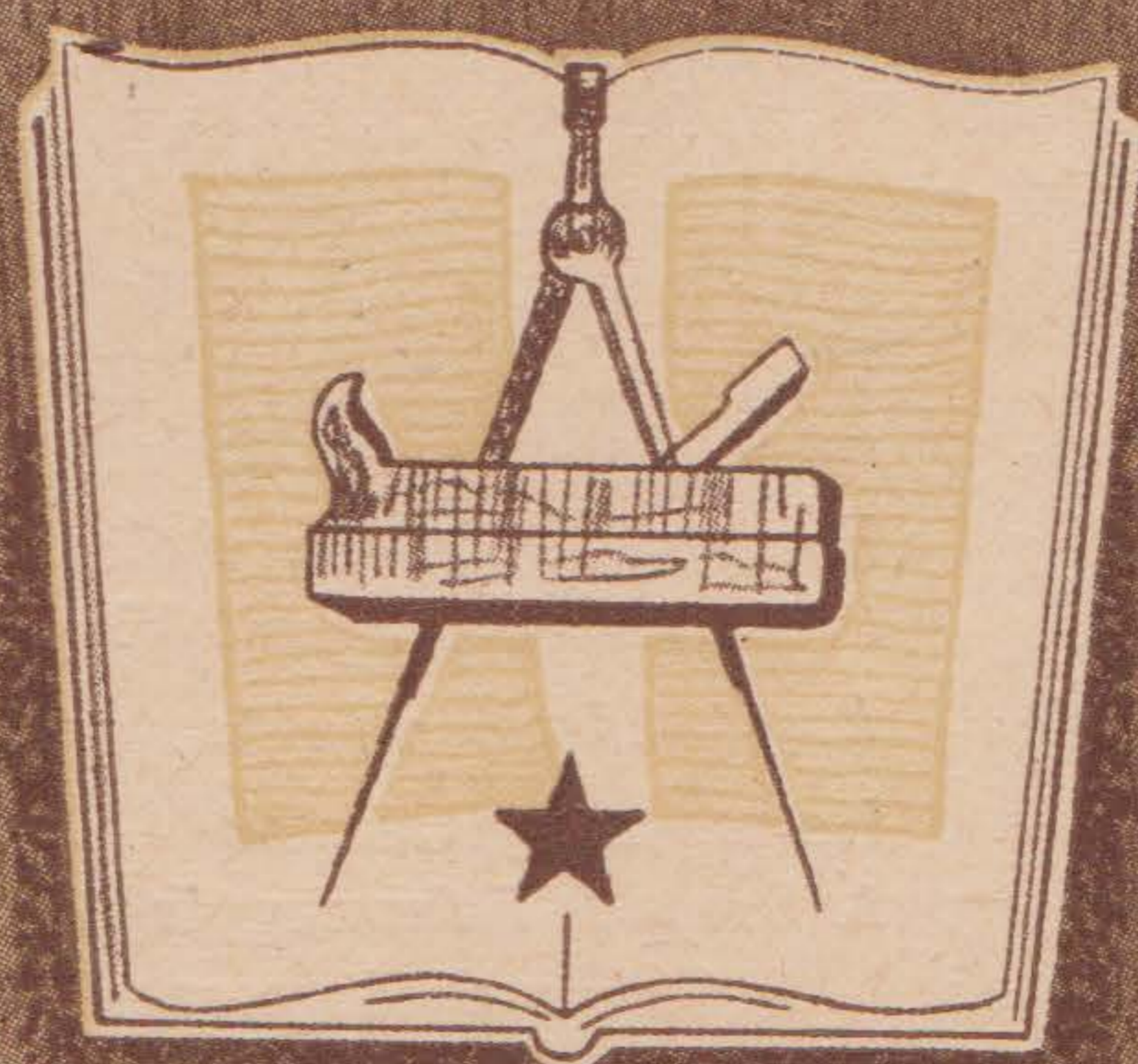


9055 CFB-2

FAIPAR



Az első Országos Faipari Konferencia

TOMPA MÁTYÁS elvtárs elnöki megnyitóbeszéde

A Faipari Tudományos Egyesület elnöksége pártunk II. Kongresszusának határozatából kiindulva hívta össze ezt a konferenciát, amelynek a népgazdasági tervek végrehajtásához kell segítséget nyújtania.

A faipar szervezetileg több szakminisztérium felügyelete alá tartozik, a fával és segédanyagaival való gazdálkodás majd minden tárcát érintő népgazdasági kérdés. Ezért az egyesület elnöksége úgy határozott, hogy erre a konferenciára a könnyűipari és építésügyi minisztériumon és a hozzájuk tartozó vállalatokon kívül meghívja a kohó- és gépipari, az erdészeti, bánya- és energia-, közlekedés- és postaügyi minisztériumokat és vállalataikat. Meghívta a kereskedelmi szerveket, tervezőirodákat és a szakfőiskolákat is. A konferencia többségét alkotják az üzemek küldöttei, akiket a könnyűipari, építőipari és a kohó- és gépipari minisztériumok felügyelete alá tartozó vállalatok küldöttek ide és akik között megfelelő arányban foglalnak helyet a vidékiek is.

A FATE elnöksége a konferencia napirendjéül az anyagtakarékosságot jelölte meg központi kérdésként, amely az önköltségcsökkentés egyik legfontosabb feltétele.

A Faipari Tudományos Egyesület, mint a Műszaki és Természettudományi Egyesületek Szövetségének tagegyesülete, a szovjet példa nyomán, pártunk útmutatása alapján jött létre. Az egyesület céljaul tűzte ki, hogy az ipar műszaki kádereinek szakmai színvonalát emelje és társadalmi munkára mozgósítsa az ipar előtt álló feladatok megoldására, hogy a tudományt a gyakorlati munkával összekötve nyújtson segítséget ezeknek a feladatoknak elvégzésében. A faipar ezt a segítségünket az elmúlt év folyamán gyakran igénybe is vette. Egyesületünk tagságának zöme önzetlen munkával vett részt az oktatási, szervezési és műszaki kérdések megoldásában. Az elmúlt évek biztató jelenségei alapján hívtuk össze a faipar legjobb kádereit, hogy megtárgyaljuk a referátumban felvetett kérdéseket és kollektíven járuljunk hozzá öt éves tervünk győzelméhez.

Az anyaggal való takarékoskosság, mint állampolgári kötelesség a Magyar Népköztársaság alkotmányának 59. §-ában is le van fektetve: »A Magyar Népköztársaság polgárainak alapvető kötelessége a nép vagyonának megvédése, a társadalmi tulajdon megszilárdítása.«

Pártunk szakadatlanul arra neveli dolgozóinkat, hogy takarékoskodjanak és becsüljék meg a nép vagyonát. A párt nevelőmunkájának eredményeképpen a dolgozók öntudata jelentős mértékben emelkedett, amit a szocializmus építésének számtalan példája és a Gazda-mozgalom faipari eredményei igazolnak.

A társadalmi tulajdonnal való takarékoskodás a szocialista ember erkölcsének egyik jellemvonása, amely alapvetően megkülönbözteti a kapitalista világ emberétől. Az új embertípus kialakításának feltételeit azonban csak a gazdaság szocialista rendszere tudja megteremteni.

Lenin elvtárs élesen kritizálta azokat a rossz munkatársakat, akik nem igyekeztek megtakarítani filléreket, nem igyekeztek egy fillérből kettőt csinálni, hanem milliárdos terveket állítottak össze. Ilyen jelenségek a mi faiparunkban is tapasztalhatók. A belső tartalékok feltárása helyett beruházásokat kértünk, az anyagtakarékossági mozgalom kiépítését nem tartottuk elsőrendű fontosságú feladatunknak, ehelyett az Országos Tervhivatalnál az iparági anyagkontingensek felemelését szorgalmaztuk.

Népi demokráciánk fejlődése során az önköltségcsökkentés területén és a takarékoskossági mozgalomban értünk el kiemelkedő eredményeket. E konferenciának feladata az ipar dolgozói számára további útmutatást adni a Gazda-mozgalom kiterjesztésére.

Ez a konferencia jelentős lépés a tapasztalatcsere kiszélesítésére, amely első ízben hozza össze a faipar szakembereit a népgazdaság legkülönbözőbb területeiről. A konferencia jó munkája fogja bizonyítani, hogy megfelelünk azoknak a feladatoknak, amelyeket a párt és Rákosi elvtárs tőlünk elvár.

Faiparunk központi kérdései*

RÓKA PÁL

Tisztelt Konferencia, Tisztelt Elvtársak!

A Faipari Tudományos Egyesület által megrendezett első Országos Faipari Konferencia olyan időpontban ült össze, amikor dolgozó népünk a június 1-i béketalálkozóra készül, amely időpontnak jellemzője a szocializmus erőinek, az egész világra kiterjedő békemozgalomnak további erőgyarapodása.

A szocializmus egyre növekedő erőfölényének összetevői: a kommunizmus diadalmas építése a Szovjetunióban, a népi demokráciák szocializmusépítő munkájának hatalmas eredményei, a gyarmati és félgyarmati népek fokozódó harca a rabló imperialisták ellen, amely sokhelyütt fegyveres harccá nőtte ki magát, a kommunista pártok tömegbefolyásának világszerte fokozódó növekedése, a közel egymilliárd harcost számláló béke világmozgalom — minden akadály ellenére való — terebélyesedése és növekvő aktivitása.

Az, hogy a hitleri fasizmus örökébe lépő amerikai imperializmusnak a hős koreai nép ellen folytatott rablőháborúját eddig nem sikerült világháborúvá kiszélesítenie, annak köszönhető, hogy Sztálin elvtárs felhívására a világ népei a kommunista pártok vezetésével egyre nagyobb számban veszik kezükbe a béke megőrzésének ügyét, amely mellett — az imperialisták és lakájaik minden háborús mesterkedés ellenére — végig ki is fogják tartani.

A történelem során első ízben létrejött világméretű békemozgalomnak jelentős része van abban, hogy a III-ik világháború — amint Sztálin elvtárs mondta — ma sincs közelebb, mint 2—3 évvel ezelőtt volt.

Az ötéves népgazdasági terv két és negyedévi előirányzatát nagyjában és egészében teljesítettük. További eredményeinket veszélyeztetnénk azonban, ha szemt hunynánk munkánk hiányosságai felett, ha nem mozgósítanánk a még parlagon heverő tartalékainkat, népgazdaságunk továbbfejlesztésére. Ezt követeli tőlünk dolgozó népünk, egyre virágzóbbá váló hazánk érdeke és erre kötelez az a felmérhetetlen baráti segítség, amellyel felszabadítónk és legfőbb támaszunk a Szovjetunió, alkotó munkánk minden területén naponta elhalmoz bennünket.

»Alá kell húzni és tudatosítani kell — mondta Rákosi elvtárs —, hogy népi demokráciánk sikereinek egyik döntő összetevője mindaz a baráti segítség, amelyért nem lehetünk eléggé hálásak a Szovjetunió-
nak és akitől ez a segítség nem ritkán kiindul, magának Sztálin elvtársnak.«

Gazdasági sikereink elérésében hatalmas része van annak, hogy a dolgozó tömegek kezdeményezően vesznek részt a szocialista országépítő munkában. Ez nyilvánul meg a szocialista munkaverseny különböző formáiban is. Versenymozgalmunk gyakorlata azonban arra figyelmeztet, hogy ezt, ipari vezetőink nem minden területen értették meg.

A gazdaság szocialista rendszerével új korszak nyílt meg az emberiség történetében. Az egységes, tervszerinti irányítás határtalan lehetőségeket nyújt a társadalom erőfeszítései számára a termelés növelése érdekében, mert biztosítja a válság nélküli termelést. Ebben nyilvánul meg a szocialista társadalom rendszerének, a kapitalista társadalmi rendszerrel szemben egyik legfőbb előnye és leghaladóbb jellemvonása.

A szocializmus építésének különböző szakaszaiban a terv formái és módszerei bizonyos fokig tartalma is

módosulhat. De minden időszak terve építőterv, amely követi a tervidőszakra kitűzött alapvető politikai feladatokat, az új társadalom építésének a meghatározott időszakokra eső követelményei szerint. Sztálin elvtárs a Szovjetunió Kommunista Bolsevik Pártja Központi Bizottságának ülésén 1929-ben az ötéves terv termelékenységi célkitűzése körül kialakult vitában szögezte le, hogy nekünk a munka termelékenységének olyan növekedése kell, amely biztosítja a gazdaság szocialista szektorának rendszeres túlsúlyát a kapitalista szektorral szemben. Ennek a megállapításnak rendkívüli jelentősége van abban, hogy minden tervidőszak központi eszméje a szocializmus építésének feladata, a gazdasági célkitűzések tartalmát ez a központi gondolat határozza meg.

Hangsúlyozni kell azonban, hogy minden tervidőszakban érvényesülnie kell a tervgazdaság ama célkitűzésének, hogy a termelés fejlesztése összekapcsolódik a termelőeszközök gyarapításával, a termelékenység s a dolgozók anyagi és kulturális jólétének állandó emelkedésével. A szocialista társadalom gazdaságának fejlesztése nem öncél, hanem az élet-színvonal szakadatlan emelését szolgálja.

A szocialista tervgazdálkodásban a munkaerő tervszerű biztosítása és felhasználása különleges helyet foglal el. Az ember a társadalom legfontosabb termelőereje. Sztálin elvtárs az I. Amerikai Munkásdelegációval folytatott beszélgetésében arra a kérdésre, hogy mi a szovjet ipar mozgatóereje, válaszképpen rámutatott: »Mindenekelőtt az a körülmény, hogy a gyárak és az üzemek az egész nép és nem a tőkés birtokában vannak, hogy a gyárakat és az üzemeket nem a tőkés által odahelyezett személyek, hanem a munkásosztály képviselői igazgatják. Annak felismerése, hogy a munkások nem a tőkés számára, hanem saját államuk, a saját osztályuk számára dolgoznak, — ez a tudat hatalmas mozgatóerő iparunk fejlődésének és tökéletesedésének ügyében.« A dolgozók megváltozott helyzete, az, hogy saját szocialista államuk számára, önmaguk számára dolgoznak, a munkalelkesedés hatalmas, kiemérlhetetlen forrása. A szabad szocialista munka — elsősorban a Szovjetunióban, ezt követően a népi demokratikus országokban — már megmutatta elvitathatatlan fölényét a tőke bémunkásainak kényszermunkája felett.

Már Marx rámutatott arra, hogy »minden gazdálkodás végső soron az idő megtakarítását célozza«. A szocialista tervgazdálkodás megköveteli az idővel, a munkaerővel és az anyaggal való tervszerű gazdálkodást. A népgazdasági terveknek ösztönző, mozgósító, lendítőerejűnek kell lenniük. A jó terv feszített, de reális. Az osztályellenesség kezemunkája nemcsak a laza, de a túlfeszített tervekben is jelentkezhet. A kapitalista termelés anarchiájára jellemző, hogy még a fellendülés éveiben sem képesek kihasználni termelő kapacitásukat. A szocialista gazdasági rendszer egyik alapvető előnye, hogy a termelési kapacitás növelésének minden akadályát ledönti. Pártunk útmutatása fokozott kötelelességeket ró reánk, termelő bérérdézéseink maradéktalan kihasználása, a rejtett termelő kapacitások feltárása terén.

Az ipari munka egyik legfőbb jellegzetessége a széleskörű munkamegosztás és az ezzel együtt járó műszaki kooperáció, amelynek a kifejlesztése rendkívül fontos feladatot jelent, különösen a tervgazdaság első idejében, amikor a gazdasági élet még magán viseli a tőkés termelési rendszer számos anarchisztikus jellemvonását. Az egyes vállalatok közötti együttműködést,

* Róka Pál elvtárs előadása az I. Országos Faipari Konferencián.

sőt a vállalaton belüli társüzemek és üzemszek szoros kapcsolatát is az eddiginél komolyabb mértékben ki kell építeni. A kooperáció és tapasztalatcsere elvének széles körben történő érvényre juttatása nyitja meg a lehetőséget arra, hogy minden gyártási ág számára az eddig elért legmagasabb nivójú technikai gyakorlatot általánossá tudjuk tenni.

A faipari üzemek jelentős részében (bútor, fa-tömegcikk, épületasztalosipari stb. üzemekben) az egyes termelési részlegek a gépműhely, a furnér enyvező, az előkészítő, a fényező és az összeszerelő részlegek munkája, nincs tervszerűen összehangolva. Ez természetesen megnehezíti a terv mennyiségi teljesítését is, de döntő módon a minőség leromlásában és anyagpocsékolásban jut kifejezésre. Abban az üzemben például, amelyben a gépműhely vagy furnérenyvező részlegek késve, hiányosan, vagy selejtesen adják tovább az általuk megmunkált félkész gyártmányokat, kényszerhelyzetbe hozzák a továbbfeldolgozó részlegeket, amelyek mivel a terv mennyiségi előírásait igyekeznek teljesíteni, a minőség rovására — egyes munkaműveletek el-sikkasztásán keresztül — keresik a kiutat. Ez vonatkozik az alapanyagokat — fűrészárut, bútorlapot, ragasztott lemezt, furnért, stb-t — gyártó és az azokat tovább feldolgozó üzemek egymás közötti viszonyára is, holott a szocialista termelést tervtörvény szabályozza, amely az egyes iparágak, üzemek, termelési részlegek munkájának tervszerű összehangolását írja elő.

»Új ötéves tervünk sikeres megvalósítása és egész népgazdaságunk szocialista építése szempontjából különös jelentőségű, a munka termelékenységének emelése. A marxizmus-leninizmus azt tanítja, hogy a szocializmust építő társadalmi rend csak akkor szilárdulhat meg véglegesen, ha a munka termelékenységének a kapitalizmusénál magasabb színvonalát képes megvalósítani« — mondta Gerő elvtárs pártunk II. kongresszusán. A munka termelékenységének növekedése nemcsak azt jelenti, hogy az adott munkaidő alatt az előállított termékek mennyisége növekszik, hanem azt is, hogy a termékeket kevesebb nyersanyag, segédanyagok, stb. ráfordításával termeljük. Ez is egyik feltétele a társadalmi vagyon növekedésének, a dolgozók jóléte emelésének, a szocialista gazdaság megszilárdulásának.

A termelékenység növelése szempontjából döntő tényező a munka helyes megszervezése. Sztálin elvtárs tanítása szerint »a munkások számára olyan viszonyokat kell teremteni, melyek megadják nekik a lehetőséget arra, hogy eredményesen dolgozzanak, emeljék a munka termelékenységét, javítsák a termelés minőségét«. A munkát tehát az üzemekben úgy kell megszervezni, hogy termelékenysége évnegyedről évnegyedre emelkedjék.

A termelékenység emelésének egyik legfontosabb tényezője a teljesített munkaidőn belül fellelhető tartalékok felhasználása. Ide tartoznak:

a) a munka technikai feltételeinek megváltoztatása, a gépesítés, a gépek és szerszámok kihasználási fokának javítása;

b) a technológiai folyamatok, szerkezetek, anyagok megváltoztatása;

e) a munkaközbeni leállások csökkentése;

d) a selejt csökkentése és a minőség javítása;

e) a munka helyes felosztása, szakképzett és a segédmunkások között s a segédmunkások arányának csökkentése;

f) a munkások képzettségének, gyakorlottságának fokozása, a munkafeltételek javítása stb.

Hasonlóan fontos jelentőségű a technológiai folyamat és a munkamódszerek fejlesztése, a sztahanovista tapasztalatok széleskörű alkalmazása. Ilyenek pl. a rá-nagyások csökkentésére vonatkozó intézkedések, a gépek fordulatszámának növelése, munkaműveletek összevonása, vagy szétbontása, a gépeken több műveletnek egyidejű végzése, a különböző munkát megkönnyítő szerkezetek alkalmazása, a mellékmunkák elküionítése, stb.

A munkaközbeni leállások csökkentése a folyamatos anyagellátással, szerszámok, rajzok, utasítások időbeni biztosításával és a munkás munkahelyére való szállítással, a gépek és felszerelések tervszerű megelőző karbantartásával, a gépek gyakori átállításának kiküszöbölésével érhető el. Döntő jelentőségű a munkások szakképzettségének emelése. Ezt szolgálják a munkások szakképzettségét növelő tanfolyamok, iskolák, a sztahanovisták tapasztalatainak elterjesztése és az a tényező, hogy mindenkit a képzettségének megfelelő munkára állítsunk be. Igen nagymértékben kihat a termelékenység alakulására a bérezés helyes rendszere is. E tén a teljesítménybérrendszer kiterjesztés, a csoportnormák felbontása, a műszakilag megalapozott normák bevezetése, helyenként a progresszív teljesítmény-bérrendszer lehetnek nagyjelentőségűek.

A szocialista ipar a munka termelékenység emelésének igen sok tartalékával rendelkezik. A szocialista társadalomban a termelékenység növekedését, a munka új formáit, a szocialista munkaverseny, a sztahanovista-mozgalom támasztják alá. Ennek révén kapcsolódik össze a technikai haladás eredménye, a dolgozók széles tömegeinek alkotó lendületével és kezdeményező-készségével.

A munka termelékenységének fokozására irányuló feladatok részben műszaki, technikai természetűek, részben a munka szocialista szervezésének kérdései. Nagy-jelentősége van az anyagkészletekkel való takarékos-ságnak, mert a takarékosággért vívott harc az új technika és technológia bevezetésével, elsajátításával, de a termelési folyamatok megjavításával, a termelékenység fokozásával, a termelés egész kultúrájának emelésével elválaszt-



RÓKA PÁL elvtárs



Az első Országos Faipari Konferencia elnöksége

hatatlanul összefügg. A nyers- és alapanyagok fajlagos ráfordításának csökkentése lehetővé teszi, hogy ugyan azon anyagfelhasználás mellett fokozottabb termékkibocsátást biztosítsunk. Az anyagfelhasználásban érvényesülő takarékoság olyan kiegészítő tényező, amely növeli a termelés méreteit. A nyers- és alapanyagokkal való takarékoság ilyképpen a népgazdaságra nézve rendkívül nagyfontosságú feladat. E feladat sikeres megoldásában döntő helyet foglal el a jó anyagnormák elkészítése, amely biztosítja az anyagellátás terveinek műszaki megalapozottságát és kiküszöböli a statisztikai felmérésekre épülő átlagszámok lazaságára, pazarlásra vezető rendszerét. Az anyagfelhasználási normáknak ki kell fejezniük a technika fejlődését és az élenjáró üzemek gyakorlatát, mert csak így tudják betölteni mozgósító szerepüket, amely a vállalatok többségét az élenjáró vállalat eredményeinek elérésére és túlszárnyalására ösztönzi.

Az anyagnormák elkészítésénél a következő alapvető takarékosági szempontokra kell komoly figyelmet fordítani:

1. az import-anyagok részarányára;
2. a mű- és a helyettesítőanyagok részarányára;
3. a feldolgozott hulladékok részarányára;
4. a feldolgozott melléktermékek részarányára.

Az alapanyagszükséglet meghatározásánál alkalmazott normákat és műszaki számításokat rendszeresen felül kell vizsgálni abból a szempontból, hogy a normában előírt, illetve megengedett anyagfelhasználás, a minőség rontása nélkül miként volna csökkenthető. Különösen nagy jelentősége van ennek a munkálatnak a külföldről beszerzett anyagoknál, pl. a fenyő fűrészárúnál, amelynél fokozott gonddal kell törekedni a gazdaságos felhasználásra. A szükségletek kiszámításánál tanulmányozni kell az előírt szabványméreteket, és méretelőírásokat abból a szempontból, hogy azok, az anyagfelhasználás csökkentése érdekében nem módosíthatók-e. Ez

esetben sem szabad azonban figyelmen kívül hagyni a minőségi követelményeket.

Mivel az önköltség csökkentése a bővített szocialista újratermeléshez szükséges akkumuláció legfontosabb forrása, ezért nagymértékben az önköltség csökkentésétől függ a beruházást szolgáló erőforrások terjedelme, a népgazdaság állandó fejlődésének lehetősége. A szocialista akkumuláció alapvetően különbözik a tőkés felhalmozástól. A tőkés akkumuláció alapja az érték-többlet növelése, vagyis a kizsákmányolás fokozása.

A szocialista akkumuláció jellege és viszonya a dolgozókhöz, döntően különbözik a tőkés akkumulációtól. A szocialista társadalom felépítésének és fejlődésének alapvető feltétele, hogy minden következő termelési ciklus szélesebb keretek között menjen végbe, mint a megelőző és ennek folytán a szocialista társadalomban termelt és a dolgozók rendelkezésére álló termékmennyiség állandóan növekedjen. Ez a fejlődés egyenletes és törvényszerű, mert a szocializmus lényege kizárja, megszünteti, a kapitalizmusnak a termelőerők fejlődését gátló válságait, amelyek időnként a termelés visszaesésére vezetnek. A szocialista bővített újratermelés törvényei szerint fejlődő szocialista társadalomban, a dolgozók által termelt új érték egy részét munkabér formájában közvetlenül kifizetik, egyrészt az árak leszállítása és ezzel a reálbérek emelkedése formájában kapja meg a munkás. Egyrészt pedig részben az államapparátus fenntartására, részben a termelés növelésére kell fordítani.

A szocialista akkumuláció állandó növelésében elfoglalt jelentősége mellett az önköltség színvonala, amely a termelés eléréséhez szükséges anyag, munkabér és egyéb ráfordítások alapján alakult ki, a népgazdasági tervek egyik legfontosabb minőségi mutatószáma. Ebben jut együttes kifejezésre a műszaki fejlesztés, a termelés összetételében beállott változás, az anyagfelhasználás terén megvalósítandó anyagtakarékossági intézkedések hatása és a munkatermelékenység alakulása.

Az önköltség alakulását és az azt befolyásoló tényezőket állandóan figyelemmel kell kísérni. Az ilyen-irányú vizsgálatnál a következő legfontosabb adatokból kell kiindulni:

1. a bázisidőszak önköltségszintjének részletes elemzése,
2. az anyag nem racionális felhasználásából eredő veszteségek feltárása, anyagnormák vizsgálata (főleg a selejt és hulladék kérdése),
3. a munka termelékenységének és a munkabérszínvonal változásának vizsgálata.
4. a műszaki-fejlesztési terv végrehajtása során, valamint az élenjáró termelési technika bevezetésével elért és elérhető megtakarítások,
5. az újítások, a munkaverseny és a Sztahanov-mozgalom eredményeinek az iparban történő széleskörű bevezetése folytán elért és elérhető megtakarítások,
6. a felesleges kiadások megszüntetésével a rezsiköltségek tekintetében elérhető megtakarítások.

A termelési költségek legnagyobb része a termelés emelkedésével, vagy csökkenésével együtt változik. Ez a változás lehet a termelés emelkedésével azonos jellegű, lehet annál nagyobb, vagy kisebb mértékű. A termelési költségek igen nagy csoportja az úgynevezett arányos költség. A szocialista gazdálkodásban ezek a költségek sem emelkedhetnek teljesen arányosan a termelés emelkedésével, mert hiszen az anyagtakarékosság és a munkaverseny-mozgalom, a termelékenység emelkedése éppen ezeknek a költségeknek a leszorítását célozza. Ide tartoznak főként az anyagköltségek és a közvetlen munkabéreköltségek. Az arányosság csupán azt jelenti, hogy az önköltség csökkentésére irányuló beavatkozás nélkül e költségek a termelés felfutásával arányosan emelkednek.

Az anyagköltség kialakításánál messzemenően érvényre kell juttatni a takarékosági rendszabályokat. Az anyagtakarékosság legfontosabb területei a selejt- és hulladékcsökkentés, továbbá a helyettesítő és pótalkanyagok felhasználása.

Gerő elvtárs a január 12-i Országos Aktívaértekezleten tartott beszámolójában rámutatott, hogy vannak vállalatok, amelyek önköltségcsökkentést mutatnak ki, ténylegesen azonban az önköltség nem csökken, mert romlott a minőség. Erről a jelenségről egy konkrét példát hozott a ruházati iparból. »Elrettentő példa arra, hogyan nem szabad az önköltséget csökkenteni — mondotta Gerő elvtárs — annak az úgynevezett újításnak az alkalmazása, amikor elhatározták, hogy a férfizakók hosszát 2—3 cm-rel meg kell kurtítani. Ennek a — tisztesség ne essék szólni — újításnak az volt a következménye, hogy a vásárlók, hogy elég hosszú legyen a zakó, kénytelenek voltak a szükségesnél 1—2 számmal nagyobb öltönyt vásárolni, aminek következtében ténylegesen több anyagot fogyasztottak, a vásárlókon pedig lötyögtek az öltönyök. A szocialista iparnak — mondotta a továbbiakban Gerő elvtárs — nemcsak mind több és több árut kell termelnie, hanem mind jobb és szebb árut is.«

Az önköltség csökkentése ötéves tervünk teljesítésének, népgazdaságunk további fejlődésének fontos feltétele. Ezzel a kérdéssel gazdasági életünk minden területén, többek között az üzemekben is nap mint nap foglalkozunk. Ez a foglalkozás azonban az üzemek egy részében sajnos csak formális. A vezetők beszélnék róla, önköltséget gyakorolnak, hogy eddig ezt a kérdést az egyéb feladatok mellett elhanyagolták, fogadkoznak, hogy a jövőben ez másképp lesz, azután, egyes esetektől eltekintve, minden marad a régiben. Ezek az üzemi vezető káderek nem gondolják következetesen végig, hogy az önköltség csökkentése milyen hatalmas tartaléka szocialista építőmunkánknak. Pedig, ha az egész magyar iparban csak 1%-kal csökkentjük az önköltséget, az egy év alatt megtakarított összegből nyolcezer új kétszobás lakást építhetünk dolgozóink részére. Ezen túlmenően termelésünk olcsóbbá tételével meggyorsítjuk

a szocializmus építésének ütemét, anyagi és kulturális színvonalunk emelkedését és növeljük hazánk védelmi erejét.

Az önköltségcsökkentés sokrétű feladat, nem választható el a vállalat egyetlen tevékenységétől sem. Emelkedik-e a termelékenység vagy visszaesik, takarékoskodunk-e az anyaggal, a villannyal és egyébvel, vagy pazaroljuk, gondosan karbantartjuk-e a gépeket és egyéb termelő berendezéseket, vagy elhanyagoljuk azokat, kiküszöböljük-e a silány minőségű árut, a selejt termelését, vagy pedig szemet húnnyunk fölötté, az üzem munkájának eredményei és fogyatékosai visszatükröződnek az önköltség alakulásában. Az önköltség a vállalat munkájának, a vezetés színvonalának pontos fokmérője.

Az önköltség csökkentésében igen jelentős tényező az anyagtakarékosság. Az anyag leggazdaságosabb felhasználása terén a Szegedi és a Hárosi Falemezgyárban, a Szék és Faárugyárban, a Rákosi Mátyás Művek asztalosüzemében, a bútór- és épületasztalosipar, a láda- és kefe-ecsetipar egyes üzemeiben értünk el bizonyos eredményeket. Általánosságban azonban a faiparban és a fafelhasználási területeken még ilyen vonatkozásban is igen sok a tennivaló. A faanyagok és félkészárúk lelkiismeretes kezelésével, helyes tárolásával, a tervező és kivitelező munka megjavításával, az észszerű szabással, a faanyagok természetes és mesterséges szárításával, a munka és a munkatermék minőségének javításával, a Gazda-mozgalom tömegmértékűvé való fejlesztésével, a nagyrészt import- és mind nehezebben beszerezhető faanyagokból komoly mennyiséget lehet megtakarítani.

Az önköltségcsökkentés sikerének elengedhetetlen feltétele, hogy termelési vezetőink részéről megszűnjön a gazdasági és pénzügyi kérdések iránti közönyösség. A faipar vezetőinek is szól Molotov elvtárs figyelmeztetése: »Még ma is akadnak olyan gazdasági vezetők, akik méltóságukon alulinak tekintik a mérlegbe való bepillantást, a számviteli beszámoló jelentések tanulmányozását, a jövedelmezőséggel való törődést. Ezzel a közönyösséggel és gazdasági analfabétizmussal, mint ellenellenes és nem kommunista magatartással erélyesen szakítanunk kell.«

Az ipar, iparág, vállalat vezetői teljes mértékben felelősek mindenért, ami a vezetésük alá tartozó részlegben történik, tehát az önköltség alakulásáért is. Ebből természetesen következik, hogy az önköltségcsökkentés kedvéért nem szabad háttérbe szorítani más, ugyancsak fontos feladatokat.

Gazdasági vezetőink egy részénél, és ez fokozottan vonatkozik a faiparra, az a gyakorlat, hogy amikor kezükbe veszik az egyik fontos munka irányítását, kicsúszik kezükből a többi. Ha pl. az önköltség csökkentésére veszik az irányt, elhanyagolják a minőséget. Nem szorul különösebb bizonyításra ennek a gyakorlatnak a helytelensége. A szocialista vezetés alapelve az, hogy párhuzamosan egyszerre kell az összes alapvető fontosságú feladatok végrehajtásán dolgozni. Az önköltségcsökkentés, a takarékoság és a minőség javítása nem rövidlejáratú kampányfeladat, hanem a szocializmus építésének állandó gazdasági módszere.

A Mirtisziertanács 1950. decemberében hozott takarékosági határozatában a takarékos gazdálkodás hiányának legfontosabb jelenségeiről, a következőket állapítja meg: az anyagfelhasználás területén a pazarlás megnyilvánulásai, az alacsony anyagkihozatal, a magas hulladékszázalék, a selejt, a segédanyagok takarékos felhasználásának elhanyagolása. Az ipari termelés értékének — mondja a továbbiakban a határozat — az anyagköltség mintegy felét teszi ki. Ezért minden százalékos anyagmegtakarítás többszáz millió forint nyereséget jelent népgazdaságunknak. Az anyagtakarékosság megvalósításához az anyaggazdálkodás megszervezésére és az anyagnormák széleskörű alkalmazására van szükség. Különösen takarékoskodni kell — mondja a határozat — a következő anyagokkal: vas, színesfémek, szén,

olaj, benzin, fa, cement, gyapot, bőr, papír és az összes impertanyagokkal.

