kerülő életszínvonala.* Nézzünk egy-két példát közelebbről.

*Belgium* lakossága az 1951. évben 800.000 m<sup>3</sup> fenyőfűrészárut fogyasztott volna, ipari, építési stb. célokra. Maga az ország csak 200.000 m<sup>3</sup>-t tud kitermelni, 600.000 m<sup>3</sup>-t behozatallal kellett volna fedezni. A skandináv faárak azonban olyan magasak, hogy emiatt le kellett mondaniuk számos tétel megvásárlásáról. Végül is komoly fahiány keletkezett és most különféle fapótló megoldásokkal kísérleteznek.

*Franciaország* szintén nem önálló fenyőfűrészárúban. Mégis, a magasraszökött faárak hatásának »képtelenek voltak ellenállni« és derűre-borúra exportáltak a hazai termelésükből. A helyzet odáig fajult, hogy a ma-

gas nemzetközi faárakat a belföldi forgalom során is megkövetelték a fogyasztóktól, amire a fogyasztás visszaesése következett be. A Franciaországban közismerten rossz lakásviszonyok tehát még tovább fognak romlani. A helyzet annyira tűrhetetlenné vált, hogy a nagytőkét szolgáló kormány a napokban kénytelen volt elrendelni a faexport tilalmát. Igen kétséges, hogy ilyen módon sikerülni fog-e árcsökkentést előidézni, ami nélkül pedig a fafogyasztás igényei továbbra sem kielégíthetők, ugyanúgy, mint sok más árucikk sem, amire a francia nép széles rétegeinek szüksége lenne.

*Olaszországban* a legalacsonyabb a fafogyasztás valamennyi európai ország közül. Fenyőfűrészáruból pl. egy lakosra 0.06 m<sup>3</sup> esik, még kevesebb, mint a háború előtt. Ezek az adatok mutatják, hogy az olasz népet milyen helyzetben tartják mostani vezetői, akiknek az imperialisták segítségével sikerült uralomra jutni. A háború során, mint ismeretes, Olaszországban rengeteg pusztító légitámadás volt, de akik a pusztítást okozták, nem sietnek az építkezések elkezdésének megkönnyítésére. Legalább 1,000.000 m<sup>3</sup> fenyőfűrészárut kellene az idén behozniuk, hogy a minimális újjáépítés menetét biztosítsák, de az imperialista tábor nincsen segítségükre a faellátás terén sem.

Újabban komoly remény van arra, hogy a jelzett minimális mennyiségű fabehozataluk ezidén sikerülni fog, sőt esetleg azt túlhaladják, mert a *Szovjetunió* és *Csehszlovákia*, az olasz külkereskedelmi szervek kérésére hajlandó az annyira várt faanyagszállításokat elvállalni. Ez a segítség is döntően közreműködik abban, hogy most az olaszok egyre nagyobb mértékben törekednek kiépíteni külkereskedelmüket a keleteurópai népekkel és ez egyben bebizonyítja a nyugateurópai államokra ráparancsolt úgynevezett diszkriminációs irányzat tarthatatlanságát.

R. M



## Országos Műszaki Értekezéslet

Az Építő-, Fa- és Építőanyagipari Dolgozók Szakszervezete faipari bizottsága, a Könnyűipari Minisztérium XV. Faipar főosztálya és az Építésügyi Minisztérium XI/b. Épületasztalosipari főosztálya együttesen

tartotta ez év december 1-én I. Országos Műszaki Értekezésletét.

Az értekezéslet tárgya volt »A műszaki vezetők feladatai a terv teljesítésében és az ipar fejlesztésében«. Az értekezéslet részletes ismertetésére lapunk következő számában visszatérünk.



## Hárosi Falemezművek

Vállalatunk dolgozói nagy lelkesedéssel csatlakoztak a Nagy Októberi Szocialista Forradalom méltó megünneplésére, a Ganz Waggon dolgozóinak kezdeményezéséhez. Üzemünk élenjáró 18 sztahanovistája az összes dolgozók nevében vállalta, hogy az 1951. évi felémelt tervet december hó 12-ig befejezi.

A 18 sztahanovista kezdeményezése a lehető legjobbkor jött. Üzemünkben a munkaverseny lanyhulóban volt. Júniusban, júliusban és szeptemberben tervünket nem tudtuk teljesíteni. A sorozatos balsiker miatt fáradtság vett erőt rajtunk. A 18 sztahanovistának Rákosi elvtársnak tett fogadalma új lelket öntött dolgozóinkba. Ez már más! — mondogatták. — Ha valamit megfogadunk Rákosi elvtársnak, azt teljesíteni kell! Nem akarjuk megérni azt a szégyent, hogy mi, hárosi dolgozók december 12-én azt jelentjük, hogy vállalásunkat nem tudtuk teljesíteni. Ok lenne bőven, de mi nem akarunk magyarázkodni. Az akadályokat le fogjuk küzdeni. Ilyen volt a hangulat a 18 sztahanovista fogadalma után. Mindenütt megindult a tanácskozás. A művezetők a dolgozókkal karöltve most már egyenként tettek vállalást. Ezeket a vállalásokat üzembrészenként is kiírtuk. Torma Károly, a fűrészüzem vezetője, egymaga 250.000 forint értékű többtermelést vállalt. Követte őt Flamm József üzemvezető a lemezműhely részéről 150.000 forinttal. De az üzemvezetők sem maradtak egyedül. A dolgozók felsorakoztak mögéjük. A dolgozók 95%-a tett felajánlást.

Maguk a vállalások a következőképpen oszlanak meg:

Mennyiségi többtermelésre 395 fizikai és 26 műszaki, anyagtakarékosságra 193 fizikai és 20 műszaki, minőségjavításra 122 fizikai és 18 műszaki dolgozó tett felajánlást.

Az eredmény nem is maradt el. Addig, amíg a vállalás megtevéséig ebben az esztendőben csak 7 terwnapnak megfelelő többtermelést értünk el, a verseny mostani szakaszában, azaz november 7-ig már további négy nappal előre hoztuk tervünket, ami 518.363 forint többtermelést jelent. A munkaverseny ilyen fellendülésének nagy köze van ahhoz, hogy az előző hónapok tervleamaradása után október havi tervünket 112%-ra tudtuk teljesíteni.

Az anyagtakarékosságra tett vállalásunk forint értéke 85.971 forint volt, a teljesítmény november 7-ig 96.993 forint. A megtakarítás a rönknek és a

ragasztóanyagoknak gazdaságosabb felhasználásából adódik. A szárazlemez rönkanyag normája 2.07, ezzel szemben a tényünk 2.04 volt. A nedveslemezé 1.74-es tervvel szemben 1.70. A kazeinnál négyzetméterenkénti 5 dkg-os tervezett anyagmennyiség helyett újítás bevezetésével 4.14 dkg-ot használtunk fel. Albuminnál 3.2 dkg helyett 2.75 dkg-ot.

A versenynek ebben a szakaszában élenjárt a fűrészüzem, amely október hónapban 124%-ra teljesítette tervét, de értékben alig marad el tőle a lemezüzem, amely vállalatunkban eddig el nem ért havi rekordot állított fel.

A munkaverseny hősei: 1. Nagy Ignác rönktéri dolgozó, aki 185%-ot, Szimhardt Ferenc ugyancsak rönktéri dolgozó, aki 178%-ot ért el, nagyban hozzájárult ahhoz, hogy a fűrészüzem jó rönkelőkészítés következtében tudta túlteljesíteni tervét. 2. Éder György körfűrész 143%-os és Kiss György gatteros 141%-os teljesítményükkel a fűrészüzem tervteljesítését emelték. 3. Jaksics István és Varga H. János anyagtéri dolgozók a fűrészáru kiszállításában munkálkodtak úgy, hogy az előző 148, az utóbbi pedig 162 átlagszázalékot ért el.

A lemezüzemben élenjárt Erdélyi Ferencné sztahanovista szárító és Lengyel Dezső sztahanovista szélező. Az előző 166, az utóbbi 167%-os teljesítményével járult hozzá a lemezüzem rekordjához.

A fűrészüzem és a lemezüzemrész mellett a többi üzembrész is teljesítette feszített tervét. Az ajtólapüzemben Koch Alajos 230%-os, a hordóüzemben pedig Sándor Károly 159%-os teljesítményével tűnt ki.

A verseny november 7-ével nem zárult le. Rákosi elvtárshoz intézett felajánlásunkban is az szerepel, hogy december 12-re fejezzük be tervünket és azt követően december 31-ig kétmillió forint többtermelést érünk el.

Hátra van még tehát három terwnap, illetve, hogy vállalásunkat teljesíthessük, három nappal kell még előbbre hozni tervünket. Ez azt jelenti, hogy november 7-ét követően naponta 109%-ra kell teljesíteni napi tervünket.

Fenti eredményeink biztosítékai annak, hogy az akadályokat leküzdve, vállalásunkat teljesíteni tudjuk. Biztosítékai annak, hogy a sztálini műszakot jól megszervezve, a vállalt kétmillió forint többtermelést is elérjük.

Róth Károly



## Üzemi hírek

*Az anyagtakarékossági és Gazda-mozgalom eredményei a Bútoripari Egyesülés egyes vállalatainál!*

A Gazda-mozgalomban a Csongrádi Bútorgyár ért el szép eredményeket, amihez fokozatosan csatlakoztak többi vállalataink is.

November hó 7-re és december hó 21-re vállalataink nemcsak a tervhatáridő előtti teljesítésére, hanem az anyagtakarékossági és Gazda-mozga-

lom kiszélesítésére is tettek felajánlásokat.

Október, december hónapokra az Egyesülésekben a felajánlások összege: 298.200 forint.

A Csongrádi Bútorgyár az elmúlt időszakban keletkezett hulladékanyagot 80%-ra csökkentette azáltal, hogy a szabászatot helyesen megszervezte, beállított kis famegmunkáló gépeket, melyek lehetővé tették a keletkező hulladékanyag helyes felhasználását.

A Budapesti Fenyőbútorüzem dolgozói vállalták, hogy cca 100.000 forint értékű játékarut fognak készíteni december hó 21-ig hulladékanyagból.

A Budapesti Üzletberendező Vállalat havonként tart Gazda-hetet. Ennek eredménye eddig 28.000 forint megtakarítás.

A Szegedi Bútorgyárban az elhasznált lűrészlapokból redőnyös szekrényekhez acélrúgókat készítenek.



# Gépkenőanyagok és a gépek kenése

PÁL ARMAND

A tervgazdálkodással szükségszerűen kapcsolódó anyag- és energiatakarékosság, valamint a termelő és egyéb gépek jókarbantartása és azok élettartamának meghosszabbítása parancsolóan megkövetelik a kenőanyagok célszerű megválasztását, helyes alkalmazását és azoknak az adott körülmények közt lehetséges legnagyobb mennyiségű visszanyerését. Mindezen követelményeknek csak akkor tudunk eredményesen megfelelni, ha birtokában vagyunk azon ismereteknek, melyek a kenőanyagok tulajdonságaira és gépkenés technikájára vonatkoznak.

A kenőanyagok fizikai és kémiai tulajdonságai adják meg részünkre azon támpontokat, melyek alapján bizonyos adottságok mellett már előre megállapíthatjuk, hogy valamely célra milyen kenőanyagot kell használnunk.

A forgó, csúszó, vagy másképpen elmozduló géprészek *ágyazásának mineműsége*, a csapágyakban vagy más csúszófelületeken fellépő *surlódási erők nagysága*, a forgási vagy *csúszási sebesség*, a kenendő géprészek *üzemi hőmérséklete*, a munkahely *légterének szennyeződése* (por, gőz, stb.) és az egymáshoz képest csúszva elmozduló *surlódó részek anyaga* és *megmunkálási módja* azok az adottságok, melyek az alkalmazandó kenőanyag fizikai és kémiai tulajdonságainak alapján tekintetbe veendőek. Természetesen a szabadban dolgozó gépeknél tekintetbe kell venni az évszaki hőmérsékletingadozásokat, illetőleg eltéréseket is.

A gépek elemeit mozgás közben *surlódó erők* terhelik, melyeknek legyőzésére szolgáló energiamennyiséget a hajtóerő szolgáltatja. A szolgáltatott munkának ez a része nem hasznosítható. A surlódási erők legyőzésére igénybe vett munkateljesítmény a surlódási felületeken hővé alakul. Célszerű kenéssel oda kell törekednünk, hogy a surlódások következtében keletkező fékezőerőket minél kisebb mértékűre csökkentjük és egyúttal a surlódó fémrészeket folyamatosan úgy hűtsük, hogy azok felmelegedése bizonyos határon túl ne legyen lehetséges.

A fentiek előrebocsátása után előbb állapítsuk meg, hogy mik a *kenőanyagok fizikai és kémiai tulajdonságai*.

A *fajparban használatos kenőanyagok* általában ásványolajszármazékok, melyeknek jellemzői a következők:

## Fizikaiak:

A *fajsúly*, mely 1 liter (1 dm<sup>3</sup>) súlyát jelenti. Ez a súly az anyag hőmérsékletével változik: magasabb hőmérsékleten kisebb, alacsonyabban pedig nagyobb. A kenőanyagok fajsúlyát általában 15° C-on határozzák meg. A fajsúlymeghatározás történhetik *areometer*-rel, *piknometer*-rel vagy *Westphal-Mohr-féle mérleg* igénybevételével.

