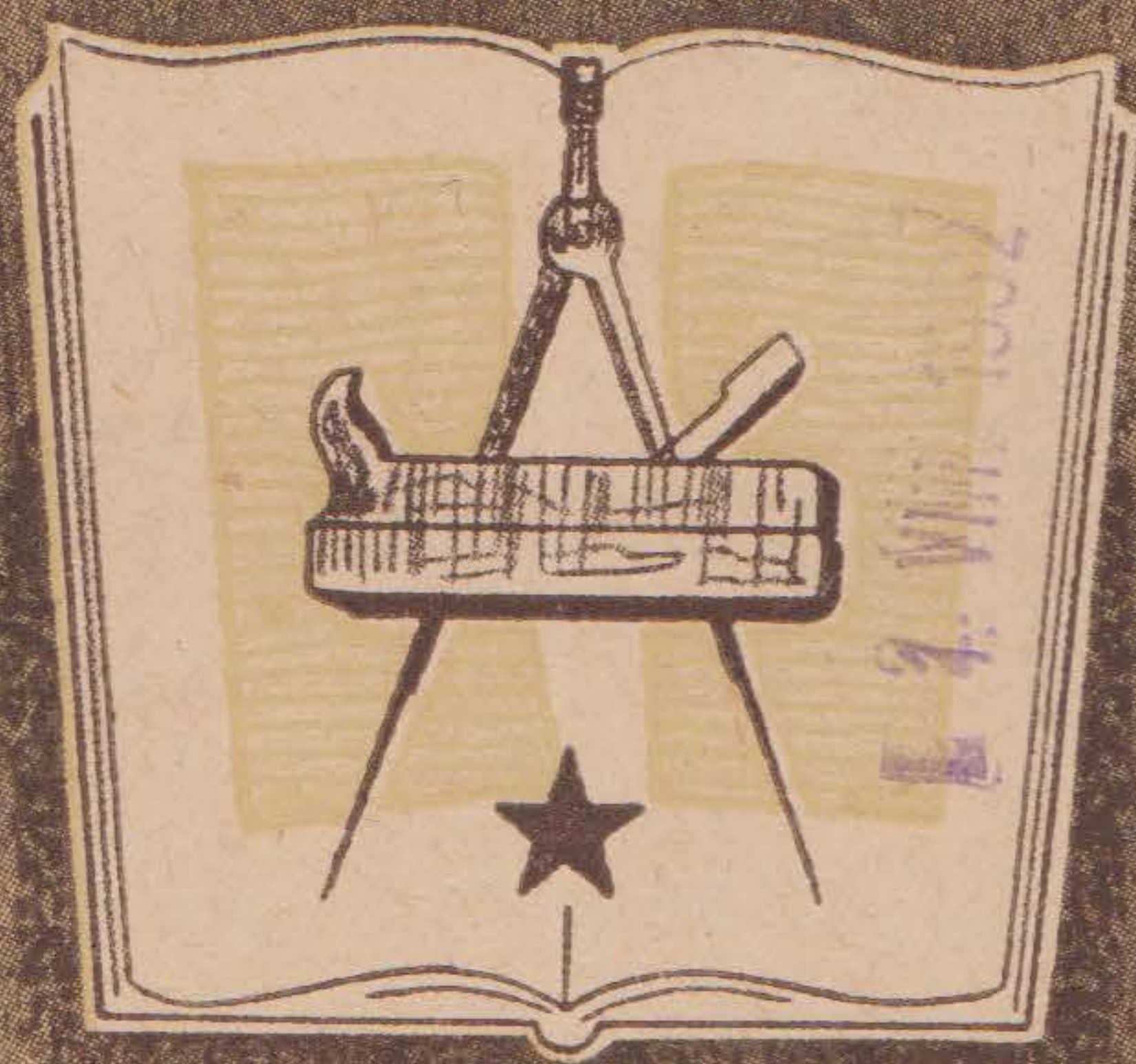


FAKULTATÓ INTÉZET
ÉRKEZETT
1952 AUG 02
K 1605

FAIPAR



FAIPAR

A Faipari Tudományos Egyesület, mint a
MTESZ tagegyesületének lapja

Főszerkesztő:
HUBER LAJOS

★

Felelős szerkesztő:
JUHÁSZ ISTVÁN

★

Felelős kiadó:
a Könnyűipari Könyv-
és Folyóiratkiadó Vállalat igazgatója

★

Szerkesztők:
Czagány Lajos, Róka Pál, Rosner Miklós,
Somogyi László, Szentés János,
Vaczi Mátyás

★

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

★

Előfizetési ára havi 3 Ft

★

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

2-525719 Athenaeum (F. v. Soproni Béla)

»A vezető apparátusok bürokratiz-
musa és az íróasztal mellőli »vezetés«;
elegen és konkrét vezetés helyett fe-
csegés a »vezetésről általában«; a szer-
vezeteknek egymástól elszigetelt funk-
cióik szerinti felépítése és a személyes
felelősség hiánya; felelőtlenység a mun-
kában, egyenlődsdi a munkabérrendszer-
ben; a végrehajtás rendszeres ellen-
őrzésének hiánya; a félelem az ön-
bírálattól — ezek nehézségeink forrá-
sai, ezekben gyökereznek nehézsé-
geink.« (Sztálin Művei 13. köt. 380.
old.)