A Minisztertanács felhívta az összes dolgozókat, tekintsek a takarékoság ügyét ötéves tervünk végrehajtása egyik legfontosabb láncszemének. Érezzék mindennapi feladatuknak, hogy fokozott takarékosággal növeljék a dolgozók államának erejét.

Ez év áprilisában a takarékoság továbbfejlesztéséről hozott újabb határozatot a Minisztertanács, amelyben megállapítja, hogy 1951-ben a takarékoság terén jelentős eredmények születtek, de nem sikerült teljesen felszámolni a takarékoság kampányszerűségét. A takarékoság nem vált a munka állandó módszerévé. A határozat kimondja, hogy ebben az évben még több színesfém, rezet, acélt, vasat, szenet, fát, bőrt és más fontos alap- és impertanyagot kell megtakarítani, mint 1951-ben.

A Minisztertanács határozata kiemelte, hogy az anyagtakarékoság nem járhat a minőség rontásával. A rosszminőségű áru hamarabb megy tönkre s így végző soron nem takarékoságra, hanem az értékes nyersanyagok pazarlására vezet. A megtakarításokat tehát azon kell mérni, hogy egy üzemi teljesítési-termelési és önköltségcsökkentési tervét.

A Minisztertanács határozatában végül megállapította, hogy az 1952. évi terv minden téren, így a takarékoság terén is, az elmúlt évinél nagyobb feladatok elé állítja a dolgozókat, mérnököket, technikusokat, igazgatókat és gazdasági vezetőket. Az 1952-es terv teljesítése nemcsak fokozott takarékoságot követel meg minden téren, hanem azt is, hogy a takarékoság a mindennapi munka állandó módszerévé váljék.

A faipari termékek, félkész- és készárúk minőségét nagymértékben befolyásolja és az egy bizonyos egységhez szükséges anyaghányadra is erősen kihat, a felhasználásra kerülő alapanyagok jó vagy rossz volta. Ezért foglalkozni kell beszámolómban ezek helyes termelésével és kezelésével, ezen belül az erdőgazdálkodás, illetve a fakitermelés néhány kérdésével. Ezen a területen az első és legfontosabb követelmény az ipari faválasztékok (elsősorban a furnér, donga és fűrészrönk) hozzáértő, szakszerű kezelése és hoztoltása. Ez többek között azt jelenti, hogy a kéreg nélkül mért 30 cm feletti átmérőjű hengeres bükkfatórzszekekből például a 140—220 cm hosszú, tiszta, egészséges részeket hámozási célra kell kitermelni. Ez a teendő a furnérhasításra alkalmas 140—300 cm hosszú törzsrészekkel is. A tölgyfarönköknél furnér- és hordódongagyártási célokra kell kitermelni az arra alkalmas részeket. Az erdőgazdaságnak a szerfa minősége megóvása érdekében azokat a kitermelés után a zárt, esetleg nedves erdőrészekből, a lehető legrövidebb időn belül szellős, kevésbé nedves levegőjű osztályozó, vagy rakterületekre kell kiszállítani. Ezáltal nagymértékben csökken annak a veszélye, hogy a fát rövid időn belül megtámadják a különböző gombafajták, vagy rovarok.

Az erdőgazdasági üzemek vezetőinek különös gondot kell fordítani arra, hogy a fülledekény fafajták már a téli hónapokban, de legkésőbb kora tavasszal a feldolgozó fűrészüzemek, furnér- és ragasztottlemezzel üzemekhez be legyenek szállítva. Ezáltal lehetővé válik, hogy a fűrészüzemek a meleg időszak beállta előtt feldolgozzák és gőzöléssel vagy jó szellősen való máglyázással óvják a fűrészárut a befülledéstől.

A ragasztottlemezzel gyártó üzemekben pedig még a fülledeési folyamat megindulása előtt medencékbe, vagy egyéb helyen vízbe süllyesztve tárolhatják a rönköket, vagy vízszóró berendezések felállításával védhetik azokat. Az így tárolt faanyagoknál a meleg idő beálltával nem következik be, az igen komoly minőségi romlást eredményező befülledés. A folyóvíz mellett fekvő fűrészüzemeknél a nyári időszakban helyes, ha a rövid időn belül felfűrészelésre nem kerülő lúcs- és jegenyefenyő-rönköket is vízbe süllyesztve tárolják. Ezáltal egyrészt kilúgozódnak a rönkökből a gombák tenyésztését elősegítő nedvek, másrészt megakadályozzuk az erős nap-

sütés és a szél hatására bekövetkező gyors felületi száradást, (repedezést), aminek eredményeként a kihozatali és minőségi százalék emelkedik.

A fűrészüzemknél a rönk és fűrészáru helytelen tárolásából bekövetkező minőségi romlás súlyos károkat okozhat népgazdaságunknak. Ezen a téren volt a legsúlyosabb hiányosság a felszabadulás óta, de különösen az 1951. évben. Sok fűrészüzemünkben a rönköket nem alátétfákon, minőségi osztályok szerint különválogatva, hanem a földön egymásra dobálva, osztályozatlanul tárolták.

Az ilyen hanyag tárolás kétoldalról is veszélyezteti a minőséget:

1. a nedves földön fekvő rönkök gyorsan gombásodnak, elszíneződnek. Ezek hosszabb vagy rövidebb idő alatt megfertőzik a telettük lévő rönköket is. Az ilyen hanyag tárolás magában rejti azt a veszélyt, hogy a telepen lévő összes faanyagok megfertőződnek.

2. A szétválogatás nélküli, egymásra dobált rönkrakásokból a fűrészcsarnokba rendszerint nem a soron lévő fűrészáruhoz szükséges minőségű és méretű darabok kerülnek be, hanem azok, amelyekhez legkönnyebben lehet hozzáférni. Ennek vagy az a következménye, hogy a jóminőségű rönkökből olyan fűrészárut állítanak elő, amelyhez gyengébb minőségű rönk is megfelelne volna, vagy ennek az ellenkezője, hogy a gyenge minőségű, elszíneződött, befülledt, csavarodott, vagy görbenövesű rönköket olyan fűrészáruvá dolgozzák fel, amellyel szemben a minőségi követelmény szín, vagy szilárdsági vonatkozásban nagy. Az 1951-es évben a hordódonga termelésénél voltak ilyenértelmű hanyagságok.

A fűrészáru minőségét jelentős mértékben befolyásolja a keret- és körfűrészek jó karbantartása, a keretfűrészlapoknak a termelendő fűrészáru vastagságának megfelelő távolságban, egymással függőleges párhuzamban való beállítása, a fűrészlap szakszerű köszörülése és terpesztése.

A fűrészáru minőségének biztosítása, illetve javítása érdekében elengedhetetlen követelmény a fűrészcsarnokból kikerülő anyagok azonnali máglyázása, amit úgy kell végrehajtani, hogy úgy az egyes máglyák, mint a máglyákon belül az egyes darabok kellő levegőjárnak legyenek kitéve. A helyes kezelésnek szakszerű máglyázásnak a fűrészárura gyakorolt minőségjavító hatását a fűrészipari szakemberek saját tapasztalatukból ismerik. A fűrészáru szakszerű tárolással való védelme nemcsak minőségjavító, hanem komoly mértékben anyagtakarékosági tényező is. A fűrészáru helyes kezelése és tárolása természetesen a továbbfeldolgozó üzemekre is kötelező.

A továbbfeldolgozó üzemek gyártmányainak minőségére befolyást gyakorol a helyes vagy helytelen anyagelosztás is. A faanyagot elosztó szerveknek (Fűr-fa, Faért) munkájuk központi kérdésévé kell tenni azt, hogy a rendelkezésre álló anyagok a továbbfeldolgozó üzemek, építkezések stb. között úgy kerüljenek elosztásra, ahogy azok termékeivel szemben támasztott minőségi igények azt megkövetelik. Pl. ne szállítsanak jóminőségű fenyőfűrészárut az épületekre, zsaluzási és állványozási célokra és megfordítva, ne zsaluzóanyagot adjanak a bútort- vagy épületasztalosipari üzemeknek.

Miután a továbbfeldolgozó faipari üzemek termékeinek minőségét a felhasználásra kerülő alapanyagok nagymértékben befolyásolják, ki kell térni a bútortlap, furnér és ragasztottlemezzel gyártására is. A bútortlapgyártáshoz általában nyárfaféléket, fűzfát, kisebb mértékben lúcs- és jegenyefenyőt használnak. Hazai faadottságainkból természetesen legkevésbé következik, hogy bútortlapgyártó üzeink fő nyersanyaga a nyárfafélékből kerül ki. Hiba az, hogy nyárfaféléink általában kevertek, s ez a kevertség a felhasználásnál is érvényesül, ami a bútortlapok minőségét hátrányosan befolyásolja. A bútortlapgyártásnál a minőség biztosítása érdekében törekedni kell a különböző nyárfafajták különválasztására, akár belső résznek, akár pedig borítólappal lesznek azok felhasználva.

A fűzfa puha rostjai és nyugodt természete miatt minőségi bútortalpyártási célokra igen alkalmas. Viszonylag kis mennyiség van belőle és hiba, hogy ez a kis mennyiség is a nyárfafélékkel keverve kerül feldolgozásra.

A lúç- és jegenyefenyő bútortalp-belsőrészeknek a nyárfaféléknél jobb, különösen akkor, ha nem keverten, hanem szétválogatva kerülnek felhasználásra. Csak minőségi bútortalpyártásnál jöhetnek számításba, mert hazai állományunk ezen két fenyőfajtából nincs.

A bútortalpyártásnál alapkövetelmény a belsőrészléccek alapanyagának 8—9% nedvességtartalomig való kiszáritása. A belsőrészléccek sorozatfűrészen való szeletelésénél különösen ügyelni kell arra, hogy az egyes lécek közötti vastagságkülönbség legfeljebb 1—2 tizedmilliméter lehet. Az ettől való eltérés és a különböző faféléknek keverten való felhasználása, hullámos felületeket eredményez. A lécekből a hibakivágásnál az apróbb göcsök kivételével ki kell ejteni az összes kihulló és benőtt ággöcsöket, mert azok a színfurnérozott felületen domborulatok formájában kiütkeznek. A bútortalp-belsőrész gépi vagy szabadkézi összerakásánál pedig nagy figyelmet kell fordítani arra, hogy a hosszban egymás végéhez kerülő részek bütői szorosan illeszkedjenek egymáshoz, mert ellenkező esetben a keletkező réseket hiába foltozzuk ki, a színfurnérozott felületeken azok rendszerint horpadás, néha pedig domborulat formájában jelentkeznek. Ügyelni kell arra is, hogy az egyes borítólapp-darabok élei hézagmentesen illeszkedjenek egymáshoz. A minőségi bútortalp egyik felületén foltozás (dugózás) nem fordulhat elő, mert az a színfurnérozott felületen, különösen magafényezés esetén, amennyiben az vakszínelve nem lett, élesen kiütkezik. Figyelemmel kell lenni arra is, hogy a borítólapp a bútortalp mindkét felületén azonos fajtából, azonos természetű és vastagságú legyen.

Ennek a figyelmen kívül hagyása következtében a bútortalpok megvetemednek, meggörbülnek. A jóminőségű bútortalp biztosítéka még a jó ragasztás és a szakszerű tárolás.

A furnért egészséges furnér-rönkből, egyöntetű vastagságúra és simaságúra kell készíteni, amit a helyesen beállított és éleskésű hasító gép a lassú, egyenletes szárítás, a szakszerű kezelés és raktározás biztosít. Ma, amikor a furnérozott felületek letisztítása általában csiszológépeken történik, a kiszáritott állapotban 0.8 mm-nél vékonyabb méretű színfurnérok termelése nem anyagtakarékosság, hanem anyagpocsékolás, mert ennek következményeként a bútortalparban igen sok a furnér-átkoptatás.

A ragasztottlemez gyártásnál az egészséges, henger alakú csavarodás és göcsmentes hámozási rönk a jó minőség alapkövetelménye. A hosztolást úgy kell megajtani, hogy azok a részek, amelyek a lemez minőségét rontanák, ki legyenek ejtve, vagy magrészek legyenek feldolgozva. A hámozógépnél ügyelni kell arra, hogy úgy a fedőlappok, mint a maglemezek egyöntetű vastagságúra legyenek hámozva. A furnérlappok összerakásánál ügyelni kell arra, hogy az élek szorosan illeszkedjenek egymáshoz. Az összeillesztett élek között sem a borítólappoknál, sem pedig a maglemezeknél nem szabad hézagoknak lenni. A maglemezeknél a göcskiesés, vagy törés következtében keletkezett réseket azonos vastagságú furnérral kell pótolni. A jó ragasztáson, szélezésen és csiszoláson kívül ügyelni kell arra is, hogy a raktározás megfelelő szárazságú helyiségben, szakszerűen történjen. Az anyagtakarékosság megköveteli, hogy a rönkök fel szabását, hosztolását, feltétlenül jó szakemberrel kell végeztetni, mert ennél a műveletnél jelentős mennyiségű anyagot lehet megtakarítani, vagy elpocsékolni.

A faipar továbbfeldolgozó ágaiban (lakberendezési, iroda-, iskola- és egyéb bútorok, az épületasztalosipari, a



Az első Országos Faipari Konferencia résztvevői

fatömegcikkek stb. gyártásánál) az észszerű és gazdaságos szabás, a gondos, figyelmes gépi megmunkálás úgy az anyagtakarékosság, mint a minőségi termelés egyik legfontosabb feltétele.

A hajlítottbútor gyártásnál az egészséges, rugékony, egyenesszalú, göcs- és repedésmentes alkatrészek alkalmazása, a jó lelkiismeretes, gépi, főző- és hajlítómunka az alapkövetelmény.

Az épületasztalosiparban az elmondottakon kívül a készáru tárolásánál kell további javulást elérni. Ennek a termelési területnek nagy tehertétele a széttagoltság, az egységes irányítás hiánya. Az üzemek egyrésze a különböző építőipari trösztök keretén belül működik. Ezek az üzemek a nem egységes és gyenge szakmai irányítás miatt, rosszabb minőségben és drágábban termelnek, mint az É. M. Épületasztalosipari főosztályhoz tartozó üzemek. Ezt a kérdést az Építésügyi Minisztériumnak alaposan meg kell vizsgálnia.

A továbbfeldolgozó faipari üzemeknél a termékek minőségét a következő tényezők figyelembevételével kell elbírálni: a felhasznált alap- és kiegészítő anyagok milyensége és célszerű alkalmazása, az egyes alkatrészek és a késztermékek méretpontossága, a forma (alak), a szerkezeti összeépítés helyessége és szilárdsága, a használhatóság és kezelhetőség, a tartósság és a gondos felületi kidolgozás az, amire a gyártásnál és minőségi ellenőrzésnél nagy figyelmet kell fordítani.

A faipar továbbfeldolgozó ágaiban, a lakberendezési, iroda-, iskola stb. bútorok az épületasztalosipari és üzletberendezési termékek gyártásánál az anyagtakarékosság és a minőség biztosítása szempontjából jelentős szerepe van a Faipari Gyártástervező Irodának, és az egyéb tervező- és kivitelezési rajzokat készítő szervezeteknek. A tervek, rajzok készítői ne tévesszék szemelőlt, hogy az, amit a rajzpapír elbír, a kivitelezésnél a népgazdaságra káros munkaerő-, vagy anyagpocsékolást jelenthet anélkül, hogy ezáltal a minőségi igények kielégítést nyernének. Gondolok itt elsősorban az alapanyagok szabványméreteinek szemelőltévesztésére, az egyes alkatrészek túlméretezésére, a különböző üzletberendezéseknél alkalmazott indokolatlanul hajlott vonalakra, vagy a munka- és anyagtöbbletet igénylő úgynevezett ultramodern kiképzésekre.

A hordógyártásnál az anyag jó kihasználása és a minőség biztosítása szempontjából komoly szerepe van a donga helyes hasításának, illetve fűrészelésének. A dongát mindig szál- és sugárirányban kell kitermelni. Az így kitermelt úgynevezett tükrös vagy rosszabb esetben féltükrös dongának kevesebb az összehúzódása, nem ereszti át a belekerülő folyadékot, tehát gondos továbbmegmunkálás mellett jóminőségű hordót lehet belőle gyártani. Az elmondottakon kívül anyagtakarékosságot is jelent, mert a hordók összehúzásánál ki tudjuk küszöbölni, illetve a minimálisra tudjuk szorítani a dongatöréseket.

Az ipari termékek minőségi szintjének emelése érdekében a szocialista munkaversenyt mind szélesebb területen és mind gyorsabb ütemben ki kell terjeszteni a minőség megjavítására. Az üzemeken belül a minőségjavító munkaversenyek egyik legcélravezetőbb formája az, amikor az egy bizonyos munkaművelet végző üzembrész-brigád, vagy személy az előző részmunkát végző részleggel áll versenyben úgy, hogy attól csak a minőségileg kifogástalan alkatrészeket, félkésztermékeket veszi át, a meg nem felelőket pedig visszautasítja. Az egyes részlegek láncszerűen egymásba kapcsolódó minőségjavító mozgalmá a vállalat összes dolgozóit arra ösztönzi, hogy minden munkaműveletet a minőségi követelményeknek megfelelően végezzenek el. Egyben a legszélesebbkörű ellenőrzési hálózat épül ki, ami fejleszti az abban résztvevők felelősségérzetét.

Május 1-i felajánlasként helyes felajánlás történt ilyen vonatkozásban a Szegedi Falemezgyárban. Ezt a versenyformát eredményesen lehet alkalmazni az alapanyagot, félkészáruat termelő és azokat továbbfeldolgozó faipari üzemek között is. Pl a bútorlapgyártó és annak

gyátmányait nagy mennyiségben felhasználó bútorkészítő üzemek, a dongatermelő és a hordókészítő üzemek között, de alkalmazható ez a versenyforma az épületasztalos üzemek és az általuk készített munkadarabokhoz vasalásokat gyártó vasipari vállalatok között is. Ilyen minőségjavító versenyek kezdeményezése a vállalatvezetéssel karöltve, a szakszervezeti szervek feladata. Az üzemi pártszervezeteknek pedig széleskörű politikai nevelőmunkával kell ezt alátámasztaniok.

A versenyeredmények kiértékelését az érvényes szabványok, vagy minőségi előírások, illetve gyártástechnológiai előírások művelettervek, rajzok alapján kell elvégezni.

Feltétlenül beszélni kell még a faanyagok szárításának kérdéséről is. Ez egyrészt a fűrészüzemekből bekerülő faanyagok helyes tárolásával, máglyázásával, másrészt a meglévő szárítóberendezések észszerűbb kihasználásával érhető el. Meg kell szüntetni azt az áldatlan állapotot, hogy ugyanakkor, amikor egyes üzemek 25–30%, sőt magasabb nedvességtartalmú faanyagokból készítenek bútort-, vagy épületasztalosipari termékeket, más üzemeknél a meglévő szárítóberendezés üresen álljon, vagy ne legyen eléggé kihasználva.

A faipari termékek minőségi szintjének emelése megköveteli azt is, hogy a tervbe vett és elengedhetetlenül szükséges szárító, vagy ami észszerűbbnek látszik, központi szárítótelep a lehető legrövidebb időn belül felépüljön, mert az összes szárításra szoruló faanyagok mesterséges szárítása, jelentős mennyiségű anyag megtakarítását teszi lehetővé.

Néhány szóval a szabványosításra, a szocialista tervgazdálkodás egyik legértékesebb tartalékára is ki kell térni. A szocialista szabványosítás a kiviteli, változatok csökkentésére, a fejlettebb gyártástechnológia kialakítására, a szerkezeti megoldások tökéletesítésére és a minőség szabatos meghatározására törekszik.

A szabványok készítése az összes szervek, a tervező, a kivitelező és a kereskedelmi szervek, valamint a legnagyobb fogyasztók képviselőinek bevonásával történik. Szabványosítási munkánk hiányossága, hogy ipari és kereskedelmi vezetőszerveink a Szabványügyi Hivatalt nem eléggé támogatják értékes munkájában, vonatkozik ez a Faipari Tudományos Egyesületre és kisebb mértékben ugyan, de a Fakutató Intézetre is. Népgazdaságunk érdeke parancsolóan megköveteli, hogy ezek a szervek az eddiginél komolyabb mértékben foyjanak bele a faipari szabványok kialakításába és továbbfejlesztésébe.

A selejt termelésének és a gyengeminőségű termékek előállításának oka nagyrészt a gyártástechnológiai előírások hiánya, illetve azok be nem tartása és a dolgozók egy részének hanyag munkája. A műszaki vezetésnek fontos feladata a gyártástechnológiai előírások elkészítése, azok betartásának ellenőrzése, és a munkafegyelem megszilárdítása. A termékek minőségi hiányosságai, a selejt termelése döntő módon az egyéni felelősség hiányának a következménye. »Mit értünk az egyéni felelősség hiánya alatt? — teszi fel és válaszolja meg a kérdést Sztálin elvtárs. — Az egyéni felelősség hiánya az, amikor az emberek egyáltalán nem érznek felelősséget a rájuk bízott munkáért, nem érznek felelősséget a gépekért, a munkapadokért, a munkaszámokért. Érthető, hogy ha hiányzik az egyéni felelősség, akkor szó sem lehet a munka termelékenységének csak valamelyest is komoly emelkedéséről, a termelés minőségének megjavításáról, a gépek, munkapadok, szerszámok kíméletes kezeléséről.« Ahhoz, hogy a munkát magasabb színvonalra emelhessük, minden termelési területen meg kell szüntetni az egyéni felelősség hiányát.

Az anyagtakarékosságért és a minőségért folytatott harcban jelentős szerepük van a termelés közvetlen vezetőinek, nagymértékben tőlük függ, hogy az üzemben milyen a munkafegyelem, hogyan tartják be a gyártástechnológiai fegyelmet. Ha megfelelően örködnek a népgazdaság érdekei felett, maguk mellett találják a pártot és a szakszervezetet. Termelési vezetőink ne törekedjenek olcsó népszerűsége, és ne tévesszék szem elől,

hogy kétféle népszerűség van. Lehet valaki olyan vezető, akit a fegyelmezettek, a lógósok, a lusták, a munkából kimaradozók szeretnek és dicsérnek, de lehet valaki olyan vezető is, akit az élenjáró munkások, a kommunisták szeretnek, aki példát mutat, aki jutalmaz, és, ha szükséges, büntet is, akit a párt és a szakszervezet teljes erejével támogat munkájában.

Igen elterjedt formája a munkafegyelem be nem tartásának, a technológiai fegyelem megsértése, a hanyag, a felületes munka, az egyes munkaműveletek elszikkasztása. Ez különösen a bútorfélék felületi kidolgozásánál tapasztalható, aminek következtében az egyébként jól elkészített munkadarabok minősége nagymértékben leromlik.

A selejt termelésének és általában a minőség romlásának sok esetben a gépi berendezések elhanyagoltsága az oka. Az üzemek felelős vezetőinek egy része lebecsüli a termelőberendezések karbantartásának és felújításának jelentőségét. Ezek az elvtársak nem számolnak azzal, hogy helytelen magatartásukkal egyrészt lerontják üzemük gyártmányainak minőségét, másrészt megrövidítik termelőberendezésük élettartamát. Nem szorul különösebb bizonyításra, hogy ezáltal súlyos károkat okoznak a népgazdaságnak.

A minőségi termelés feltételei adva vannak. Hazánk nem a kizsákmányolók, földbirtokosok, gyárosok és bankárok állama többé, hanem a dolgozó népé. A népi demokratikus államunkhoz való új viszonyok kifejezésre kell jutnia végzett munkánk, üzeinkből kikerülő termékeink jó minőségében is. Minden dolgozónak olyan gondossággal kell végeznie munkáját, mintha az üzeméből kikerülő kész termékek saját részére készülnének. A munkához való új szocialista viszonyok kifejezésre kell jutnia abban is, hogy minden dolgozó felelősnek érzi magát az üzeméből kikerülő iparcikkek minőségéért.

Makszim Gorkij, a róla elnevezett leningrádi papírgyár munkásainak, akik selejtes papírt küldtek az egyik továbbfeldolgozó gyárnak, levélben a következő kérdést tette fel: »Hogyan lehetséges az, hogy a munkás, aki országának gazdája és törvényhozója, a munkás, akit a párt hatalmas elméje, osztályának legkiválóbb emberei irányítanak, akit Sztálin elvtárs vasakarata és éles esze vezet, hogy ez az új ember, aki az új történelem alkotója, rongálhassa vagyonát, szegyen hozhasson a proletariátusra és annak kárára silány termékeket állíthasson elő? Hogyan történik ez, elvtársak? Nemcsak önöknek teszem fel a kérdést, tudom, hogy önök nem selejtgyártók. De a szovjetek szövetségében, a mi társadalmunkban a jobbak felelnek a rosszabbakért és felelni is kell értük. A selejttermelés ellen irányuló harc ugyancsak valamennyi becsületes munkás ügye.«

Ezt a kérdést Makszim Gorkij 1933-ban intézte a nevezett gyár dolgozóihoz. Hazai és faipari vonatkozásban 1952-ben, felszabadulásunk nyolcadik évében ugyanezt a kérdést joggal tehetjük fel faipari vezetőink és dolgozóink jelentős része felé is.

A minőségi termelés kialakításáért harcolni kell, mégpedig szervezeten kell harcolni. Ennek a harcnak első lépése az erős, szakképzett, korszerű ellenőrzőműszerekkel és műszaki dokumentációval felszerelt műszaki ellenőrzés (MEO) megszervezése és állandó erősítése. Az olyan vállalatvezető, aki ennek a szükségességét tagadja, vagy annak hangoztatásával próbál előle kitérni, hogy a jóváhagyott létszámkeretbe ez nem fér bele, elárulja, hogy az élenjáró szovjet ipar vezetőitől való tanulás szükségességét csak formálisan teszi magáévá, a gyakorlatban azonban nem alkalmazza azokat. A mi iparunknál jóval fejlettebb szovjet iparban ugyanis a minőség ellenőrzését a termelés szerves részeként kezelik.

A minőségi ellenőröknek pedig egy pillanatra sem szabad megfeledkezni arról, hogy a MEO-bélyegző a bizalom jele, ami kötelez, hogy a nép állama megbízik azokban, akiknek ezt a bélyegzőt a kezükbe adja. Ennek a bizalomnak fokozott felelősségérzetet kell kiváltania minőségi ellenőreinkből.

A Faipari Tudományos Egyesület az általam felsorolt hiányosságokkal és azok kiküszöbölésének kérdéseivel a »Faipar« hasábjain és munkabizottságokban rendszeresen foglalkozik. A jövőben ezen túlmenően jól megalapozott javaslatok kidolgozásával, a faipari dolgozók műszaki tudásának állandó fejlesztésével is segítenie kell az ipartervfeladatai teljesítésében, illetve túlteljesítésében. Ebben a munkájában az eddiginél következetesebben és nagyobb mértékben támaszkodjon a Szovjetunió kimeríthetetlen tapasztalati kincstárára. A Faipari Tudományos Egyesületnek komoly szerepe van abban, hogy a tudományos élet és a faipari dolgozók alkotó együttműködése továbbfejlődjék.

A faiparban még bőven meglévő hiányosságok felszámolásában az ipari vezetőszervek és szakszervezet mellett jelentős szerep jut a Fakutató Intézetnek és a Faipari Gyártástervező Irodának. Ezek a szervek most vannak felnövekedni, éppen ezért vigyázniuk kell arra, hogy munkájuknál a nagy célt, a szocializmus építését, egy pillanatra se tévesszék szem elől.

Végül, de nem utolsósorban rá kell mutatni arra, hogy a szakoktatás: az ipari tanulók nevelése és szakmai képzése területén — bár kétségtelenül vannak eredményeink — a pótolnivaló még igen sok. A tanműhelyekben emelni kell a szakoktatás színvonalát, ehhez első lépésként a fegyelmet kell megszilárdítani. Határozott, a fiatalokkal bánni tudó, politikai és szakvonalon egyaránt jól képzett dolgozókkal kell felváltani az idős, határozatlan, a fiatalokat meg nem értő, politikailag képzetlen tanműhelyvezetőket. Az utánpótlás nevelésének központi ellenőrzésére az iparvezetés az eddiginél nagyobb gondot kell, hogy fordítson. A műszaki vezetőktől és művezetőktől is meg kell követelni, hogy szakmai és politikai vonatkozásban egyaránt rendszeresen továbbképezzék magukat. Az üzemekben ki kell szélesíteni a szakmai oktatási hálózatot. A fejlődőképes fiatalokból pedig minél többet küldjünk az ipari technikum, vagy egyéb iskola esti, esetleg nappali tagozataira.

A konferencia keretében összeülő témabizottságok fognak az általam esetleg csak nagy vonalakban érintett kérdésekkel részletesebben foglalkozni. A szervezés, kooperáció és anyagtakarékosság kérdéseivel foglalkozó 4. sz. témabizottságnak az anyagtakarékosságnak szervezeti és műszaki kérdései mellett ki kell terjeszkednie a forgács-, őrlemény- és rostlemezgyártás területein szükséges intézkedések kérdéseire is. A kooperáció kérdésénél pedig foglalkoznia kell a bútortermelés épületvasalások, a facsavar, a szeg, a csiszolópapír, stb. gyártási hiányosságaival és az ezzel kapcsolatos teendőikkel. A felületkezelés és ragasztóanyagok kérdésével foglalkozó 6. sz. témabizottságnak pedig amellet, hogy döntő módon a raganyagok, elsősorban a műgyanta raganyagok és fényezőanyagok kérdésével foglalkozik, időt kell szorítania a fatartósítás kérdéseinek tárgyalására is.

Ugy a párt, mint a kormány komoly várakozással tekint konferenciánk munkája elé. Mély meggyőződés, hogy az összevont és a 6 témabizottságra bontott tanácskozásunk ennek a várakozásnak megfelelően értékes munkát fog végezni.

Tisztelt Konferencia, tisztelt Elvtársak!

Hazánknak a szovjet hadsereg által történt felszabadítása óta sok és nem ritkán nehéznek látszó feladatokat oldottunk meg. Közös erőfeszítéssel, öt éves terülnket és annak harmadik évi előirányzatát is maradéktalanul teljesíteni fogjuk.

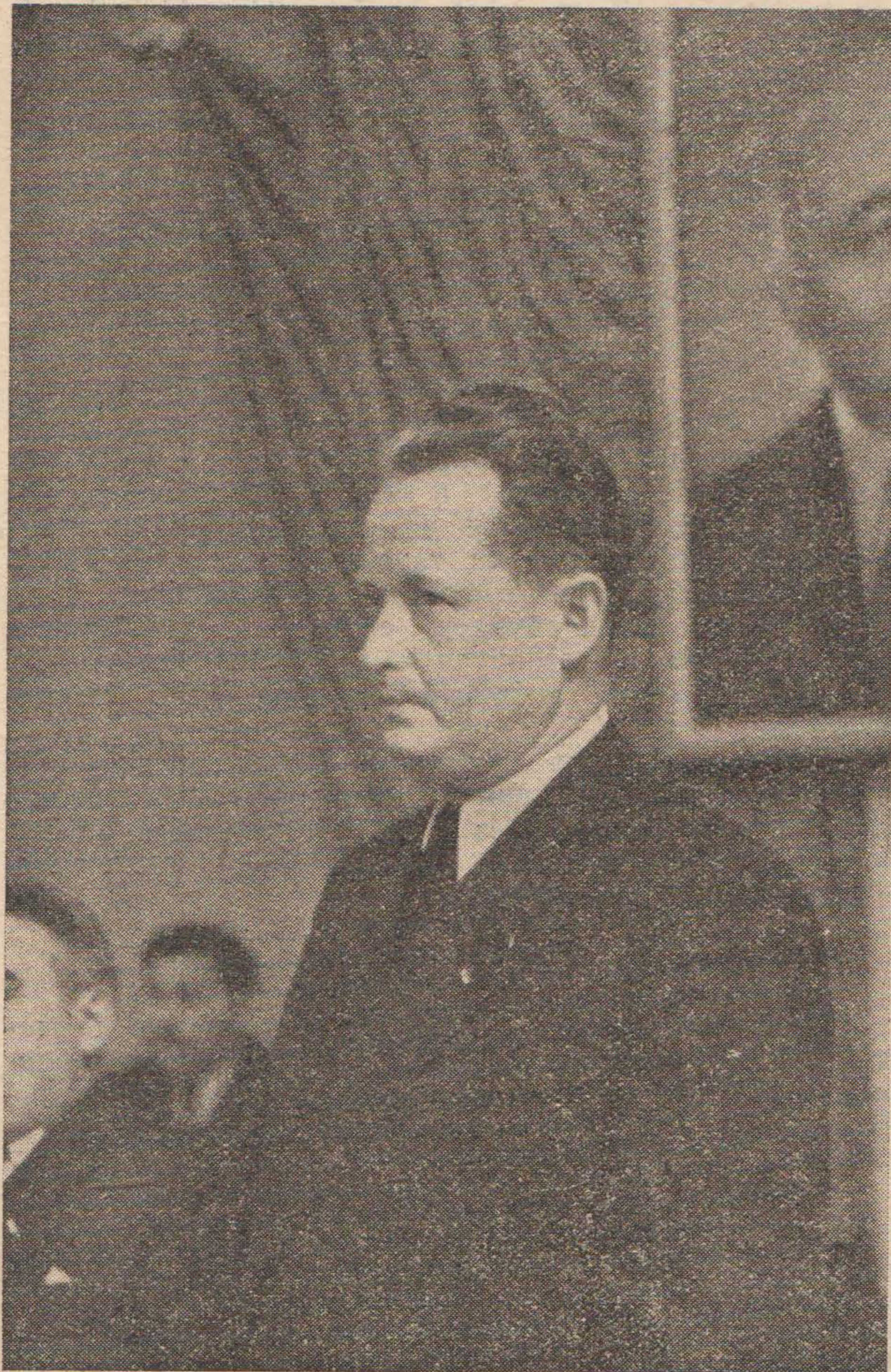
Teljesíteni fogjuk, mert segítő barátként mellettünk áll a világ békéjének legfőbb őre, a hatalmas Szovjetunió. Mert minden munkánkban Lenin és Sztálin legyőzhetetlen tanításaira támaszkodhatunk. Mert olyan kemény, harcokban megedzett élcsapatunk van, mint a Magyar Dolgozók Pártja. Mert olyan tapasztalt és bölcs vezér vezet győzelemről győzelemre bennünket, mint a mi forrón szeretett Rákosi Mátyás elvtársunk.