Az *areometer* gömbalakúan végződő, alul nehezezzel (ólomsörét, stb.) megterhelt, a gömbös rész felett nagyobb átmérőjű, hengeralakú és ez felett vékony csőként folytatódó üveggészülék, melynek utóbb említett részén skálabeosztás van. Folyékony halmazállapotú anyagok sűrűségének megállapítására

használják úgy, hogy azt a kérdéses folyadékba helyezik. Az areometer bizonyos fokig a folyadékba merül és annak sűrűsége a vékony csőszáron alkalmazott beosztásról leolvasható. Ásványolajtermékek vizsgálatánál olyan areometereket alkalmaznak, melyek beosztásáról a fajsúly közvetlenül leolvasható.

A *piknometer* vékony nyakú üveglombik, melynek térfogata meghatározott hőfokon ismeretes. A térfogatot behatároló szintet és azt a hőfokot, melynél a megállapítás történt a lombik nyakába beköszörülni, vagy bemarni szokás. Ha ilyen készülékkel valamely folyadék sűrűségét kívánjuk meghatározni, akkor azt előbb teljesen száraz állapotban lemérjük, majd a vizsgálandó folyadékkal megtöltjük és azt az előírt (p. o. 15° C) hőmérsékletű vízfürdőbe állítjuk, hogy az tartalmával azt a hőfokot felvegye. Ennek megtörténte után a folyadékból leszívunk, vagy ahhoz hozzá-csepegtetünk, hogy a folyadék szintje a pontos térfogatot jelentő vonallal egybeessen. Így előkészítve, a lombikot a vízfürdőből kiemeljük, szárazra töröljük és tartalmával egyetemben megmérjük. A fentiek szerinti mérési eljárással valamely kenőolaj sűrűsége kiszámítható a következőképpen:

Az üres (p. o. 100 cm <sup>3</sup> térfogatú) piknometer súlya	19.665 g
A piknometer és a 100 cm <sup>3</sup> kenőolaj összsúlya	99.612 g
A kenőolaj súlya	79.947 g
A kenőolaj sűrűsége (fajsúlya) tehát:	

$$\frac{79.947}{100} = 0.79.947$$

A *Westphal—Mohr-féle mérleg* használata csak nagyüzemi laboratóriumban szokásos.

A *viszkozitás (nyúlósság)* a kenőképesség szempontjából igen fontos tényező, mely a mozgásban lévő folyadékokban, mint belső surlódó erő jelentkezik. Megfigyelése azon a tudományosan megalapozott észleleten alapszik, hogy értéke a kifolyás idejével egyenes arányban áll, ha a folyadék valamely hajszálcsövecskén (ú. n. kapillárison) folyik keresztül. Az ilyen meghatározás azonban körülményes és hosszadalmas. Helyette a gyakorlati életben különböző méretű és berendezésű, fémből készült és nem kapilláris csővel ellátott ú. n. *viszkozimeter*-t használnak. Legjobban megfelelt az üzemi gyakorlatban az ENGLER-féle viszkozimeter. Az ilyen készülékekkel meghatározott viszkozitás alatt azt a viszony-számot értjük, melyet 200 cm<sup>3</sup> mennyiségű vizsgálandó olaj és ugyanilyen mennyiségű 20° C hőmérsékletű víz kifolyási időtartamai adnak. 200 cm<sup>3</sup> víz az ENGLER-készülékből 20° C hőmérsékleten 52 mp alatt folyik ki. Ha tehát valamely olajféleség 200 cm<sup>3</sup>-nyi mennyisége 50° C-nál 260 mp alatt folyik ki ugyanabból a készülékből, akkor annak viszkozitása (nyúlóssága) 50° C-nál

$$\frac{260}{52} = 5^{\circ} E$$



A viszkozitás értéke, mint már említettük, a hőmérséklettel változik és ezért az egészen könnyű olajok viszkozitását  $20^{\circ}\text{C}$ -nál, a gépolajokét  $50^{\circ}\text{C}$ -nál, a hengerolajokét pedig  $50$  és  $100^{\circ}\text{C}$ -nál, tehát meghatározott hőmérsékleten szokás mérni. Az olajvizsgálati szabványok ezeket a hőmérsékleteket minden olajfajtára pontosan előírják.

A *lobbanás- és gyulladáspont* szintén fontos tényező a megfelelő kenőolaj kiválasztásánál. Különösen faipari üzemekben fontos, hogy igen alacsony lobbanás- és gyulladáspontú kenőolajok ne kerüljenek alkalmazásra ott, hol a tűzveszély fokozott mértékben fennáll és ahol fokozott terhelés vagy egyéb okok következtében számolni kell a surlódó részek esetleg rövid ideig tartó olyan fokú felmelegedésével, mely a kenőanyag meggyulladását okozhatja. A lobbanás-, ill. gyulladáspont a kenőolaj könnyen illanó tartalmára vonatkozóan ad felvilágosítást. Az ilyen könnyen illanó részek az olaj felmelegedése alkalmával annak felszínén, mint könnyen gyulladó, tehát éghető gázok jelentkeznek. Azt a hőmérsékletet, melynél ezek a gázok az olaj felszínéhez közelített lángtól meggyulladva, lobbanásszerűen elégnak *lobbanási pont*-nak, és azt a hőmérsékletet, melynél a felmelegedés következtében az olajfelszínre kijutott gázok a fellobbanás után is égve maradnak, *gyulladáspont*-nak nevezzük.

A lobbanáspontnak és a gyulladáspontnak meghatározására rendszerint nyitott csészét használnak, melyben a megvizsgálandó olaj foglal helyet. A csésze olajtartalmába pontos hőmérő merül. A csészét alulról melegítik és a hőfok emelkedésével folytatólagosan próbát tesznek valamilyen láng (gyenge gázláng stb.) igénybevételével az olaj felszínén jelentkező gázok meggyújtására. Mikor az első lobbanásszerű gyújtás sikerült, akkor leolvassuk a hőmérőn az olaj hőfokát és ezzel a lobbanáspontot megállapítottuk. A gyújtási próbákat folytatva, sikerülni fog bizonyos hőfokon a fejlődő gázokat úgy meggyújtani, hogy azok nem lobbanásszerűen égnek el, hanem az égés állandósul. Ez a hőfok is a hőmérőről leolvasható és ezt a hőfokot mondjuk gyulladáspontnak. A csészét ajánlatos a légmozgás meggátlása céljából úgy ernyőzni, hogy csupán a gyújtási próbák megejtéséhez szükséges rész maradjon szabadon. Az ernyőzés nélküli csészék megbízható adatokat nem adnak, mert a légáramlás (huzat stb.) a fejlődő gázokat az olaj felszínéről eltereli és az olaj felszínét egyébként is hűti. Gépolajoknál a lobbanáspont  $140$  és  $220^{\circ}\text{C}$  közt fekszik, míg a forgó elektromos gépek kenőolajánál (dinamóolaj stb.) legalább  $160^{\circ}\text{C}$  kell, hogy legyen.

A *fagypon*t (merevedési) pont ismeretére olyan olajoknál van szükség, melyeket erősen lehűlő helyiségekben, vagy a szabad térségben felállított és működtetett gépek (fűrészek, daruk stb.) kenésére kívánunk felhasználni. A kenőolajoknak nincsen olyan élesen meghatározható fagyponjtjuk, mint p. o. a víznek, mert azok igen sok szénhidrogénvegyületet tartalmaznak és ezért a hőmérséklet süllyedésével csak fokozatosan veszítik el folyékonyságukat, míg végül megdermednek. A merevedési pont arra nézve ad felvilágosítást, hogy az olaj bizonyos alacsony hőmérsékleten kenésre még használható-e? A gépolajok

fagyponjtjának alsó határa ne legyen  $-5^{\circ}\text{C}$  felett. Télen szabadban működő gépek kenéséhez különleges, alacsonyfagyponjtú kenőolajokat kell használni, melyek dermedése az ott előállható legalacsonyabb hőfokon sem következhetik be káros következményeket okozva.

A *cseppenéspont* a gépkenőzsírokra jellemző, mert az ilyen zsíroknak olvadáspontjuk nincsen. Hevítéskor ugyanis az ilyen zsírféleségek részben alkatlemeikre esnek szét, vagy más bomlást szenvednek. Ezért szükséges olvadáspont helyett azt a hőmérsékletet meghatározni és ismerni, melynél a hőfok emelkedésével mindjobban lágyuló gépzsír első cseppje egy erre a vizsgálatra szerkesztett (Ubbelohde-féle) hőmérő gömbjéről lecseppen. A hőmérő egyidejű leolvasása adja meg a cseppenési fokot Celsius fokokban.

Az eddig felsorolt fizikai jellemzőkön kívül a következőkben felsorolt *kémiai jellemzők* meghatározása, vagy ismerete is szükséges:

A *sav- és lúgtartalom* a kenőolajok élettartamát, ellenállóképességét és kenőképességét kedvezőtlenül befolyásolják, mert savas kémhatású és természetű gyantáknak, aszfaltféleségeknek, valamint lúgos kémhatású szervesetlen anyagoknak és szappanoknak a kenőolajokra az üzemi hőmérsékleten kémiai értelemben vett bontó, viszkozitást változtató és kényesebb fémfelületekre maró hatása van. Ezért a jól finomított gépolajoktól megkívánjuk, hogy azok sav- és lúgtartalma a lehető legkisebb legyen. A savtermészetű vegyületek mennyiségét a *savszám* adja meg. Ennek a megállapítása laboratóriumokra tartozik és felső értékét a vonatkozó szabványok határolják a kenőolaj minőségének függvényeképpen. Általában savmentesnek tekinthető az a gépolaj, melynek savtartalma  $0.14$  savszámnál vagy olajsavban kifejezve  $0.07$  százaléknál nem nagyobb. Lúgos kémhatású anyagot a jó kenőolaj csak nyomokban tartalmazhat.

A kenőolajokat általában a nyersolajnak olyan maradékaiból állítják elő, melyek benzin, petróleum és gázolaj lepárlása után keletkeznek. Ezekből a maradékokból nyerik a következő *olajokat*:

*Vulkánolaj*, melyet vasúti, kisvasúti stb. kocsik tengelyeinek kenésére használnak. Fajsúlya  $0.900-0.950$ , lobbanáspontja legalább  $145^{\circ}\text{C}$ , viszkozitása  $4.5-9.0^{\circ}\text{E}$ . *Gőzhengerolaj* csak bizonyos, erre a célra alkalmas nyersolajmaradékból készíthető, igen gondos munkával és jellemzője a magas lobbanáspont. Fajsúlya  $0.890-0.940$ , lobbanáspontja  $240-360^{\circ}\text{C}$ , viszkozitása  $100^{\circ}\text{C}$ -nál  $3.0-7.0^{\circ}\text{E}$ . Tullevített gőzhöz nagyobb viszkozitású gőzhengerolaj szükséges, mint a nedves (telített) gőzhöz. A kenőolajpárlatok sorába tartoznak az ú. n. *finomított olajok* (gépkenő olajok), melyek fajsúlya  $0.900$  és  $0.920$  között váltakozik rendeltetésüknek megfelelően, lobbanáspontjuk  $140-220^{\circ}\text{C}$ , dermedési pontjuk  $-5^{\circ}\text{C}$  felett, viszkozitásuk minőségüknek megfelelően  $3.0-8.0^{\circ}\text{E}$ . *Kompaundált gépkenőolaj*-nak nevezzük az olyan finomított olajat, melyhez a kenőképesség növelése céljából  $5-10$  százalék növényi olajat, vagy állati zsíradékot kevernek. Utóbbit különleges rendeltetésű, magas fordulatszámú tengelyekkel dolgozó gépek kenésére használják.

A kenőolajokat általában surlódó fémfelületek kenésére használják. Az olajjal való gépkenés



lényege, hogy a száraz fémfelületek nagyobb surlódását a kenőolaj kisebb fokú belső surlódásával helyettesítjük, miáltal munkamegtakarítást érünk el. A kenőolajok folyékony halmazállapotúak és alkotó részecskéi nincsenek egyensúlyi helyzetekhez kötve, mint p. o. a kristályokéi, azonban szabad mozgásuk mégis többé-kevésbé korlátozott, mert a folyadék-molekulák közt ható erők az elmozdulásokkal szemben ellenállást fejtenek ki. Ilyen okból belső surlódásuk (viszkozitásuk) aránylag nagy. A belső surlódás azt az ellenállást jelenti, mely akkor jelentkezik, mikor két folyadékréteg egymáson valamilyen irányban elmozdul. A belső surlódás mértékétől függ, hogy valamely folyadék (olaj stb.) a köznyelv szerint híg, vagy sűrű. Az olajféleségek kenőképessége igen nagy mértékben függ belső surlódásuktól, bár e mellett jelentős szerepet kap a kenendő felületekhez való tapadásuk mértéke is, mely részben kémiai összetételükkel áll vonatkozásban. Utóbbi tulajdonságuk folyamánya a surlódó felületek között elhelyezkedő és a tulajdonképpeni kenést végző folyadékréteg vastagsága. Az ilyen folyadékréteget kenőolaj esetében *olajfilm*-nek nevezzük.