ELŐRE, MINDEN ERŐNKKEL, A KONFERENCIA HATÁROZATAINAK VÉGREHAJTÁSÁÉRT

TARTALOMJEGYZEK

	Oldal
<i>Huber Lajos:</i> Az első országos faipari konferencia után ..	193—194
<i>Bódogh István</i> hozzászólása az első országos faipari kon- ferencián	195
<i>Dr. Walek Károly</i> hozzászólása az első országos faipari kon- ferencián	196—197
<i>Toplák Ferenc</i> hozzászólása az első országos faipari kon- ferencián	197—199
<i>Szentés János</i> hozzászólása az első országos faipari kon- ferencián	199—200
Az első országos faipari konferencia által elfogadott határozati javaslatok kiegészítő része	200—202
<i>J. K.:</i> Koreai műszak a faiparban	202
<i>Juhász István</i> felszólalása az első országos faipari kon- ferencián	203
<i>Berend Mihály:</i> Takarékoság a csomagolóeszközök gyártá- sánál és használatánál	204
<i>Kiss Imre:</i> Az országos faipari konferencia tanulságai és tapasztalatai	205
<i>Reményi Andrásné—Fogách Sándor:</i> A műhelyszámadás bevezetése a Bútorlapgyártó Vállalatnál	206—209
Faipari Tudományos Egyesület 1952. május 24-i küldöttközgyűlése	210—215
A Faipari Tudományos Egyesület küldöttközgyűlésén elfogadott határozati javaslat	215—216
<i>Pál Armand:</i> Új mintájú faipari gépek a Szovjetunióban ..	216—217
<i>Rebecsák Sándor:</i> Faipari újitómozgalom és kiállítás	218—219
Beszámoló a faipari igazgatóságok T. M. K. kon- ferenciájáról	219—220
<i>Lugosi Armand:</i> Vastagsági gyalugépek korszerűsítése ..	220—223
<i>Pál Armand:</i> A faipar szakmai nyelvéről	223—224
<i>R. M.:</i> Magyar Tudományos Akadémia faipari szakbizott- ságának megalakulásáról	224
Egyesületi hírek	fedél 3

Az első országos faipari konferencia után

HUBER LAJOS

A Faipari Tudományos Egyesület közel két-estendős fennállása óta tagjainak önként vállalt társadalmi munkájával komoly segítséget adott a faipar műszaki és tudományos színvonalának emeléséhez. Eredményes és megbecsülést érdemlő az egyesületnek az a munkája, amelyet az élenjáró technológia meghonosítása, a legfejlettebb szovjet faipari gyártási eljárások ismertetése és elterjesztése terén végzett.

Az első országos faipari konferencia megmutatta ennek a munkának a fejlődését. Megmutatta elsősorban azt, hogy a faipar műszaki és tudományos szakemberei, mérnökök és technikusok a szakma legjobb dolgozóival összefogva, egyre aktívabb társadalmi munkával, mind szélesebb területen segítik elő a faipar nem éppen könnyű anyag- és gyártási problémáinak megoldását. De megmutatta a konferencia azt is, hogy a faiparra vonatkozóan nemcsak ráirányítja a figyelmet a népgazdaságnak egyik legfontosabb kérdésére, az anyagtakarékosságra, hanem már jelentős erőket is tud mozgósítani annak megoldására.

A konferencia a termelés területén megoldásra váró sok probléma közül, mint legfontosabbat, a faanyaggal való takarékoság kérdését választotta ki és vette behatóbb vizsgálat alá. Ez azt bizonyítja, hogy megértették Gerő elvtársnak a gazdasági vezetők január 12-i tanácskozásán mondott beszédének iránytmutató jelentőségét és annak alapján fokozottabb erővel fogtak hozzá a legégetőbb feladatok megoldásához. Gerő elvtárs ebben a beszédében az ötéves terv döntő éve teljesítésével és túlteljesítésével kapcsolatos alapvető feladatokat jelölte meg. Ezek a feladatok a következők: a termelőeszközök jobb kihasználása és a termelés egyenletesebbé tétele, a munkafegyelem megszilárdítása, a munkaerőszükséglet tervszerű biztosítása, az önköltség csökkentése, a minőség javítása, a vezetés színvonalának emelése. A hat alapvető feladat között a többi előfeltételek biztosítása mellett a faipar szakemberei, a műszaki vezetők és szakmunkások, az egész szocialista iparunkra kihatóan az önköltségcsökkentésért a legtöbbet a faanyaggal való új, legtakarékosabb megoldások létrehozásával és alkalmazásával tehetik.