Bozsó László elvtárs előadása az Országos Faipari Konferencián

Tisztelt Konferencia, Tisztelt Elvtársak!

Gerő elvtárs ez év januárjában Pártunk országos aktívaértekezletén ismertette azokat az eredményeket, amelyeket öt éves tervünk második évében elértünk. Megállapította, hogy sikereink forrásai: a felbecsülhetetlen értékű tapasztalat és segítség, melyet a Szovjetunió részéről kaptunk, pártunk helyes irányvonala és II. kongresszusi határozatainak következetes végrehajtása, a dolgozók millióinak mozgósítása és kezdeményezéseinek felkarolása mellett, munkásosztályunk és haladó értelmiségünk lelkes és odaadó munkájának, valamint a minisztertanács anyagtakarékosságról szóló határozatainak köszönhető.

A Népgazdasági Tanács az anyagtakarékossági bizottságok létesítéséről szóló határozatában felsorolta azokat a szempontokat, amelyek ebben a munkában döntőek. Ezek között a faanyagtakarékosság komoly helyet foglal el, szinte az összes termelőágak, minisztériumok munkaterületén. A faiparban a segédanyagok pótlása, a hulladékok és melléktermékek hasznosítása és főként a gazdaságos szárítás módszereinek alkalmazása lettek kiemelve. A Magyar Tudományos Akadémia műszaki tudományok osztályát ugyanez a cél vezette, amikor a Műszaki és Természettudományi Egyesületek Szövetségénél elősegítette az ipar legaktuálisabb problémáinak meg-



BOZSÓ LÁSZLÓ elvtárs

vitatását egy-egy országos konferencia megrendezésének keretében. A Faipari Tudományos Egyesület konferenciája ezért az anyagtakarékosság kérdésének megvitatását tette központi feladatává.

Feladatunk tehát ma az, hogy pártunk útmutatása alapján konferenciánk minden fával dolgozó, fát használó iparágban lendületet adjon a fa takarékosabb, gazdaságosabb felhasználására. Rávilágítson azokra a legfontosabb szervezési, műszakfejlesztési, operatív intézkedési és kutató munkákra, tennivalókra, amelyek szükségesek, hogy a munkánkat megjavítsuk. A rövidesen összeülő témabizottságainknak a takarékoságban eddig elért eredményeket kell számbavenniük és a Szovjetuniótól kapott tapasztalatok felhasználásával új javaslatokat kell a témáinknak megfelelően kidolgozniuk. A holnapi záróülésünk határozati javaslatai újabb segítséget fognak adni a takarékoság országos jelentőségű feladatainak sikeres megoldásához.

A fának a szerepe és felhasználási területe a termelőerők fejlődésével egyre inkább bővül és az építkezéstől kezdve, amelynek legkülönbözőbb anyagait adja, számos ipari gyártmánynak fontos alapanyaga.

A Népgazdasági Tanács anyagtakarékossági határozatának megfelelően konferenciánk híven tükrözi vissza, hogy az összes iparágak érzik ennek fontosságát és azt, hogy a fatakarékoság követelménye népgazdaságunk összes termelő ágazataiban jelentős és indokolt. Részt kívánnak venni mindannyian a fatakarékoságért indított harcunkban és annak lehető legteljesebb sikerében.

A fatakarékoság számunkra az erdő kitermelésénél kezdődik és a fa megóvásán, megmunkálásán keresztül egész a késztermék befejezéséig, sőt elszállításáig tart. A szocialista termelést a kapitalista termeléstől Lenin—Sztálin elvtársak által meghatározott ismérveken kívül, a munka magasabb termelékenysége különbözteti meg, tehát a szocialista termelésnek az anyag célszerű és gazdaságos felhasználásával is ki kell tennie.

A fagazdálkodásban mindenekelőtt figyelemmel kell lennünk az anyag helyes kiválasztására. A fa szerkezeti felépítésénél fogva még ugyanazon fafajtaán belül sem egynemű anyag, ezért tudnunk kell, hogy melyik fafajta mire lehet és mire szabad felhasználni, milyen legyen a felhasznált fajta minősége és méretezése, hogy megfeleljen gyártmányaink rendeltetésének és a felhasználási feltételeknek, de ugyanakkor a legszigorúbb gazdaságosság követelményeinek is.

A faanyagtakarékosságot a kitermelésnél kell megkezdennünk gazdaságos hoztúlással és az áru megóvásával, valamint szállításának helyes irányításával és ütemezésével kell azt biztosítani. Ha a rönköket szállásban szállítjuk, a rönkök védelmét és gazdaságos felhasználását fogjuk szolgálni. Ugyanis mint tudjuk, a fülledékeny rönkök fülledése a bütűnél kezdődik és repedése is innen indul el. A szállásban való kitermelésnél és szállításnál ezt a veszélyt olyan százalékos arányban tudjuk csökkenteni, mint amilyen százalékos arányban emeltük a kitermelésnek és szállításnak ezt a formáját.

Szállítási akadály esetén az anyag védelmét a rönkök megfelelő kezelésével már az erdőben meg kell kezdenünk, hogy az anyag romlását elkerüljük. Számolunk azzal, hogy erdész kartársaink e fontos kérdéssel, a rönkanyag preventív védelmével, az erdőkitermeléstől az üzembe való beérkezésig behatóan foglalkoznak.

A szállítások nem megfelelő irányításából adódik tehát a fűrészárú méreteinek helytelen elosztása is, ami a nyersanyag gazdaságos kihasználását rendkívül megnehezíti, sokkal több hulladék keletkezik.

A Szovjetunió tapasztalatai szerint felmérhetők azok az intézkedések, amelyek a fatakarékoság érdekében

előttünk állanak. T. M. Benenson a szükséges intézkedéseket a következőképpen osztja fel:

1. A faanyagok felhasználásának csökkentése, azok pótlása, ahol lehetséges más anyagokkal, az anyagfelhasználási normák átvizsgálása iparáganként és üzemenként.

2. A felhasználásnál és feldolgozásnál keletkező hulladék csökkentése, korszerű gyártástechnológiai szabvány kialakítása.

3. A faanyagfelhasználás beépítése előtti megfelelő impregnáló szerekkel való megelőző védelem a fa tartósításra.

4. A hulladékok üzemi értékesítése, továbbfeldolgozása.

Ha ezeket sorra vizsgáljuk és hazai viszonyokra alkalmazzuk, az első kérdés sok olyan szervezési és intézkedési feladatot állít eléünk, melyeket megoldani egy minisztériumi tárcán belül nem is lehet. Az iparban eddig kevésbé vagy egyáltalán nem használt fafajták bevezetése, ilyen pl. cser és akác, még fokozottabb felhasználása.

Az építőiparban már eddig bevezetett betonajtó- és ablaktokok gyártásának továbbfejlesztése, enyvezett faszervezetek alkalmazása födém-szerkezeteknél, vakpadló helyett cement padlóra fektetett kisméretű mozaikparketták széleskörű alkalmazása. A bányászathoz az állandó járatok kiépítésénél a vasbeton, idomvastartók alkalmazása. A közlekedés és posta vonalán ragasztott talpfák, ragasztott vezetékoszlopok alkalmazása a nem forgalmas vonalakon.

A deszkaanyag fűrészárú pótlása enyvezettlemezzel az épületasztalosiparban és ládaiparban. A hullámlemezgyártás felfokozásával az építőiparnak fontos alapanyagot tudnánk biztosítani, mellyel sok helyen ki tudnánk szorítani a fűrészárú használatát.

Ezek bevezetésére már történtek eddig is kezdeményezések és intézkedések, ezt azonban még tovább kell mélyítenünk.

Az építőiparban újítóinkra hatalmas feladat vár, a zsaluzóanyag, állványanyag pótlására, mely az Anyag-gazdálkodási Bizottság feladatai között is szerepel.

A második intézkedési feladat a Szovjetunió tapasztalatai alapján a feldolgozásnál keletkező hulladék csökkentése, a rönkanyag-feldolgozás, a fűrészárú, enyvezett-lemez, bútortábla-feldolgozás területére esik, itt szükséges a technológiai megmunkálási folyamatok egész területére érvényes fokozott tervszerűség.

Az elavult és laza anyagfelhasználási normák felszámolására a legjobban dolgozó üzemeink anyagnormáit tegyük kötelezővé. Az anyagnormák felülvizsgálásával, megváltoztatásával azonban fokozott figyelemet kell fordítanunk a minőségre.

A szolgáltató és felhasználó ipart egyaránt jól ismerő szakemberek együttes erejével, összeműködésével alaposan kidolgozott időszerű és távlati szabványokat kell megalkotni a Szovjetunió szabványainak felhasználásával.

Szakítanunk kell a szabványkészítés eddigi helytelen formájával, hogy némelykor egy-egy rosszul előkészített szabványtervezetet napokon keresztül húzódozó üléseken próbáljanak helyrehozni műszaki szakemberek.

A szabványt egyébként a Szovjetunió iparvezetéséhez hasonlóan, a műszaki vezetők legfontosabb segéd-eszközévé, a gyártástervezés és a minőségi bérezés egyik legfontosabb bázisává kell, hogy tegyük. A tervező-intézeteket, különösen az építőiparból, de minden iparágból egyaránt és a kutatóintézeteket is ne csak a szabványkészítésben tartandó ülésekre való meghívással vonják be, hanem legyen mód a szabványosítás éves tervét már előre tanulmányozniok.

Előfordul, hogy egy-egy szabvány elkészítése technikai okokból időben meg kell, hogy előzze több más szabvány elkészítését. Miképpen fontos az is, hogy a fára vonatkozó szabványok tárgyalásánál az érdekelt összes iparágakat meghívják; úgy a ragasztóanyagok,

dukkozók, festőanyagok, csiszolópapírok és egyéb fontos faipari segédanyagok szabványtervezeténél a faipari is meg kell hallgatni.

A Faipari Tudományos Egyesület nehézipari szakosztályának egy helyes javaslata érkezett be egyesületünkhöz, melyben javasolják, hogy a technológiai előírásoknál, kereskedelmi elnevezéseknél, szabványoknál a faiparban eddig alkalmazott coll mértékegységet méterrendszerre módosítsák.

Az építőipar azzal, hogy a takarékoság érdekében áttér az előregyártott vasbetonajtók és ablaktokok alkalmazására, ezek technológiai előírásainál vegye figyelembe az épületasztalosipar ajtó- és ablakszárnyainak szabványait, nehogy az épületen kelljen ezeket átszerelni.

Az újítások helyes elbírálása és bevezetése érdekében is fontos, hogy az újítási megbízottak legyenek jól tájékozottak a fennálló technológiai előírásokról és a kapcsolatos szabványokról. Ha az újítás folytán helyénvaló a szabvány megváltoztatása, tegyenek javaslatot annak megváltoztatására, de azzal ütköző újítások bevezetése anyagpocsékoláshoz vezethet. Ha az újítási megbízott a szabványügyeket is kézbentartja, az igen helyes, de ha munkája ezt nem engedi meg, akkor a szabványügyi megbízottal minden esetben tárgyalja át az ilyen természetű kérdéseket. Végül rá kell mutatni arra is, hogy az anyagnormák állandó figyelemmel kíséréssel és azoknak a fejlődés következtében szükségessé váló megváltoztatásával egyidejűleg a szabványokat is állandóan felül kell vizsgálni.

Tartsuk szem előtt, hogy a Szovjetunió által elért fejlődés nyomán nekünk is mielőbb a munkapadokig felbontott minőségi szabványokra kell felépíteni az egyetemes gyártástechnológiát.

Faiparunk kevés korszerű berendezéssel rendelkezik és így gépeink tervszerű megelőző karbantartása mellett legfontosabb tennivalóink technológiai szempontból; forgácsoló-, hasító-, hámozógépeink kialakítása.

Különösen a fűrészek helyes fogazása nagyon fontos. A Faipari Tudományos Egyesület e tárgyban több előadást rendezett. Mérnöki Továbbképző Intézeti előadásaink ezévi és jövőévi tervében különös gondot fordítottunk ennek a témának az oktatására. A fűrészfogak helyes kialakításáról alkotott vélemény terén eltérések vannak, helyes volna, ha ezt egy nyilvános ankéton, vagy a »Faipar« hasábjain vitatnánk meg és dolgozóinkat tömegesen vonnánk be ebbe a vitába.

Hogy csak egynéhány példán érzékeltessem a szerzőmerek helyes kialakításának fontosságát, elég, ha megemlítem, hogy fűrészüzemeinkben a 25 mm-es fűrészárú termelésnél a fűrészpenge vastagságánál és terpeszlésénél jelentkező minden 1 mm-es különbség 4 százalékos veszteséget jelent.

Minden 100 m³ rönkanyagnál 1500.— Ft-os veszteséggel kell emiatt számolnunk. A rosszul élezett marókések durva megmunkálási felületet adnak, amint láthatunk exportra készült fasarok készítményeinknél, mint más iparágaknál, hogy súlyos minőségi romlást okozott.

Hámozógépeink rossz élszögének kialakítása a metszési szög rossz beállítása, nemcsak a borítólapon fogja rontani az enyvezettlemezek minőségét, hanem az enyvfogyasztást növeli, a ragasztás minőségét is hátrányosan befolyásolja. Ezek a tényezők azonban nemcsak a minőséget rontják, és a selejtet növelik, hanem az anyagkihozatal csökkenését is maguk után vonják.

A faipar anyagvesztései először azoknál az üzemeinknél érezhetőek legjobban, amelyek erdei nyersanyagokból dolgoznak. Ide sorolhatjuk a fűrészüzemeiket, enyvezettlemezgyárait, bútortáblagyártó-üzemeinket, gyufagyárait és néhány kisebb jelentőségű üzemet.

Itt kell tehát figyelembe venni azt, hogy a nyert félkészárú hulladékának későbbi bármilyen továbbfeldolgozása vagy átdolgozása komoly befektetést igénylő munka, ezért itt a hangsúlynak a fa megmunkálásánál keletkező idővesztés csökkentésén kell lennie.

Gerő elvtárs felhívta figyelmünket, hogy »újabb fokozott figyelmet kell szentelnünk a Gazda-mozgalomnak,

még jobban meg kell szerveznünk az együttműködést az üzemeken belül és az egyes üzemek, iparágak, minisztériumok között, mint ahogyan ezt 1951-ben tettük.

Pártunk központi lapja — a Szabad Nép —, a közelmúlt napokban rámutatott azokra a hibákra, amelyek faiparunkban a Gazda-mozgalom visszaesését okozták. Helyesen állapította meg, hogy a Gazda-mozgalom hibái a könnyű- és építőipar területén oda vezethetők vissza, hogy a két illetékes minisztérium között gyenge a kapcsolat és üzemeink között hiányzik a kölcsönös tapasztalatcsere és együttműködés.

A hibák kijavítására a helyes kezdeményezések részben már megindultak. Szeretnénk azonban éppen a Fűrész- és Lemezipari Igazgatóság kezdeményezésén tanulva, rámutatni arra, hogy a minisztériumok érdekelt igazgatóságainak kölcsönös tapasztalatcsereje, a hibák kölcsönös feltárása mennyire fontos.

Ezt a helyes kezdeményezést tovább kell fejleszteni és az összes érdekelt minisztériumok, főosztályok, az erdőkitermeléstől az értékesítésig: a nehézipar, építőipar, könnyűipar, bánya — posta és közlekedés kölcsönös tapasztalatcserejét az anyagtakarékoság érdekében tovább kell folytatni.

Amint a mai konferenciánk mutatja, a faipar területe széleskörű. A Gazda-mozgalomban jó eredményt elért dolgozóink, üzemeink sztahanovistái, újtói, jól átgondolt terv szerint, a cél alapos ismeretében tapasztalatcsere útján, beszámolókon keresztül hasznosítsák eredményeiket, bővítsék tapasztalataikat.

Üzemi dolgozóink kezdeményező erejére támaszkodva, a fa takarékosabb felhasználásáért indítjuk meg a harcot, hogy ezt a hatalmas tartalékot hasznosítsuk, mint népgazdaságunk akkumulációs forrásainak eddig nem eléggé igénybe vett rejtett tartalékát.

Az anyagvesztés további csökkentése azoknál az üzemeknél fogható meg, melyek félkészárúból, tehát fűrészárúból, enyvezetlemezzel és bútortáblából dolgoznak túlnyomó részben.

A megmunkálás alá kerülő anyag méreteinek helyes megválasztása főleg fűrészárúnál kihozatali százalék emelkedését jelenti számunkra.

Importáló kereskedelmi szerveinknek és elosztó szerveinknek ezeket mind figyelembe kell venni.

Mint a hulladék csökkentésének egyik tényezőjéről szeretnénk még a szárítás kérdéséről beszélni. Nem véletlen, hogy a Népgazdasági Tanács az anyagtakarékoság egyik főfeladatául a gazdaságos szárítást jelölte meg. Sok selejt és hulladék keletkezik helytelen szárításból. A tavaszi és nyári hónapokban egy olyan lehetőség nyílik szárítóképességünk növelésére, amit ha kihasználunk és hasznosítunk — értem alatta a természetes szárítás lehetőségét —, minőségi javításon kívül gazdaságosabb felhasználást is érhetünk el.

Fűrésztelepeinken, kereskedelmi elosztószerveink raktáraiban ezt a lehetőséget nem eléggé, vagy egyáltalán nem használják ki, pedig a faiparban gyakori az a panasz, hogy szárítóberendezéseink túl vannak terhelve, nem győzik a szárítást.

A faiparban a 25—30%-os nedvességtartalmú faanyagfelhasználás nem ritka jelenség, ami az anyag időelőtti tönkremenését eredményezi.

Egyesületünk a Könnyűipari Minisztérium kezdeményezésére és a Faipari Kutató Intézet bevonásával szárítási tanfolyamot szervezett és indított be. Ebben és még számos folyamatban lévő munkánkban is megnyilvánul, hogy a faiparban a helyes és gazdaságos szárítás mennyire központi kérdés. Mesterséges szárítóberendezésünk hibáit a Kutató Intézet felmérte.

A hibák jórésze onnan adódik, hogy szárítóberendezéseinket nem szakszerűen kezelik. Ahhoz, hogy szakszerűen és jól száríthassunk, elsősorban fontos, hogy berendezéseink megfelelő műszerrel legyenek ellátva.

Ismerjük a szárítás menetét, ellenőrizni tudjuk a szárítás követelményeinek betartását, a megfelelő hőfokot, nedvességtartalmat, levegőmozgást, melyek mint műszerelési problémák állnak a faipar előtt. Az utóbbi időben

elkészült néhány új szárító berendezésünk sem rendelkezik mindenhol a legszükségesebb szárításellenőrző műszerekkel. A szárításra kerülő anyagok nedvességtartalmát és a szárításból kikerült és már leszárított anyagnak minősített fa nedvességtartalmát nagyon kevés helyen ellenőrzik. Gyakran kerül szárításra ugyanazon szárítókamrában 16—20%-os nedvességtartalmú faanyag, 30% vagy e fölötti nedvességtartalmú faanyaggal. A szárításból kikerült anyag nedvességtartalma igen változó, 12%, nem egy esetben 18—20%-ig terjed az egyes anyagok nedvességtartalma, mely természetesen végső fokok a felhasználásnál fog jelentkezni hibaként.

Faanyagszáritási munkatervünk konkrét célkitűzései:

a) A légszáritás (természetes szárítás) alkalmazása mindazokon a területeken, mindazokban az üzemekben, ahol bevezetése lehetséges.

b) Elhanyagolt szárítóüzemeink racionalizálása és átalakítása.

c) A szárítókamrák kihasználására, korszerű módszerek és eljárások kidolgozása és bevezetése.

d) a szárítás hőmérsékletének növelésével a szárítási folyamat idejének lerövidítése.

A Szovjetunió tapasztalatainak átvételével megindult kutatások azt mutatják, hogy a szárítás hőfokának 100 Celsius fok hőmérséklet fölé emelésével a szárítás idejét fenyőfajtáknál jóval az eddigi szárítási idő alá lehet szorítani, a minőségének megtartásával.

A Magyar Tudományos Akadémia ennek a kérdésnek a fontosságára való tekintettel műszaki osztályának könnyűipari szaktanácsát megbízta, hogy az év második felében országos előadást rendezzen a kérdés műszaki és tudományos részleteinek megvitatására.

Benenson fatakarékosságának kérdésében folytatott munkái között, mint harmadik kérdés szerepel a fa élettartamának meghosszabbítása. Ezek hazai viszonylatban a fülledés, a fakárosító gombák elleni védekezés kérdését hozzák előtérbe és a fa égéstgátlóanyagokkal való tartósítását és rovarok rágásai ellen való védekezést.

Az Országos Tervhivatal az épületfaanyagok legveszedelmesebb károsító gombái elleni védekezésre rendeletet adott ki.

A rendelkezés pontosan meghatározza ipartelepeink, faanyagraktáraink tennivalóit ezen a téren. Előírja a rendszabályokat, amelyek szükségesek ahhoz, hogy kellő eredménnyel kezdhesünk hozzá a fa élettartamának meghosszabbításához. Ipartelepeinken, félkészárút tároló telepeinken még sok hiányosság van. A maglyázási előírásokat, a tárolótelepek tisztántartását, fertőtlenítését évenként nem végzik el mindenhol, pedig a faanyag-takarékosság az anyag védelmével kell, hogy kezdődjék.

Épületek faszervezeti anyagában a háború következtében sok kár érte országunkat. Ennek pusztító hatását még máig sem hevertük ki. A belövések következtében történt beázások, csőrepedések, olyan nedvességhatást idéztek elő, hogy fővárosunk egyes kerületeiben, az ország egyes városaiban, a farontógombák fellépése szinte járványszerű méreteket öltött. A beázott födémrészek faanyaga sok helyen a házigomba hatására úgy szétroncsolódott, hogy a mennyezet beszakadásával járt, s nem egy esetben, mint életveszélyes lakásokból kellett a közigazgatásnak a bérlőket kilakoltatni.

A farontógombák megtelepedése azonban nemcsak a háború következménye, mert a fertőzés mindenkor előfordulhat, ha a beépítendő faanyagokat nem tartósítjuk megfelelő impregnáló szerekkel.

A faanyag nedvességtartalma ezeknek a farontógombáknak életszükséglet, tehát a helytelenül, vagy nem kiszárított faanyagokban a raktározás helyén is súlyos veszteséget okozhat.

Bányafák megvédésénél tudnunk kell azt, hogy a bányabiztosításnál beépített faanyagot nemcsak a közvetlen nyomás, hanem igen nagy mértékben a farontógombák is pusztítják. A bányák állandó magas nedvességtartalma, a kedvező hőmérséklet, olyan életlehetőségeket

biztosít a farontó-gombáknak, hogy azok elszaporodása elleni védekezés a bányaipar területén parancsoló szükségessé válik.

A bányafák tartósítása nemcsak a termelés folyamatosságát biztosítja, hanem bányászdolgozóink életvédelmének szempontjából is döntő fontossággal bír. Az egészséges fa megfelelő nyomó- és hajlítószilárdsága adhatja meg a termelés és szállítás biztonságát. A gombafertőzött támfák és pillérfák korhadása legdrágább kincsünk, az ember életét veszélyeztető és a népgazdaságunkban annyira fontos nyersanyag termelésének zavartalanosságát nem biztosítja.

A Szovjetunióban a beépítésre kerülő bányafák 12 százaléka a trösztök kötelesek előzetesen fertőtleníteni. A Ruhr- és Saar-vidéken 12—15%-ban állapították meg a kezelendő fa mennyiségét. Nálunk — fában szegény és importra szoruló országban — a bányafa tartósítása az 1%-ot sem éri el. Ha tudjuk, hogy bányaiparunk a legnagyobb fafelhasználó szektor, megértjük, mennyi népgazdasági érdek fűződik az iparágban felhasználásra kerülő faanyagok megfelelő tartósításához.

A rovarkárok a fa döntésétől kezdődően rönkalakban, feldolgozottan és beépítetten fertőzik a faanyagokat. Alcaik fűrészával a fa műszaki értékét nagymértékben leronthatják. Az ezek ellen való védekezés is a fatakarékosság feladatai közé tartozik.

Igen fontos, a nehézipari gyártmányoknál a beépítésre kerülő nemes fafajtáknak, faanyagoknak tűz elleni védelme, de építőiparunkban is sok olyan építkezés van, ahol a fának tűzállóságát kell biztosítani. Jelentős eredményeket értünk el a Szovjetunió kutató munkájának felhasználásával, a fának égésgátlóanyagokkal való impregnálása útján.

Népgazdasági szempontból ez is egy igen fontos kérdés. Az elkerülhetetlen hulladék értékesítése kérdésnek vizsgálatánál a Szovjetunió tapasztalatai nagy segítséget nyújtanak. Ezek a tapasztalatok azt mutatják, hogy a fatakarékosság a fa megmunkálásánál keletkező veszteségsökkentéssel kell, hogy kezdődjék, de megmutatják azt is, hogy milyen módon történjen ezeknek a hasznosítása.

Vizsgáljuk meg először a hulladékforgácsokat:

a) Fűrészüzemeknél rönkvég, szélezési hulladék, darabolási hulladék, fűrészpor.

b) Enyvezettlemezyának, gyufagyának, bútordarabgyártó üzemeknél: rönkvég, hámozási hulladék, visszamaradó hengerek, szélezési hulladék, fűrészpor.

c) Bútorüzemeink, ládaipar, épületasztalosipar, nehézipar, hordógyártás: hulladékaik főleg darabolási, szélezési hulladékokból tevődnek össze, ezenkívül fűrészpor, forgács és csiszolópor.

A hulladékhasznosítás a keletkezés formája, nagysága és fajtája szerint történhet. Ez a hulladék, amely részben még tovább feldolgozható a jól szervezett gyártástechnológia során csökkenthető, de részben csak mint tüzelőanyag kerül felhasználásra. A hulladék hasznosítása a fa szerkezeténél fogva más követelményeket támaszt, hasznosításuk túlnyomórészt költséges beruházásokkal oldható meg, amely azonban kifizetődő. Fenyőfélék, nyár-, fűzfa rönkvégei, szélezési hulladékaik a farostlemezyártás alapanyagául szolgálhatnak.

Bükk-, éger-, dió-anyag kisebbértékű hulladékát, valamint a hámozásból visszamaradó hengerek, ha fűrészárúnak nem dolgozhatók fel, az őrléménylemez, forgácslemez alapanyagául szolgálhat és itt további aprítással, őrléssel kitűnően hasznosítható. Ezek a lehetőségek azonban egyelőre még nem valósíthatók meg a nagyüzemi berendezés hiányában.

Az eddigi tapasztalatok azt mutatják, hogy a farostlemez, az őrlémény, illetve forgácslemezek, mint műfalemezek kitűnően beválnak a gyakorlatban, jótulajdonságaiknál fogva a fa helyett sok esetben alkalmazhatók. A forgácslemezeknél, de a farostlemezeknél is a magasabb szilárdságú értéket, a víz- és gombaállóságot csakis megfelelő ragasztóanyaggal tudjuk biztosítani.

Ebből a szempontból ragasztóanyagként a műgyanták jöhetnek számításba. Ezekkel érhetünk el alacsony százalékos adagolás mellett olyan szilárdságot, amelyek céljainknak megfelelnek.

Fontos számunkra, hogy a létesítendő üzemek részére beinduláskor már biztosítva legyen megfelelő ragasztóanyag és kellő mennyiségben a faipar rendelkezésére álljon. Kívánatosnak tartanánk, hogy ezzel a kérdéssel, — mely bár első pillanatra faipari kérdésnek látszik, — lényegében azonban népgazdaságunk fontos ipari kérdése —, a Tervhivatal behatóan foglalkozzék. A Szovjetunió és a környező népi demokratikus államok faipara már a műgyanták legkülönbözőbb változatait használják.

A műgyanta gyártásának fokozott mértékű emelésével a faipar egy olyan segédanyaghoz juthat, mely a hulladék hasznosítását széles mértékben teszi lehetővé. Lehetővé válik ennek használatával a közlekedésben a ragasztott vasúti talpfa, építőiparban az enyvezett faszervezetek alkalmazása, melyre a Szovjetunió bőséges tapasztalatai tág lehetőséget nyitnak meg számunkra.

A nagyfrekvenciás áramtérben való faragasztás, mely a munka termelékenységét a faiparban nagymértékben fokozza, szintén műgyanta ragasztóanyagokat kíván és a faipar fejlődésének, a jobb fakihhasználás további perspektívájának hatalmas lehetőségeit fogja feltárni. A Faipari Tudományos Egyesület munkabizottságai foglalkoztak a fa hulladékának hasznosításával és ma is több olyan munkabizottsága van, amelynek feladata ennek a kérdésnek a megoldása.

Használjuk fel dolgozóink kezdeményezését, a hulladékhasznosítás területén. Papíripari dolgozóink látogassák meg a papírgyártás céljainak megfelelő fahulladékkal rendelkező faipari üzemeket. Magyarázzák meg, hogy mi teszi nehezzé ezeknek a hulladékoknak a munkaterületükön való hasznosítását, valószínűleg az anyag osztályozott tárolásával eredményeket fogunk elérni.

Igen sok és jelentős kezdeményezés indult már meg ezen a téren, ezeket felső vezetőinknek fel kell karolni és a faipar egész területén ismertté kell tenniük. A fahulladék hasznosításának kiforratlan területe a fának vegyi feldolgozása. A Szovjetunió faipara a fának hulladék formájában való hasznosítását nagymértékben kémiai oldja meg, a legkülönbözőbb változatokban. Hazánkban erre vonatkozólag még sok pótolnivalónk van. A hazai fák hulladékainak gázosítása, a fa hidrolizálása és vegyi összetételű vizsgálata még hosszú, szívós kutatómunkát követel. Ez a terület az, amely faiparunknak nemcsak fejlődését, de profilját is irányíthatja.

Az imperialista agresszorok miatti fokozott békeharcunk megköveteli, hogy új és régi gazdasági és műszaki vezetőkádereink, kommunista és pártunkívüli kádereink, felső-, közép- és alsókádereink egyaránt gyarapítsák műszaki tudásukat, szorgalmasan tanuljanak.

Tartsanak lépést a technika és tudomány fejlődésével. Fejlesszék marxista-leninista tudásukat, hogy azt mindennapi munkájukban alkalmazzák. Műszaki főiskoláinkon, a mérnöki továbbképzőn, művezetőképző, szakmunkásképző tanfolyamainkon, továbbfejlesztő kádereinknek el kell sajátítaniuk a faipar új segédanyagainak és az új alapanyagok ismeretét, az új technikai eljárások alkalmazását, hogy ezek ismeretében és a Szovjetunió élenjáró faiparának megismerésével feleljenek meg azoknak a követelményeknek, melyeket ötéves népgazdasági tervünk a faipar számára meghatároz.

Kongresszusunk határozataiban kifejezésre kell jutnia annak, hogy a béke érdekében, az ötéves terv döntő évének győzelmé érdekében, munkánkkal teszünk hitet a Szovjetunió és bölcs vezetője, Sztálin elvtárs iránt érzett szeretetünkről és hitet teszünk pártunk és szeretett vezérünk, Rákosi elvtárs mellett. A feladat, amelyet pártunk és kormányunk ezen a téren elénk tűzött, reális és megoldható, mert megvalósításában a mi nagy pártunk, a Magyar Dolgozók Pártja és szeretett vezérünk, Rákosi elvtárs vezet.

HATÁROZATI JAVASLATOK*

Elfogadta az 1952. V. 23—24-én megtartott I. Országos Faipari Konferencia

A Faipari Tudományos Egyesület első Országos Konferenciája annak érdekében ült össze, hogy elősegítse azoknak a feladatoknak maradéktalan végrehajtását, amelyeket ötéves tervünkben nagy pártunk és szeretett vezérünk, Rákosi elvtárs a takarékoság terén a faipari dolgozók elé tűzött.

A Konferencia résztvevői, a könnyűipar, építőipar, kohó- és gépipar, erdészet, közlekedési, posta, bányászati és energiaipari minisztérium és e tárcákhoz tartozó vállalatok műszaki és gazdasági vezetői, valamint a faipar összes vezetői tisztán látják, hogy munkájuk eredményes teljesítésével erősítik azt a békeharcot, melynek vezetője a hatalmas Szovjetunió, a nagy Sztálin.

A Konferencia résztvevői megállapították, hogy a nemzetközi politikai helyzet — melyre jellemző a Szovjetunió vezette béketábor fokozódó erősödése, a Kommunista Pártok befolyásának állandó növekedése, a gyarmati és félgyarmati országok népeinek egyre erősödő harca a rabló imperialisták ellen — szükségessé teszik a következő feladatok megoldását a faiparban.