Az olajozók többé-kevésbé egyszerű, nagyobb egységeknél és kényes helyeken gépesített készülékek, melyek a gépek csapágyainak és más surlódó felületeinek kenésére használatosak. Az olaj tapadóképességénél fogva mindenkor a legszűkebb helyekre törekszik és ezért a surlódó felületek közti eloszlása szinte önműködően történik. A közismert *kézi olajozó*-kon kívül a legegyszerűbbek és legrégebben használatosak az ú. n. *kanóc- és tűolajozók*. Előbbieknél egy kanócon keresztül szívárog az olaj a kenendő részek felé, utóbbiaknál pedig a gép rezgése következtében furatában el-elmozduló tű szabályozza az olaj kiszívását. A *csepegtető olajozók* olajtartói és lefolyóvezetékeinek egyrésze üvegből vannak, hogy a tartók olajtartalma a folyamatos és kívánt sűrűségű csepegés könnyen ellenőrizhető legyen. Az olaj kicsepegésének szabályozását egy tűszelep emelésével vagy süllyesztésével lehet szabályozni. A közlőműtengelyek és régebbi villamos forgógépek csapágyainál gyakran találjuk még a *gyűrűs olajozók* változatait, melyeknél a kenést a tengelyre lazán vagy megerősítve alkalmazott, olajba merülő gyűrű végzi úgy, hogy az olajat a tengelyre hordja, honnan az a csapágycsészék és tengelypalást közé szívárog. A *szóróolajozók*-nál valamely mozgó rész, vagy a mozgó (forgó) részre erősített kanálszerű elem merül forgás közben az olajba, mely a felhordott olajat a kenendő részre szórja. Nagyobb gépegységeknél, vagy nagy terhelésű csapágyaknál a *központi olajozás* rendszere tört utat, mert gazdaságos és megbízható. A központi olajozás történhetik egy a kenőhelyeknél magasabbra elhelyezett olajtartályból az olaj önsúlyával (gravitációs kenés), vagy nyomással. Utóbbira példa a faiparban a gőzgép MOLLERUP-rendszerű gőzhengerolajozója, vagy a keretfűrészek központi olajozószerkezete. Erősen igénybevett, magasfordulatszámú csavarkerék, fogaskerék, lánckerék és más hasonló hajtások ideális kenése az olajfürdő, melyben az említett gépelemek olajtól elfödve, vagy abban részben merülve dolgoznak.

A *közlőmű- és egyéb tengelyek kenése* céljára alkalmazandó kenőolaj meghatározásához ismernünk kell a csapágy szerkezeti adottságain és elhelyezésén kívül a következőket:

a tengely (csap) forgási sebességét,  
a csapágy 1 cm<sup>2</sup>-nyi felületére eső nyomást,  
a csapágyanak és környezetének hőfokát és azt, hogy

a kenés milyen olajozóberendezéssel fog történni.

Ezen adatok ismeretében kell megállapítani, hogy milyen viszkozitású (nyúlósságú) olaj alkalmas a kenésre és hogy finomított olajat, párlatot, maradékolajat vagy gépszirt alkalmazunk-e.

A viszkozitás (nyúlósság) mértékét a tengely (csap) forgási sebessége és az 1 cm<sup>2</sup>-nyi csapágyfelületre eső nyomás nagysága dönti el. A tengely (csap) forgási sebességét a következő képlettel számítjuk ki:

$$\text{Forgási sebesség} = \frac{\text{Tengelyátmérő} \times 3.14 \times \text{percenkénti fordulatszám}}{60}$$

Példa: Ha a tengelyátmérő 80 mm és a percenkénti fordulatszám 250, akkor, a *másodpercenkénti forgássebesség méterben*:

$$\frac{80 \times 3.14 \times 250}{60} = 1.046 \text{ m/mp.}$$

Kissebességű, a legfeljebb 1 m<sup>o</sup>mp, középsebességű az 1—4 m/mp és nagysebességű a 4—8 m/mp forgássebességű tengely.

A csapágyat terhelő nyomó- és húzóerőket kiszámítani igen körülményes a faipari munkológépeknél, melyek közismerten legtöbbszörre szakaszos terhelésűek és az egyes szakaszok folyamán sem adnak egyenletes terhelést. Ezért az egyszerűség és biztonság okáért csiszolt (köszörült) acél csapágyaknál 100—150 kg/cm<sup>2</sup>, öntöttvascsapágyaknál 35—40 kg/cm<sup>2</sup>, bronz- és csapágyfémbetétes csapágyaknál 60—90 kg/cm<sup>2</sup> tengelynyomást tételezünk fel.

Minél nagyobb a csapágy 1 cm<sup>2</sup>-nyi csúszófelületére eső tengelynyomás és minél kisebb a tengely (csap) forgási sebessége, annál nagyobb viszkozitású kenőolajra van szükségünk.

Általában nagyobb gőzgépek tengelycsapjainak kenésére 5—8° E (50° C) viszkozitású ú. n. *nehéz gépolajat*, kisebb gőzgépek, közlőművek, ventilátorok, elektromos forgógépek tengelyeinek kenésére 3—5° E (50° C) viszkozitású *könnyű gépolajat* és magas fordulatszámú közlőműrészek, villamos forgógépek kenésére legfeljebb 3.5° E (50° C) viszkozitású könnyű gépolajat használunk. Természetesen igyekeznünk kell a lehető legkisebb nyúlósságú kenőolaj használatára felé, mert csak így csökkenthetjük eredményesen a lehető legkisebbre a surlódási munkaveszteséget. Nem szabad azonban abba a hibába esnünk, hogy a *szükségesnél kisebb* viszkozitású olaj használatát írjuk elő, mert ilyen olaj használatánál a surlódó felületek közti olajfilm a tengelynyomás következtében megszakadhat, kiszorulhat és így félig száraz vagy teljesen száraz surlódás léphet fel, minek következtében a csapágy gyorsan és erősen felmeleg-



szik, sőt tönkre is megy. Arra is legyünk tekintettel, hogy magas viszkozitású olaj használatánál a gyűrűs kenésű csapágyak olajfelhordógyűrűinek forgása az erős fékezőhatás következtében meglassul, esetleg meg is szűnik.

Ha az olaj felhasználási helyén fagypontra alatti hőmérséklettel kell számolnunk, akkor *paraffinmentes, fagyálló olajat* választunk, mert az olaj paraffintartalma a hőmérséklet süllyedésével mindjobban kikristályosodik és az így kialakuló kristályos szerkezet következtében a kenési lehetőség megszűnik.

A gőzgépek gőzhengereinek kenésére igen nagy figyelmet kell fordítani és ezért az azok kenésére szolgáló olajat jól kell megválasztani. A gőzhengerkenőolajnál tekintetbe kell venni a gép normál-telepítési sebességét, a dugattyú sebességét és mint legfontosabbat: a gőz nyomását és azt, hogy a gőz nedves, száraz vagy túlhevített-e? Minél magasabb a gőzhenger belső palástjának  $1 \text{ cm}^2$ -ére ható gőz nyomása és minél magasabb a gőz hőmérséklete, annál magasabb lobbanáspontú és viszkozitású olajat kell választanunk. A  $320^\circ \text{C}$ -nál nagyobb hőfokú és  $8\text{--}16 \text{ kg/cm}^2$  légkörnyomású ( $8\text{--}16 \text{ kg/cm}^2$ ) gőznél  $320\text{--}330^\circ \text{C}$  lobbanáspontú és a legnagyobb viszkozitású ( $7^\circ \text{E}\text{--}100^\circ \text{C}$ ) *kátránymentes gőzhengerolajat* kell használni. Alacsonyabb gőznyomásnál és kisebb fokú túlhevítésnél, vagy száraz gőz esetében a nyomástól és hőfoktól függően  $240\text{--}310^\circ \text{C}$  lobbanáspontú  $5\text{--}6^\circ \text{E}$  ( $100^\circ \text{C}$ ) gőzhengerolaj használata ajánlatos. Ha a szükségesnél kisebb viszkozitású gőzhengerolajat használunk, akkor az olaj tekintélyes része a felhasznált gőzzel távozik. Viszont túlmagas viszkozitású és lobbanáspontú olaj nem jut kellő mennyiségben a kenendő hengerfelületekre. Mindkét szélsőséges eset végeredményben indokolatlan olajfogyasztást okoz. A helyesen megválasztott olaj alkalmazásánál a gőzgép egyenletesen és csendesen dolgozik.

A *gépzsírok* különféle elnevezések alatt (Tovotte, stb.) kerülnek forgalomba és lényegileg ásványolajban (gázolajban) kolloidálisan oldott mézszappanból állanak. Cseppenéspontjuk  $75\text{--}83^\circ \text{C}$ . Különleges célokra magasabb cseppenéspontú gépzsírokat is gyártanak. Alkalmazásuk ú. n. kenőszelencékkel (Staufferdoboz) történik kevésbé kényes kenésigényű helyeken: csigakerékmeghajtások, kis terhelésű és lassú mozgású gépelemek, fogaskerékjáratok stb. Óvakodni kell a szervetlen vegyületekkel (szénsavas méz, süllypát stb.) nehezített gépzsírok használatától, mert azok a surlódó részeket gyorsan koptatják.

A *faipari gépek kenése* nagy általánosságban igen elhanyagolt és részben ez az oka annak, hogy faipari gépparkja nagyon leromlott állapotban van. Azt is meg kell azonban állapítani, hogy a faipari gépeinek szerkesztésénél még a közelmúltban sem fektettek nagy súlyt a jó kenési lehetőségekre. Igen sokszor láthatunk a faipari termelőhelyeken magas fordulatszámú dolgozó függőlegesen alkalmazott tengelyeket, melyek jól-rosszul megszerkesztett csúszócsapágyakban forognak és csak egy-egy zsírszelencével vannak ellátva. Az ilyen szelencék préselőkupakját megfelelő időközönként meg kellene csavarni, hogy a közben elhasználódott gépzsír

helyére friss kenőanyag kerüljön. Ezt rendszerint elmulasztják. Az ilyen kenőszelencék helyére önműködő zsírzókat kell szerelni. Más helyeken nyitott olajozófuratokat találunk, melyek furatai rendszerint faporról, forgácsrészekkel eltömődnek és így alkalmatlanná válnak az olajozásra. Ezek helyett jól záródó, nyitható és csukható kenőfejek (gömbök, vagy tölcsérek) alkalmazandók. Általános tünet az is, hogy a csapágyak telerakódnak faporról, tisztítva, lesepelve, pormentesítve nem lesznek és ezért a fapor a csapágyszéleken jelentkező olajat felszívja. A felszívódott olaj helyére újabb olajmennyiség törekszik, mely hasonló sorsra jut és ennek a folyamatnak következménye, hogy az olaj a csapágyakból gyorsan elfogy, anélkül, hogy kenőhatását kifejthette volna. Ezért szükséges a csapágyak jó tömítése. Ha ez a szerkezeti adottságoknál fogva nem lenne lehetséges, akkor gondoskodni kell megfelelő olyan burkolatról, mely az elporosodást kizárja, vagy azt legalább is oly mérvűre csökkenti, hogy a napi tisztogatási periódus bekövetkeztéig nagyobb olajvesztés ne állhasson elő.

A *gördülőcsapágyak kenése* általában erre a célra készülő ú. n. golyócsapágyzsírral történjen. Nem szabad a gördülőcsapágyak kenőszirtartalmát csavarmentes fedelű zsírszelencékkel annyira tömöríteni, hogy azok gördülőelemei lefékeződjenek és így a forgógyűrű rész kerületi sebességét követni ne tudják. Az ilyen esetben a forgógyűrű és a gördülőelemek közti surlódás igen jelentékeny mértékben megnövekszik, ami a gördülőcsapágyak időelőtti tönkremenetelét eredményezi és felesleges energia-pazarlást okoz. Különösen fontos ezen csapágyféleségeknél a gondos és megbízható tömítés, mert elporosodásuk esetén a kenőzsírba jutó fapor stb. a gyűrűk felületére felhengerelődik, minek következtében a szükséges csapágyrés megszűkül, vagy esetleg meg is szűnik. Az ilyen csapágy csak igen leromlott határfokkal dolgozik, szerkezeti részei pedig szorulás, melegedés és gyors kopás folytán igen gyorsan cserére szorulnak.

Igen fontos, hogy minden csapágy meghatározott időközönként lekiismeretes vizsgálaton és tisztogatáson menjen keresztül. Ilyenkor a csapágyak csúszó, illetőleg gördülő felületei alkalmas oldószerrel megtisztítandók, megvizsgálandók és olajkamráik, vagy zsírzótereik szükség esetén új töltéssel látandók el. Gondoskodni kell arról, hogy minden használt (fáradt) olaj összegyűjtessék és regenerálás céljából illetékes helyre szállíttassék.