1. A Konferencia felmérve az egész faipar területén mutatkozó feladatokat, úgy látja, hogy szorosabb műszaki együttműködés szükséges úgy a felügyeleti igazgatóságok és minisztériumok, mint a fa-

ipari vállalatok között. Ezért a faipar szétágazó területe miatt (KIM, EM, KGM, KPM, HIM, BEM) a helyes anyagtakarékosság kialakítása érdekében, hogy az egyes iparágak megfelelő méret- és minőségi kívánalmai teljesüljenek, szükségesnek tartja a Konferencia egy olyan tárcaközi kooperációs szerv létesítését, amely ezeket az igényeket — a népgazdaság érdekeinek figyelembevételével — megfelelően elosztja.

Mindaddig, amíg ez a hivatalos szerv meg nem alakult, javasolja a Konferencia, hogy a FATE hívjon össze egy kooperációs bizottságot, amely az egyes iparágak között fennálló visszasságokat megtárgyalná és azok megoldására az illetékes szerveknek javaslatot tesz.

2. A Gazda-mozgalom kiszélesítése és elmélyítése terén a Konferencia úgy látja, hogy a vállalatban belüli hulladékfeldolgozás lehetőségeit az egész iparra ki kell terjeszteni és ennek irányítását a minisztériumok végzik. A feladatok helyes koordinálása végett szükségesnek tartjuk egy olyan hivatalos szervként működő anyagtakarékossági bizottság létrehozását a FATE bevonásával, amely kiküldöttei révén intézkedik a fahulladékoknak egyes üzemektől való kötelező átvételére és feldolgozására. Ugyancsak ide tartozna az egész iparra kiterjedő anyagtakarékossági újítások bevezetésének elrendelése. A Konferencián találkozó faipari küldöttek a kétnapos vita során számos olyan javaslatot tettek, amelynek azonnali végrehajtása milliós értékeket takarít meg népgazdaságunk számára. Eppen ez mutatja ilyen anyagtakarékossági bizottság létrehozásának mulhatatlan szükségességét.

A Konferencia figyelembevéve a fa-import helyzetet, valamint az egyes iparágak növekvő kívánalmi szükségessé teszik a hulladékok felhasználásával gyártott forgácslemez és rostlemez-gyártás felfuttatását, a felhasználási követelményeknek megfelelően.

3. A Konferencia az anyagtakarékosság érdekében szükségesnek tartja az egész faipar területén az anyagnormák finomítását, a keletkezett hulladékok munkahely- és műveletenkénti tudományos felmérését és ennek alapján a műszakilag indokolt méretekig való csökkentését. A fatakarékoság érdekében vállalatainknál ki kell terjeszteni az anyagtakarékossági számlákat és azok prémizálását, ezzel kapcsolatban rendszeressé kell tenni a vállalatbanbelüli önálló gazdasági elszámolást.

4. Meg kell szilárdítani a vállalatbanbelüli technológiai fegyelmet, amely az alapja a minőségi munkának. Ennek érdekében a Konferencia javasolja gyártmányainknál, félkészárúinknál és nyersanyagainknál a Szovjetunió faipari szabványainak átvételét és alkalmazását a hazai viszonyok figyelembevételével.

5. A Konferencia szükségesnek tartja a jelenleg használatos alapanyagok méreteinek felülvizsgálatát a feldolgozóipar szempontjából. Ezért javasolja, hogy az összes miniszteri igazgatóságok bevonásával bizottság dolgozza ki és 1952. VII. 12-ig tegyen javaslatot az O. T.-nak az optimális méretek kialakítására.

Kívánatosnak és a fatakarékoság szempontjából nagyjelentőségűnek tartja a Konferencia, hogy a feldolgozóipar méretekre leszabott anyagot kapjon. Ezzel kapcsolatban javasolja az illetékeseknek, a szériagyártásra profilozott üzemek részére közös szabázműhely felállítását, amely a hulladék feldolgozását jelentősen megkönnyítené és gazdaságossá tenné.

6. Fokozott védelmet javasol a Konferencia a faanyag részére a feldolgozástól a készárúnak a fogyasztóig való eljuttatásáig.

* Tekintettel arra, hogy a Határozati Javaslat szövegét csak kivonatolva közöltük, a részletes ismertetésre jövő lapszámunkban visszatérünk. Szerkesztőség.



SZABÓ DÉNES elvtárs

a) Rönkvédelem terén szükségesnek tartja, hogy a fentebb említett tárcaközi kooperációs szerv a Mező- és Erdőgazdasági Minisztérium és a Fűrész- és Lemezipari Igazgatóság rönkvédelmi intézkedéseit, szállítási terveit, hosztolási méreteket összehangolja. Ezáltal népgazdasági szempontból százezreket érő rönkanyagot mentenénk meg és lehetővé tennénk a fűrész és lemezipari vállalatok ütemes termelését. A rönkvédelmi intézkedések terén javasolja »a nedves tárolási módszerek« alkalmazását, a faipari káderek rönkvédelmi tanfolyamon való oktatását.

b) Fűrészárúvédelem terén a Konferencia javasolja az erre vonatkozó 10670/1951. O. T. sz. rendelet végrehajtásának ellenőrzését, tervteljesítésnél a szakszerű és időben történő maglyázás figyelembevételével.

c) A bányászatban használt faanyagvédelem tekintetében a fent idézett rendelet végrehajtása végett biztosítsák a bányászat részére a tárolási lehetőségeket és az erdőgazdaságok a szállítási terveiket hangolják össze a bányászatban lévő tárolási lehetőségekkel.

A vezetékoszlopok tárgyában a Konferencia javasolja a Postakísérleti Állomás és Fatelítő által végzett kutatási munka eddigi eredményeinek felhasználását és a további kutatás kiszélesítését.

Faanyagtakarékosági szempontból szükségesnek tartja a favezeték-oszlopoknak vasbeton oszlopokkal való pótlását. Épületfavédelem terén a Konferencia javasolja az 103.000/1950. O. T. sz. rendelet végrehajtását és végrehajtásának ellenőrzését.

d) A Konferencia felhívja az illetékes szervek figyelmét, hogy a készárúvédelemre fokozottabb gondot fordítsanak és megfelelő előírásokkal biztosítsák annak védelmét. Ezek az előírások tartalmazzák úgy az üzemeken belüli készáru-mozgatás, mint a szállításközponti és raktározás alatti készárúvédelmi szempontokat, mert az eddigi tapasztalatok azt mutatták, hogy a készáru sérülések a helytelen szállítás és raktározás közben állottak elő. Üzemeink hiányos raktárterülete miatt kötelezni kell a megrendelő vállalatokat (Bútorért, Artex stb.) a le szállított áru haladéktalan átvételére.

Az épületekre csak akkor szállítsák le az épületasztalosai árut, amikor a nyílás-záró szerkezetek beépítésének lehetősége biztosítva van.

7. A Konferencia foglalkozott a fa felületi kezelésével és a raganyagok kérdésével. Ezzel kapcsolatban felveti a nehéziparhoz tartozó vegyipari vállalatok felelőséget az általuk szállított különféle lakkok, felületkezelőszerek és raganyagok tekintetében.

Nem tartja megengedhetőnek, hogy az előírásoknak megfelelő áruk összetételének megváltoztatása miatt a faipar készgyártmányainak minőségét veszélyeztessék.

A Konferencia javasolja gyártmányaink minőségemelésé érdekében, hogy a fa felületi kezelési munkafolyamatokat, az erre vonatkozó minőségi normatívákat és vizsgálati eljárásokat szabványosítani kell. A raganyagkérdéssel kapcsolatban a Konferencia szükségesnek tartja, hogy a hivatalos szervek sürgős operatív intézkedést tegyenek a Faipari Kutató Intézet által kidolgozott bőripari fehérjealapú hidegenyv gyártása érdekében, mert ezáltal jelentős mennyiségű kazein szabadulna fel.

Fokozatosan be kell vezetni a melegpréssel rendelkező bútorgyáraknál az NKF jelzésű műgyantával való ragasztást, mely jelentős minőségjavulást és önköltségcsökkentést eredményezne. Szabványosítani kell a különböző raganyagok minimális felvitelét m²-ként és meg kell határozni ezzel kapcsolatban különböző anyagok használati előírását és ellenőrzését. Be kell vezetni a kazein és albumin minőségi átvételénél a ragasztási próbákat. A Konferencia javasolja, hogy a forgácslemezes és műfagyártásnál a nem kielégítő minőség miatt át kell térni a műgyantás kötőanyagok használatára és javasolja új, korszerű, nagykapacitású filmenyv-berendezés tervezését és felállítását, különös tekintettel az exportlehetőségekre.

8. Faipari gyártmányaink minőségének emelése érdekében a Konferencia szükségesnek tartja, hogy a MEO-képzés színvonalát fokozzuk. Javasolja a jelenlegi MEO tanfolyamok tananyagának felülvizsgálatát és szükségesnek tartja ezzel kapcsolatban a műszaki dolgozók szakmai tudásának emelését is.

9. A Konferencia megállapította, hogy a faipari üzemek minőségi termelését jelentős mértékben elősegítené a tervszerű megelőző karbantartás és helyes szerszámozás kiterjesztése. Ezért szükségesnek tartja, hogy a faipari vállalatok a TMK-hoz megfelelő fémforgácsológépeket biztosítsanak más iparágak üzemekivüli gépparkjából — esetleg beruházás terhére is —, mert a termelőgépek elavultsága következtében meg nem felelő javítás esetén súlyos termelőkiesésekkel számolhatunk. Ezzel kapcsolatban a hivatalos szerveknek meg kell szigorítani az ellenőrzést a vállalati TMK tervek betartása terén.

A Konferencia foglalkozott a helyes szerszámozás kérdéseivel is és szükségesnek látja, hogy a FATE Műszaki és Tudományos Bizottsága a hivatalos szervek bevonásával foglalkozzon a helyes metszési szögek kialakításával, a terpesztések mértékének megállapításával. A bizottság javaslata alapján a hivatalos szervek ezeket kötelezőleg rendeljék el a vállalatok részére, amellyel évente sok száz m³ faanyag megtakarítását tennék lehetővé.

A Konferencia javasolja, hogy az igazgatóságok az elhasznált körfűrészlapokat központilag gyűjtsék össze és egy arra kijelölt üzemben új fogazással a további felhasználás céljára tegyék alkalmassá, mert ezáltal jelentős mennyiségű szerszámacélt takarítanánk meg. Kívánatos, hogy ugyanezen bizottság foglalkozzon a jelenleg használatos szerszámok acélanyagának minőségével és egyetértésben a Vasipari Kutató Intézettel tegyenek javaslatot az ipar követelményeinek megfelelő acélokból készült szerszámok szabványosítására.

10. Az egész faipari szektor egyformán meg nem felelőnek tartja a gépipari vállalatok által gyártott vasárak minőségét. A vasgyárak által szállított vasalások, csavarok, pántok, szegek néha 50%-ot kitevő része selejt, amelyből éppen a nehézipar részére kell megfelelő berendezéseket, épületasztalosipari árut szállítani. Igen sokszor előfordul, hogy az előírt szállításokat meg nem felelő méretekben eszközlik, amely által súlyos termelési kieséseket idéznek elő faipari vállalatainknál. Ez az iparágaink megállapítása szerint a népgazdasági vagyonnak eltékozlását jelenti.

A Konferencia véleménye szerint ez a kérdés annyira sürgős és égető, hogy ennek rendezését az O. T. és az N. T. haladéktalanul napirendre kell, hogy tűzze.

11. Az összes faipari-ágak terén egyaránt felvetődött a megfelelő szárítókapacitás hiánya. A Konferencia szükségesnek tartja a meglévő szárítók teljes kihasználása mellett korszerű szárítók mielőbbi megépítését az ipar gyártmányai minőségének emelése céljából. A fenyőfűrészáru terén kívánatosnak tartja valamely Fűrészárú-bázis mellett központi szárítóüzem létesítését a beruházási költségek csökkentése végett. A jelenlegi szárítókapacitás összehangolását a fentebb említett tárcaközi bizottságnak kell elvégeznie.

12. A vállalatok közötti együttműködés terén a Konferencia javasolja, hogy Róth Károly által kezdeményezett (Hárosi Falemezművek) — egy évvel ezelőtt beindított — vállalatok közötti műszaki segélynyújtási mozgalmát terjesszük ki. E mozgalomnak célja az, hogy a területileg közeleső, vagy azonos profilú vállalatok a tartalékalkatrészek és üzemi felszerelések terén, üzembizavarak esetén siessenek egymás segítségére. Beigazolódtott, hogy egy-egy törés vagy fontosabb alkatrész hiánya esetén — melynek beszerzése különben hetekig tartott és az üzemi termelés lecsökkent volna — a másik vállalat által ideiglenesen kölcsönadott alkatrész, vagy üzemi felszerelés a termelőkiesést elhárította.

A Konferencia felhívja a faipari vállalatokat, hogy Róth elvtárs kezdeményezését tegyék magukéva.

A fenti határozati javaslatok konkrét formában jelölik meg azokat a tennivalókat, amelyek végrehajtásával a faiparban a takarékosági mozgalmat tömegmozgalommá fejleszthetjük. A határozati javaslatok reális feladatokat tűznek ki, amelyek öt éves tervünk keretében nagyobbarányú beruházások nélkül megvalósíthatók.

Műszaki és mozgalmi, szervezési és gazdasági vonatkozású határozati javaslataink megvalósítása sokmillió megtakarítást jelent népgazdaságunknak olyan nyersanyagokban, amelyeket külföldről hozunk be. A Konferencia határozati javaslatainak végrehajtása a takarékoságtól el nem választható minőség megjavítását is szolgálja.

A Konferencia küldötteinek meggyőződése, hogy mindezen feladatok végrehajtásával jelentős mértékben járulunk hozzá faipari termékeink előnyösebb önköltség alakulásához, dolgozó népünk életszínvonalának emelé-

séhez. A határozati javaslatban összefoglalt feladatok sikeres keresztülvitele érdekében szükséges, hogy a fagazdálkodásban érdekelt valamennyi állami szerv, ipari vagy kereskedelmi vállalat, tervezőirodák stb. felelős vezetői összefogjanak és a dolgozók kezdeményezéseit felkarolva rendszeres tapasztalatcserén keresztül megteremtsék a fejlett, gazdaságos, szocialista faipart.

Az állami szervek operatív intézkedéseket igénylő javaslatok végrehajtásához a Faipari Tudományos Egyesület elnöksége és munkabizottságai minden segítséget megadnak.

Hisszük, hogy az első Országos Faipari Konferencia Pártunk II. Kongresszusának határozatai szellemében a szocializmus építése és békénk megvédése érdekében helyes határozatokat hozott, amelyek végrehajtásához kérjük pártunk és kormányzatunk támogatását.

A Szegedi Falemezgyár és az Eötvös Loránd Fizikai Társulat szegedi Csoportjának szocialista együttműködési szerződése*

A Szegedi Falemezgyár és az Eötvös Loránd Fizikai Társulat szegedi csoportja szocialista építőmunkánk meggyorsítása, népgazdaságunk ötéves tervének mielőbbi sikeres befejezése érdekében — felismerve a munka terén a tudomány és gyakorlat kapcsolata szorosabbátételének rendkívül fontosságát —, elhatározzák, hogy a Szovjetunió példái nyomán szocialista együttműködési szerződést kötnek. A csoport a Falemezgyár szárítóberendezései ellenőrzésének megoldására munkabizottságot szervez.

1. A munkabizottság vállalja, hogy a Szegedi Falemezgyár Heimpel & Bessler-rendszerű és Simpelkamp-rendszerű szárítóberendezéseinek működését ellenőrző berendezés tervét elkészíti és a következő konkrét feladatokat megoldja.

a) A megtörtént helyszíni szemrevételezés alapján a munkabizottság vállalja, hogy a távhőmérő és távnedvességmérő berendezést és műhelyrajzait, anyagszükségleti terveit elkészíti.

b) Egy távhőmérő- és egy távnedvességmérő-mo-
dellet elkészít és azokkal laboratóriumban és a helyszínen előzetes próbaméréseket végez.

c) A Falemezgyár által elkészített végleges mérőberendezéseket hitelesíti, kalibrációs táblázatokat készít, gyári beszerelésüket ellenőrzi s a gyár kijelölt dolgozóit a berendezések kezelésére megtanítja.

2. A Szegedi Falemezgyár vállalja, hogy

a) a mérőberendezés első modelljéhez szükséges és a munkabizottság rendelkezésére nem álló anyagokat beszerzi,

b) a tervezéshez szükséges üzemi adatokat a munkabizottság rendelkezésére bocsátja,

c) a végleges berendezést elkészítteti és beépítteti.

Jelen szerződés érvénye az aláírás időpontjától egy év.

A közreműködés sikerének biztosítására a Falemezgyár és a munkabizottság szükség szerint megbeszélést tart.

Szeged, 1952. április 29-én.

Az Eötvös Loránd Fizikai Társulat részéről:

(dr. Budó Ágoston)

elnök

(Ketskemény István)

titkár

(Salkovits Endre)

munkabizottsági tag

A Szegedi Falemezgyár részéről:

(Egri István igazgató)

(Török Attila műszaki vezető)

* Reméljük, hogy az Eötvös Loránd Fizikai Társulat szegedi csoportja és a Szegedi Falemezgyár műszaki dolgozóinak szocialista szerződéskötése nagy mértékben fogja előrevinni a faipari problémák megoldását és példamutatóul fog szolgálni más tudományos egyesületek és faipari üzemek műszaki dolgozóinak együttműködéséhez. — Szerkesztőbizottság.

„ . . . A népgazdaság minden területén fel kellett emelni a szervezeti vezetés színvonalát a politikai vezetés színvonalára, el kellett érniük azt, hogy szervezeti munkánk biztosítsa a párt politikai jelszavainak és határozatainak gyakorlati megvalósítását.

(Sztálin Művei 13. köt. 389. old.)

T Á V I R A T

Rákosi Mátyás elvtársnak,

a Magyar Dolgozók Pártja főtitkárának

A Faipari Tudományos Egyesület által rendezett I. országos faipari konferencián részt vevő sztahanovisták és műszaki dolgozók forró szeretettel üdvözlik a magyar nép vezérét és bölcs tanítóját, Rákosi elvtársat.

Igéretet teszünk arra, hogy a konferencián meg tárgyalt szempontok alapján, hazatérve üzemeinkbe, úgy végezzük mindennapi munkánkat, hogy a gépek jobb kihasználásával, az anyaggal való fokozott takarékossgal és a minőség megjavításával nemcsak teljesítjük, hanem túlteljesítjük azt a feladatot,

melyet számunkra Pártunk az ötéves tervünk végrehajtása során kitűzött.

Ezt a feladatot maradéktalanul fogjuk teljesíteni, mert tudatában vagyunk annak, hogy ezen a módon harcolunk legjobban a békéért és így tesszük erősebbé azt a béketábort, melynek vezetője a hatalmas Szovjetunió, a nagy Sztálin.

Elvtársi üdvözlettel:

*I. Országos Faipari Konferencia
küldöttei.*

PÁLYÁZATI FELHÍVÁS

A Faipari Tudományos Egyesület, a Könnyűipari Minisztérium, az Építésügyi Minisztérium, a Kohó- és Gépipari Minisztérium és a Külkereskedelmi Minisztérium részvételével

38.000.— forintos

pályázatot hirdet.

A pályázat célja: elsősorban a faanyagtakarékoság, különös tekintettel arra, hogy népgazdaságunk rohamos fejlődése egyre nagyobb mérvű faanyag felhasználását teszi szükségessé.

A pályázaton részt vehet és jutalmazásra kerül minden olyan javaslat, amely a fenti célkitűzésnek megfelel és népgazdaságunknak jelentős eredményt biztosít.

A pályázók figyelmét felhívjuk arra, hogy pályaműveikben legyenek figyelemmel hazai nyersanyag-ellátottságunkra, valamint a nagyüzemi gyártás lehetőségeire.

I. Import faanyagok helyettesítése nagytömegű felhasználásnál (fenyőféleségek, hámozási, gömbfa, stb.).

a) építőiparban jelentkező nagyarányú fafogyasztás csökkentése, vagy helyettesítése. (Pl. zsá-luzásnál.)

b) minden egyéb iparágban elérhető nagyjelentőségű faanyaghelyettesítés, vagy pótló megoldás, illetve jobb kihasználást biztosító javaslat. (Pl. gépipar, lemezipar, járműipar.)

I. díj 6000.— Ft,

II. díj 3500.— Ft,

III. díj három 1500.— forintos díj.

II. Új szériagyártásra alkalmas szerkezeti megoldások a faanyagfelhasználó iparban.

a) anyagtakarékoságot célzó megoldás (pl. csomagolóláda, visszatérő láda),

b) exportképesség növelését célzó pályázat (pl. rádiószekrény),

c) egyéb új szerkezetek (pl. típusbútor, épületasztalosipari szerkezetek).

I. díj 5000.— Ft,

II. díj 3500.— Ft,

III. díj három 1500.— forintos díj.

III. Műszaki fejlesztés kérdései a faiparban.

a) szárítás kérdései (hazai viszonyok közt alkalmazható új természetes és mesterséges szárítási eljárások),

b) felületi kezelés, enyvezés, ragasztás kérdései (pl. magasfényezés, pácolás, pórustömítés problémái, ragasztási eljárások),

c) nyersanyagmozgatás és tárolás kérdései (munkaerőmegtakarítás és anyagvédelem),

d) folyamatos gyártás kidolgozása a fafeldolgozó iparban (bútoripar, járműipar, mezőgazdasági gépipar, épületasztalosipar, fűrész- és lemezipar, vegyes faipar).

I. díj 5000.— Ft,

II. díj 3000.— Ft,

III. díj három 1000.— forintos díj.

A pályázat jelíges. *Beadásának határideje: 1952. szeptember 30.*

A pályázat beadandó: Faipari Tudományos Egyesület titkársága, Budapest, V., Reáltanoda-utca 13—15.

A szakminisztériumok tagjaiból álló bírálóbizottság döntése alapján a pályadíjak 1952. november 7-én kerülnek kiosztásra.

A pályázaton részt vehet minden olyan javaslat vagy újítás, amely eddig még nem került beadásra.

A bírálóbizottságnak joga van a beérkező pályaművektől függően a pályadíjak összevonására, fel-emelésére, megosztására.

A meg nem felelő, nem kielégítő pályázatok esetén a bizottságnak joga van a pályadíjak ki nem adására.

A pályázat nem érinti a pályázóknak a szabaddalmi és újítási rendeletben biztosított jogait.

Folyamatos munkahelymegerősítés a ládaiparban*

SZABÓ DÉNESNÉ

A »Faipar« 5. számában a szegezés Kovaljov-módszerét igyekeztem kielemezni, hogy ezáltal kialakítsuk a legjobb szegezési sztahanovista munkamódszert.

A munkaelemek tanulmányozása során arra a következtetésre jutottam, hogy a legjobb munkamódszer kialakítását mindig nyomon kell követnie a munkahely megszervezésének is. A munkahely szervezése alatt értem valamely munkához szükséges eszközök és anyagok olyan legcélszerűbb elhelyezését, amely biztosítja a munkavállaló által elérhető legmagasabb termelékenységet. Jelen esetben a szegezésnél vonatkozik ez a szegezőasztalra és az elhelyezett teríték, illetve készárura. Ezen a téren úgy látom, szorosabb együttműködés szükséges a normások és a műszakiak között. Mi, normások, általában egy, már a műszakiak által beállított technológiai folyamatról vesszük fel az időfelvételeket és ennek alapján készítjük el a munkafolyamat normáját. Azt tapasztaltam, hogy éppen a norma elkészülte után szükséges volna szorosabb együttműködés a műszakiak és a normások között, hogy az elkészült időelemek alapján megtárgyalják a munkahely megszervezésének kérdéseit.

Számtalanszor előfordult már, hogy egy-egy norma laza lett az anyag fel- és letevési időelemének megváltozása által. Például, ha az eredeti folyamatban a gépmunkásnak az anyagért a földre kellett lehajolni, így a gép kihasználása nem volt folyamatos, hanem az egymást követő munkadarabok közt kisebb-nagyobb szünetek voltak. Egy napon a gépmunkás »újított«. Állványra rakatta az anyagot, a gépállítások csökkentek és a teljesítménye megnövekedett. Nyilvánvaló, hogy helyes munkaszervezés esetén a műszakiaknak a norma ellenőrzése során maguktól kellett volna rájönniök, hogy az nem felel meg a »műszaki norma« fogalmának és törődniök kellett volna a munkahelyek jobb megszervezésével. Természetesen ugyanígy kötelessége a normásnak is a felmért időadatok alapján figyelmeztetni a műszakiakat, hogy a munkahely megszervezése nem megfelelő.

Ládagyarainkban a szegezés tanulmányozása közben — számtalanszor láttam, hogy az egyes lapterítékek 3—4 lépés távolságra is vannak a dolgozóktól míg az elkészült fej- vagy tetőrészt megfordulva 2—3 lépésnyire teszi le. Ezek a hibák idővesztést okoznak, amelyek megszüntethetők.

A jelen cikknek főcélja rámutatni arra, hogy az egyes szegezési munkahelyeket hogyan lehet a

munka folyamatosságátételeivel összefüggően megszervezni a megadott normaértékek alapján.

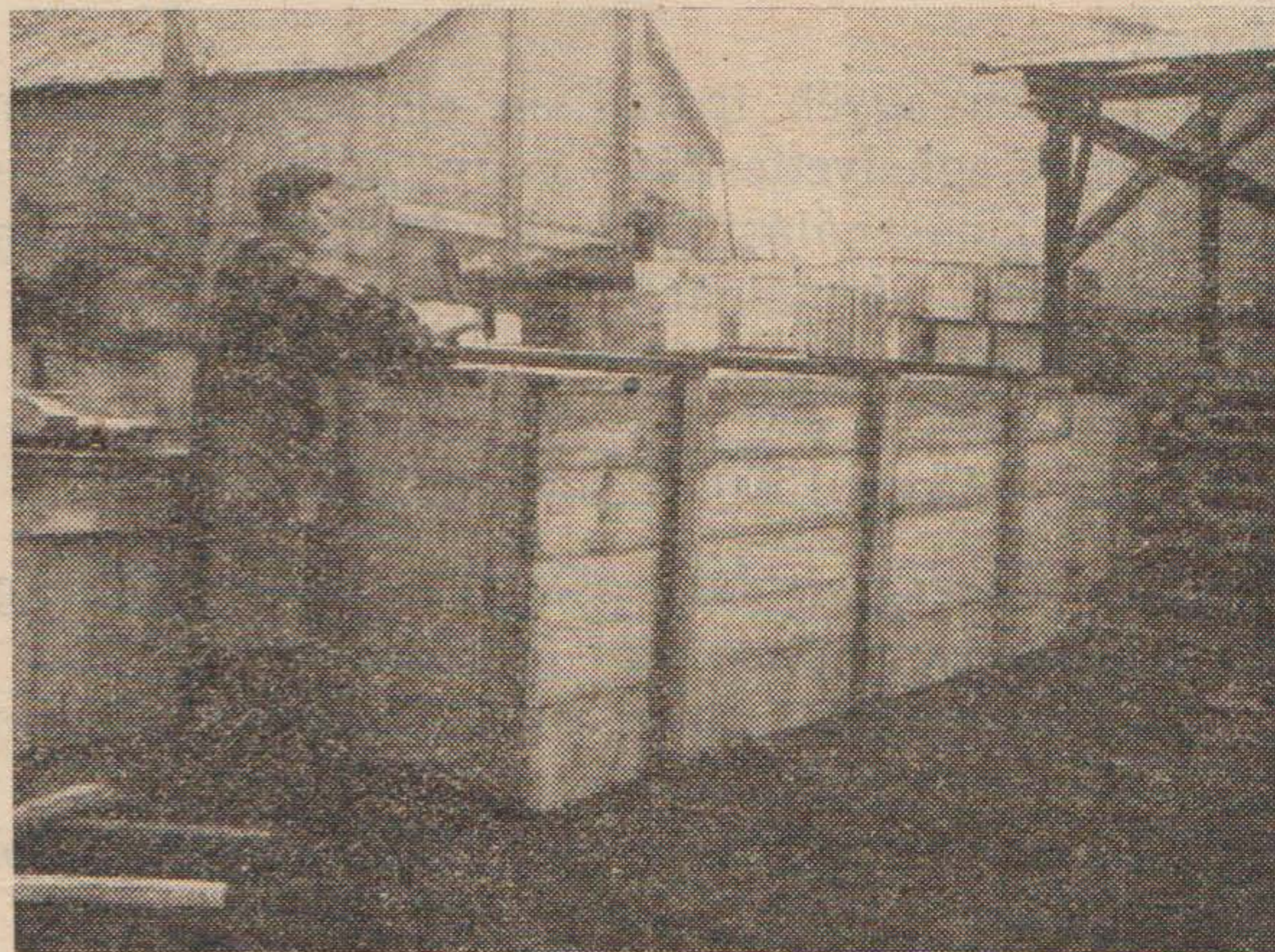
Vegyük alapul a Budapesti Ládagyár normaadatait:

1. Végszegezés	1,618' (2. 0,809')
2. Oldalszegezés.....	1,632' (2. 0,816')
3. Tető-fenék szegezés	1,246' (2. 0,623')
4. Vinklizés	0,635' (2 drb)
5. Korpuszolás	0,554'
6. Fenékszegezés	0,938'
összesen :	6,623

Ha ezt diagrammba felrakjuk, akkor láthatjuk, hogy teljesen egyenlőtlen az egyes munkaelemek elvégzése. (Lásd 1. ábra szaggatott vonal.)

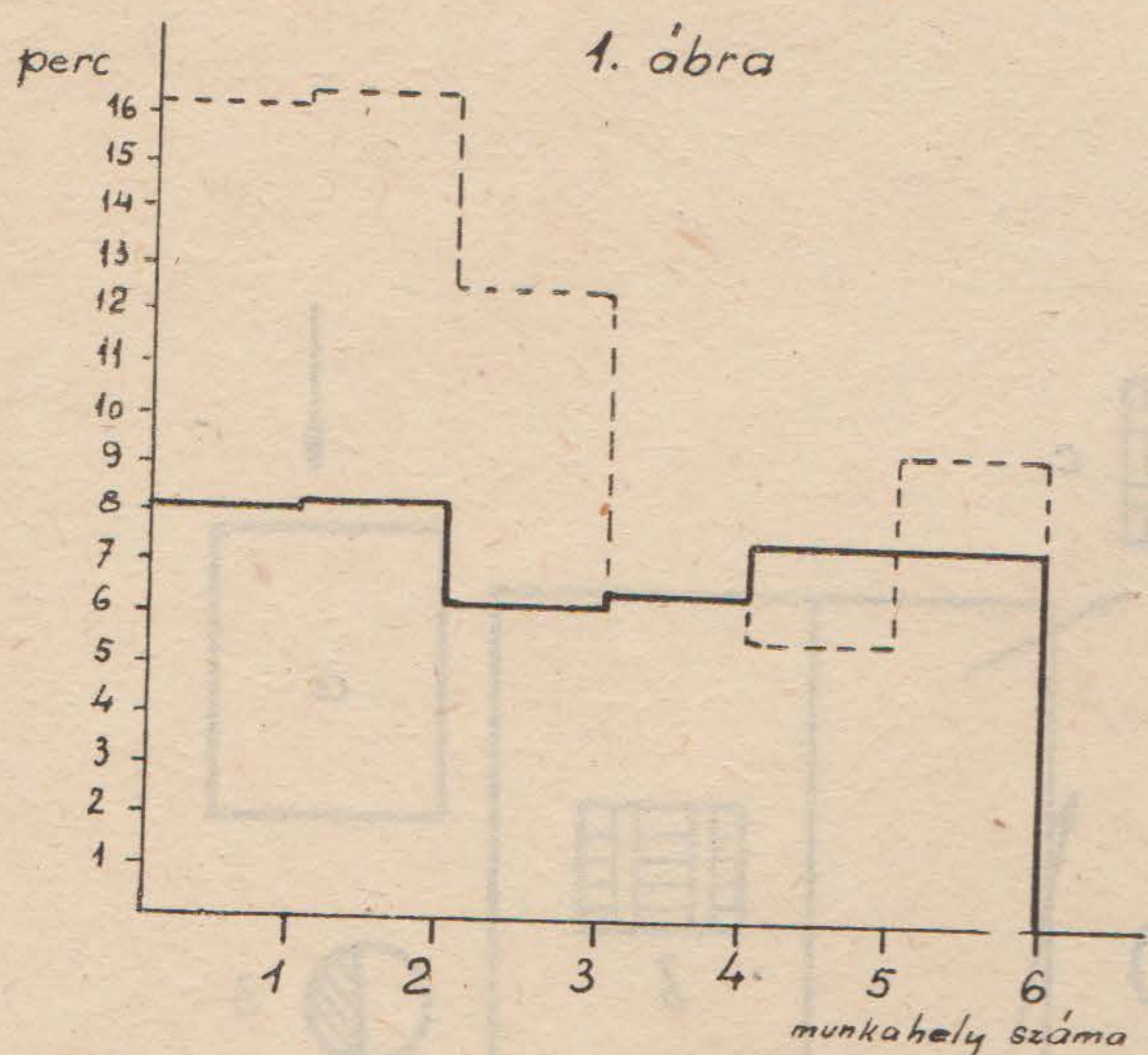


NYERGES GYULA sztahanovista szegező
(Bpesti Ládagyár)



ZSELEZSNY ISTVÁN „a szakma legjobb dolgozója”
(Bpesti Ládagyár)

* II. része szerző 1952. 5. számban megjelent cikkének. A cikkben közölt fényképek a Magyar Fotónál Zacsék Gyula felvételei.



Gyakorlatban ezt a munkát úgy végzik, hogy egy-egy szegező megkezdi a vég, az oldal, aztán a tető-fenék szegezését, amikor befejezik, akkor vinkliznek, majd korpuszolnak, illetve a fenéket rászegezik. Ezen az alapon 1000 láda gyártási ideje a következő:

$$6.623' \times 1000 = 6623': 60 = 110.4 \text{ óra.}$$

Feltételezve, hogy a műveletek egymás után következnek, akkor 8 órás műszak mellett ez a munka 14 napig tartana. Ha a vég és az oldal, illetve tető-fenék szegezése egyszerre történik, akkor is kb. 8 nap az átfutási idő.

Nézzük meg most mi a helyzet az általam ajánlott munkahelymegerősítési módszernél:

Vegyük a legkisebb időértéket és osszuk vele végig a többi, akkor a kapott eredmény:

$$\begin{array}{ll} 1. \frac{1,618}{0,554} = 2,92 & 4. \frac{0,635}{0,554} = 1,115 \\ 2. \frac{1,632}{0,554} = 2,95 & 5. \frac{0,554}{0,554} = 1,0 \\ 3. \frac{1,246}{0,554} = 2,15 & 6. \frac{0,938}{0,554} = 1,7 \end{array}$$

Tegyük fel, hogy az 1., 2. és 3. műveleteket két fő végzi egyidőben akkor az idők;

1.	2.	3.	4.	5.	6.
0,809	0,816	0,623	0,635	0,554	0,938 (idő)
2 fő	2 fő	2 fő	1 fő	1 fő	1 fő (létszám)
1,46	1,48	1,113	1,115	1,0	1,70 (index)

Mint a diagrammból is látható a kiálló csúcsok csökkentek és a diagramm területe is egyenletesebb lett. A különbségek azonban még mindig nagyok, különösen az 1, 2 és 6 műveleteknél. Próbáljuk meg összevonni: az 5 és 6 műveleteket, hogy egy fő végezze, de két dolgozó párhuzamosan:

$$\begin{array}{ll} 5. \text{ sz. művelet ideje} & 0.554' \\ 6. \text{ sz. művelet ideje} & 0.938' \end{array}$$

két fő esetén 1492' alatt

2 drb. készül el, tehát 1 drb ütemideje:

$$1.492' = 0.746 \text{ perc}$$

2

Ebben az esetben táblázatunk:

Művelet	1	2	3	4	5-6
Idő	0,909	0,816	0,623	0,635	0,746
Létszám	2 fő	2 fő	2 fő	1 fő	2 fő
Index	1,29	1,30	1,0	1,02	1,19

Ez már sokkal jobb eredményt ad és a területe is egyenletesebb a másik kettőnél. (1. ábra teljes vonal.) Még jobban ki tudjuk egyenlíteni azt a területet, ha az 1, 2, és 5-6 műveleteket sztahanovistákkal végeztetjük, akik magasabb teljesítményük révén, rövidebb idő alatt végzik el ezt a munkát, míg a 3-4 műveleteket 100% körül teljesítőkkel.

Ezáltal a munka üteme 0.623 perc körül lesz, azaz 0.623 percenként lesz készen egy láda. 1000 lánál ez 623 percet tesz ki, azaz 10.5 órát. Figyelembe véve az előkészületeket, egy és fél nap alatt (8 órás műszak) elkészül az a rendelés, ami azelőtt napokig tartott.

A munkahelyeket a következőképpen kell megszervezni:

a) a dolgozók munkahelyeinek egymás mellett kell lenniük, hogy azt az alkatrészt, amit az egyik letesz, a másik azonnal felvehesse.

b) Az első három munkahely anyaggal való ellátását feltétlenül biztosítani kell, úgyszintén a készáru elhordását. Ez történhet szakaszosan is.

c) Vázlat a fenti alapelvek szerint a munkahelyek elhelyezésére (2. sz. ábra.);

a-betűk jelentik az állványra vagy kocsira rakott terítéket;

b-betűk jelentik a letett, összeszegezett alkatrészeket;

c jelenti a továbbítandó készárut

Az 1. munkahelyen készítik a végfalakat (fejrész):

a 2. munkahelyen készítik az oldalfalakat;

a 3. munkahelyen készítik a tető-fenéket;

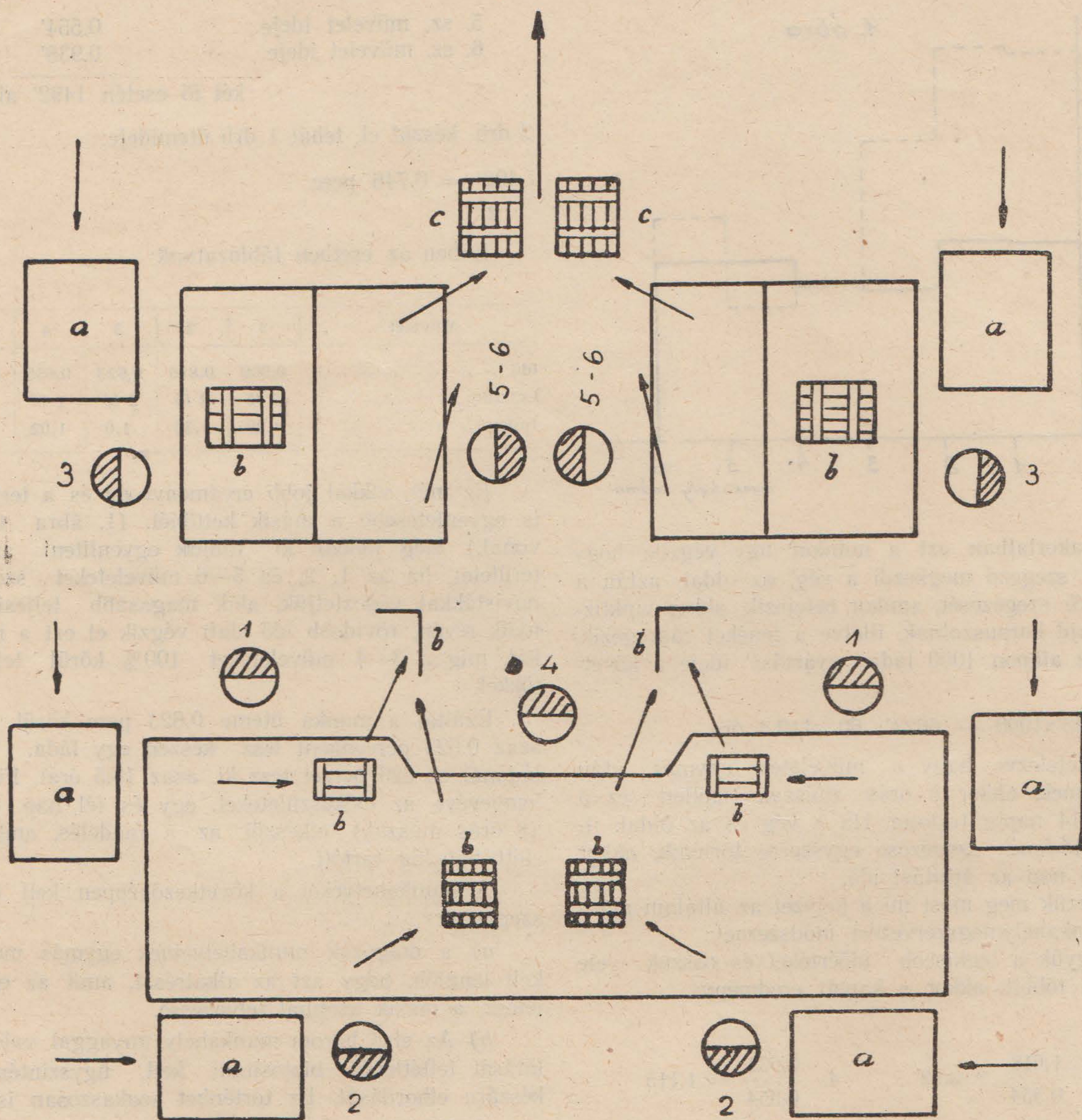
a 4. munkahelyen készítik a vinkliket;

az 5-6. munkahelyen készítik a korpuszolást és a tető-fenék rászegezést.

A munkahelyek elhelyezése olyan, hogy a munkavállalók közt az anyag kézi továbbítással történik.

Az anyagbehordás meghatározott ütem szerint történik, (egyszerre 100-150 db.) az áru elvitele a kocsifelület terhelésétől függ.

Darabátvétel és elszámolás csak egyszer történ-



2. sz. ábra

jen az összes 11 munkavállalónál. Óriási könnyebbséget jelentene átvételnél, ellenőrzésnél és bérelszámolásnál is.

Természetesen azonnal felvetődik a kérdés, hogy így nem lehetséges a munkaverseny, mert nincs egyéni teljesítmény. Van azonban helyette szalag, vagy brigád-teljesítmény, ami azt jelenti, hogy mind a 9 fő egyenletesen növelheti a teljesítményét és a kollektíva lesz legjobban azon, hogy a gyengébben teljesítők munkamódszerátvétellel fejlődjenek.

Lesz még egy ellenvetés, hogy ez a módszer nem alkalmazható minden ládánál. Ezen magam is gondolkoztam és úgy látom, hogy ahol a leg-

nagyobb oldal kb. 0.6—0.7 négyzetméter terítékű, ott ennek a termelési módnak nincs akadálya. Ezen felül is bizonyos módosításokkal megvalósítható a folyamatos vonal, csak bátran kell kezdeményezni.

Ládaiparunk majdnem valamennyi más iparág kiszolgáló ipara (nehézipar, textilipar). Éppen ezért a ládagyártásunkban bizonyos mértékig hiányosságok vannak. Meg kell ragadnunk minden olyan lehetőséget, amely alkalmas ládagyártásunk hibáinak felszámolására. Felhívom a ládagyári műszaki vezetőket, vizsgálják felül ezt a folyamatos munkahelymegszervezést és termelékenységük emelése érdekében átszervezésektől se riadjanak vissza.

Az ipari fahulladék felhasználása Lengyelországban

BORISEWICZ STEFAN

Mindenféle fahulladék felhasználása úgy a mechanikai, mint a fizikai-kémiai feldolgozó technika lehetőségei szempontjából, elméletileg csupán a megfelelő feldolgozóüzemek megszervezésére és felépítésére fordított kiadások kérdése.

A tervgazdaságban — melynek egyik alapja a termelési önköltség csökkentése a nyersanyagok takarékos felhasználása alapján —, a fahulladék célirányos feldolgozása használati cikkek előállítására, nem sokáig maradhat nyitott kérdés.

A megoldást meg kell előznie mindenekelőtt annak a megállapításnak, hogy milyen fajta és milyen mennyiségű hulladékanyag áll rendelkezésre a folyamatos műszaki és gazdasági tapasztalatok alapján.

Az előkészítés további szakasza lehetővé teszi annak megállapítását, hogy az adott pillanatban, vagy időszakban melyek a rendelkezésre álló hulladékanyag leghelyesebb feldolgozási módjai és több általános kérdés elemzését, mint pl.:

Milyen területen keletkeznek hulladékforrások?

Hogyan lehet a hulladékot keletkezése helyén csökkenteni a vállalatok feldolgozási eljárásainak felülvizsgálata alapján?

Hogyan lehet a vállalatokban a hulladék további feldolgozását megszervezni, valamint milyen hulladékmennyiséget szolgáltathatnak ezek a vállalatok más területen való értékesítésre?

Milyen meglévő üzemek alapíthatják termelésüket hulladékanyagra, milyen ezeknek az üzemeknek termelési kapacitása és hol fekszenek az üzemek?

Milyenek a hulladékra tározás feltételei a feldolgozó vállalatoknál és pedig területi és megőrzési szempontból?

Milyen hulladékmennyiség haladja meg a meglévő vállalatok feldolgozó képességeit?

Milyenek a szállítási feltételek az anyavállalatoktól a feldolgozóvállalatokhoz, beleértve a szállításra való előkészítés módját és a szállítási költségeket?

Meg kell vizsgálni az elemzésnél feltételezett feldolgozási módok célirányosságát és rentabilitását, beszámítva a hulladékanyagból készített gyártmányok mennyiségét és elhelyezési lehetőségét;

hogyan lehet a hulladéktöbbletet és az eddig figyelembe nem vett hulladékot felhasználni;

az új feldolgozó üzemeket, azok típusát, telepítését, költségeit, felépítésük sorrendjét, a termelési költségek megközelítő kalkulációját.

Fenti megfontolások céljából a következő adatokat kell kidolgozni:

a hulladékok jegyzékét, mely magába foglalja a fa fajtájára és választékának megnevezésére alapított nomenklaturát, meghatározza a fa méreteit, minőségét és tájékoztató használhatóságát;

a készítmények tájékoztató jegyzékét a felhasználás kategóriája szerint (játékárú, irodai díszműárú, otthoni díszműárú, konyhacikkek, stb.), melyek a katalógusban szereplő hulladékból előállíthatók. Ebben a jegyzékben meg kell jelölni a fa szükséges, vagy megfelelő fajtáját és kubaturáját, melyből az adott tárgy esetleg szériában is előállítható.

Hasonló adatot kell kidolgozni a fizikai-kémiai feldolgozásra szánt hulladékokra nézve is.

A fentemlített elemzés és segédmunka kívánatos úgy a fűrészelt fa egyes fajtája — melyet jelenleg általában csak tüzelésre használnak fel —, mint az ipari feldolgozásnál keletkező hulladékokra nézve.

A fűrészelt fánál a helyzet annyival előnyösebb, hogy tüzelőanyag értékén felüli használati jelentősége aránylag könnyen állapítható meg. A fának ilyen fajtáinál ugyanis meghatározott nomenklaturával, méretekkel és minőséggel rendelkezünk, termelésünk évről évre folyik, mennyiségi és területi nyilvántartásuk ismert, tehát minden pillanatban nyersanyagként bevonhatók az ipari feldolgozásba.

Világos, hogy a hulladék elvonását egyidejűleg bizonyos mértékig szénrel kellene pótolni.

Az ipari hulladéknál más a helyzet. Itt nem rendelkezünk pontosan meghatározott gazdálkodási rendszerrel és az ipari hulladék ugyan forgalom tárgyát képezi az anyavállalatok és a feldolgozó vállalatok között, de nem megfelelő mértékben.

A kérdés megoldásának sürgősségét bizonyítja az egyes iparágakban keletkező és a nyers gömbfához mért hulladék magas százalékaránya. Nem vettük itt még figyelembe a fűrészelt fát, amely szintén ipari feldolgozásra vár.

Nyers gömbfának közvetlen használati cikkekre vagy gyártmányokra való feldolgozása során keletkező fahulladék mennyiségének aránya igen nagy és átlagosan 60%-ot teszi ki. Ez a részesedés az egyes hulladékfajták között a következőképpen oszlik meg: fűrészpor és a feldarabolásból összesen kb. 24%, faforgács kb. 14%, korong és deszkaalakú gömbrészek, kisebbek kb. 10%, rendszerint elhasználnak tekintett nagyobbak kb. 10%.

A hulladék országos mértékben tehát olyan nagymennyiségű, hogy minél előbb további feldolgozásra nyersanyagként kell felhasználni a népgazdaságban. Az első lépést ebben az irányban már megtettük, mert az Állami Tervbizottság 1951. április 24-én rendeletet adott ki, mely a kormányelnökség 1950. november 8-i rendeletén alapul és a kisárutermelő-üzemeknek hulladéknyersanyaggal történő ellátását szabályozza.

A rendelet eredményeit még nem lehet lemérni, világosabban jelentkeznék majd az 1952. évben.

Az üzemeknek, akár készleteket jelentenek be, akár szükségletet, szem előtt kell tartani, hogy feladatuk az említett jegyzékek készítésében való közreműködés. A bejelentés formájával pedig meg kell könnyíteni a tájékozódást az említett hulladékanyagok mozgásának lehetséges irányairól. Az üzemeknek érdeke, hogy meghatározzák az adott hulladékanyag felhasználhatóságának feltételeit.

Előrelátható tehát, hogy az Állami Tervbizottság rendeletének az lesz az egyébként kívánatos további következménye, hogy utasítást dolgozzanak ki a tömeges hulladékanyag raktározásáról és meg-

őrzéséről — és pedig mind az anyavállalatok, mind az átvevő fogyasztók raktáraitra vonatkozólag.

A hulladékkészletek mozgását javító igen fontos körülmény, a rendeletnek az az előírása, mely a hulladék ármegállapításának módját szabályozza — és pedig nem az anyavállalat kalkulációja alapján, hanem a feldolgozó érdekeinek megfelelően. Ez a helyes intézkedés megszünteti az eddigi legfőbb akadályok egyikét, melyek gátolják a fahulladék felhasználását, mivel egyes üzemek a hulladékot terven felüli és túlméretezett jövedelmi forrásnak tekintették.

A keretfűrészek teljesítményének emelése és a minőségi kihozatal biztosítása a helyes előtolás szabályozásával

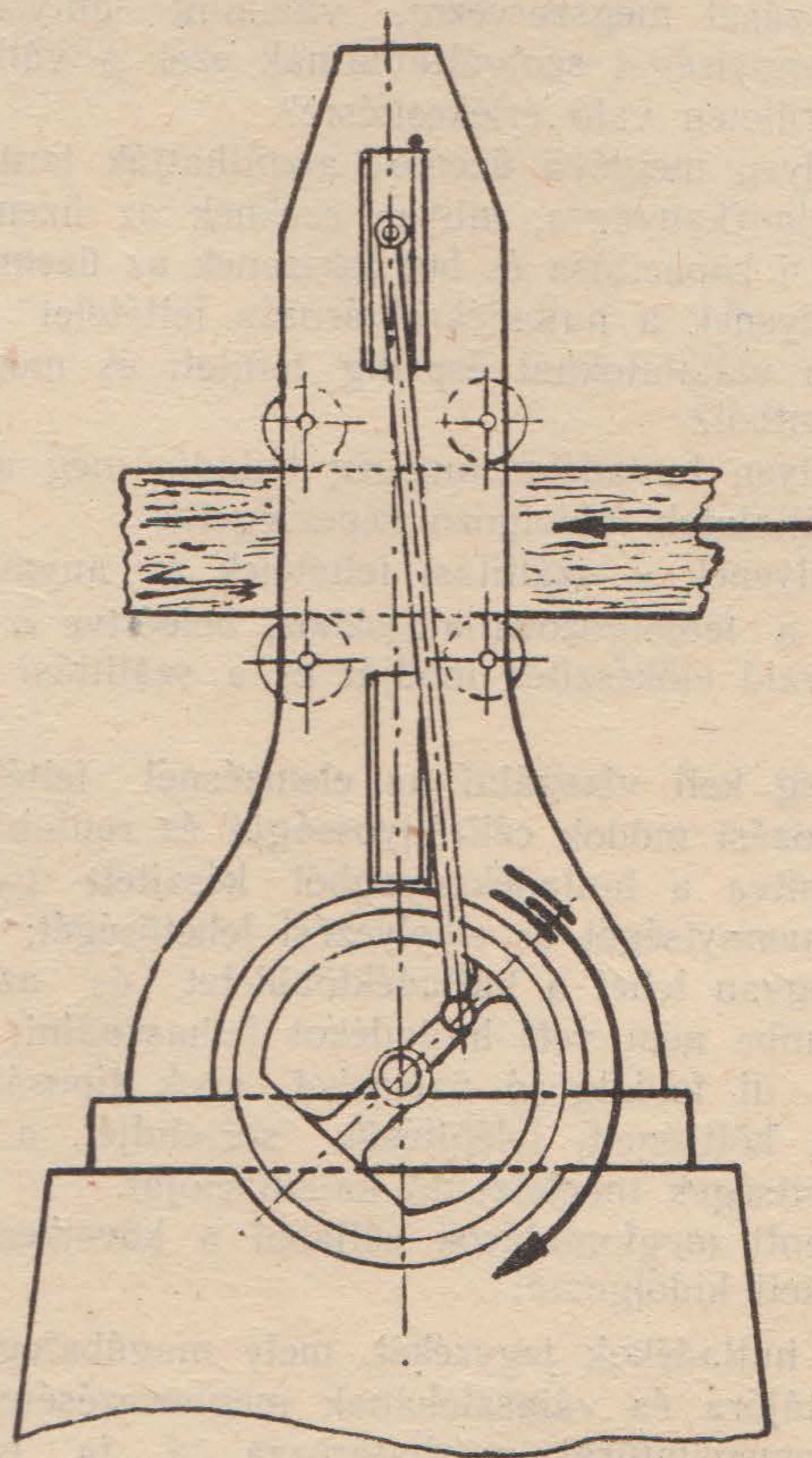
KOVÁCS ILLÉS

Népgazdaságunk faipari termelékenységének fokozása szoros összefüggésben van a fűrészüzemek munkájának jó megszervezésével és teljesítményének emelésével, azonban figyelemmel kell lennünk a minőségi kihozatalra is. E két tényező összefügg a keretfűrészek (gatterek) előtolásának helyes beállításával. Természetesen a korszerű keretfűrészeknél az előtolás kezdete automatikusan szabályozódik, de más a helyzet a folytonos-előtolású kereteknél is. Ezúttal az időszakos-előtolású keretekkel kívánok foglalkozni.

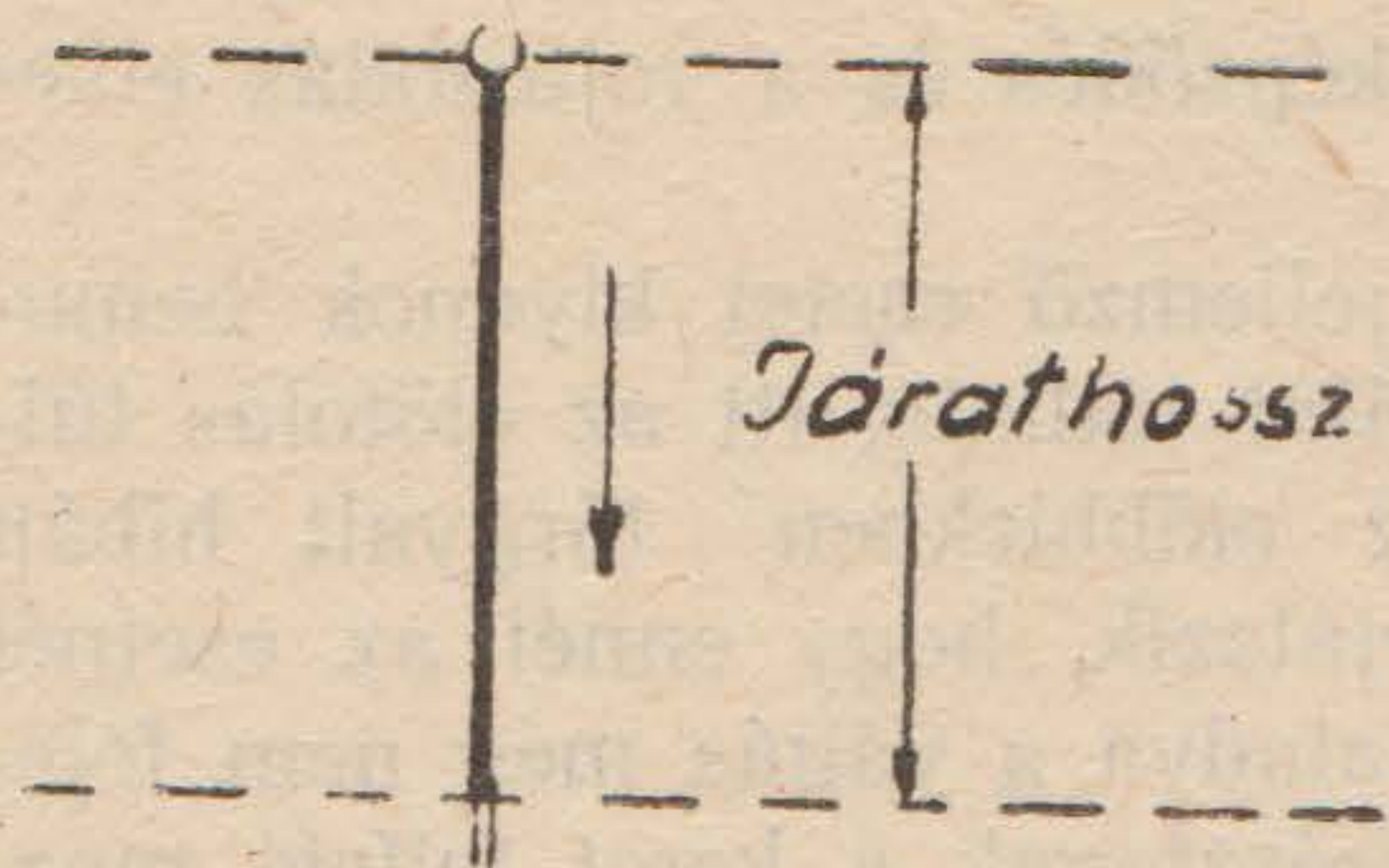
Miután a keretfűrészek (gatterek) teljesítménye az előtolás nagyságától és a helyes beállítástól függ, tehát az előtolás nagyságának növelésével tudjuk elsősorban a keretfűrész teljesítményét fokozni. Az előtolás nagyságának a fokozása pedig megköveteli, hogy a befüggesztett fűrészpengék megfelelően legyenek élesítve és terpesztve és a pengecsere ideje jól legyen megválasztva. Ha e feltételek közül valamelyik, vagy esetleg több is hiányzik, a keretfűrész teljesítménye csökken, de ugyanakkor ez mindig a minőségi kihozatal rovására is megy. A minőségi kihozatalnál jelentkezik elsősorban a keretfűrész előtolásának helytelen beállítása.

A kérdés tisztázásához ismernünk kell a keretfűrészek (gatterek) működésének szabályát. Az 1. sz. ábra mutatja a keretfűrész vázlatos rajzát. A lendítőkerék forgó mozgása a hajtórúd segítségével át alakul egy függőleges síkban történő (alternatív) mozgássá, amely a keret fel- és lefelé történő mozgását eredményezi. Közelebbről tanulmányozva a rajzot érthető, hogy a lendítőkerék egy teljes körülforgása alatt a keret felülről lemegy az alsó holtponthoz és onnan ismét felfelé a felső holtponthoz. Ezt percenként annyiszor ismétli meg, amennyi a keret percenkénti fordulatszáma. A keret tehát egy fordulat alatt kétszer teszi meg az utat, egyszer felfelé és ismét lefelé. A két holtpont közötti út adja a keret-

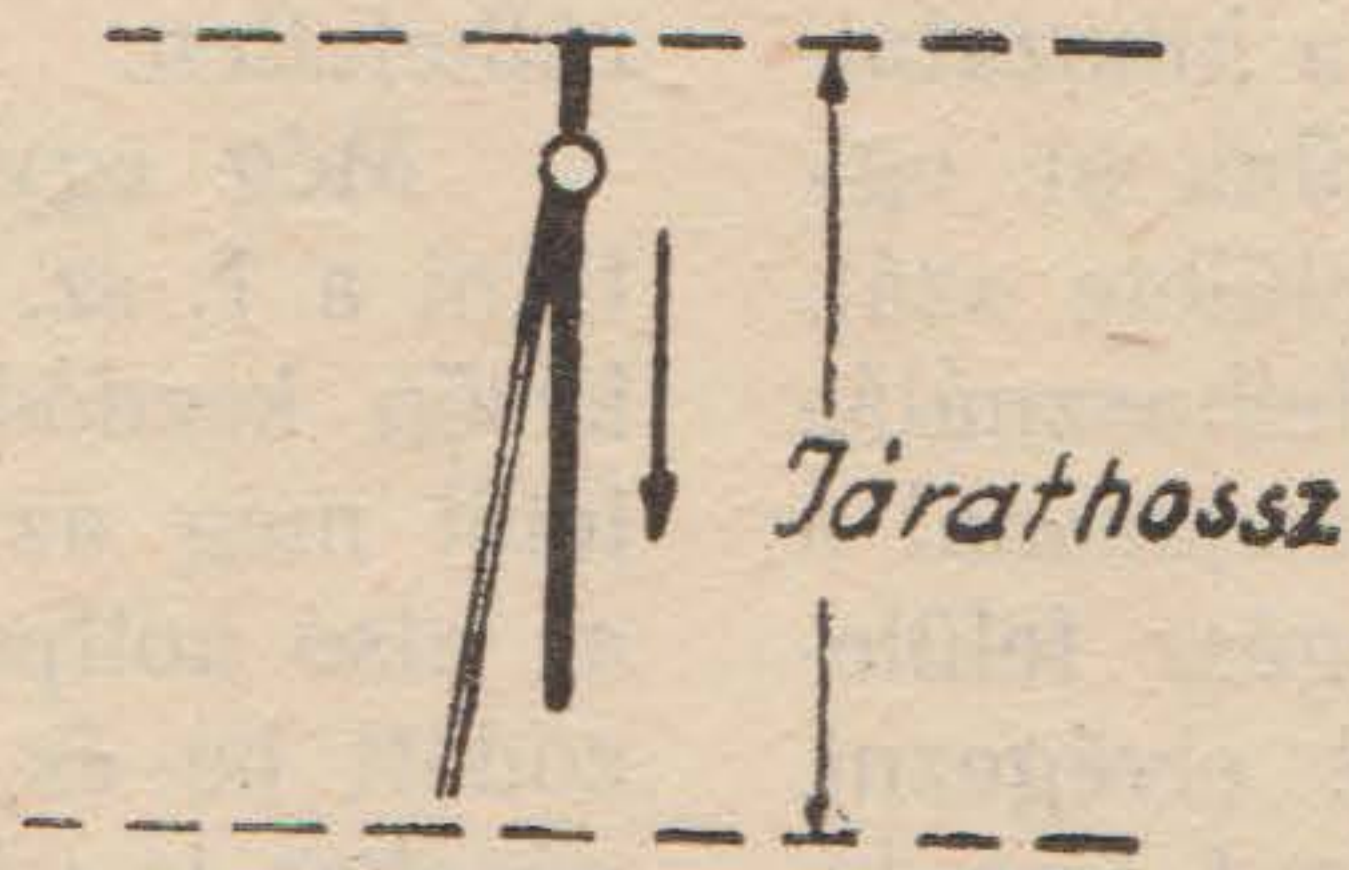
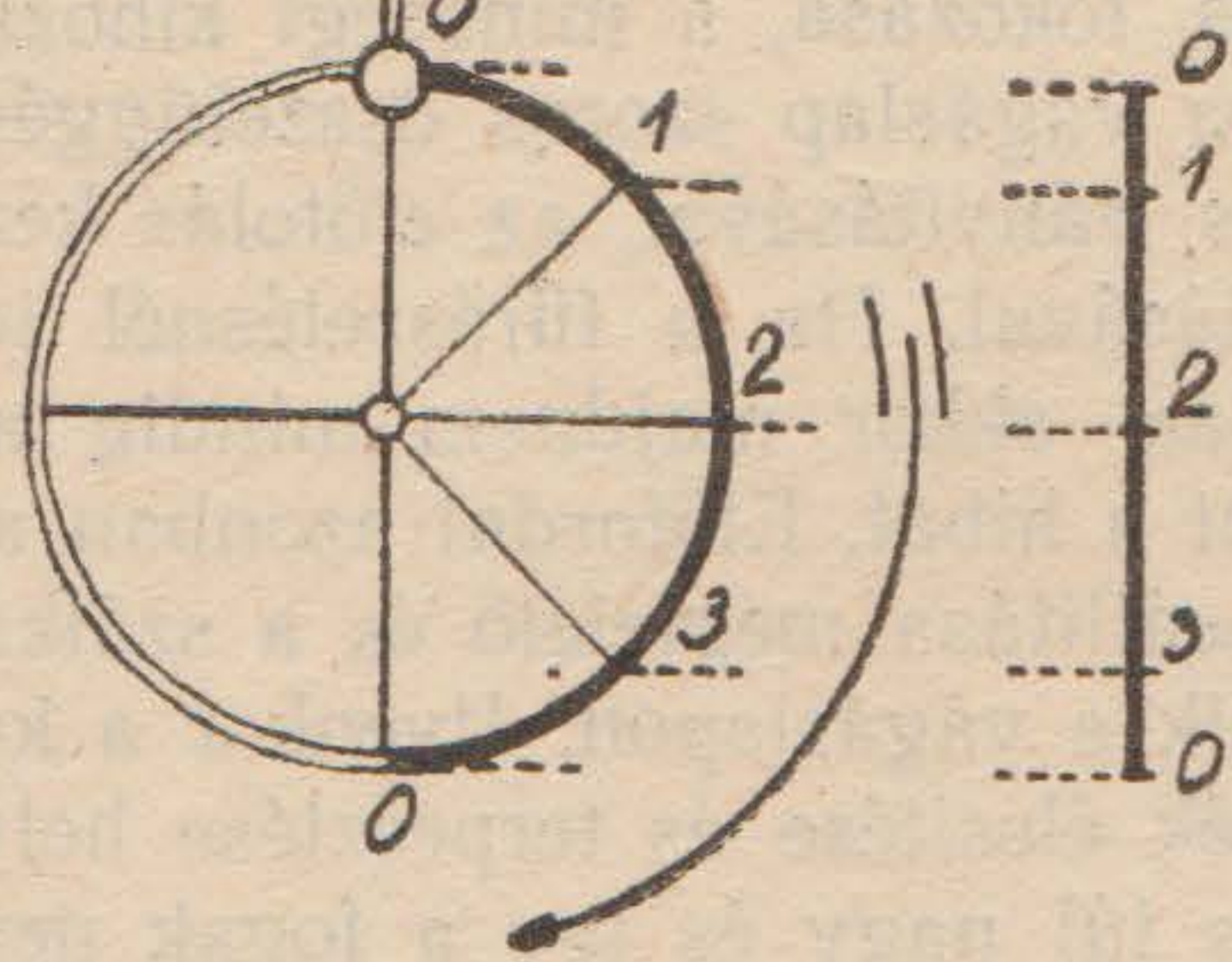
fűrész járathosszát. A vágást csak a lefelé történő menetben végzi a fűrész. Mivel a keret mozgása felfelé és lefelé történik, érthető, hogy a felső és alsó pontokon (a holtpontokon) a sebesség nullává válik. A két holtpont helyzet között pedig a 2. sz. ábra szerint változik a sebessége. Amint az ábrából is látható, a sebesség a felső holtponthoz lefelé a