Igen fontos népgazdasági érdek a kenőanyagokkal és az energiával való takarékoskodás és ezért mindenki köteles minden lehetőséggel odahatni, hogy ezen a vonalon a helyzet megjavuljon. De az is kötelessége a termelőhely minden dolgozójának, hogy a termelés menetét biztosítsa és ennek a kötelességnek csak akkor tesz eleget, ha a »Nazarova«-mozgalomhoz csatlakozva célszerűen keni gépeit, azokat tisztán tartja és így megóvja azokat az üzemzavaroktól, melyeket a rosszul kent, elhanyagolt gépek »berágódott« mozgórészei okoznak.



# Az élenjáró sztahanovista-tapasztalatok elterjesztése

Sztahanovistáink és kiváló munkásaink eredményeinek vizsgálata mellett foglalkoznunk kell azzal is, hogyan alakult ez év folyamán a normájukat 100 százalékon alul teljesítők száma. Sajnálattal kell látnunk, hogy bár Pártunk minden törekvése a lemaradók megsegítésére irányul, mégis — kisebb-nagyobb ingadozásoktól eltekintve — számuk alig csökken.

A kérdés behatóbb vizsgálata rámutat ennek egyik okára: a műszaki irányító munkakört betöltő dolgozóknak van a hiba. Nem tulajdonítottak kellő jelentőséget a tapasztalatcsere és munkamódszerátadás fontos és nélkülözhetetlen kérdésének.

A szocializmus építésének egyik legfontosabb előfeltétele a munka termelékenységének magasabb fokra emelése, amihez csak a rejtett tartalékok felszínrehozásával jutunk el. Ez a rejtett tartalék a dolgozóinkban szunnyadó tehetség és küzdőképesség, amit a műszaki vezetőknek kell felismerniük és a dolgozókkal való szoros együttműködéssel kialakítani. Ehhez nagy segítséget ad a műszaki munkavállalóknak Kovaljov mérnök módszere, amelynek lényege »a tudományosan kiértékelt sztahanovista munkamódszerek elterjesztése a tömegek körében«.

Nézzük csak meg, hogyan hasznosítható Kovaljov módszere nálunk a faiparban?

Hibát követnénk el, ha ennek bevezetését minden területen egyszerre kezdenők meg. Ez azt jelentené, hogy ajtóstól kívánunk a házba rohanni, ami természetesen nem sikerülne.

Munkánk megkezdésénél először fel kell mérnünk, hogy üzemünkben melyik az a terület, ahol a legnagyobb szükség van a lemaradók felsegítésére. Melyik az a terület, ahol a leghatásosabban tudnók a helyes munkamódszert a legszélesebb területen kiterjeszteni.

Vizsgáljuk meg, milyen tényezők befolyásolják a munka végzését, pl. egy fényező üzemrészben. Meg kell először állapítanunk melyik az a leggazdaságosabb fényezési felület négyzetméterben — 1—2 lapból álló felületeknél is és a több kisebb darabból összetett felületeknél, melynél a dolgozó a felület száradása miatt és a munkadarabok mozgatása miatt is a legkevésbé van gátolva. Mekkora a munkahelyszükséglete egy fényező szakmunkásnak munkaközben. Munkahely-tanulmányokat végzünk, megállapítjuk a fényezéshez szükséges legoptimálisabb hőmérsékletet és a munka végzéséhez szükséges világítást.

Megvizsgáljuk a fényezőanyagok négyzetméterenkénti szükségletét, keverési arányát külön dörzsölésre, magasfényűre alapozásra, rágrundolásra és fel fényezésre. A fényezendő felületek legjobb előkészí-

tettséget rögzítenünk kell fényezés alá fanemek szerint, pácolt és natur felületeknél. A fényezőlabda nagyságának és anyagának megválasztását a különféle fényezési fázisoknál, a célszerűség és gazdaságosság figyelembevételével.

A fenti előfeltételek kidolgozása és meghatározása után rátérhetünk a tulajdonképpeni munka végzésének tanulmányozására, mely az alábbiak szerint történik:

1. A megfigyelendő munkavállaló kiválasztása.
2. A munkafolyamat megfigyelése és elemekre bontása.
3. A műveletelemek megfigyelése és pontos leírása.
4. A műveletelemek legapróbb részletekben történő felmérése.

A legjobb munkamódszer megállapításánál elentétek merülhetnek fel abból a szempontból, hogy melyik módszert válasszák. A normaidő ugyanis kizárólagosan nem lehet alapja a választásunknak, ezért egyes műveletelemek, vagy ezeken belül a mozdulatok kiválasztásánál az alábbi sorrend szerint döntsünk:

- a) könnyű, egyszerű
- b) lassú,
- c) bonyolult,
- d) megerőltető,
- e) fárasztó,
- f) egészségrontó.

A legjobb munkamódszer leírásának és kidolgozására az üzem normása és műszaki vezetősége a megfigyelt sztahanovistákkal együtt alakítson munkaközösséget (brigádot). Irányelvül Kovaljov mérnök tanácsa szolgáljon:

»Egyetlen lépést sem sztahanovista nélkül!«

A munka észszerű beütemezésének szemelölt tartásával először csak a fél négyzetméternél nagyobb alapfelületek fényezésének legjobb módszerét állapítsák meg és csak fokozatosan térjenek rá a kisebb felületek fényezésének munkamódszervizsgálatára. Helyesnek látszik az üzem sztahanovista fényezőitől a kérdés előzetes ismertetése után írásban kérni saját módszereinek leírását; ez esetleg a további munka- és időtanulmányozáshoz alapot nyújtana.

A fentiekben ismertetett módon elkészített helyes munkatanulmányok széles körben való elterjesztése Pártunknak és népgazdaságunknak a munka termelékenységének emelésére irányuló törekvését segíti elő, szem előtt tartván az elvet: »Nálunk a legfőbb érték az ember!«.



»Be kell szüntetni a papíron való »vezetést«, át kell térni a valóságos, az ügy érdekét néző bolsevik munkára.«

(Sztálin)



## Műegyetemi oktatásunk kérdéseiről

Országunknak a Szovjetunió által történt felszabadítása, a magyar dolgozó nép győzelme és az MDP következetes marxi-lenini politikája lehetővé tette, hogy a dolgozó ifjúságból új munkásértelmiség — műszaki értelmiség nevelődjék. Hogy a műszaki káderek kinevelésére mennyire szükség van, azt mi sem bizonyítja jobban, mint az a tény, hogy egyes iparágainknak egyáltalán nincs, vagy igen kevés a szakmérnöke.

A könnyűipar területén a faipar egyike azon iparágaknak, ahol nagyon kevés az olyan műszaki káder, mely szakmai vonalon faipari-technikusi, illetve mérnök-képesítést nyert. E hiányosságokat előidézte az, hogy a felszabadulás előtti kisipari jelleggel dolgozó tőkésüzemeknek nem volt szükségük műszaki vezetőkre, mérnökökre, mert legtöbb esetben maga a tulajdonos irányította az egész üzem gazdasági tevékenységét. Emiatt csak igen kis mértékben fejlődött ki szakiskolai képzettséggel rendelkező műszaki értelmiség, de ezek is majdnem teljes egészében kis üzemek tulajdonosainak fiaiból tevődtek össze.

Csak a felszabadulás után, a faipar államosítása teremtette meg lehetőségét annak, hogy a faipar is korszerű, szervezett gyáripari termelést folytathasson. A szervezett termeléshez azonban meg kell teremteni a műszaki előfeltételeket, melyek megoldásához szakkáderekre, mérnökökre, technikusokra van szükség, mert a faipar is azon iparágak közé tartozik, amelyekben különösen sok a tennivaló, a termelés műszaki színvonalának emelése terén. A további feladatokat csak úgy tudjuk végrehajtani, ha állandóan fokozzuk a dolgozók elméleti műszaki ismereteinek színvonalát. Jelenleg a faiparban dolgozó műszaki káderek száma mindössze 12 mérnök (nem faipari) és 80 technikus, azonban nagyrésztük nem a termelő vállalatoknál fejtik ki tevékenységét, hanem vezető állásban van, vagy adminisztratív munkával foglalkoztatják. A műszaki értelmiség hiánya az üzemek termelésében döntően megmutatkozik és nagy mértékben akadályozza a faipar fejlődését. Ezért a mérnökszükséglet kielégítése céljából a párt és a kormányzat le-

hetővé tette, hogy most Magyarországon elsősorban faipari mérnököket képezzenek ki. Az új mérnökökre nem kevesebb, mint az a hatalmas feladat fog hárulni, hogy az elmaradt iparból élenjáró, szervezett, műszaki tapasztalatokkal rendelkező, szocialista faipart segítsenek megteremteni. Tudatában kell lenniük annak, hogy mit várnak tőlük és ezért fokozottabban kell, a tanulmányi színvonalukat emelni.

Nézzük meg tehát, hogyan állunk a tanulmányi eredményekkel?

Az előkészítő-tagozat vizsgálata eredményét lemérve, nem a legjobb képet mutatja, ha figyelembe vesszük, hogy a beiratkozott 52 hallgató közül csak 22 tett eredményes vizsgát. Ez részben annak tulajdonítható, hogy már az év elején voltak nagyobbarányú lemorzsolódások, de annak is, hogy a tagozatra küldötteknél a helytelen káderkiválasztás nagy mértékben érvényesült. A hallgatók részéről felmerültek nehézségek és panaszok az alacsonyabb bérszabályozás, munkaidő-kezelés megvonása, az üzemeken belül különböző munkaterületekre történő helyeztetés és az éjjeli műszakra való beosztás miatt. Mindezek ellenére voltak eredmények is, így pl. az MDP II. Kongresszusának tiszteletére folytatott tanulmányi fegyelmi versenyben megnyertük a Műszaki Főiskola párt-szervezetének zászlaját.

Az előkészítő-tagozat tananyaga elég jól volt összeállítva. Az óraszám elosztásban azonban helyesebb lett volna több kémiaórát iktatni, mert ennek hiányát az I. évfolyamon jelenleg érezzük. A matematika-oktatás terén az alkalmazott matematika csak igen kis mértékben szerepelt. Az előkészítő-tagozaton, ha figyelembe vesszük az összes lehetőségeket és hiányosságokat, meg kell állapítani, hogy úgy tanulmányi, mint ideológiai vonalon, nem értük el a kívánt eredményt.

Ilyen előzmények után az 1951-52-es tanévet már a Műszaki Egyetem esti tagozatán folytatjuk, ahol — helyesen — lényegesen nagyobbak a követelmények, mint a Műszaki Főiskolán. A hallgatókat tehát még jobban kell segíteni a vállalatok részé-

ről, mint valaha. A vállalatok vezetőinek meg kell érteni azt, hogy az a munkaidő, melyet a dolgozó tanulásra fordít, bőségesen meghozza a jövőben gyümölcsét. Szükséges tehát, hogy a hallgatókat tanulmányi előmenetelük terén fokozottabban segítsék, továbbá meg kell teremteni részükre annak a lehetőségét, hogy tanulmányuk folytatása mellett gyakorlati tapasztalatokat is gyűjtsenek. Ezért azokat a hallgatókat, akik jó eredményeket érnek el, fokozottabban a műszaki vonalra kell beállítani, figyelembe kell azonban venni, hogy ez a beosztás nem gátolhatja a tanulmányai folytatásában. Ez azt jelentené, hogy az első két évben a főbb technológiai ágakat megismerné, míg a harmadik évben már műszaki munkakört tölthetne be. A hallgatóknak előmenetelében nagy segítségére volna, ha úgy a KIP. MIN. XV.-ös főosztálya, mint a FATE több hasznos útmutatást nyújtana részükre és ellenőrizné munkájukat. A hallgatók feladata pedig az, hogy a jövőben az MDP II. Kongresszusának határozata szellemében odaadással és lelkesedéssel tanuljanak, hogy úgy az egyetemen, mint az életben elsők legyenek. Ehhez azonban szükséges, hogy *Sztálin elvtárs* útmutatását szem előtt tartsák. »Aki vezetni akar, annak tudni kell, aki tudni akar, annak tanulni kell.« Mi tudni és vezetni akarunk, ezért állandóan tanulni fogunk.

Az első évben megmutatkozó hiányosságokból levonva a tanulságot, több és jobb eredményekkel kell bebizonyítanunk, hogy méltók vagyunk a dolgozók bizalmára. Már most kell, hogy megismerkedjünk a Szovjetunió élenjáró műszaki tudományának eredményeivel és azokkal felvértezve véghezvesszük munkánkat.

A szocializmus építéséhez olyan mérnökökre van szükség, akik magukévá teszik a munkásosztály politikáját és készek azt megvalósítani. Ehhez azonban szükséges, hogy az elméleti színvonalunkat az eddiginél fokozottabban emeljük és ha négy év után mérnöki diplomával egy-egy üzem élére állunk, kommunista becsülettel dolgozzunk a faipar fejlődéséért, a boldog szocialista jövő építéséért.

DALOCSA JABOR



## Új műszaki könyvek a Központi Technológiai Könyvtárban

C 22311. **Glikin, N. M., Eruchmanov, M. L.:** Szpravočnik masztera metaloobrabativajuscsego cecha. M. 1950. Poszgizmesztrom. 366 p. 1 tt. Famegmunkáló üzemmesterének kézikönyve.

C 19918. **Lapirovszkoblo, Sz. Ja.:** Lesznoe tovarovedenie. M. 1950. Goszleszbumizdat. 299 p. Faáruanyagismeret.

S 1615. **Michajlov, V. N., Kulikov, V. A.:** Dopuszki i poszodki v derevoobrabotke. 1949. Goszleszbumizdat. 98 p. Tűzés és illesztés famegmunkálásnál.

C 21670. **Nechamkin, N. O.:** Proektirovanie predpriyatij sztoljarnomechanicseszkich proizvodstva. M. 1950. Goszleszbumizdat. 373 p. 2 t. Gépi asztalosműhely tervezése.

S 1694. **Rachmanov, Sz. I.:** Mechanizacija dlja rezdelki drov. Sztanki i technoligicseszkij processz. M. 1950. Goszleszbumizdat. 127 p. 3 t. A faaprítás gépesítése. Munkagépek és technológiai eljárások.

B 2252. **Reitmayer, Ulrich:** Holztüren und Holztore in handwerklicher Konstruktion. 3. Aufl. Stuttg. 1950. Hoffmann, 176 p.



## Hozzászólás

### a „Béralapelszámolás újabb módszerei“ című cikkhez\*

A cikk elolvasása után megállapíthatom, hogy az végre olyan közlemény, amelyik eredményesen fogja befolyásolni munkabérialap-tervezésünket és ellenőrzésünket.

Vállalatunknál (a Bőripari Fakelléktermelő Vállalatnál) eddig is igyekeztünk a legnagyobb gonddal eljárni a munkabérialap tervezése és a felhasználás ellenőrzése vonalán. A munkabért eddig három üzemünk részére gyárrészlegként terveztük. A felhasználást így is ellenőriztük. Eddigi tapasztalataim alapján az alábbiakban szeretném észrevételeimet megtenni:

Egy-egy üzemtelepünk (gyárrészlegünk) munkabérialapját a következőképpen terveztük: a közvetlen darabbérek a tervezett gyártmány mennyiség és az ú. n. szürké lapokon szereplő egységre számított darabbér szorzata egyszerűen adta. A közvetett bérek egy része, mint közvetett darabbér, ugyancsak könnyen volt tervezhető. Felmerült azonban üzemünk-nél a mindig számottevő közvetett bér, a gyártmány-egységre ki nem mutatható időbér, gépállás, valamint az összes járulékok. Éppen ezeknek a közvetett béreknek és járulékoknak tervezése, valamint ezek felhasználásának ellenőrzése az a kényes pont, amelyben a legnagyobb gondossággal kell eljárunk.

Az I. sz. nyomtatvány felhasználásához — véleményem szerint — magyarázatra van szükség, mert megítélésem szerint azt ki kell egészíteni, vagy a tervezés metodikáját értelmezzük helytelenül. Úgy gondolom, előbb kell az állásidőket és egyéb közvetett béreket, valamint a bérjárulékokat (az ebédidő kivételével) globálisan megtervezni; azután lehet ezeket a gyártmányokra — a felhasznált idő és munkabérlétségek arányában — vetíteni. Ennélfogva az 5. rovat az I. sz. nyomtatványon nem a 2., 3., 4. rovatok összegezéséből adódik, hanem a 2., 3. és 4. rovat az 5. rovat arányos lebontása a felmerült közvetlen bérek arányában.

A II. sz. nyomtatványhoz megjegyzésem a következő: Eddig úgy végeztük a munkabérelőírást, hogy dekádonként összehasonlítottuk a termelést terváron a havi előírással. Így üzemrészenként kapunk egy viszonyszámot. Például a termelés az 1. dekád után 30 százaléka a havi előírásnak. Ezután felmértük a felhasznált munkabért. Itt pl. a felhasználás a havi operatív terv munkakategóriájában tervezett költség 29 százalékát tette ki. Ha finomítani akartunk, megnéztük még az elszámolt szabadságok viszonyát is a tervezetthez. Ezután a befejezetlen termék hozzávetőleges mennyiségét mér-

tük fel és így megállapítottuk, hogy nincs semmi baj. Persze nem mértük a tervteljesítést munkabérvonalon, gyártmányonként. Azonban éppen a gyártmányonkénti elemzés ismét felveti a közvetett bérek és járulékok problémáját. A II. sz. nyomtatvány ugyanis a járulékok nélküli béreket elemzi; pedig roppant fontos, hogy vállalati szinten is gyárrészlegenként, később műhelyenként is, a teljes munkabérialapfelhasználást a járulékok felsorolásával együtt lássuk. Én ezeket a közvetett béreket és járulékokat külön gyűjteném. A kigyűjtött béreket és járulékokat hasonlítanám a tervezetnek egy dekádra eső részéhez, a gyártmányokra való vetítést pedig a hó végén végezném. Tisztában látható a bérialapfelhasználás, ha külön vizsgálom a gyártmányokra eső közvetlen és közvetett darabbért és külön azokat a közvetett béreket és járulékokat, amelyek csak vetítés formájában kerülhetnek az egyes gyártmányokra. Ennek megfelelően a 9. függőleges oszlop »Összesen« rovata előtt külön rovatot nyitnék a gépállásra, időbérré, valamint a járulékokra, tehát ebédidőre, szabadságra és egyéb járulékokra, mindegyiknek a fejrova-tába pedig a havi tervszámot írnám.

Vállalatunknál előfordult konkrét esettel szeretném fenti javaslatomat indokolni, Június hónapban 9 százalékos relatív bérialapmegtakarítást ért el vállalatunk. Elemzésünk-ből megállapítható, hogy közvetlen és közvetett darabbérben a felhasználás arányos volt és pontos. A megtakarítás legfőbb oka: a rossz tervezésből adódott 120 százalékos termelési tervteljesítés. A munkabérialap tervezése az eredeti tervhez képest nem volt laza, mégis jelentős megtakarítás jelentkezett. Elemzésünk során megállapítottuk, hogy jelentős mennyiségű szabadságot terveztünk. Ezeket a szabadságokat a szükségszerű terv-túlteljesítés miatt nem tudtuk kiadni. A 120 százalékos tervteljesítés következtében a szabadságra előirányzott bérialaprész is 120 százalék lehetett volna. A megtakarítás tehát aránytalanul nőtt. Az ilyen célra beállítható, de fel nem használt összeg a teljes megtakarításnak legnagyobb részét fedezte, számszerűen: a munkabérialapfelhasználásnak 7 százalékát tette ki. A további 2 százalék pedig abból a tényből adódott, hogy a termelés felfutása miatt az időbérek vonalán megtakarítást sikerült elérnünk.

Végül ígéretet teszek arra, hogy a tanácsolt 2 db nyomtatványt vállalatunknál bevezetjük és azok használata után — amennyiben újabb szempontok merül-nének fel — arról ismételtlen híradással leszek.

Pompéry Béla

a Bőripari Fakelléktermelő Vállalat vezető könyvelője.

\* Megjelent a »Faipar« 6. számában.



## Válasz Pompéry Béla hozzászólására

Örömmel vettük Pompéry Béla hozzászólását, annál is inkább, mert több olyan dologra mutat rá, amit a cikkben valóban nem tárgyaltunk meg kellőképpen.

Készséggel elismerjük, hogy a tervezésnek az a helyes metodikája, ha az állásidőket és egyéb közvetett béreket, valamint a bérjárulékokat a darabéres munkaóraszükséglet összesítése után vetjük ki, mert azt a fentiek százalékában terveztük meg és így áttételezve visszük rá az egyes gyártmányokra.

Második észrevételéhez az a megjegyzésünk, hogy az általa javasolt finomítás gyakorlatilag igen nagy adminisztrációs munkát jelent. Több üzemünk-nél tapasztaltuk azt, hogy ha a teljes bérelszámolást óhajtjuk dekadonként elkészíttetni, az jelentős többletmunka, és a béralap kiszámításához tökéletesen elég a hónap végén a közvetett bérek és bérjárulékok ki számolása. Az a probléma, amit Pompéry Béla bizo-

nyításképpen felhozott, valójában — véleményünk szerint — csak a szabadságolási időre eső bérnek a kérdése. Nem tartjuk valószínűnek, hogy a bérjárulékok a dekádoknál jelentős béralapeltorzulást hoznának, mert azok — a túlórák kivételével — havonta ismétlődő jellegű költségek. A tervszerűen szabadságolás azonban valóban okozhat ilyen eltolódást és erre vonatkozóan kell beállítani a 9-es »Összesen« rovat előtt a költségviselő rovatokhoz hasonlóan még egy rovatot. Ezt adminisztrációs szempontból is könnyen ki lehet mutatni, mert a szabadságolásra kifizetendő összegeket külön nyilvántartanók, vagyis azoknak, akik szabadságra mennek, a tíznapos (dekadonkénti) összesítőlapjukat külön kezelnek.

Ismételten köszönetet mondunk Pompéry Bélának értékes és a kérdés megvitatását előbbre vivő hozzászólásáért.

Szabó Dénes és dr. Kassai Antal



# A Faipari Tudományos Egyesület Választmányi üléséről

Egyesületi életünk jelentős állomása volt a november 24-én megtartott választmányi ülés. A választmány feladata volt bírálatot mondani a májusi közgyűlés által választott központi bizottságok munkája felett és segítséget nyújtani a további feladatok elvégzésére.

Villám János elvtárs elnöki megnyitójában a jelenlevők jókívánásait tolmácsolta Somogyi László elvtárs felé, akit betegsége távol tartott az ülésről.

Jászai Károly elvtárs titkári beszámolója az elmúlt hat hónap munkáját foglalta össze. Már a májusi közgyűlésen elhangzott elnöki és titkári beszámolók leszögezték, hogy a feszült nemzetközi helyzet valamennyiünket fokozottabb munkatempóra ösztönöz. Pártunk II. Kongresszusa olyan határozatokat hozott, amelyek nagyobb erőfeszítéseket kívánnak tőlünk minden téren.

A nemzetközi feszültség és háborús veszély azóta sem csökkent, bár a béke erői hatalmasan megnövekedtek az elmúlt félév alatt. Az imperialista gyarmatosítók lába alatt megingott a talaj, Közel-Keleten és Észak-Afrikában is, de hiba volna ebből olyan következtetésekre jutni, ami az elbizakodottsághoz vezetne. Éberségünk és munkatempónk egy pillanatra sem lanyhulhat el, mert itt van déli határainkon az imperialisták legelszántabb kopója, a Tito-banda, amely gazdái parancsára ugrásra készen áll.

Az amerikai imperialisták sajtója nyíltan beszél arról, hogy a harmadik világháború tulajdonképpen már öt éve folyik. A nemzetközi erőviszonyokat mérlegelve, beismerik, hogy a Szovjetunió az eszme fegyverével harcol és ez ellen az USA nem tud védekezni, mert nem tud szembeállítani egy másik eszmét, amellyel a maga oldalára állíthatná a népeket. A leggyümölcsözőbb befektetésnek azt ajánlják ezek

a lapok, hogy a Szovjetunióval szövetséges népi demokratikus országokban az ötödik hadoszlopot kell mozgósítani merényletekre, szabotázsokra és egyéb kártevő akciókra.

Ez a felhívás bizonyára nem marad visszhang nélkül. Az imperialisták segélycsapatai, Amerikahangja kitartó hallgatói itt élnek közöttünk. A Grösz püspöknek ígért 290 millió dolláros hozományra biztosan akad pályázó a klerikális reakció berkeiben.

A jobboldali szociáldemokraták sem tették le a fegyvert és ez a legveszedelmesebb, mert gyárainkon belül vannak, ahol ezer módja van a kártevésnek. Elsősorban gondoljunk a kártevés egy különleges módjára, a passzív ellentállásra. Nem véletlen az, hogy a múlt hónapban lezajlott faipari sztahanovista konferenciákon egyes műszakiak közömbösségéről beszéltek a felszólalók.

A régi műszaki értelmiség és művezetőink jó része lelkesedéssel tette magáévá ötéves tervünk célkitűzéseit és nem egy közülük éppen a velünk való közös munka révén vált jó kommunistává. Egy kisebbik része azonban még ma is idegenül viselkedik a sztahanovista- és újító-mozgalommal szemben. Közömbös az önköltség alakulása és a munkafegyelem kérdéseivel szemben. Egyesületünkben működő kommunisták feladata, hogy a meggyőzés és felvilágosítás eszközeivel mozgósítsák a műszaki dolgozók egészét a tervfeladatok maradéktalan végrehajtására.

Egyesületünk vezetői egyben az ipar vezető funkcionáriusai is, akiknek sokoldalú elfoglaltsága ismeretes előttünk. Ehhez járul még, hogy szeptember óta huszonötven az esti Műszaki Főiskolára járnak, tehát úgyszólván nem vehetnek részt a főként esti órákban lezajló egyesületi életben.



Egyesületünk megalakulása óta nagy fejlődést ért el, azonban az utóbbi hónapokban visszaesés történt a központi bizottságok és a szakosztályok működésében. Egyedül az oktatási bizottság dolgozott kifogástalanul. Az oktatási bizottság foglalkozott az iparostanuló kérdéssel és konkrét javaslatokat dolgozott ki a hibák megszüntetésére. Résztvett a központi előadások megszervezésében és összeállította azoknak a faipari könyveknek témaköreit, amelyeket a Könnyűipari Kiadónak kiadásra javasolt a Faipari Tudományos Egyesület. Jelentős kezdeményezést végzett, megszervezte a faipari mérnöktovábbképzést. Konkrét segítséget nyújtott a Könnyűipari Minisztérium XV. Főosztályának a művezetői tanfolyam tematikájának kidolgozásában.