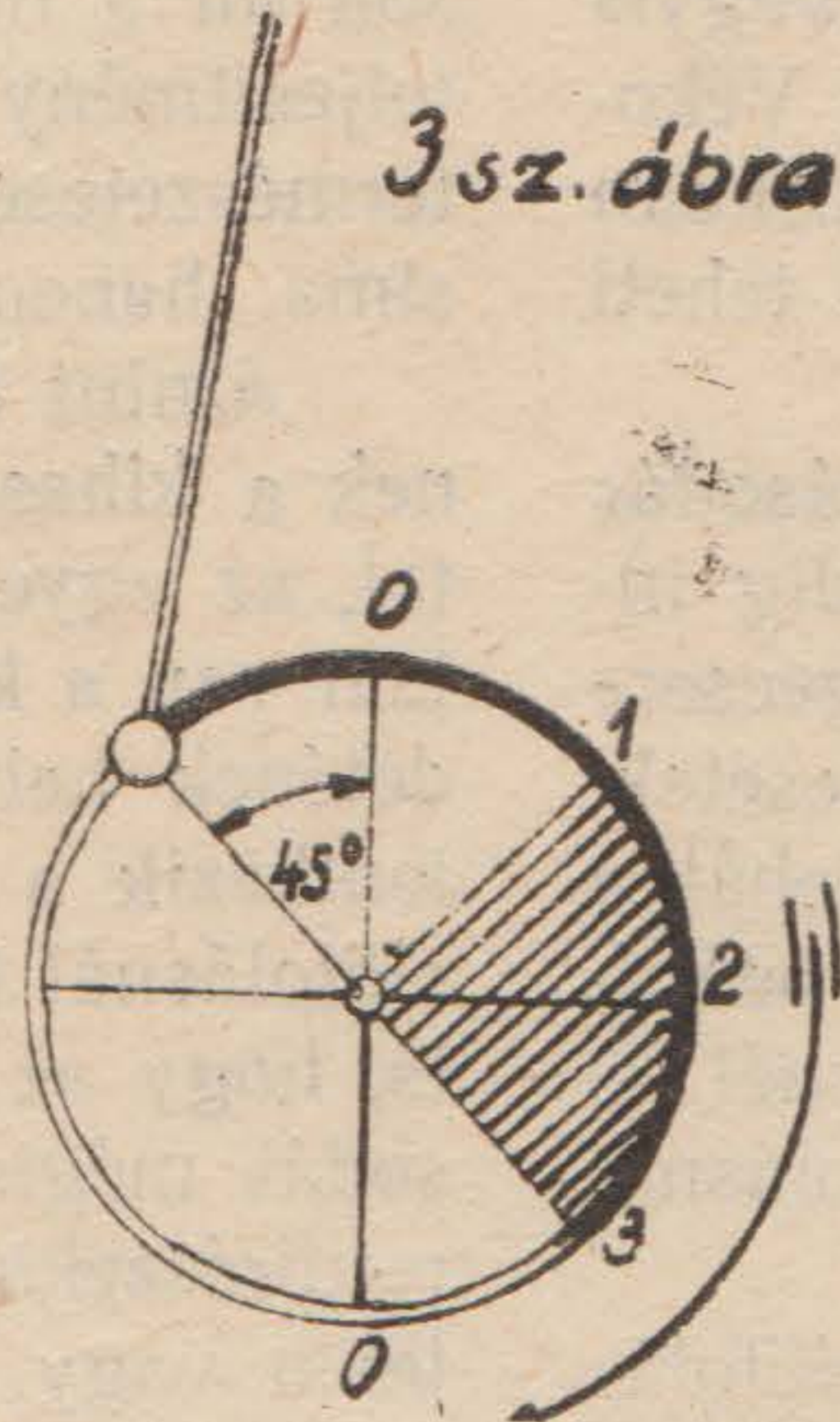
1 sz. ábra



2. sz. ábra



3. sz. ábra

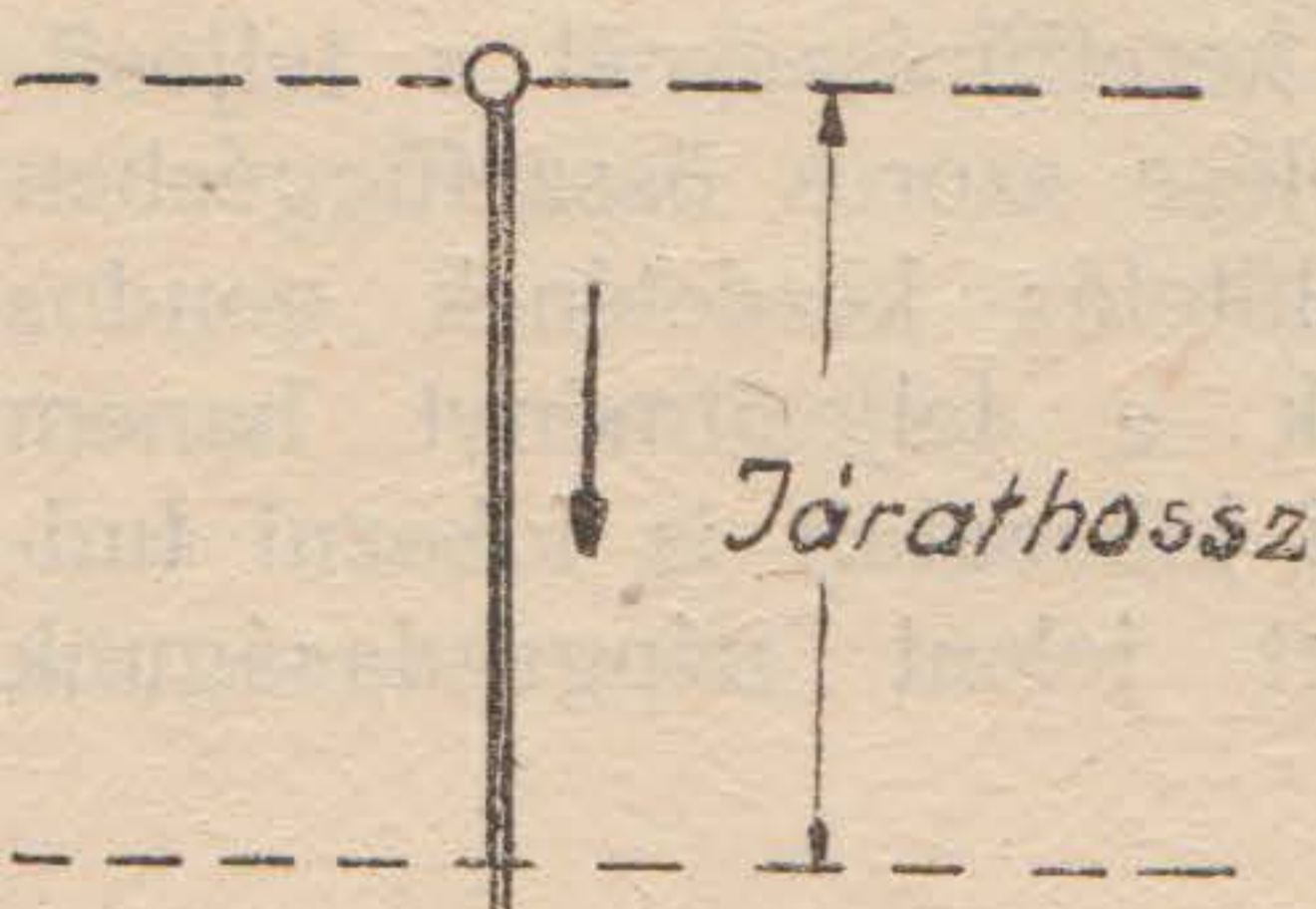


4. sz. ábra

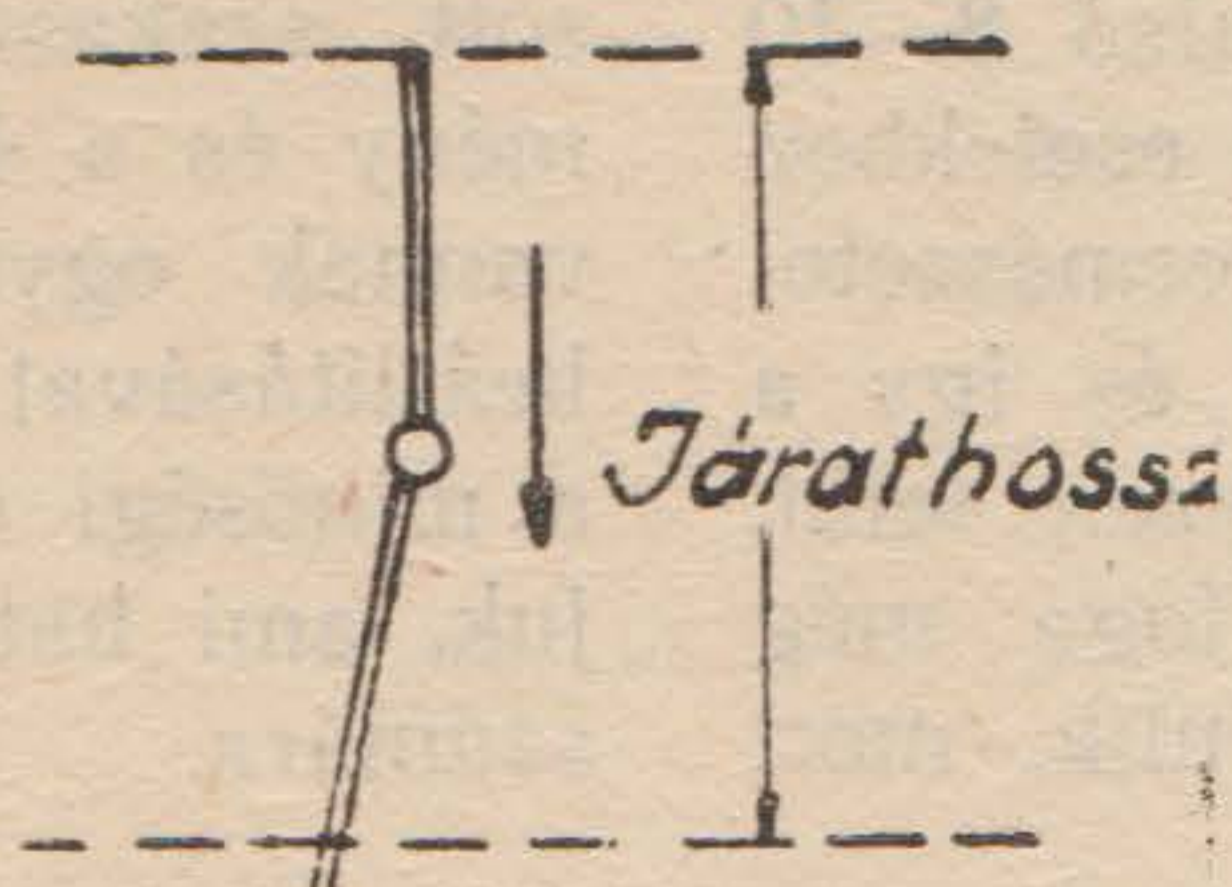
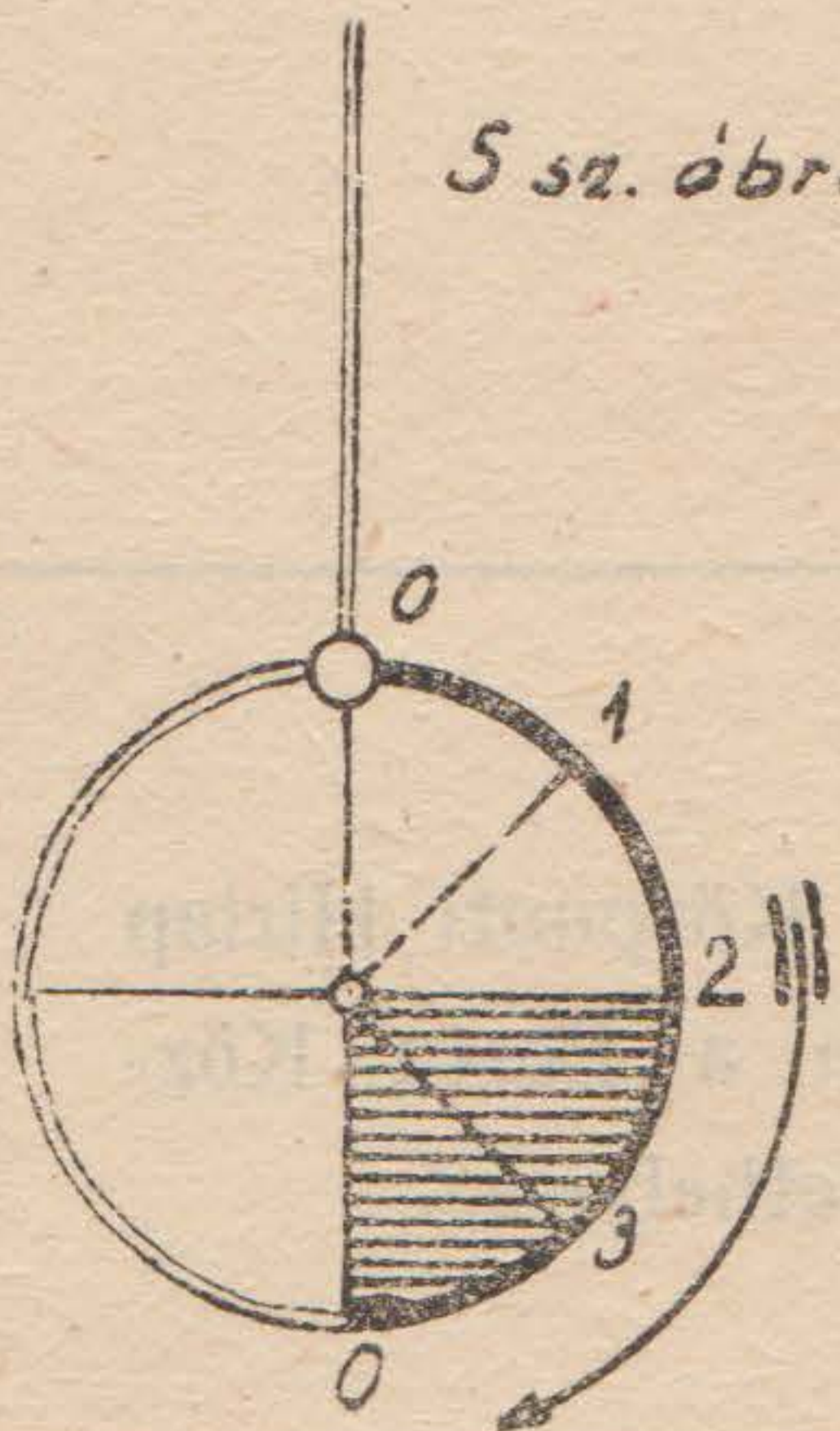
2. pontig nő, a 2. ponttól lefelé az alsó holtponthelyzetig folyton csökken és az alsó holtpontnál már ismét nullával egyenlő. Láthatjuk az ábrából azt is, hogy a keretnek legnagyobb a mozgási sebessége az 1—3. pontok között és ebből következik, hogy a keretbe akasztott pengének is ebben a szakaszban legnagyobb a fogsebessége (szerszámsebessége), vagyis amennyit — ugyanannyi idő alatt — a legtöbb fűrészfog dolgozik. A járáthossznak ebben a szakaszában kell tehát a fűrészkezelést a keretfűrészsel végeztetni. Ezt akkor tudjuk biztosítani, ha az előtolás kezdetét úgy állítjuk be, hogy amikor a fűrészkeret ebbe a helyzetbe jut, az előtolás már megtör-

ténjék. A helyes előtolás beállítását a 3. sz. ábra mutatja. Az ábrán jól látható, hogy az előtolás még a felső holtponthelyzet előtt megkezdődik, mégpedig $\frac{1}{8}$ fordulattal (45°) előbb. Így biztosítható, hogy a vágás a járáthossz közepén fog történni, ahol a fogak sebessége a legnagyobb és így a legtöbb fűrészfog részt tud venni a munkában. Ez a helyzet, amint az már a 2. sz. ábrán is látható az 1—3. pontok között jön létre, (a 3. sz. ábrán a beszafozott rész) így biztosítható a keretfűrész teljesítményének kihasználása és a minőségi kihozatal fokozása.

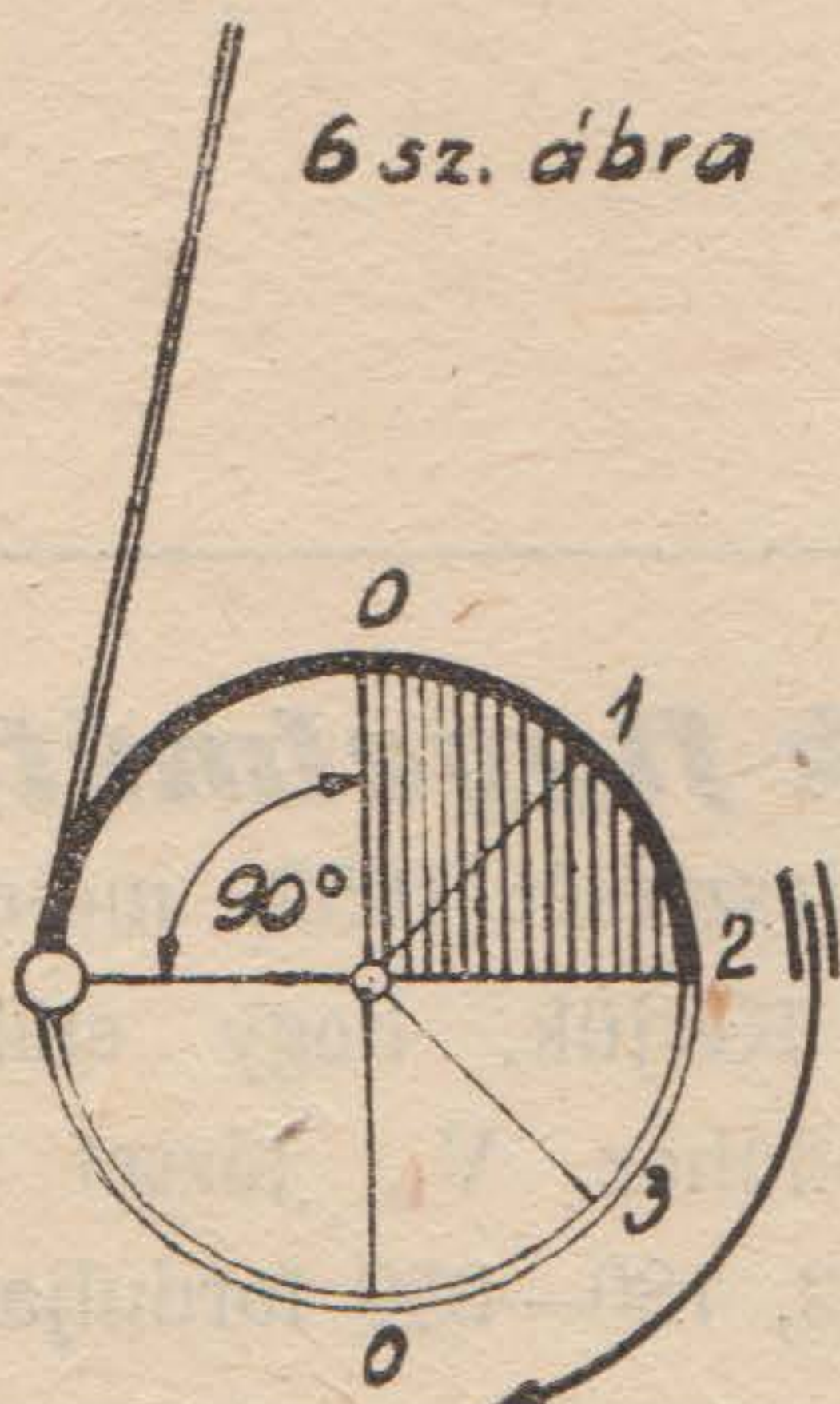
A fűrészárú minőségi kihozatalánál vigyázni kell arra, hogy a vágásfelületek simák, egyenletesek legyenek.



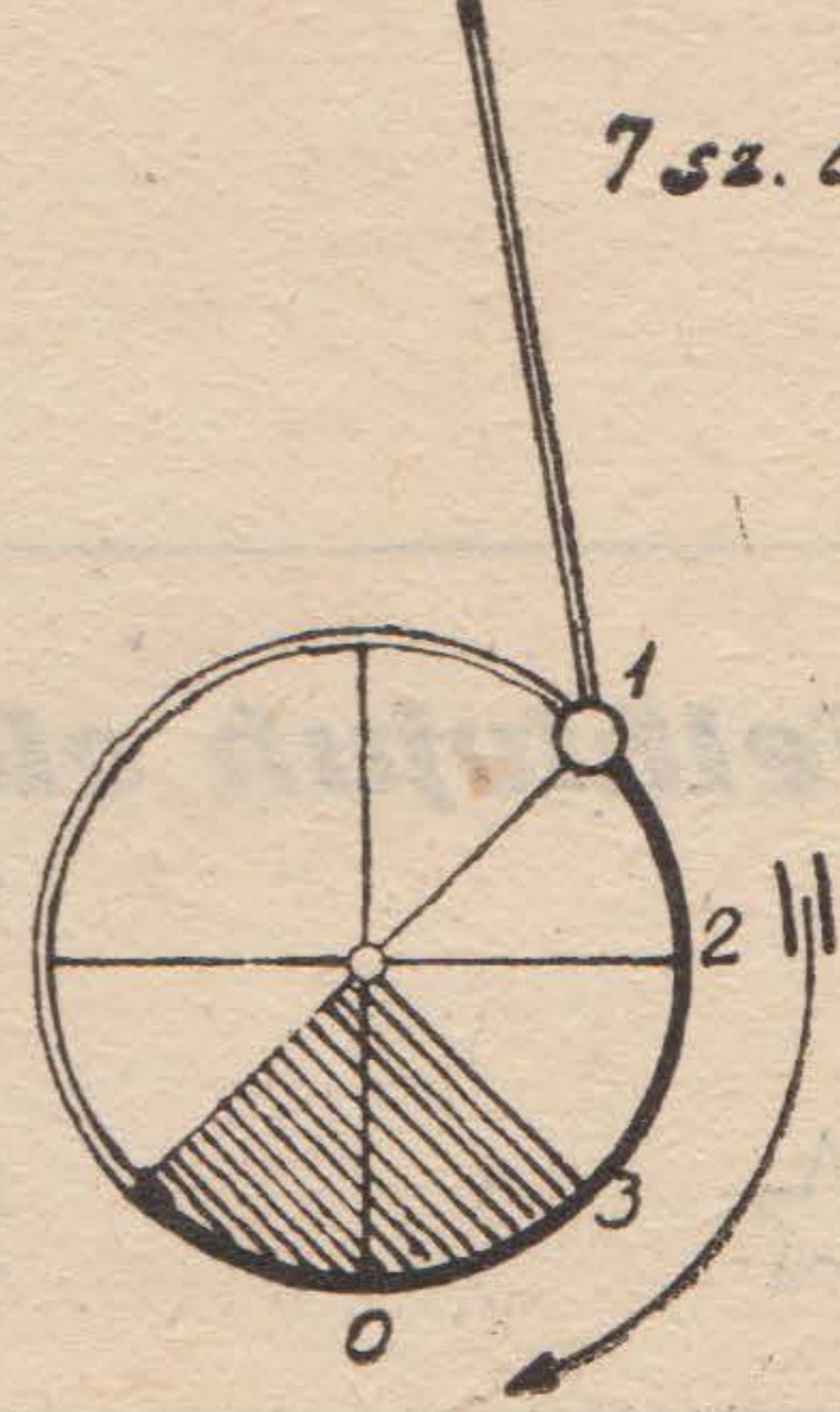
5. sz. ábra



6. sz. ábra



7. sz. ábra



nek és ne »szálkások«, vagy »rojtosak«. A szálkás felület nem egyszerű szépséghiba, hanem a kihozatalban is érzékeny veszteségeket okoz. Vegyünk pl. egy 24 mm-es deszkát, melynek a fűrészelt felülete szálkás, mint a 4. sz. ábra is mutatja. Ezt a felhasználás előtt meg kell gyalulni. De mivel a szálkásodásnál a rostokat a fűrészfogak felszaggatják, az egész felületen 2 mm vastagságban kell a gyalulást elvégezni. Ez kétoldali megmunkálás esetén 4 mm-t tesz ki, amely ennél a deszkánál a köbtartalom $\frac{1}{6}$ -a, vagyis több mint 16% köbtartalom veszteséget okoz. Vékonyabb fűrészárú esetén ez a veszteség százalékban még nagyobb és teljesen használhatatlanná is teheti a választékot.

Természetes, hogy kisebb mértékű szálkásodás főleg fenyődeszkánál még van, más fáknál pedig inkább a fűrészpengék eltompulásakor (a pengecsere végén) jelentkezik leggyakrabban. Ezekről az esetektől eltekintve, igen gyakori a szálkás felület, tehát a rossz minőségi kihozatal az előtolás helytelen beállítása miatt. Ezért, ha megfelelő pengeélesítésnél is szálkás felületet kapunk, akkor az okot az előtolásnál kell keresni.

Vizsgáljuk meg pl. az 5. sz. ábrát, itt az előtolás a felső holtponthoz kezdődik és a vágás a 2. pont és az alsó holtponthoz között megy végbe. Ebből azt látjuk, hogy a fűrészelés folyamata nem ott megy végbe, ahol a fogsebesség a legnagyobb, hanem a járathossz végén, az alsó holtponthoz körül, ahol a keretnek a sebessége már majdnem nulla. Ennek következménye, hogy a fűrészlapnak csak a felsőrésze dolgozik és ott 8—10 fognak ugyanazt a munkát kell elvégeznie, amit rendes esetben az egész fűrészlap végezne. Ugyanilyen eset áll elő a 6. sz. ábrán bemutatott helyzetnél, amikor az előtolást $\frac{1}{4}$ fordulattal (90°) előbb túlhamar kezdjük el. Itt a fűrészelés a felső holtponthoz kezdődik, ahol a keret sebessége nulla és csak lassan gyorsul fel, ahol a fűrész fogsebesség a legnagyobb, ott a vágás már befejeződött, miáltal itt csak a fűrészlap alsó 8—10 foga végzi el az egész munkát. Ezekben az esetekben az a néhány túlságosan megterhelt fog természetesen hamar elveszti az élességét, eltompul és így a keretfűrész teljesítménye kevés lesz. De ezen felül, annak ellenére, hogy a fűrészlap többi foga még éles, a fűrészelt anyag minősége is leromlik, mert

ilyen esetben a szálkaképződés és a rojtosodás elkerülhetetlen.

Még egy eléggé jellemző esetet kívánok bemutatni a 7. sz. ábrán. Mint látható, itt az előtolás túlkésőn kezdődött, s az előbbieken tárgyalt hibán felül még az is közrejátszik, hogy ennél az esetnél az alsó holtponthoz áthaladva a vágás még nem fejeződött be és így a fűrészfogak a keret felfelé mozgásakor is vágnak a foghátakkal, ami a szálkásodáson túl a rönköt is igyekeznek felemelni. Ez szintén a teljesítmény rovására megy, mert a keret lelassul és természetesen a foghátal fűrészelt felület nem lesz sima, hanem barázdás sávokban jelentkezik.

Amint a fentiekből kitűnik, a keret teljesítményének a kihasználása és fokozása, a minőségi kihozatal, az egyenletes sima vágáslap szoros összefüggésben van a keret helyes irányításával, az előtolás kezdetének helyes beállításával. Ha a fűrészelésnél jelentkezik a szálkásodás, akkor majdnem mindig az előtolásnál kell keresni a hibát. Előfordul azonban az is, hogy az előtolás beállítása megfelelő és a szálkásodás mégis megjelenik a vágáslapon. Ilyenkor a keretfűrészekenél a pengék élesítése és terpesztése helytelen vagy az előtolás túl nagy és így a fogak nem képesek a vágáslapot megdolgozni még akkor sem, ha a pengék élesítése megfelelő. Ebben az esetben az előtolás nagyságát, hosszát kell csökkenteni és akkor a hiba el fog tűnni. Amint látjuk, ezek a hibák a helyes előtolás beállításával könnyen elkerülhetők. Arra kell törekednünk, hogy a fűrészlap minden foga egyenletesen legyen megterhelve és a vágás lehetőleg a járathossz közepén történjék, amikor a fűrészfogak sebessége a legnagyobb.

Amint már a bevezetésben is megemlítettem, cikkemben az időszakos-előtolású keretfűrészekkel foglalkoztam. A hibák jórésze már a korszerű kereteknél megoldódott és egyéb hibák másként jelentkeznek.

A kérdés áttanulmányozásával kapcsolatban megállapítható, hogy a nálunk legtöbb helyen alkalmazott szakaszos-előtolású keretfűrészekenél a teljesítmény és a kihozatal emelése szoros összefüggésben vannak egymással. Az előtolás kezdetének gondos beállításával így nemcsak a teljesítményt, hanem a minőségi és mennyiségi kihozatalt is fokozni tudjuk, ami hatalmas értéket jelent népgazdaságunk számára.

Felhívjuk előfizetőink figyelmét,

hogy lapunk terjesztését 1952. május 1-től a Posta Központi Hírlap Iroda vette át. Kérjük, hogy előfizetési ügyekben a Posta Központi Hírlap Irodához, V., József nádor-tér 1. üzlethelyiség.

Telefon: 183—022, 180—850 forduljanak.



Szerszámkezelési tanácsadó karbantartók és köszőrűsök részére

KLÉMENS BÉLA

A FATE tervszerű megelőző karbantartási bizottsága több ízben foglalkozott a helyes szerszámkészítéssel és igen sokszor felmerült az a panasz, hogy egyrészt nincsenek megfelelő automatikus élesztő gépeink, másrészt egyes szakkérdésekben a vállalati dolgozók nem kapnak megfelelő felvilágosítást a szerszámok kezelésére vonatkozólag.

Az alábbi közleménnyel állandó rovatot kívánunk nyitni a »Faipar« hasábjain, amelyben ilyen gyakorlati, műszaki kérdésekben akarunk tanácsot adni szaktársainknak. A szerszámok karbantartása és helyes kezelése döntő módon befolyásolja a munka termelékenységét, minőségét, az önköltség alakulását és nem utolsósorban a dolgozók keresetét is.

Tisztában vagyunk azzal, hogy minden üzemben más és más feltételek határozzák meg a gépek és szerszámok karbantartását, kezelését, ezért felhívjuk a szaktársainkat, hogy az alább közölt rövid cikkben foglaltaktól eltérő problémáikkal forduljanak a Faipari Tudományos Egyesület titkárságához és arra, vagy levélben, vagy ha általános érdekű a kérdés, a következő közleményünkben adunk választ.

Első ízben néhány irányadó szabályt ismertetek a körfűrész kézierővel történő kezelésére vonatkozólag:

Ahol automatikus köszőrűgép van, természetesen a körfűrészlap szabályosan körszerű marad, de ahol szabadkézzel kell a lapot köszörűlni, a következőket kell szem előtt tartani:

1. A fűrészlapnak mindig szabályosan köralakúnak kell lennie. Hogy ezt elérhessük, fel kell emelni a gép lapját olyan magasságba, hogy a fűrészlap széle csak egy $\frac{1}{2}$ mm-rel álljon elő és egy már használt, de nem törött régi köszőrűkövet belevésve egy olyan nagyságú fába, hogy az rendszeren megfogható legyen, azt óvatosan végigtoljuk a teljes sebességgel forgó fűrészfogakon mindaddig, amíg elérjük a legalacsonyabban álló fogakat.

2. A művelet után a leszerelt fűrészlap tengelylyukjába megfelelő átmérőjű bütös fát illesztünk, amelynek centrumából kiindulva körzövonással meghúzzuk a fogak pontos mélységét. Ennek a megrajzolt vonalnak szemmel tartásával kell az új fogazást, a fogak mélységét lekészörűlni.

3. Sohase köszörűljünk élessarkú reszelővel, mert minden körülmények között el kell kerülni, hogy a foghajlás alsó szöge éles legyen. Ezáltal elkerüljük azt, hogy a fűrészlapok könnyen berepedjenek és használhatatlanná váljanak.

4. Ügyeljünk arra, hogy a hosszvágásra szánt fűrészlapok fogai 30–35 fokos szögben legyenek köszörűlve — tekintet nélkül a fogak formájára — míg a keresztvágásra szánt fűrészlapok fogainak nem szabad túlhaladniuk a 10 fokot.

5. A fogak terpesztésének úgy jobbra, mint balra hajszálpontosnak kell lenniök.

6. Különös figyelmet kell fordítani a köszörűlésnél arra, hogy a fogak hegye el ne égjen.

7. A fűrészlapot mindig ugyanabba a helyzetbe kell visszahelyezni a tengelyre, mint amilyenben előzőleg volt. Ezért úgy a fűrészlapot, mint a tengelyt egy jellel kell ellátni. A szorító pofagyűrűk és a fűrészlap között nem szabad pornak vagy pizoknak lenni, mert forgás közben kilengést okoz.