A tagfejlesztési bizottság csak a legutóbbi napokban alakult meg, amelynek működéséről még nem lehet számot adni.

A műszaki és tudományos bizottság munkájában komoly hiányosságok vannak és ez annál súlyosabb, mert éppen ennek a bizottságnak lenne feladata a szovjet faipar tanulmányozása és munkabizottságoknak foglalkoztatásával a legtöbb segítséget nyújtani a faiparnak.

A szervezési bizottság megválasztott vezetője, Kósa elvtárs időközben olyan munkaterületre került, hogy nem tud részt venni az egyesület munkájában, helyette Huszár Miklós elvtársat bízta meg az elnökség. Úgy a szervezési bizottság, mint a műszaki propaganda bizottság kevés segítséget nyújtott a szakosztályoknak az egyesületi feladatok elvégzése és az üzemi előadások megszervezése érdekében. Mi is büszkék vagyunk arra, hogy vezető szaktársaink a legmagasabb szakmai kiképzésben részesülnek, sőt azt szeretnénk, ha sokkal többen járhatnának az esti Műszaki Főiskolára. De az egyesületi feladatok emiatt nem szenvedhetnek hátrányt, mert a párt és kormányzatunk eredményeket várnak tőlünk. Meg kell találni a módját annak, hogy központi szerveinkbe olyan szaktársakat állítsunk be, akik kevésbé vannak elfoglalva.

A központi bizottságok hiányos működésének következménye a szakosztályok munkájában jelentkezik. Közgyűlésünk öt szakosztályt hozott létre. Ezek közül a lemez- és fűrészipari szakosztályt össze kellett vonni, mert a gyakorlat azt mutatta, hogy a két szakosztály külön-külön nem volt munkaképes, miután az ipar természete is olyan, hogy együvé tartoznak.

A lemezipari szakosztály a fűrésszel történt egyesülés előtt már több munkabizottságot foglalkoztatott. Egy munkabizottság kidolgozta a melegvíz, vagy gőzfűtés előnyösségét a Furnírlemez-gyárban használható présgépekre. A másik munkabizottság egy présberakó-készülék szerkesztését végezte el. Egy harmadik munkabizottság a hengersizítógépek ellenőrzésével foglalkozott, ismét egy másik munkabizottság tervezetet készített a megelőző karbantartásról. Ezek a munkabizottságok zárójelentést írtak munkájukról a műszaki és tudományos bizottságnak, azonban semmi értesítést nem kaptak javaslataik további sorsáról.

A fűrésziparral történt összevonás után újalakult vezetőség komoly szervezési munkával látott

hozzá a feladataihoz és új munkabizottságokat hozott létre.

1. Rönkterek rendezése és az anyagmozgatás gépesítése.
2. Az erdőgazdálkodás és a rönkök osztályozása.
3. Megelőző karbantartás és korszerű szerszám-élesítés.
4. Belső anyagmozgatás szalagrendszer szerint.
5. Szabványminőségi enyvek kérdései.
6. Újfajta és olcsó ragasztóanyag felkutatása.
7. Hámzógépek fordulatszámának emelése.
8. A Gazda-mozgalom kiszélesítése.
9. Oktatási terv és Kovaljov-mozgalom megszervezése.

Ezek az új és részben régi munkabizottságok most kezdték el működésüket.

Az épületasztalosipari szakosztály a többenél jóval később alakult meg. Kezdetben több ülést tartottak, munkabizottságokat hoztak létre, de a közgyűlés utáni időszakban munkájuk ellanyhult és munkabizottságaik sem adtak hírt munkájukról. Az épületasztalosipari sztahanovisták értekezletén elhangzott felszólalások is azt mutatták, hogy a tudományos egyesület sok segítséget nyújthatna az iparnak, ha az épületasztalosipari szaktársak fokozottabban vennének részt az egyesület munkájában.

A bútorigipari szakosztály vezetősége a közgyűlés óta rendszeres üléseket tartott, ahol kiértékelte a szakosztályon belül létrehozott öt munkabizottság munkáját. Segítséget nyújtott a győri és a KIOSZ FATE-csoport megalakításában. Ezen kívül azonban a szakosztály vezetősége kissé befelé fordult, nem folytatta azt a nagyszerű kezdeményezést, amikor kongresszusi felajánlásként kiszálltak budapesti és vidéki gyárakba az anyagtakarékossági mozgalom előmozdítása érdekében.

Általában az a hibánk, hogy nagy lendülettel indulunk neki kezdetben a dolgoknak, de lelkesedésünk hamarosan szalmalángnak bizonyul. Kevesebb görögtűzzel a kezdetnél, de később annál fokozottabb hévvel kellene a feladatokat elvégezni. Különösen áll ez a megállapítás a vegyesipari szakosztályra, amely augusztus 3-án nagy sikerrel megszervezte vezetőségválasztó taggyűlését, de azóta sem adott életjelt magáról. Első ülésére a szakosztály vezetősége már nem készített munkatervet és azóta sem jött össze. Kevés volt az a segítség, amit titkárságunk nyújtani tudott, ezért az elnökség és a központi bizottságok tagjainak fokozottabban kell segítségére lenni ennek a szakosztálynak.

Általában mind a négy szakosztály területén az oktatás és a műszaki propaganda a legelhanyagoltabb terület. A központi propagandabizottság által kidolgozott előadástervünket felajánlottuk a szakosztályoknak, üzemi előadások megtartására, de ezeket nem szervezték meg. Meg kell találni a módját annak, hogy az üzemi háromszöggel való megbeszélés alapján, legalább kéthavonként egy-egy üzemi előadást szervezzünk a dolgozók szakmai továbbképzése érdekében.

Az elmúlt négy hónap alatt három új FATE-csoport alakult: Debrecenben, Győrben és a buda-



pesti KIOSZ-ban. Ezek a csoportok a dolgozók spon-tán kezdeményezésével jöttek létre, ami azt bizo-nyítja, hogy átértik az egyesület jelentőségét és a tudományos munka iránti érdeklődésből szorgalmaz-ták csoportjuk megalakítását.

Egyesületünk fejlődését bizonyítja az is, hogy május óta kilencszázról ezernégyszázra emelkedett taglétszámunk, amelyből csak jelentéktelen lemorzso-lódás van.

Egyesületünk és az üzemek kapcsolatában döntő fordulatot kell, hogy hozzon a november 17-én meg-tartott műszaki értekezlet határozata. A szakszerve-zeti funkcionáriusok, műszaki vezetők és tudományos egyesületek összekötőinek együttes értekezlete határo-zatban mondotta ki, hogy december 15-ig végre kell hajtani a SZOT határozatot, amely gazdasági és mű-szaki bizottságok létrehozását írja elő azokban az üzemekben, ahol erre a feltételek megvannak.

A gazdasági és műszaki bizottságok vezetőit a tudományos egyesület üzemi összekötőjének kell helyettesíteni. Tág tere nyílik tehát annak, hogy egyesületünk aktívái komoly mértékben bekapcsolód-janak a műszaki feladatok végrehajtásába és meg-szűnjön az a helyzet, amikor üzemi összekötőink csupán a tagdíjbeszedésre szorítkoztak.

Folyóiratunk, a »Faipar« 3000 példányban jele-nik meg. A lap szerkesztésében még sok javítanivaló van, de legfőként a terjesztése hiányos. Számptalan üzemben még nem is ismerik, másutt pedig a szek-rényben halmozódnak az el nem adott példányszá-mok. A Debreceni Hajlított Bútorgyárban például 90 példányból csak 30-at vesznek meg rendszeresen és a fennmaradó 60 példány hónapról hónapra tornyo-sodik az egyik szekrényben. Ugyanakkor a szomszéd-os Kefegyárban és a Waggongyárban dolgozó több-száz famunkás nem is tud a folyóirat létezéséről. Jóllehet a lap terjesztése a kiadóvállalat feladata, nekünk, kommunistáknak önként vállalt kötelessé-günk kell hogy legyen, mindenhová eljuttatni a mi szakmai sajtónkat. Egy aktívahálózatot kell felállí-tani, amelynek feladata az legyen, hogy folyóiratunk olvasóinak számát növelje.

Ennek a választmányi ülésnek fordulópontnak kell lennie egyesületünkben, amely új vérkeringést indít el. Meg kell szilárdítani eddigi eredményeinket, hogy azután szélesebb területekre terjeszthessük ki működésünket. Egyesületünk szervező és propaganda tevékenysége eddig csak a Könnyűipari és kisebb részben az Építésügyi Minisztérium területére szorít-kozott. Megtettük az első lépéseket, hogy felmérjük a nehézipar területén dolgozó faipari üzemek beszer-vezésének lehetőségét. A nehézipar fafeldolgozása jó-val nagyobb, mint a könnyűiparé és az ott dolgozó szaktársak létszáma is legalább akkora, mint a köny-nyűipar és az építőipar együttvéve.

Itt vannak a Ganz Hajó-, Ganz Waggon-, Rákosi Mátyás Művek, a Mintakészítők stb., akiknek a mienkével azonos problémáik vannak: a szárítás, ragasztóanyagok, anyagmozgatás, takarékoság, hul-ladékfelhasználás, gépkihasználás stb. Vannak mű-szaki problémák, amelyeket a nehézipari asztalos-üzemekben éppen nagyipari jellegüknél fogva már megoldottak, de mi nem tudunk róla, mert nincs kapcsolat közöttünk. Ezt mutatja például, hogy Lübke

elvtársnak az anyagmozgatásról szóló előadására meghívtunk néhány nehézipari szaktársat, akik más-nap levelet írtak és beküldték egy szállítókocsi raj-zait, amelyet mint bevált újítást, már Csepelen be-vezettek és így a belső anyagmozgatásban jelentős önköltségmegtakarítást értek el. Mi továbbítottuk a könnyűipari minisztériumhoz, hogy vizsgálja meg és amennyiben használható, a könnyűipar is vegye át.

A Faipari Tudományos Egyesület fontos felada-tok elvégzésére van hivatva és tevékenységének be-láthatatlan perspektívái vannak. Szép és hasznos munkával előrevihetjük a szocializmus építését, amiért érdemes áldozatokat hozni. Egyesületünk vala-mennyi funkcionáriusára felelősség hárul, mert a mi munkánk szerves része annak a harcnak, amelyet pártunk és szeretett vezérünk, Rákosi elvtárs irányí-tásával egész dolgozó népünk folytat a szocializmus építéséért és a béke megvédéséért.

Felkéri a választmányt, hogy ne takarékoskod-jon a bírálatnál, de ugyanakkor nyújtson segítséget a hibák megszüntetésére és a megválasztandó új köz-ponti bizottsági tagoknak tegye kommunista köteles-ségévé az egyesületi feladatok hiánytalan elvégzését.

Róth Károly (Háros) elvtárs volt az első fel-szólaló, aki elmondotta, hogy egyetért a jelentésben foglaltakkal. Valóban sok kartárs kedvét szegte az, hogy a munkabizottságokban elvégzett munkájáról még értesítést sem kapott a műszaki és tudományos bizottságtól. Javasolja, hogy a munkabizottságok munkáját kéthavonként értékeljék ki. A maga részéről pedig, mint a munkabizottságok felelőse, rendsze-res jelentést fog adni úgy a szerkesztőségnek, mint a titkárságnak. A folyóirat terjesztése nem könnyű feladat, de már vannak, akik annyira megszerették lapunkat, hogy reklamálják. Javasolja, hogy a tudo-mányos cikkek mellett kritikai írásokat is közöljünk, amelyek egyes dolgozók, vagy munkabizottságok tel-jesítményét bírálják. Üzemében meg fogják szervezni a »Faipar« levelezőgárdáját.

Stróbl Kálmán (Budapesti Fűrészek) elvtárs: elismeri, hogy a tagfejlesztési bizottság létrehozásá-ban őt terheli a mulasztás. Azonban most jóváteszi és a bizottság aktívabban fog működni a műszaki káderek mozgósítása érdekében. A »Faipar« tartalmá-ban javult és vigyázni kell tudományos színvonalára. Kéri, hogy a MTSZ is több figyelmet fordítson a tagegyesületekre.

Juhász István (Belker. Min.) elvtárs a titkári jelentéshez szólva, szükségesnek tartja a főiskolára járó elvtársak sürgős helyettesítését. Kéri a minisz-tériumok jelenlévő vezető kádereit, hogy a területükön dolgozó műszakiak figyelmét hívják fel az egye-sületi munkában való részvételre. Legyenek segítsé-gére a tudományos egyesületnek azzal is, hogy az ipar konkrét problémáit adják ki tanulmányozásra munkabizottságaiknak. A »Faipar« kétségtelenül so-kat fejlődött, de nem kap elég támogatást a minisz-tériumok részéről. A MTSZ részéről hiányolja azt, hogy a tagegyesületekben végzett társadalmi munka nem kap elismerést. Aktívaink nem jutalomért dol-goznak, de a szocialista társadalomhoz tartozik, hogy akik valamilyen túlmunkát végeznek, azokat elisme-résben kell részesíteni. Az üzemi összekötőket konkrét feladatokkal kell megbízni és ezért az egyesület hibás, hogy csupán tagdíjbeszedéssel foglalkoztak.



Róth elvtársnak a »Faipar«-ról elmondott bírálatára reflektálva, javasolja, hogy a folyóirat szerkesztésében az üzemi dolgozók aktívabban vegyenek részt és akkor több élet lesz benne.

Walek Károly (Kohó- és Gépipari Min.) elvtárs: a nehéziparban alig van olyan terület, ahol a fa, mint alapanyag ne játszana komoly szerepet. Éppen ezért mindent el kell követni, hogy a nehézipari üzemek faipari dolgozóit bevonjuk a tudományos egyesület munkájába. Javasolja, hogy a FATE állítson fel egy nehézipari szakosztályt. A »Faipar« szerkesztésében is kell nehézipari vonatkozású szakcikkeket biztosítani.

Tompa Mátyás (Építésügyi Min.) elvtárs: a titkári jelentésből feltétlen meg lehet állapítani, hogy egyesületünkben fejlődés van. Az építőiparnak feltétlen szüksége van a tudományos egyesület segítségére, ennek ellenére nem vettünk eléggé részt az egyesületi munkában. Az egyesület titkársága is hibás abban, hogy a mulasztásokra korábban nem hívta fel a figyelmet. Jobban kell elmélyíteni a kapcsolatot a főosztály és az egyesület között, ugyanakkor pedig a különböző minisztériumok faipari főosztályai között is és erre igen alkalmas terület a tudományos egyesületben végzett együttes munka.

Makkai Lajos (Háros) elvtárs: legfőbb hibának tartja, hogy a munkabizottságokba nem vontuk be kellő mértékben a sztahanovistákat. A folyóirat késve jelenik meg és sokszor idejétmúlt híreket közöl. A Bútorlapgyártó Vállalat műszaki dolgozói passzívan viselkednek az egyesületi munkával szemben.

Váczai Mátyás (KIP, MIN. XV. Főosztály) elvtárs: a FATE-ban sok fejlődés történt, de a további eredmények érdekében ne támaszkodjon csupán a minisztériumokra, hanem az üzemek műszaki dolgozóit kell nagyobb mértékben mozgósítani. A minisztérium sem tett meg mindent az egyesület támogatására, de ezt a jövőben kipótolják. A munkabizottságok munkáját a minisztérium felhasználja. A »Faipar« szerkesztésében szervezetlenséget lát, nem adnak elég időt a műszaki cikkek megírására.

Molnár Gyuláné (Szék- és Faárugyár) elvtárs: az egyesület vezetői nem járnak elől jó példával, ha nem vesznek részt az üléseken. Üzemi előadásokat kell tartani és ezért fokozottabb támogatást kér az egyesülettől. Üzemében a taglétszám rövid idő alatt háromról hatvanra emelkedett. A munkabizottságok

munkájának eredményét üzemében bevezették, mint például az olajpác használatát, és a gépek fordulatszámának emelését. Kéri a vezetőséget, hogy az üzemi összekötők munkájához több segítséget adjon.

Az elhangzott felszólalásokra Jászai elvtárs válaszolt, majd Stróbl Kálmán elvtárs előterjesztette javaslatát a központi bizottságok kiegészítésére. A javaslat feletti vitában részt vettek: Bartha Gyula, Riedl István, Pál Armand és Tompa elvtársak.

A választmány egyhangú szavazattal választotta meg a következő elvtársakat.

Műszaki és Tudományi Bizottságba: Vezető: Bózsó László. Tagok: Salamon Márián, Rosner Miklós, Pál Armand, Lonkai János, Lübke Roland, Csepregi Zoltán, Szőke Balázs, Csányi László, Erdődi István, Hanczár István, Barlay Ervin, Róth Károly, Takács József, Wolf László, Máthé Béla, Torma Károly, Flamm József, Dienes László, dr. Walek Károly, Winter Fülöp, Bartha Gyula, Petrányi Gyula, Fernbach Zoltán, Ollinger Kornél, Nyíri Sándor, Szilassy Károly, Aradi István, Ulczinger Ferenc, Molnár István és Tóth István.

Szervezési Bizottságba: Vezető: Huszár Miklós. Tagok: Lakatos Ilonka, Zóhna György, Velkey Ferenc, Kveck István, Agg József, Németh András, Mészáros Aladár, Major Bertalan, Óvári György, László István, Lengyel István, Husz József, Ergitovszky János, Varasdinák Sándor, Czagány Lajos, Lóczer Károly, Szabó Gyuláné és Molnár Gyuláné.

A Műszaki és Propaganda Bizottságba: Vezető: Róka Pál. Tagok: Ocsenás István, Kiss Imre, Lukács István, Szentes János, Babos Zoltán, Prazsák János, Szilos Zoltán, Makkai Lajos, Czagány Ferenc, Rebecsák Sándor, Márky Andor, Kimmle Frigyes, Bánfalvi Árpád, Burda Ferenc, Pauncz Gyula, Fényszárosy Károlyné, Molnár Pálné, Kleinheizel Imre és Letava József.

A Tagfejlesztési Bizottságba: Vezető: Stróbl Kálmán. Tagok: Fekete János, Lengyel István, Várkonyi László, Stockbauer István, Tóth István, Heuduska Zoltán.

A választmányi ülés jó munkát végzett. Bírálatával hozzájárult a hibák megszüntetéséhez. Az újonnan megválasztott központi bizottsági tagoktól függ, hogy egyesületünk maradéktalanul eleget tegyen annak a feladatnak, amelyet céljául kitűzött.



# A TISZA Bútorgyár tanulóinak versenykihívása „A legszebb tanulóműhely“ címért az összes bútoripari vállalatokhoz

A Bútoripari III. Sztahanovista Kongresszus alkalmával a sztahanovisták, műszaki és vállalatvezetők megtekintették az Angyalföldi Bútorgyárat, országunk egyik legkorszerűbb bútorüzemét.

A sztahanovisták meglátogatták a bútorgyár tanműhelyét is, mely többé-kevésbé rossz benyomást kellett a sztahanovisták között, mivel a tanműhely pincében van és rossz világítás mellett dolgoztak a jövő generációi, szakmunkásai.

A Tisza Bútorgyár műszaki vezetője *Jäger* elvtárs a tapasztaltak nyomán elhatározta, hogy saját tanműhelyüket átalakítják és egyben versenyre hívják ki a többi bútoripari tanműhelyeket is, ezáltal is elősegítvén, hogy a bútoripar területén a tanulók helyzete megváltozzon és ezen keresztül a jövő szakmunkásai valóban meg tudjanak felelni azoknak a követelményeknek, melyek elé bennünket az Ötéves Népgazdasági Terv állít.



A Tisza Bútorgyár tanulói tapasztalhatták, hogy részükre új lehetőségek nyíltak a tanulás és a szakma elsajátítása terén. A legnagyobb lelkesedéssel csatlakoztak az egész tanműhely átrendezéséhez.

A Sztahanovista Kongresszus óta boldog, mosolygó arcokat látunk. A tanműhelyben szorgalmasan készülnek a tanulók Sztálin elvtárs születésnapjának megünneplésére és Rákosi elvtársnak december 21-ére tett felajánlásuk teljesítésére, melyre a bútoripar összes tanműhelyeit kihívták.

*A kihívás és a vállalás pontjai a következők:*

1. Gyalupadokat és szerszámokat rendbehozzák.
2. Műhelyüket a legrövidebb időn belül a legszebb és legjobb asztalosműhellyé átalakítják.
3. A munkafegyelmet 100%-ig betartják, a műhelyoktató utasításait végrehajtják.
4. A szerszámok részére külön szerszámszekrényeket készítenek.
5. A tanulók vállalják, hogy az elkövetkezendő időben megalakítják a Szabad Nép Baráti Kört és naponta munkaidőn kívül megvitatják a benne megjelent cikkeket.

*A vállalat vezetősége díjat tűzött ki a »legjobb tanuló« címért:*

*I. díj:* 200.— Ft. és emléklap annak a tanulónak, aki dec. 21-ére szerszámait és gyalupadját legszebben rendbehozza.

*II. díj:* 100.— Ft. és emléklap.

*III. díj:* 50.— Ft. és könyvjutalom.

A fenti díjak elnyeréséért a tanműhelyekben a tanulók párosversenyre készülnek és versenyeznek a szebb gyalupadért, jobban karbantartott szerszámért és a minőségi munkáért.

A tanulóknak ezen kezdeményezése kihatott nemcsak a saját szakmai fejlődésükre, de kezd megmutatkozni egész üzemünk életében is. Szakmunkásaink, akik eddig saját szerszámaik, munkapadjaik karbantartásával sem sokat törődtek, látva a tanulók ezirányú lelkes fejlődését, ők maguk is bekapcsolódtak a takarítási és tisztasági versenybe.

Bútoripari Egyesülés:  
*Tamási Zoltán*



# Folyóiratszemle

»A faenyvezés régi és új kötőanyagai« címmel a »Die Holzindustrie« 1950 augusztus hó 1. és 15-i számában J. TEUPSER igen megszívlelendő cikket írt a faiparban használatos ragasztóanyagokról. Foglalkozik ez a cikk a szorosabb értelemben vett enyvfeleségek készítésével, alkalmazásával és a készítésnél, valamint a felhasználásnál elkövetett hibákkal és hasznos tanítást ad a hibák kiküszöbölését illetően. A cikk magyar fordítása elkészült (12 oldal) és 674.028.9:668.3 dokumentációs szám alatt megtalálható.

»A fa nedvességtartalma, szárítási eljárása és a fanedvesség megállapításának, a fa szárazsági állapotának vizsgálati módszere« című, a »Holzindustrie« 1950. évi márciusi számában megjelent tanulmány magyar fordítása a 674.03:543.812 dokumentációs szám alatt a faszárítás kérdéseivel foglalkozó szakembereknek rendelkezésére áll. Jó meghatározásai segítségére lehetnek mind a gyakorlati munkával, mind az oktatással foglalkozóknak, kiknek a tanulmányt figyelmükbe ajánljuk.

A »MAGYAR TECHNIKA« folyóévi júliusi számában érdekes a dr. FEHÉR ISTVÁN tollából származó »MŰBÖRGYARTÁS« című cikk, mely többek közt a *műtálp* készítésével is foglalkozik. A *műtálp* előállítása fahulladékból, farostokból régi, kedvenc gondolata sok szaktársunknak, kik a faipar és bőrpar közti határterületeken átcsúszva már fa- és bőrhulladékokkal kísérleteznek, sőt a legújabb időben a bőrhulladékok kisebb-

nagyobb nagyságrendű aprítása és az így előkészített anyagnak műgyantaféleségekkel és gumikkal való ragasztása útján keresnek megoldást a jó műtálp felé. Ezeknek a szorgalmasan dolgozó szaktársainknak melegen ajánljuk dr. Fehér cikkét, hol igen jó előállítási leírásokat találhatunk, melyek további kísérleteiket kedvezően irányíthatják.

A »MAGYAR TECHNIKA« 1951. évi augusztusi számának dús tartalmából külön ki kell emelnünk dr. TARNÓCZY TAMÁS rendkívül érdekes cikkét, mely az »ULTRAHANGOK KELTÉSE ÉS ALKALMAZASI TERÜLETE« cím alatt jelent meg. Ez a cikk bevezetőül történelmi visszapillantást nyújt az ultrahangok tudományának mindössze néhány évtizedes múltjára, majd ezt követően rátér azok keltésének módjaira, hatásukra és ezidőszerinti alkalmazási lehetőségeire. Faipari vonatkozásban is érdemes figyelni azokat a vizsgálati módszereket, melyeknek lehetőségeit az ultrahangok teremtették meg és ezzel kapcsolatban érdemes azzal foglalkozni, hogy a folyton egyszerűsödő ultrahanggerjesztő és sugárzó berendezések hogyan lehetnének a faipar szolgálatába állíthatók (szilánkmegállapítás, különleges ragasztott falemez- és fatömbök, valamint faipari gépszerszámok — fűrészek, hámozókécek, marók stb — vizsgálata).

P. A.

## A Rönkusztató Óriás

A kommunizmus hatalmas arányú természetátalakító építkezései az egész világ érdeklődését felkeltették.

Nap mint nap újabb víziutak és erőművek megvalósulásáról értesülünk. A szovjet műszaki dolgozók, a kutatók, a tervezők és a kivitelezők eddigi teljesítményeiket mindig újabbakkal múlják felül.

Mint ismeretes, a Szovjetunióban a fakutatásnak több központi intézménye van. Ezek a központok irányítják és segítik az egyes ágazatokban létesült kutatóintézetek hálózatát abban, hogy tudományos munkájuk a marxizmus-leninizmus elvein felépülve a termelésnek minél hathatósabb, minél gyakorlatibb segítséget nyújtson.