8. Gyakori hiba az, hogy a fogak terpesztését túlnagyra veszik. Ilyenkor az égett fűrészpor és gyanta a fogak tövében megtapad, majd lecsurog a körfűrészlapra.

A fűrészlapra tapadó fűrészpor vagy gyanta egyik fő oka annak, hogy a fűrészlap tulságosan melegszik, lassabban vág és rontja minőségét. Ilyen esetben legcélszerűbb a fűrészlapot melegvizet ronggyal lemosni. Fémmel sohasem szabad lekaparni a fűrészlapokat.

9. Ha a fűrészlap a fogaknál a megengedettnél jobban felmelegszik, úgy redukálni kell a forgási sebességet. Ugyanez előfordulhat a fűrészlappal a szorító pofagyűrűnél is, ilyenkor fel kell emelni a forgási sebességet, tekintetbevéve, hogy a fűrészlap rendszeren ki van egyesülőzve, kikalapálva és köszörűlve.

10. A fogak terpesztése úgy jobbra, mint balra keményfánál 0.5–6 mm (ugyanazt ajánljuk a fagyott fánál is) puhafánál 0.7–8 mm legyen.

Az alább felsorolt maximális forgási sebesség alkalmazását csak olyan esetben ajánlom, ha a tengely tökéletesen golyóscsapágyazott. A fogtávolságnál kivételt képeznek a speciális aprófogatú fűrészlapok is, az úgynevezett gyaluló körfűrészlapok, melyek szabványos méretek.

Táblázat a körfűrész forgási sebességére.

Ø D mm	Szükséges fordulatszám percenként		Fűrészlap- vastag- ság	Fogtávolság mm	Erőszük- séglet HP
	minimális	maximális			
100	11,460	13,370	0,75	3–5	1
150	7,640	8,920	0,9	5–9	1,5
200	5,740	6,700	1,05	8–11	2,—
250	4,590	5,350	1,25–1,4	10–17	2,50
300	3,820	4,460	1,3–1,6	15–20	3,—
400	2,810	3,340	1,85	20–25	5,—
500	2,290	2,680	2,25	22–28	7,—
600	1,910	2,230	2,5	25–30	9,—
700	1,640	1,910	2,9	30–35	11,—
800	1,430	1,670	3,25	35–40	13,—
900	1,270	1,490	3,5	40–45	15,—
1000	1,150	1,340	3,8	45–50	17,—
1100	1,040	1,220	4,—	50–55	20,—
1200	960	1,120	4,6	55–60	23,—
1300	880	1,030	4,8	60–65	26,—
1400	820	960	5,—	65–70	30,—

Az Újpesti Bútorgyár csatlakozása a MÁVAG dolgozói által kezdeményezett „gépállások csökkentése” mozgalomhoz

Üzemünk dolgozói értekezleten vitatták meg, hogy milyen lehetőségeink vannak — a MÁVAG dolgozóinak példáját követve — gépeink jobb kihasználására, illetve a gépállások megszüntetésére.

Megállapítottuk, hogy a gépállásokat nagy mértékben az okozza, hogy nincsen a folyamatos munka biztosítva, a kés- és szerszámcseré nem kielégítő, szakmunkáshiány van, ellanyhult a tízperces mozgalom és sokszor feleslegesen átálltunk egyik műveletről a másikra. Hiba még az is, hogy nem tudjuk kellő időben megkapni a szükséges nyersanyagokat.

Üzemünk jelenleg egy műszakban dolgozik; de a gépek jelenlegi kihasználása általánosságban csak 70—72%-os. Elhatároztuk, hogy ezt a termelékenységet legalább 80%-ra felemeljük. A gépállások csökkentését úgy gondoljuk elérni, hogy elmélyítjük a Nazarova-mozgalmat, s nem elégszünk meg a gépek szocialista megőrzésére vonatkozó határozattal, hanem valamennyien ellenőrizzük ennek betartását. A szocialista munkaversenyben minden erőnkkel részt veszünk.

A tervszerű megelőző karbantartás bevezetése — eddigi tapasztalataink szerint — gépállományunk nagymértékű megjavításához vezetett, s éppen ezért a T. M. K.-mozgalmat tovább kell fejleszteni.

Az előbb elmondottak szerint és termelésünk megjavítása érdekében a következő határozatot hoztuk:

1. Mindazok a szaktársak, akik azonos gépen dolgoznak, versenyben állanak egymással a gépek jobb kihasználása érdekében.

Versenyfeltételek:

- a) a szükséges gépállások csökkentése;
- b) szerszám- és késcsere idejének csökkentése;
- c) a Nazarova-mozgalom ellenőrzése;
- d) a tízperces mozgalom megvalósítása.

2. Somodi Árpád elvtárs brigádjával együtt vállalja, hogy a munkát úgy osztják el egymás között, hogy a gépmunkások folyamatosan végezhesék munkájukat.

Vállalták a pontos anyagmozgatást és a megmunkálásra váró anyag olyan módon való kézhez készítését, hogy azt a szakmunkás a legegyszerűbb főgással a gépbe helyezhesse.

3. A műszaki dolgozók vállalták a folyamatos munka biztosítását, úgyszintén azt, hogy egyik mun-

kaműveletből a másik műveletbe nem helyeznek át szakmunkást. Gondoskodnak arról, hogy a lehetőséghez képest minden szerszámból elegendő mennyiség álljon rendelkezésre, hogy szerszámcseré esetében ne gátolják várakozással egymás munkáját.

Vállalásunk teljesítéséhez megfelelő erők állnak rendelkezésünkre. Üzemünk az 1952. I. negyedévi tervét 100.03%-ra, az április havi tervét 100.2%-ra teljesítette, 31 gépen dolgozó szakmunkásunk közül többen újítoók és 10 sztahanovistánk van.

Németh József sztahanovista hozzászólásában ígéretet tett, hogy ha megfelelő segítséget kap, akkor vállalását túlteljesíti és *felhívta a szaktársakat a munkaidő jobb kihasználására*, amely szintén csökkentené a gépállások idejét.

Mezei György elvtárs kérte az egyengetőgyalú jobb kihasználáshoz szükséges porelszívó-berendezés sürgős elkészítését.

Gulyás László sztahanovista és újíto ismertette azokat a módszereket, amellyel sikerült teljesítményét 240%-ra emelnie.

Futó Imre sztahanovista elmondotta, hogy amióta bekapcsolódott a Nazarova-mozgalomba és szalagfűrészét szocialista megőrzésre átvette, azóta úgy tapasztalja, hogy munkateljesítményének növekedése mellett, lényegesen könnyebben végzi munkáját.

Végül saját munkám megjavítására vállalom, hogy a gépek jobb kihasználására indított mozgalmat elsőrendű feladatnak tekintem, s elősegítem, hogy vállalásaink teljes mértékben sikerüljenek. Szeretném elérni, hogy eddigi eredményeinket minden üzemben megvalósíthassuk.

Szalagrendszerünkkel üzemünkben eredményesen dolgozunk. Az anyagmozgatásnál rakodóasztalokat használunk, amellyel elkerüljük a megmunkálandó anyagok földre helyezését. A megmunkált anyagot könnyű négykerekű kocsin továbbítjuk egyik géptől a másikhoz. Ez a módszer is csökkenti a gépállások idejét.

Vállalom még Herczik István segédmunkásnak jó szakmunkássá való betanítását.

Előre a gépállások idejének csökkentéséért, öt éves tervünk sikeres végrehajtásáért.

Obenaus Ödön
sztahanovista
az ország III. legjobb
művezetője.

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

(Sztálin)

Megjegyzések egy üzemi levélre

A Faipar áprilisi számában Böhm Pálné elvtársnő, az Angyalföldi Bútorgyár dolgozója, levelet intézett szerkesztőségünkhöz, melyben üdvözölte az Országos Faipari Konferenciát.

Megírta, hogy az üzem dolgozói sokat várnak a kongresszustól s remélik, hogy annak eredményeként, addigi jó munkájuk tovább javul. Mi is úgy érezzük, hogy azóta már megtartott kongresszusunk valóban elősegítette a faipar dolgozóinak jobb és eredményesebb munkáját. — De őszinte örömmel töltött bennünket el az is, hogy Böhmné elvtársnő levelén keresztül az üzem dolgozóinak hangja nyilvánult meg, jelezvén, hogy a faipari üzemek dolgozói nemcsak saját üzemük kérdéseivel törődnek, hanem — helyesen — felismerik és foglalkoznak a faipar soronlévő legdöntőbb kérdéseinek megoldásával is.

A tárgyi igazság kedvéért szükségesnek tartjuk, hogy a levét két mondatára néhány sorban kitérjünk. — Az első megjegyzésünk elvi jelentőségű. — Böhmné elvtársnő azt írja, hogy: »az üzem dolgozói a kongresszustól várják, hogy az segítségükre lesz abban, hogy az üzemi terv és a minisztérium által megállapított terv összhangban legyen.« E mondatból valahogyan az tűnik ki, hogy az üzemi terv és a »minisztérium által megállapított terv« különálló. — Ez helytelen. — A tervgazdálkodás a népgazdaság bármely szervére vonatkozóan csak egy tervet ismer. Minden iparágának, minden minisztériumnak, de minden üzemnek is csak egy terve lehet. Ez az a terv, amelyet pártunk és kormányzatunk a Népgazdasági Tanács előterjesztésére, az ötéves tervtörvény célkitűzéseivel összhangban jóváhagy és amelyet az Országos Tervhivatal, illetve a szakminisztériumok vállalatokra bontva, törvényerejű tervként kiadnak. A lebontás elvéből következik, hogy például egy minisztérium terve megegyezik az igazgatása alá tartozó vállalatok terveinek összegével és ugyancsak ebből következik, hogy azok között eltérés nem lehet. A tervek összeállításánál természetesen figyelembeveszik a minisztériumok a vállalatok szempontjait és az előtervezésből kitűnt adottságait. *Törvényerővel és tervejelleggel sohasem a vállalatok által készített előterv, vagy a tervjavaslat tekintendő, hanem minden esetben és kizárólag a minisztériumok által kiadott »tervszámok« alapján készült éves, vagy negyedéves »üzemi részlettervek«.*

Ismer a tervgazdálkodás története úgynevezett »ellentervet« is. Az ellenterv úgy keletkezik, hogy az üzemek kollektívája a minisztériumtól kapott tervszámok alapján készült üzemi részlettervet beható vizsgálat alá veszi, feltárja az üzemben még rejlő és a terv által felszínre nem hozott lehetőségeket, adottságokat, s így készíti el az ellentervét. *Ez minden esetben feszítettebb, mint az üzemi részletterv, de csak az üzem dolgozóinak és vezetőinek terven felüli vállalásait tartalmazza és ellenterv készítése esetén is mindig az üzemi részlettervhez és nem az ellentervhez méri a vállalat tervteljesítését.*

Másik megjegyzésünk tárgyi vonatkozású. Böhmné elvtársnő szerint a vállalat 1951. évi terve túlnőtt az üzem teljesítőképességén és mint írja »... a minisztérium gépeink kapacitását nem vette figyelembe...«

Egy pillanatig sem állítjuk, hogy az azóta már átszervezett XV. Főosztály a könnyűipar legkiválóbb szerve volt, s azt sem titkoljuk, hogy nem egyszer voltak ki nem elégítő, helytelen rendelkezései. De éppen, mert nem volt hibátlan, szükségesnek tartjuk megjegyezni, hogy e területen nem a XV. Főosztály, hanem az üzem vezetői követtek el hibát.

Lapunk februári számában jelent meg Kardos László elvtárs cikke: »Az Angyalföldi Bútorgyár 1951-es tervévének tanulságai« címmel. E cikkből idézzük »... a Könnyűipari Minisztérium Faipari Főosztálya kollégiumi ágyak gyártására hívta fel vállalatunkat. A felhívást üzemünk vezetői megtárgyalták...« és »... elvállaltuk az ágyak legyártását. Az első és döntő hiba itt történt, ugyanis mint a későbbiek során kitűnt, nem vizsgáltuk meg a gyártmány gépi-kapacitás szükségletét, mert — amikor ez megtörtént — kitűnt, hogy az meghaladja üzemünk teljesítőképességét.«

A hivatkozott cikk világosan kijelenti, hogy e téren az üzem vezetői követtek el hibát és éppen azzal szolgálja az egészséges fejlődést, hogy nem kendőzi el a vezetők, köztük a cikkíró, hibáját sem, hanem feltárva azt megmutatja más üzemeknek a hiba elkerülésének lehetőségét.

Éppen fenti okból nem tartjuk helyesnek, hogy alig két hónappal később az üzem egy másik dolgozója úgy állítja be ugyanazt a kérdést, mintha azért mások — jelen esetben a minisztériumban dolgozó elvtársak — volnának felelősek. Népgazdaságunk fejlődésének, szocializmust építő gazdasági munkánk egyik legdöntőbb elősegítője a bíráló. De éppen egyesületünk lapjának a faipar fejlődésében szükséges építő és bíráló szerepe megkívánja, hogy megállapításaink, közléseink mindig a tényeknek megfelelőek legyenek.

Biztosan tudjuk, hogy Böhmné elvtársnő nem az Angyalföldi Bútorgyár vezetőit kívánta egy — általuk már nyíltan feltárt — hiba alól mentesíteni, — s erre az üzem vezetőinek szükségük sincsen —, hanem a téves beállítás nyilvánvalóan csak elírás lehetett.

Végül még annyit: Örülünk, hogy a faipar dolgozói, hozzánk intézett soraikban nemcsak általánosításokat közölnek, hanem bírálatot is gyakorolnak s e soraik célja — és várhatóan: eredménye is — az, hogy az üzemi levelezőket támogassuk, az általuk közölt tényekre a figyelmet felhívjuk. Reméljük, hogy közös munkánk eredménye a faipar és egész népgazdaságunk hasznára válik.

A szerkesztőség.

Az Angyalföldi Bútorgyár dolgozóinak harca az 1952. évi „II. tervnegyedév legjobb faipari vállalata” cím elnyeréséért

A kapitalizmust az fogja véglegesen legyőzni, ha a munkának új, sokkal magasabb termelékenységét hozza létre.

(Lenin)

Az Angyalföldi Bútorgyár az 1952. évi tervét dekádról dekádra, hónapról hónapra teljesíti, illetve túlteljesíti.

Az első negyedévi kiértékelésnél az összes faipari vállalatok közül csekély pontkülönbséggel harmadik helyre szorult, az Iskolabútor és a Furnír- és Lemezművek után. A bútorigipari vállalatok közül első lett.

A vállalat vezetősége és dolgozói elhatározták, hogy a második negyedévben Gerő elvtársnak az aktívaértekezleten elmondott beszédében elhangzottak szerint a tervüket dekádról dekádra teljesítik, a munkafegyelmet megszilárdítják és a munkaversenymozgalmat szélesebb alapokra helyezik.

A második negyedévet a vállalat profilváltoztatással kezdte. Dörzsölt hálósobákról áttért magasfényű exportbútorra. A vállalat vezetősége jól oldotta meg a feladatot és ez lehetővé tette, hogy április havi tervét 107,3%-ra, május havi tervét pedig 104,5%-ra teljesítette. A vállalat jó munkáját segíti:

1. A műhelyszámadás részletesebb bevezetése és ezen belül az üzemszámok napi tervteljesítésének kiértékelése.

A vállalat havi tervét üzemszámokként napokra felbontjuk és a teljesítést naponta vezetjük és ellenőrizzük.

2. A párt és az üzemi bizottság állandóan segítséget nyújt a munkafegyelem megszilárdításáért, a dolgozók politikai és szakmai nevelésének elősegítéséért, a munkaversenymozgalmak fejlesztéséért. Nagyrészt ennek köszönhetőek azok az eredmények, melyek ez évben a vállalatnál létrejöttek.

Januárban a későnjövők, igazolatlan mulasztások száma 1,3% volt, ez a szám márciusban 0,3-ra, májusban 0,18%-ra csökkent.

Rákosi elvtárs születésnapjára indított verseny eredményeként a március 9-re előirányozott tervünket sikerült március 2-re teljesítenünk.

Egyéni eredményeikkel kitűnnek a vállalatnál:

Kollarik Mihály szalagfűrészkes, ki felajánlotta, hogy november 7-re befejezi 1953-as évi tervét.

Kacsa Mihály asztalos, aki minőségi munka mellett átlag 165%-ot teljesít.

Kocsis István sztahanovista csoportvezető, ki a programozott asztalosmunkát az előirányozott munkáslétszám 70%-ával végzi el, 100%-os minőség mellett.

3. A műszaki dolgozók állandó segítsége a dolgozóknak tervük teljesítéséért, illetve túlteljesítéséért.

A vállalatnál naponta a művezetők és a műszaki vezetők részvételével célbrigád-értekezletet tartanak.

A célbrigád-értekezleten, az üzemvezetők beszámolnak a napi tervük teljesítéséről, az irányításuk alá tartozó üzemszám hiányosságairól. A naponta tartandó célbrigád-értekezlet határozatai nagyban hozzájárulnak ahhoz, hogy pl. május hónapban Sáreczky Zoltán sztahanovista művezető üzemszám az előirányozott munkát 86%-os létszámmal 110%-ra teljesítette, továbbá, hogy az Ujpesti Műbútorgyár műszaki vezetőjének, Máthé Béla elvtársnak kihívása, »emeld a minőséget napról napra«-mozgalmak naponta eredményeket hoz vállalatunknál.

4. Az újítómozgalmak fokozatos fejlődése.

A legutóbb megtartott ötletnapok bizonyították, hogy a vállalat dolgozói igyekeznek ötleteikkel, újításokkal segíteni a jobb eredmények elérését. Ezekből kiemelkedik:

Kapitány Ferenc, Éliás Herman újítása, szét-szedhető szekrények vasalásának egyszerűbb megoldása, megtakarítás 2300.— Ft.

Alföldi Béla típusbútor-lábazat összeépítésének jobb megoldása. Megtakarítás negyedévre 7700.— forint.

Csévi Béla mandlirudak és mandlirúdtárcsák gyorsabb kivitelezése. Évi megtakarítás 6000.— Ft.

Hajas Miklós furnér kézi színbeszerelés helyett géppel való megoldása. Évi megtakarítás 10.000.— forint.

Az április 11-i ötletnap eredménye: beadtak 68 ötletet, kifizetés történt 940.— Ft.

A május 21-i ötletnap eredménye: beadtak 85 ötletet, kifizetés történt 1500.— Ft.

Fenti eredmények mind hozzájárulnak ahhoz, hogy a Minisztertanács határozata alapján végrehajtott normák rendezése a vállalatnál a további munkafegyelem megszilárdítását és a munkaverseny kiszélesítését segíti elő.

Tamási Zoltán

Néhány szó a hazai hajógyártásról

Hazánkban a felszabadulás előtti időkben a hajógyártás csak idényjellegű volt, mert a külföldi tőkéseknek és hazai kiszolgálóiknak a nehézipar megteremtése és fejlesztése nem volt céljuk, mivel hazánk gazdasági függőségét ezen a területen tudták legbiztosabban kezükben tartani. Hajógyáraink ebben az időben csak néhány gőzhajót, kisebb teher szállító hajókat és uszályokat építettek.

A felszabadulás után nehéziparunk hatalmas fellendülésnek indult. A Szovjetunió folyamatos segítsége hajógyáraink termelését is gyökeresen megváltoztatta. Sorozatosan kaptunk megrendeléseket. Üzemeink kibővültek, beállítottunk modern gépeket. Termelőkapacitásunk a háború előttinek sokszorososa lett, s ennek következtében a hajógyártás nehéziparunk egyik jelentős tényezőjévé fejlődött.

A hajógyártás — nehéziparunkon belül — egyike azoknak az iparágaknak, amelyek nagymértékben összefüggésben vannak egyéb iparágakkal. A hajógyártás növekedése a különböző iparok irányában fokozott igényeket támasztott, így többek között a könnyűipar különböző ágai iránt, beleértve a faipart is. Bennünket elsősorban a faipari kérdések foglalkoztatnak, ezért az alábbiakban ezekkel foglalkozom.

Egy-egy hajó, megépítésétől kezdve össze van kötve a faipar különböző ágainak munkájával. A különféle öntvények famintáinak elkészítése a mintaasztalos szakmához kapcsolódik. A közvetlen munkakapcsolat azonban még sokkal szorosabb a rajzpadláson, ahol dolgozóink fából készítik a hajótest lemezeinek domborításához szükséges mintákat. Ezután következik hajóácsaink fontos munkája: a gerinc-fektetés alépítményének elkészítése, majd a hajótest növekedésével a külső és belső állványzat felépítése, lebontása, a vízrebocsátási munkák, fedélzetek, raktárak, felépítmények burkolása.

A hajószerelő asztalosok feladatát képezik a lakótér, szolgálati helyiségek berendezése. Megkezdődik a szigetelés, padlózás, falállítás, mennyezet- és falburkolás. Ezalatt asztalosműhelyeinkben a bútorasztalosok, beépítésre alkalmas formában, szétszedhető kivitelben készítik el a szükséges bútorokat. Csónakkészítőink üzemképes állapotba hozzák az általuk készített mentőcsónakokat és ezután megkezdődnek a próbajáratok és az átadás. Nagy vonalakban faipari szempontból ez az útja egy-egy hajó építésének. Természetesen, részleteiben ez nem ilyen egyszerű folyamat. Amíg egy hajó elkészül, különféle szakmák sorával kell famegmunkáló műhelyeinknek összeműködniük.

Az eddig elmondottakból láthatjuk, hogy a nehéziparban a hajógyártás az az iparág, ahol igen számottevő mennyiségben használnak fel faanyagot. Láthatjuk egyúttal azt is, hogy a hajóépítésnél foglalkoztatott szakmunkások jelentős hányadát faipari szakmunkások teszik ki.

Hajóépítésünk gyakorlata évek hosszú során alakult ki, azonban meg kell állapítanunk, hogy a ráánkvaró feladatok minőségi kérdéseit még nem oldottuk meg, noha erre lehetőség van. A korszerű — különösképen a magasszínvonalú szovjet hajógyártás mögött — lemaradtunk. Ez a lemaradás a faiparban főként a lakótér készítésénél jelentkezik, de idevehetjük a hajóácsok munkáját is. Az a tény, hogy *egy-egy hajótípusból* aránytalanul többet építünk, mint a világ bármelyik hajógyára, nagy lehetőségeket rejt magában, akár az anyagok gazdaságos felhasználását, akár a gyártás, vagy a munkaszervezés tervszerűségét nézzük. Mégis tapasztalunk kell, hogy ezen a téren nálunk szinte megállt az idő kereke. Pedig, ha vezetőségünk előtt a fejlődés ilyen irányú követelményeit a napi gondok nem homályosítanák el, nagy megtakarításokat, jelentős önköltségcsökkentéseket érhetnénk el.

Hajóink iránt külföldön megmutatkozó érdeklődés, kereskedelmi kapcsolataink kiszélesedése szükségessé teszik, hogy gyártmányaink továbbra is megtartsák jó hírnevüket. Ezek a szempontok, valamint a nemzetközi előírások megkövetelik, hogy hajóink készítésében, kialakításában a megnövekedett igényeket kielégíthessük s ezzel a fejlődés követelményeinek is megfelelhessünk. Fokozottan sürgető most ez a kérdés, amikor először kerül sor hazánkban csavaros tengeri személyszállító hajó építésére. Hatalmas feladat ez! Megoldani csak abban az esetben tudjuk, ha az említett hibákat megszüntetjük. Hajóiparunk fejlődésében nagy jelentőségű lesz a tengeri személyszállító hajóink gyártása.

Faipari problémáink közül a belsőépítészet terén legjelentősebb a kényelmes, könnyebb formák kialakítása. E szempontokat az anyagtakarékoság irányítja. Ebben a vonatkozásban a gazdaságosabb anyagkihasználás a fa hibáinak elhárítása, a vete-medés és a fa tűzállóságával szemben támasztott követelmények figyelembevételével egyre inkább előtérbe kerül az importanyagok helyettesítésére hazai anyagok alkalmazása. Noha ezen a területen vannak eredményeink, még sok feladat és munka vár ránk. Faszerkezeteink kialakításánál is különleges követelményekkel, behatásokkal kell számolnunk. Tengeri hajóinkat a tengerek sós vize és párája, az Egyenlítő tűző napja, a sarkkörökön lerakódó, 10—15 cm vastag jégpáncél támadja és teszi próbára.

Hajógyáraink dolgozói, műszaki vezetői és tervezői érzik és tudják, hogy minden egyes hajónk biztosítéka békeharcunk eredményességének. Messzi vizekre induló hajóink döntő bizonyítékai népünk alkotóképességének és hirdetői a szocialista termelés magasabbrendűségének!

SZABÓ PÁL
Ganz Hajógyár

Glutinenyvek ismertetése és vizsgálata

MAURITS LÁSZLÓ (Szegedi Falemezgyár)

(Folytatás)

Feldolgozás

A glutinenyveket az összes enyvezési munkálatokhoz használhatjuk. Mivel tömitetlen állapotban sem nyúlósak, kézi és gépi felkenés egyaránt jól alkalmazható. Mind az enyvezésnél, mind az enyv készítésében tartásánál fontos a hőmérséklet megfigyelése. Alacsony hőmérséklet esetén a keverék mindjárt beszárad, úgy hogy nem lehet kifogástalanul feldolgozni. 40—60 C°-os hőmérséklet kevéssé befolyásolja az enyvkeverék sűrűségét, de a sűrűség nő, ha megközelíti a szobahőmérsékletet.

Olyan helyiségekben, ahol 20 foknál alacsonyabb a hőmérséklet, az enyvezendő fákat melegíteni kell. Bőrenyvek ilyen szempontból különösen érzékenyek, mivel gyorsan beszáradnak.

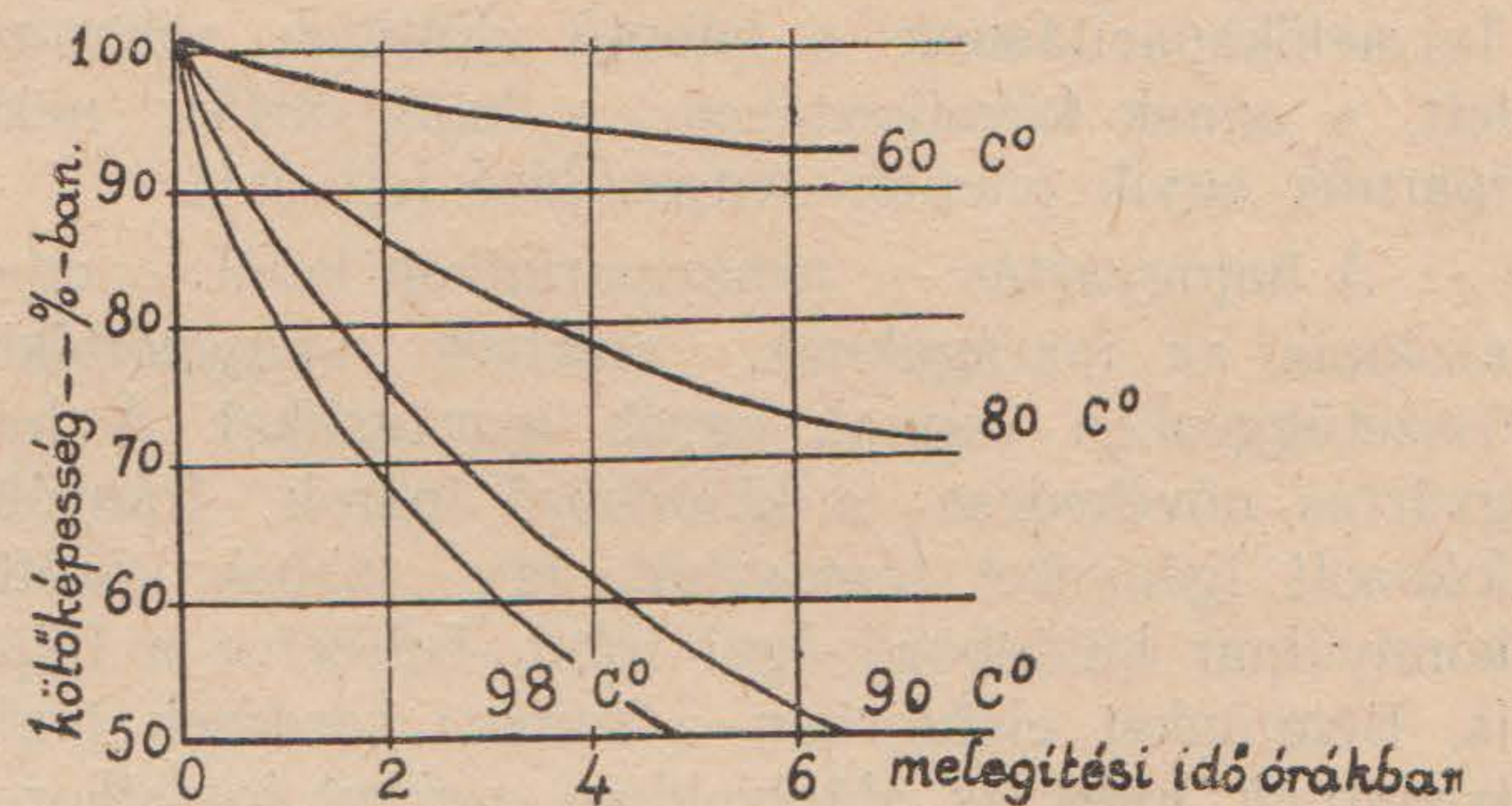
Furnérozásnál vastag felkenés esetén a túl magas hőmérséklet enyvátütődést idéz elő. Ez főként a csontenyvénél fordul elő.

Különösen erős nyomás az enyvezéshez nem szükséges. A nyomás ideje a kötődés idejétől függ. A darabokat addig kell nyomás alatt tartani, míg az enyv legalább részben megkötődött. Furnérozásnál az idő, a nyomás módja, az enyvezési eljárás szerint ingadozik néhány perctől, néhány óráig. A legrövidebb időt az újabb glutinenyv eljárások igénylik, a leghosszabbat a furnérozás fabetétekkel, furnérbakokon, különösen akkor, ha nagyon meleg a munkaterem és a betétek csak lassan adják le a meleget.

Glutinenyvek vizsgálata

a) Egyszerű ismertetőjelek.

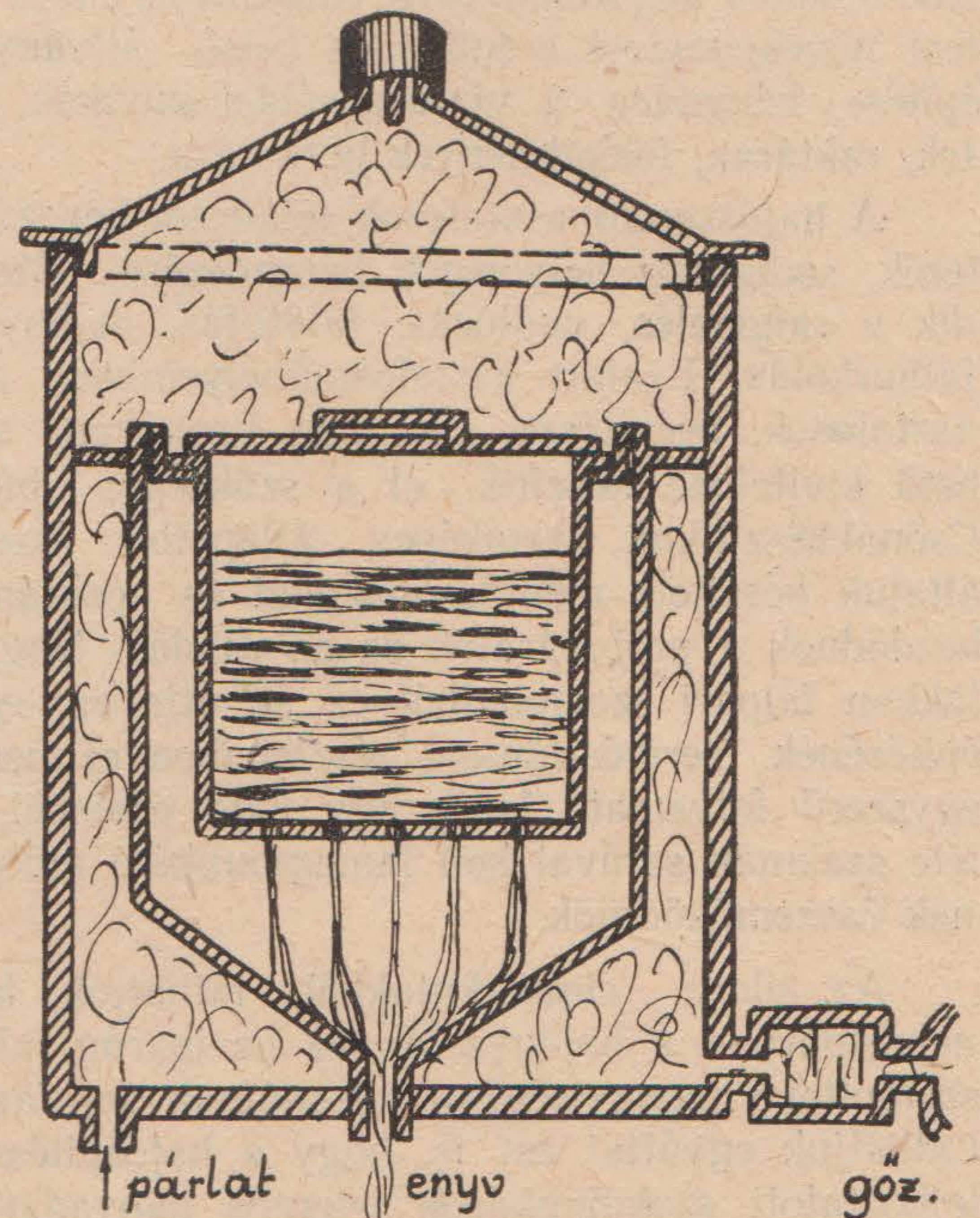
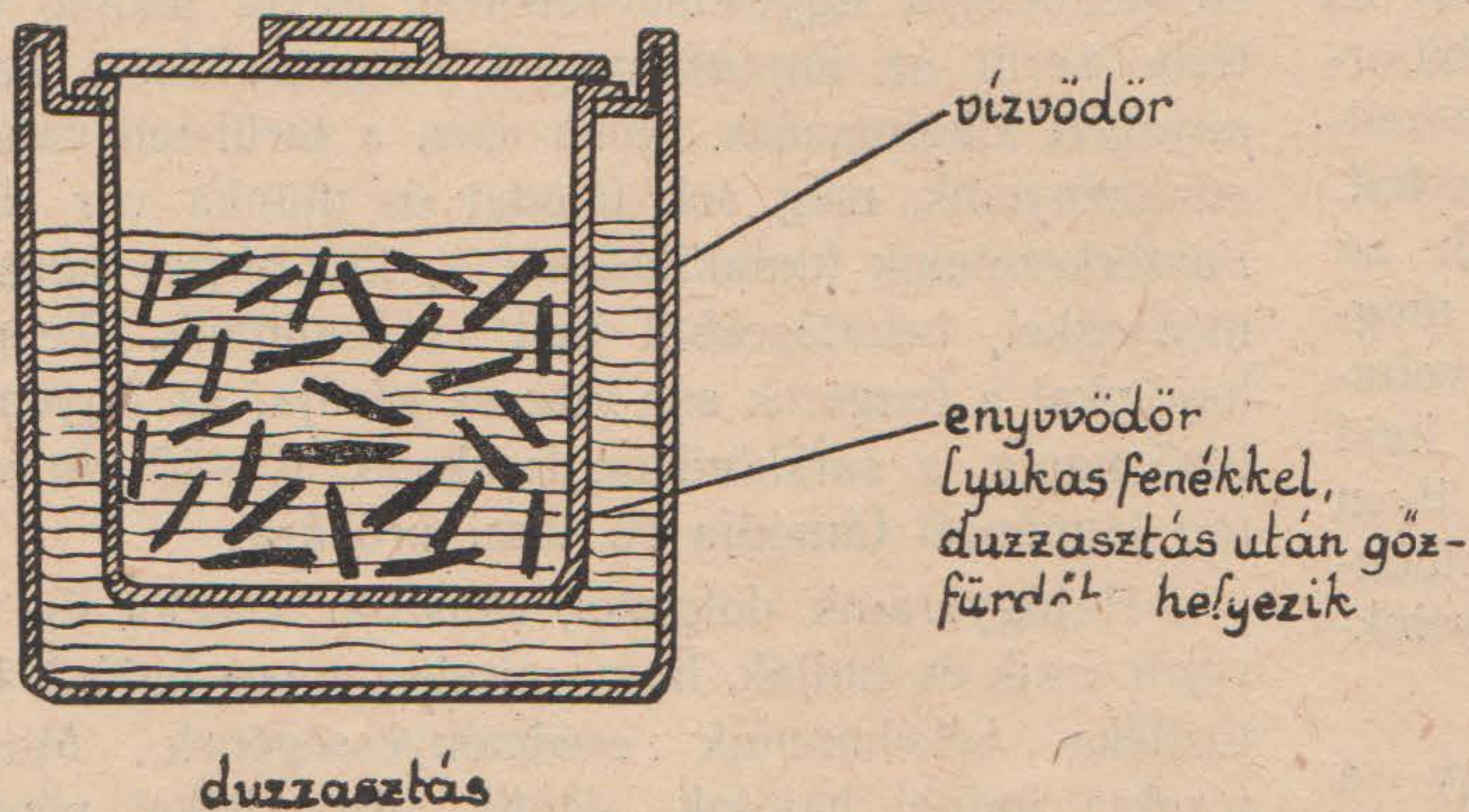
Nincs olyan feltétlen biztos eljárás, mellyel az első pillanatra meg tudjuk különböztetni a rossz enyvet a jótól, vagy a csontenyvet a bőrenyvtől. De az idők folyamán néhány szabály alakult ki, s így egyes próbák alapján egy-egy enyvet megkülönböztethetünk. A jó enyvek egyszerű ismertetőjelei a következők:



1. ábra. Az enyv kötőképességének csökkenése túlhevítéskor

Szín és alak.

Az enyv színe világossárgától sötétbarnáig változik. Sem a világos szín, sem az átlátszóság foka nem mértékadó az enyv minőségére, de ugyanazon táblán belül a szín egyforma legyen.



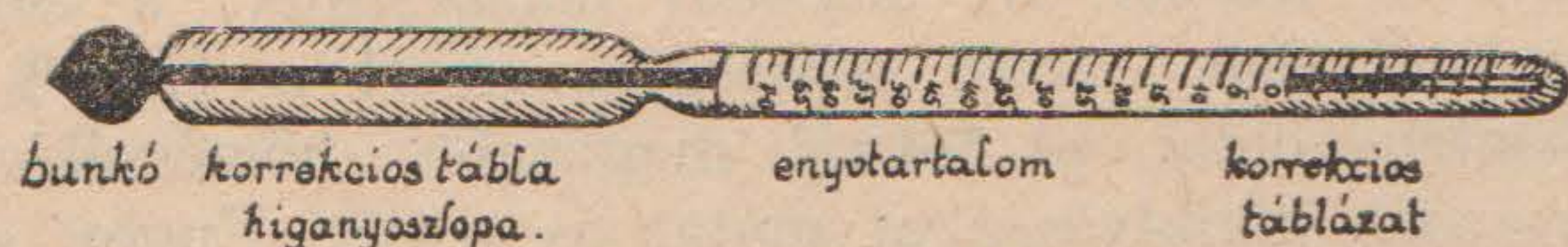
2. ábra. Enyvduzzasztó és olvasztókészülék

Törési felület képe.

Ha összetörjük a táblát, akkor a törési felület ne legyen egyenes és sima, hanem szálkás, vagy kagylós. A töréspróba előtt az enyvot szárazon kell tartani, mert nedvesen raktározott enyv gumiszerűvé válik.

Hólyagképződés.

A hólyagoknak nincs nagy jelentőségük, ha a készítési eljárásra vezethetők vissza (gyors szárítás, habképződés keveréssel, átöntéssel, stb.) Ha viszont ennek oka kémiai eredetű (savképződés, erjedés, stb.), akkor a csökkent értéknek vagy kötőképességének a veszélye miatt a hólyagképződés okát meg kell vizsgálnunk.



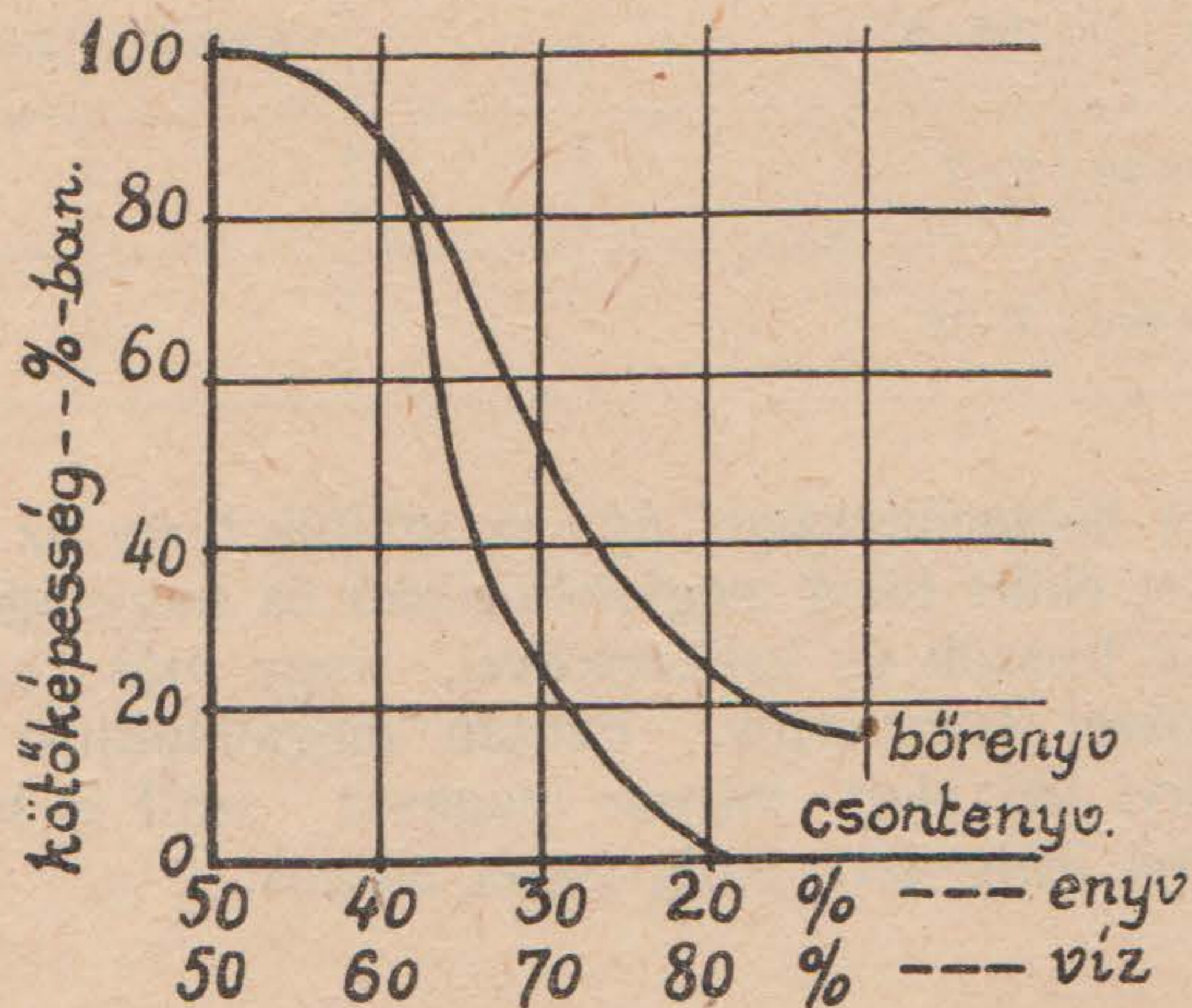
3. ábra. Suhr féle enyvviszsgáló (Suhr féle ors)

gálnunk. Ha feltűnően nagy hólyagok vannak, akkor a viscositást kell vizsgálnunk.

Megjegyzés. Erjedés által hólyagossá vált enyv feloldódásnál és enyhe melegítésnél bűzös lesz.

Idegen szennyezések.

A térfogat és súly emelésére vagy pedig hamisítás céljából idegen anyagokat nem szabad az enyvhez keverni. Ha az enyvot mesterségesen akarjuk megfesteni, vagy a vevő kérésére különleges célokra kell elkészíteni, akkor ásványi eredetű finoman elporított és vízben tökéletesen oldódó anyagokat választunk, melyek az enyvvel nem reagálnak. Az ilyen enyveket külön meg kell jelölni. Csak azoknak az enyveknek



4. ábra. A kötőképesség csökkentése növekvő hígítás esetén

lehet a hamutartalma 3.5%-nál nagyobb, melyek a vevő beleegyezésével tartalmaznak szerves anyagokat, pld. lithoponokat, krétát, stb., vagy mint zavaros enyvek kerülnek forgalomba

Zsírmentesség.

Az enyv minden zsírféleségtől technikailag mentes legyen. Ez nem vonatkozik azokra az enyvekre, melyek »habmentes«-ként kerülnek forgalomba.

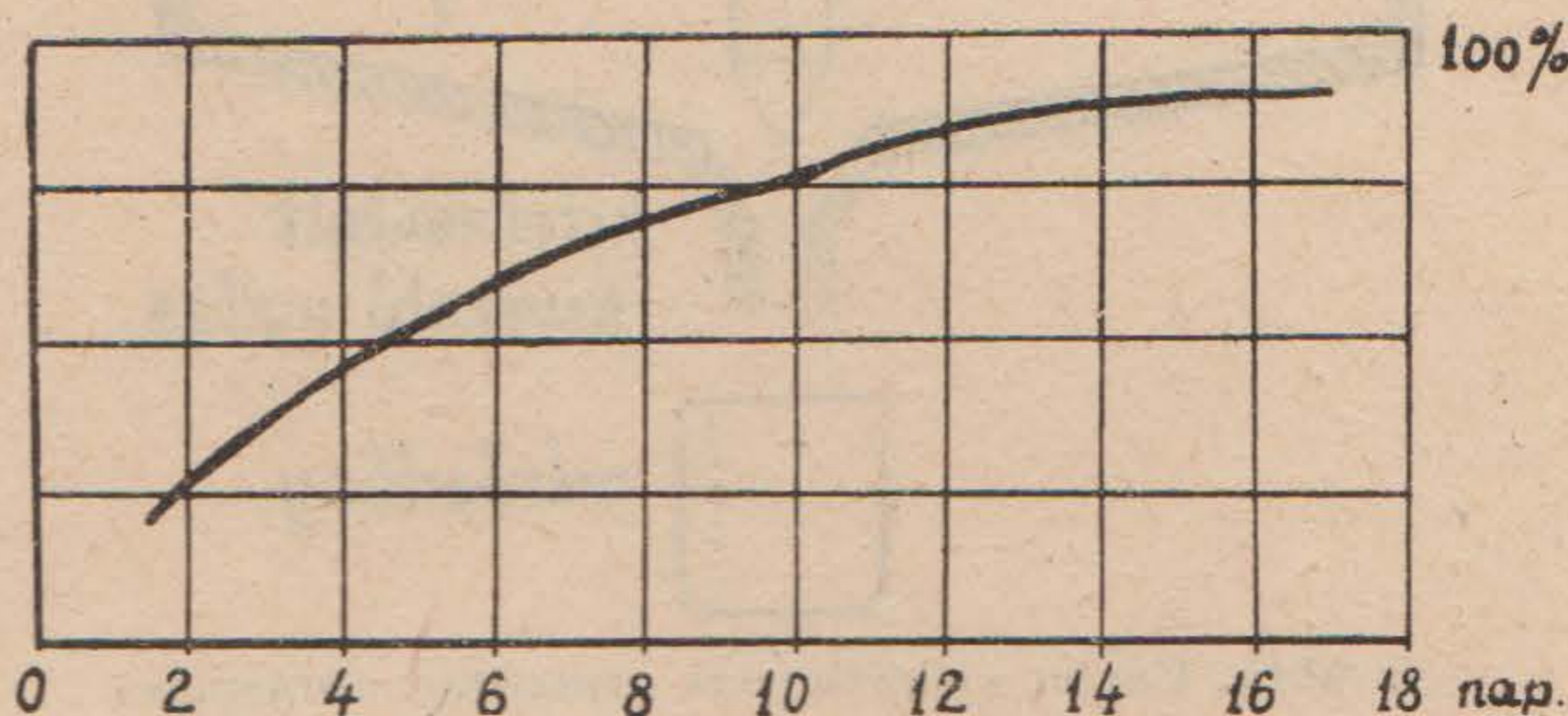
Megjegyzés. Ha az enyv nagyobb mennyiségű zsírt tartalmaz, akkor ez az oldódásnál látható, mert az enyvoldat felületén »zsírkarikák« úszkálnak.

Víztartalom.

A szilárdalakú enyvnek vagy táblának legmagasabb víztartalma 14—15% lehet. Az enyv kocsonya legkisebb szárazenyv tartalmát meg kell állapítanunk

Szag.

Az enyv szagából ráleheléssel, eredetére és állapotára következtethetünk. A jó enyv csaknem szagtalan. A csontenyv megnedvesítve gyengén savanyúszagú (dögszag). A tisztaminőségű enyv néhány napig is állhat, anélkül, hogy feltűnő szaga képződne, vagy a bomlásnak más jele mutatkozna. Szigorúbb ellenőrzési eljárás — melyet gyakrabban alkalmaznak — abból áll, hogy az oldatot 32 fokos keletőbe állítják. Az enyv még 48 órán belül sem lehet rothadt szagú. A bőrenyv elégetésekor porformájú fehér hamut, a csontenyv viszont összeolvadt salakot hagy hátra.



5. ábra. A paraformaldehidporral kezelt glutínenyek ellenálló-képességének növekedése az időjárással szemben

Duzzadóképeség.

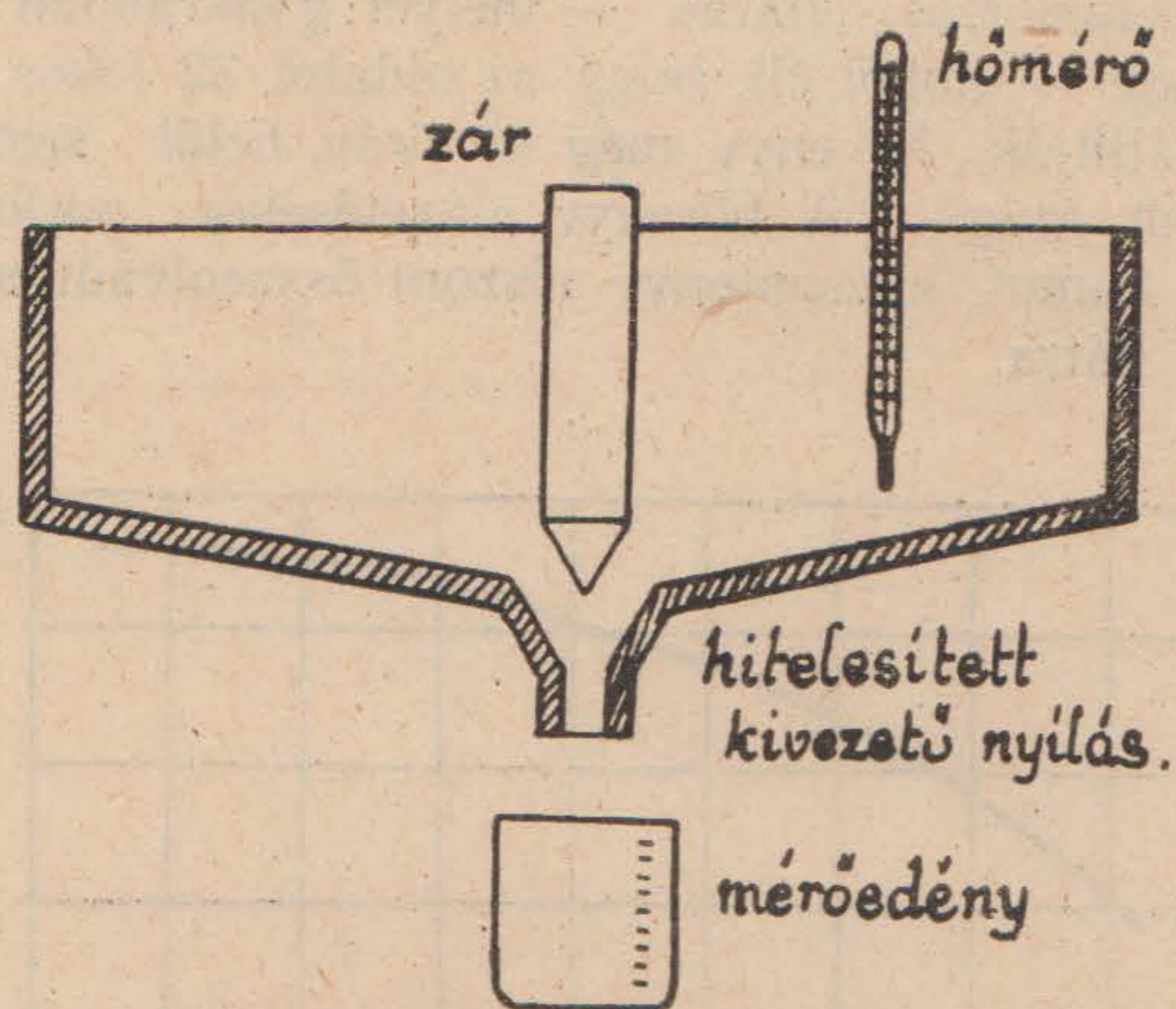
A vízfelvevőképesség aránya az eddigi kísérletek alapján nem biztos mértéke az enyv minőségének. Ezért nem is használják, hanem helyette határozott vizsgálati eljárást vagy határozott vízfelvevőképességi eljárást ajánlanak. A táblaenyv minőségének megállapítására bizonyos támaszpontot nyújt a következő vizsgálat: 70 g súlyú enyv táblát áztatunk 24 órán keresztül 15—20 fokos vízben, ugyanakkor vigyázni kell az egyenletes hőmérsékletre. A tábla ne essen szét, ujjheggyel ne legyen átszúrható, hanem rugalmas. Az élék széléit annyi ideig tartsa meg, szétfolyás vagy szétmorzsolódás nélkül, míg tökéletesen meg nem duzzad.

b) **Kocsonyaszilárdság, savasság, lúgososság, viscositás, habmagasság.**

A kocsonyaszilárdság vizsgálata azon a feltevésen alapszik, hogy az enyvérték, a kocsonya szilárdságától függ, mely egy határozott koncentrációjú oldat lehűtésénél keletkezik. Az enyv kocsonya keménységmérési eljárásai közül a legrégebb az újjal való vizsgálat. Itt két, vagy több kocsonyának a szilárdságát úgy vizsgáljuk, hogy az ujjunkkal a kocsonyát megnyomjuk. Számtalan készüléket találnak fel az enyv kocsonya szilárdságának megállapítására. Egyeseknél

azt a nyomást mérik, mely ahhoz szükséges, hogy a felületet átszakítsa, vagy egy rudat bizonyos mélységig a kocsonyába nyom, vagy egy szabad kocsonyaoszlopot bizonyos mértékig összenyom. Más készülékek mérik az ismert súly által megtett utat, vagy hogy mennyivel nyomódott össze a kocsonya. Még más készülékeknél a forgatási erőt mérik, amely szükséges ahhoz, hogy a kocsonyaoszlopot elpusztítsa. A kocsonyakeményesség csaknem mindig pontos tényezője az enyv minőségének, mert annak ellenére, hogy a viscositás és az enyv minősége között bizonyos összefüggés van, kivételek mégis lehetségesek. (A viscositás az enyv másik fő tulajdonsága.)

Pikarski vizsgálatai szerint híg enyvoldatokat állítunk elő és 15 C°-ra hűtjük le. A leghígabb oldat,



6. ábra. Engler viskoziméter sematikus ábrázolása

melynél még éppen kocsonyaképződés van, megadja az enyv minőségét. Minél hígabb az oldat, annál jobb az enyv.

Nagyobb mennyiségű savak vagy lúgok az enyvre veszélyesek, kisebb mennyiségek nem ártanak, de befolyásolják a szívósságot, a kocsonyakeménységet, habzási hajlamot és más tulajdonságokat. A sav- vagy lúgtartalmat könnyen lehet lakmusszal megállapítani. Ha a lakmusz piros lesz, akkor savas, ha megkékül lúgos kémhatású. Teljesen semleges enyvoknál a lakmusz színe nem változik. A lakmusszal való vizsgálat csak nagyjából ad eredményt. Pontosabb meghatározáshoz meg kell vizsgálnunk a H-ion koncentrációt, mely pontos számokban p_H értékben fejezik ki az enyv sav vagy lúgtartalmát. A p_H 7 ér-

ték megfelel a semleges kémhatásnak. Bőrenyek gyengén lúgosak, p_H -juk 7 és 9 között. Kidolgozott bőrből készült enyvok általában semlegesek, p_H 7, csontenyvek erősebben, vagy gyengén savanyúak, p_H 4.5–7-ig.

A viscositást gyakran alkalmazzák az enyv minőségének megállapítására. Ezt ugyanis timsó, formaldehyd stb. hozzáadásával növelni lehet, de ezek elárulják kocsonyájukkal, hogy hamisítva vannak. A viscositás megállapítására leggyakrabban az u. n. Engler-féle viscosimétert használják.

Az enyvoldat átfolyása a tiszta víz átfolyási idejéhez arányosítva adja a viscositás fokát. Legjobb az Engler-féle viscosiméter (Suhr-féle készüléken: bőrenyv 40 fokon, kevert enyv 30–40 fokon, csontenyv 30 fokon). Az alacsony hőmérséklet a csontenyvnél csak azért szükséges, mert a 17.75%-os csontenyvoldat 40 foknál magasabb hőmérsékleten nagyobb híg folyósságot mutat és ezáltal Engler szerint nehezebben ítéhető meg. Az 1. táblázat a glutinenyek Engler-fokok szerinti beosztását mutatja.

1. táblázat

A leggyakrabban használt glutinenyek viszkozitása

Bőrenyv		Krómbőrből készült bőrenyv		Csontenyv	
minőség	E° 40 C°-on	minőség	E° 40 C°-on	minőség	E° 40 C°-on
rossz	2 alatt	silány áru	2.0–2.2	silányabb	2.0–2.2
nagyon silány	2–3	jó áru	2.2–3.0	normál csontenyv	2.2–2.5
silány	3–3.5			nagyon jó	2.5–2.8
jó áru	3.5–5			kiváló áru	2.8 felett
nagyon jó	5–7				
kiváló áru	7–10				

A habmennyiséget úgy vizsgáljuk, hogy az enyvoldatot előírt ideig megfelelő alakú és nagyságú tartályba tesszük és habkeverővel, vagy más hasonló eszközzel felkeverjük. Ezután megállapítjuk, hogy mennyi idő alatt milyen magasra száll a hab és mennyi ideig tart, amíg ismét eltűnik.

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.
Terjeszti: Posta Központi Hírlap Iroda, Budapest, V., József nádor-tér 1. Telefon: 180—850.
Előfizetés és ügyfélszolgálat V., József nádor-tér 1. (üzlethelyiség). Telefon: 183—022. Csekkszámlaszám: 61.252.
2-524677 Athenaeum (F. v. Soproni Béla) Készült 1000 példányszámban.

Egyesületi hírek

Egyesületünk két legkiemelkedőbb eseményéről, az Országos Faipari Konferenciáról és küldöttközgyűlésünkről lapunk más helyén, jelenlegi és július havi számunkban részletesen számoltunk be.

Az elnökség április—május havi ülésein az Országos Faipari Konferencia és küldöttközgyűlés előkészítésével kapcsolatos kérdésekkel foglalkozott. A szervezési bizottság, valamint az elnökség által kiküldött bizottságok: a konferencia témabizottsági vezetőinek értekezlete, a pályázati feltételeket előkészítő bizottság s a tagfejlesztési bizottság részfeladatokat dolgoztak ki. Elnökségünk jóváhagyta a MTESZ közgyűlésére megválasztott küldötteket.

A szegedi taggyűlésről.

Május 21-én jólsikerült taggyűlést tartott a FATE szegedi csoportja:

1. »Munkaverseny és sztahanovista mozgalom« Léderer Ferenc elvtárs előadásában.
2. Titkári beszámoló.
3. A vezetőség újjáválasztása.
4. Küldöttválasztás a MTESZ közgyűlésére, napirenddel.

A taggyűlésen jelen volt egyesületünk főtitkára, Somogyi László elvtárs is.

Léderer elvtárs előadását, amelyben a sztahanovista komplex-mozgalom jelentőségére mutatott rá, a tagság nagy érdeklődéssel hallgatta.

Török Attila titkár elvtárs beszámolt a csoport vezetőségének ezévi munkájáról. Az elmúlt öt hónapban öt műszaki előadást tartottak az egyesületben és hat működő munkabizottságunk van. A csoportnak jó munkája mellett hiányosságai is vannak: a szervezési téren és a folyóirat terjesztésében. Török elvtárs felhívta a vállalatvezetők figyelmét arra, hogy a városi pártbizottság is elvárja a műszaki dolgozóktól a tudományos egyesületekben való tevékenykedést.

A titkári jelentés és hozzászólások után a taggyűlés megválasztotta az új vezetőséget:

Elnök: Vincze Antal (Ujszegedi Ládagyár igazgatója).

Társelnökök: Förgeteg Szilveszter sztahanovista (Tiszamenti Fűrészek), Bodó Mihály (Szegedi Bútorgyár).

Titkár: Török Attila (Szegedi Fa-
lemezgyár).

Oktatási felelős: Léderer Ferenc (Tiszamenti Fűrészek).

Műszaki és tudományos felelős: Varga Pál (Tiszamenti Fűrészek).

Szervezési titkár: Fekete László (Nívó ktsz).

Prop. és sajtófelelős: Barát János (Tiszamenti Fűrészek).

Pénztáros: Schwartz Sándor (Ecsetgyár).

Munkabizottsági felelős: Csallner Albert (Gyufagyár), Árendt Andor (Tiszamenti Fűrészek).

Választmányi tagok: Horváth Márton (Bútorgyár), Egri István (Fa-
lemezgyár), Lengyel István (Tiszamenti Fűrészek), Nagy Endre (Gyufagyár), Herzfeld Mihály (Ládagyár), Bulik István, Dani Ferenc (KÖMI), Fodor Sándorné (Ecsetgyár), Pálffy József (MTH).

Üzemi összekötők: Bútorgyár: Bezdán István, Gyufagyár: Luts Ferenc, Ecsetgyár: Gera Ilona, KÖMI: Szanka István, Tiszamenti Fűrészek: Varga Mihály, Ládagyár: Herzfeld Mihály, Nívó: Szolnoki Béla, Lemezgyár: Ceglédi Jánosné.

A MTSZ közgyűlésre kiküldöttként Török Attila elvtársat választották meg. A taggyűlés határozati javaslatot fogadott el, mely szerint az új vezetőség magáévá teszi a városi pártbizottság határozatát a tudományos egyesület munkájának megjavítására és kihívja versenyre a FATE vidéki csoportjait.

A debreceni taggyűlésről.

Május 20-án tartotta vezetőségválasztó taggyűlését a debreceni FATE-csoport az alábbi napirenddel:

1. Szakál József elvtárs előadása: »Fa szárítása füstgázzal«.
2. Titkári beszámoló.
3. Vezetőségválasztás.
4. Küldöttválasztás a MTESZ-közgyűlésre.

Szakál elvtárs előadásában beszélt arról, hogy nem támaszkodhatunk csupán a fa természetes szárítási módjára, egyre fokozottabb mértékben kell bevezetni a mesterséges szárítást. Előadását szemléltető rajzokkal illusztrálta.

A titkári jelentés beszámolt a csoport munkájának fogyatékoságairól. A megyei pártbizottság ipari osztálya is rámutatott arra, hogy az üzemek vezetői nem tekintették feladatuknak a műszaki tudományos munka támogatását. Az elmúlt év során öt előadást tartottak az egyesületben, de az érdeklődők száma igen kevés volt. Nem alakítottak munkabizottságokat és elhanyagolták a tagdíjfizetést is.

A taggyűlés megválasztotta az új vezetőséget.

Elnök: Dolhai Imre (Hajlított Bútorgyár).

Aelnökök: Kozák László és Pap Zoltán.

Titkár: Horváth Tamás.

Műszaki tud. felelős: Horváth László.

Oktatási felelős: Szakál József.

Szervezési és tagfejlesztési felelős: Karjaki Sándor.

Műszaki propagandafelelős: Balogh Sándor.

A MTESZ közgyűlésére Dolhai Imre és Horváth Tamás elvtársakat választották meg küldöttként.

A taggyűlés határozati javaslatot fogadott el, mely szerint a legjobban dolgozó Textilipari Műszaki Tudományos Egyesülettel felveszik a kapcsolatot tapasztalatcsere céljából.

Hisszük, hogy az új vezetőség munkája nyomán Debrecenben is megjavul az egyesületi aktivitás

A győri taggyűlésről.

csak annyit tudunk, hogy május 20-án volt, dr. Végházi István elvtárs előadásával összekapcsolva, azonban a győri csoport vezetősége elmulasztotta a jelentés beküldését.

A Műszaki és Tudományos Bizottság május havi ülésén a Tudományos Akadémia alosztályának munkatervével foglalkozott.

Klémens Béla elvtárs tartott előadást központi székházunkban »A szalgfűrész kezelése és karbantartásáról«, melyet élénk vita követett.

Május 28-án Kaesz Gyula Iparművészeti Főiskola tanára tartott jólsikerült előadást »A bútorformák kialakítása és a belső építészet«-ről.

A debreceni FATE-csoport rossz szervezési munkája miatt a Szovjet-Magyar Barátság Hónapja keretében tervezett előadásra Winter Fülöp előadó elvtárs hiába utazott le.

A FATE április 19-én megtartott választmányi ülése megtárgyalta a konferencia és küldöttközgyűlés előkészületeit és a MTESZ közgyűlésének napirendjét.

A MTESZ közgyűlésére megválasztott FATE-küldöttek értekezleten vitatták meg az egyesület eddigi munkáját és a MTESZ-közgyűlésen való hozzászólás tárgyát.

Az Oktatási Bizottság az iparostanuló kérdésről, a Mérnöki Továbbképző Intézet következő évi előadásainak kijelöléséről és az előadók biztosításáról tárgyalt.

A Vegyesfaipari Igazgatóság aktívái értekezletet tartottak, ahol ideiglenes intézőbizottságot választottak a szakosztály vezetőségének újjáalakítása és a tagok aktivizálása céljából

A hordó-donga komplex-brigád, a bútor minőségi feltételeit kidolgozó munkabizottság, az épületasztalosipari sztahanovista munkabizottság és a munkaügyi munkabizottság rendszeres üléseket tartottak. A tervszerű megelőző karbantartás munkabizottsága egy széleskörű ankét rendezését határozta el.