Kazány ősi városában működik a Fa Víziszállításának és Hidrotechnikájának Tudományos Kutatóközpontjához tartozó »Volga—Káma«-i kirendeltség. Az itt működő tudományos dolgozók legújabb eredményéről, a múlt hónapban elkészült rönkszállító óriásról fogunk most beszámolni a Faipar olvasóinak.

Kazány jelenleg hét kilométer távolságra van a Volgától, de mire elkészülnek a sztalingrádi és kujbisevi vízierőművek, Kazány kikötővárossá lesz! Most egyelőre még a CNII Ljeszoszplava »Volga—Káma«-i csoportjának Arakchino rakpartjairól kell vízrebocsátania a 30 fémpontra szerelt hatalmas úszóaggregátort, amelynek hossza több mint 60 méter és súlya meghaladja a 170 tonnát. A rászertelt négy elektrométer egy olyan elevátort (emelőszerkezetet) hoz működésbe, mely a tutajként vele úszó fatömegeből a rönköket sorra kiemeli a vízből és a kívánt helyre teszi le. A személyzeti létszám mindössze 17 fő. Teljesítményük nyolcórás műszakban 1500 köbméter!

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

Felelős kiadó: Könnyűipari Könyv- és Folyóiratkiadó Vállalat igazgatója.

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

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

Telefon: 123—178, 128—694. — Egyszámlaszám: 936-548.

2-5112552 Athenaeum (F. v.: Soproni B.) Készült 2300 példányszámban



A szovjet faipar arányaihoz mértén talán nem meglepetés, hogy műszakonként ilyen tömegben rakodjanak ki rönköket a fátárolótelepeken. Ennek az óriásgépnek azonban további jelentősége is van. A tapasztalat azt mutatta, hogy a rendes folyami tutajokkal leúsztatott fával számos nehézség keletkezik, midőn a tutajok a *duzzasztóművek mögötti »tenger«-re érnek*. A nagy vízfelülettel járó fokozott hullámozás akadályozza a tervszerű szállítást, viharos időben pedig

sok fa el is vész. A megoldás abban áll, hogy a fát mélyen a víz alatt alakítják ki tutajjává. (Az ilyen tutajokat »tengerjáró szivár«-nak nevezik.) Az óriás gép ezt a feladatot is elvégzi, s az így kötött tutajok nagyszerűen ellenállnak a hullámozásnak és könnyen irányíthatók. Egyenesen a Volgáról a Kaspi-tenger kikötőihez vagy a Volga—Don csatornán keresztül az Azovi- és Fekete-tengerhez lehet eljuttatni a »tengerjáró szivart«.

A szovjet ember újabb és újabb győzelmet arat a természet felett, előrelátó, tervszerű munkájával pedig kiküszöböli a legváratlanabb nehézségeket is. A szovjet fakutatók büszkéek lehetnek eredményeikre, midőn első útjára bocsátották az általuk tervezett rönkszállító óriást Arakchino rakpartjáról. De korántsem tekintik művüket végleges sikernek, hanem tovább munkálkodnak annak tökéletesítésén.

R. M.



# Egyesületi hírek

November 17-én közös értekezletet tartottak a MEMOSZ-székházban az építő- és faipar üzemi szakszervezeti felelősei, műszaki vezetői és tudományos egyesületek üzemi összekötői.

Szakszervezetünk budapesti titkársága hívta össze az értekezletet, amelynek napirendjén a SZOT-határozat végrehajtása szerepelt. Eszerint azokban az üzemekben, ahol a műszaki dolgozók elegendő létszámban vannak, létre kell hozni a Műszaki és Gazdasági Bizottságokat.

A budapesti titkárság részéről Kiss elvtárs, a Műszaki és Természettudományi Egyesületek Szövetsége részéről Valkó elvtárs ismertették a szakszervezet és a tudományos egyesületek együttesen elvégzendő feladatait. A műszaki dolgozók vállán nyugszik jórészt az ötéves terv sikeres végrehajtása. Eddig a szakszervezetek sem foglalkoztak kielégítő mértékben a műszaki értelmiséggel, de a műszakiak sem ismerték fel a termelésben elfoglalt új helyzetüket. Mozgósítani kell a műszaki értelmiséget, s. az üzem élenjáró dolgozóit a munkaverseny műszaki feltételeinek megteremtésére, a sztahanovista- és újítómozgalom kiszélesítésére.

A Műszaki és Gazdasági Bizottságok feladata lesz az üzem tervének egyénekre való felbontása és javaslat-tétel az akadályok elhárítása érdekében. A verseny nyilvánosságának megszervezése és ellenőrzése, valamint a versenylemaradás okainak megszüntetése. A bizottságok feladata lesz a termelékenység előmozdító munkamódszerek elterjesztése, a szakmai oktatás, üzemi előadások, tanfolyamok szervezése és a sztahanovisták és újítók patronálása. A bizottság elősegíti a műszaki és termelési ankétok, konferenciák anyagának előkészítését. Segítséget nyújt az értelmiségi dolgozóknak abban, hogy a Szovjetunió és a népi demokráciák műszaki és tudományos téren elért eredményeif megismerhessük. A bizottságok további feladatai közé tartozik mozgósítani a műszaki és gazdasági értelmiséget és a fizikai dolgozókat a tudományos egyesület munkájában való részvételre: szakmai továbbképzés, a tudó-

mányos tapasztalatcsere, műszaki kérdéseknek munkabizottságokban való megoldása, könyvek, brosrák, szakcikkek írása, műszaki folyóiratok szerkesztésében való részvétel és a szakirodalom terjesztése.

A Műszaki és Gazdasági Bizottság vezetőjének helyettese a tudományos egyesület üzemi összekötője. Ez biztosítékot nyújt arra, hogy a tudományos egyesület segítségével eredményesebb legyen a működése.

Az értekezlet egyhangú határozatban mondta ki, hogy azokban az üzemekben, ahol ennek a feltételei megvannak, december 15-ig fel kell állítani a Műszaki és Gazdasági Bizottságokat. A könnyűipar és az építőipar területén működő faipari üzemek közül az alábbiakban kell első sorban végrehajtani a SZOT határozatát:

Angyalföldi Bútorgyár  
Budapesti (Lingel) Bútorgyár  
Szék- és Faárugyár  
Minőségi Bútorgyár  
Budapesti Irodabútorgyár  
Budapesti Ládagyár  
Furnír és Lemezművek  
Ujpesti Bútorgyár  
Budapesti Bútorlapkészítő Vállalat  
Budapesti Fűrészek  
Mechanikai Hordógyár  
Budapesti Épületasztalosipari Váll.  
Fővárosi Épületasztalosipari Vállalat  
Kőbányai Épületasztalosipari Váll.  
Hárosi Falemezművek  
Fatömegcikkgyártó Vállalat  
Budafoki Gyufagyár  
Sport- és Műszaki Faárugyár

A Műszaki és Gazdasági Bizottság az üzemi bizottság társadalmi munkabizottsága. Létszáma a műszaki és gazdasági értelmiségi dolgozók és sztahanovisták számarányának megfelelően 3—9 fő lehet. A Műszaki és Gazdasági bizottság munkáját munkaterv alapján végzi, amelyet az Ü. B. hagy jóvá és végrehajtását folyamatosan ellenőrzi. Szoros kapcsolatot tart az Ü. B. többi társadalmi munkabizottságaival, különösen a bér- és termelési bizottsággal.

Az értekezleten hozott határozat szerint a Műszaki és Gazdasági Bi-

zottságoknak fokozottabban igénybe kell venni a tudományos egyesületek segítségét a műszaki oktatás és szakmai továbbképzés kérdéseiben.

\*

Október 31-én megalakult a FATE *Munkaügyi Bizottsága*, amely bér- és munkaügyi kérdésekkel foglalkozik. A bizottság második ülésén már a belső anyagmozgatás darabbérezésével és az üzemfenntartók bérezésének kérdésével foglalkozott.

A *Tervező és Megelőző Karbantartás* munkabizottsága két ülésen foglalkozott TMK megszervezésével.

A *Szabványügyi Munkabizottság* a szobaasztalok szabványosításáról tárgyalt.

A *Lemez- és Fűrészipari szakosztály* vezetősége alakuló ülést tartott, ahol munkatervet fogadott el, megalakította munkabizottságait, és kijelölte a vezetőségi tagokból a rezort-felelősöket.

*Czagány Ferenc elvtárs* »Az épületasztalosipar fejlődésének irányai« címmel jölsikerült előadást tartott Reáltanoda-utcai székházunkban. Az előadást élénk vita követte, amelynek során a felszólalók feltárták az épületasztalosipar problémáit és tapasztalataikkal nagymértékben hozzájárultak azok megoldásához.

Az üzemi összekötők értekezlete megtárgyalta a SZOT-határozat értelmében Gazdasági és Műszaki Bizottságok megszervezésének kérdését.

Lonkai János elvtárs november 29-én magasszínvonalú előadást tartott »A fa tárolása a fűrésziparban« címmel. Az előadáshoz számosan hozzászóltak.

A szegedi FATE-csoport vezetősége november havi ülésén foglalkozott a harmadik negyedévi munkaterv kiértékelésével, elkészítette november és december havi munkatervét, kiértékelte a Gazda-kiállítás eredményeit, majd az üzemi szervezés és aktuális kérdéseket vitatta meg.

Debrecenben, a Déry-múzeum előadótermében a FATE helyi csoportjában Kardos László elvtárs (Angyalföldi Bútorgyár) előadást tartott »Korszerű anyagmozgatás a faipari üzemekben« címmel.



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.

Mindenemű előfizetési ügyben: Könnyűipari Könyv- és Folyóiratkiadó Vállalat, V., Báthory-utca 7. II. em.  
Telefon: 123—178, 128—694. — Egyszámlaszám: 936.548.

2-5112552 **Athenaeum** (F. v.: Soproni B.) Készült 2300 példányszámban



A szovjet faipar arányaihoz mértén talán nem meglepetés, hogy műszakonként ilyen tömegben rakodjanak ki rönköket a fátárolótelepeken. Ennek az óriásgépnek azonban további jelentősége is van. A tapasztalat azt mutatta, hogy a rendes folyami tutajokkal leúsztatott fával számos nehézség keletkezik, midőn a tutajok a *duzzasztóművek mögötti »tenger«-re érnek*. A nagy vízfelülettel járó fokozott hullámozás akadályozza a tervszerű szállítást, viharos időben pedig

sok fa el is vész. A megoldás abban áll, hogy a fát mélyen a víz alatt alakítják ki tutajjává. (Az ilyen tutajokat »tengerjáró szivár«-nak nevezik.) Az óriás gép ezt a feladatot is elvégzi, s az így kötött tutajok nagyszerűen ellenállnak a hullámozásnak és könnyen irányíthatók. Egyenesen a Volgáról a Kaspi-tenger kikötőihez vagy a Volga—Don csatornán keresztül az Azovi- és Fekete-tengerhez lehet eljuttatni a »tengerjáró szivart«.

A szovjet ember újabb és újabb győzelmet arat a természet felett, előrelátó, tervszerű munkájával pedig kiküszöböli a legváratlanabb nehézségeket is. A szovjet fakutatók büszkéek lehetnek eredményeikre, midőn első útjára bocsátották az általuk tervezett rönkszállító óriást Arakchino rakpartjáról. De korántsem tekintik művüket végleges sikernek, hanem tovább munkálkodnak annak tökéletesítésén.

R. M.



## Magyar Technika

### 1951. 10. szám tartalma:

#### IPARI TERVEZÉS ÉS SZERVEZÉS:

*A. Grigorjev:* A Technika kihasználásának megjavítása és a munkaszervezés kérdései.

*Dúzs János:* Műszaki szervezési intézkedések tervének (Orgtyehplan) kidolgozása a Csepel Autógyárban.

*H. J. Karpov:* Kovaljov mérnök módszere a moszkvai Ordzsonikidze szerszámgépgyárban.

*Gáti György:* Javítsuk meg az együttműködést a termelő és felhasználó üzemek között.

#### TUDOMÁNY ÉS TERMEELÉS:

*Greguss Pál:* Ultrahangok kémiai hatása és alkalmazásának lehetőségei az iparban.

*Honti György:* Vegyipari gyárak tervezése.

*Dr. Rabó Gyula—Szigeth László:* A nagynyomású technológia fejlődése a vegyiparban.

*G. P. Ivanov:* Forgácsolószerszám elektromos szikrával való keményítésének új technológiája.

*Klinger Pál:* Mezőgazdaságunk traktorszükséglete.

*Dr. Lovass-Nagy Viktor:* Lehülési jelenségek matematikai vizsgálata.

#### TECHNIKAI SZEMLE:

*Helmut Hecht:* Műszertechnika a Német Demokratikus Köztársaságban.

*Weil Ernő:* Mit helyettesíthetünk PVC-vel.

Az 1951. évi vegyészkongresszus.

#### KRITIKA ÉS KÖNYVISMERTETÉS:

Szovjet műszaki sajtószemle.

Új műszaki könyvek.

Ankét a Páll-féle lapkás zuhanó-gyorsöntésről.

*K. Osztrovitjanov:* Sztálin nyelvtudománnyal foglalkozó munkáinak hatása a közgazdaságtudomány fejlődésére. (Részlet)

MTESZ szaklapjainak 1951. szeptemberi tartalmából.

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