Az első országos faipari konferencia egyik örvendetes jelensége, hogy az anyagtakarékosság kérdését nemcsak általánosságban tárgyalták meg,

hanem a bevezető előadások és néhány hozzászólás után a konferencia résztvevői az egyes kérdések felett szakbizottságokra osztva, konkrét eredménnyel záruló vitákat folytattak. A szakosított munkabizottságok vitatták meg a fűrészáru szabványosításának, rönkvédelemnek, a félkészáru-, a készáru-védelemnek kérdéseit, a vállalatok kooperációját az anyagtakarékosság terén, a fa felületi kezelésének és a raganyag kérdéseit, valamint a műszaki dolgozók szerepét a minőségi termelés terén. Ezek a kérdések kétségtelenül a faipari vállalatok legsürgősebben megoldandó anyagtakarékossági problémáit képezik, amelyek nagyrészt a gazdasági szervekre tartoznak és amelyekkel kapcsolatosan feltétlenül sürgős intézkedésekre van szükség.

A munkabizottságokban részt vettek a különböző szakminisztériumokhoz tartozó műszaki szakemberek és a vállalatok küldöttei, az ország minden részéből. A felvetett kérdésekkel kapcsolatban a felszólalók a fatakarékoság sokrétűségére és bonyolultságára mutattak rá, amely a faanyagkészletek tervszerűtlen feldolgozásából és felosztásából származik. Minden területen, ahol fára van szükség, a nehéziparban, az építőiparban és nem utolsósorban a faiparban megteáhatók a faanyagfelhasználásnak a hiányosságai, amelyeket csakis az érdekelt gazdasági szervek és vállalatok tervszerű és fegyelmezett együttműködésével lehet megoldani.

A Faipari Tudományos Egyesület eddigi működése során, bár nem kellő rendszerességgel, de foglalkozott a tervszerű faanyaggazdálkodás és takarékoság megteremtésének kérdésével, amelyet a továbbiak során a konferencián elhangzott legjobb javaslatok felhasználásával kell majd folytatnia. Ezen túlmenően a konferencia referátumainak és a munkabizottságok vitáinak annak a felismeréséhez kell tanulságot szolgáltatni a faipar gazdasági funkcionáriusai számára, hogy az anyagtakarékosság nem egy külön kérdés a sok közül. Ennek a maradéktalan megoldása is szorosan összefügg a döntő tervével, Gerő elvtárs által megjelölt alapvető feladataival.

A munkabizottságokban felvetett kérdésekkel kapcsolatban a hozzászóló elvtársak sok értékes műszaki, technológiai javaslatot is tettek. Hasznosak azok a kísérletek és az erre támaszkodó javaslatok, amelyek a rönkvédelem olcsó és célszerű megoldására vonatkoznak. Egyre halaszthatatlanabb a fűrészáruk szabványméreteinek rendezése és a felhasználás

céljának megfelelő elosztása. Feltétlenül komolyan kell venni azokat a felszólalásokat, amelyek arra mutattak rá, hogy milyen hatalmas mennyiségű faanyag megy veszendőbe és milyen károk származnak amiatt, mert az egyes iparágak nem a szükséges méretű és minőségű anyagot kapják. A fűrészüzemeknek feltétlenül elő kell segíteni a feldolgozó üzemek számára a lehető leggazdaságosabb anyagfelhasználást. Figyelemreméltóak azok a javaslatok, melyek a szabás központosítására vonatkoznak. Helyesen tárgyalták a faanyagtakarékoság szempontjából a vállalaton belüli, a vállalatok közötti és az iparágak közötti együttműködés kérdését. A Gazdamozgalom további szervezett kiszélesítésének útját biztosíthatjuk azzal, hogy szélesebb területen válik lehetővé a hulladékfaanyag felhasználása. A jó anyaggazdálkodás fontos alapfeltétele a vállalatok elavult anyagnormáinak rendezése is és az anyagnormák kiterjesztése nemcsak a közvetlen anyagokra, hanem a segédanyagokra is. Népgazdaságunk számára hatalmas értékeket őrizhetünk meg, ha az érdekelt gazdasági vezetők az együttműködésre vonatkozó javaslatokat lelkiismeretesen igyekeznek megvalósítani a maguk területén.

Különösen helyes módon nyúltak a kérdések megoldásához azok az elvtársak, akik a munkabizottságokban az anyagtakarékosághoz szólva a termelés területén is keresték a megoldást. Ezek a felszólalók arra mutattak rá, hogy a faiparban az anyagtakarékoság kérdése is csak a Gerő elvtárs által megjelölt feladatok alapján oldható meg a legeredményesebben. Ha a Gerő elvtárs által megjelölt hat feltétel közül bármelyiket akarjuk kiragadni, előbb-utóbb rájövünk, hogy ezek nem választhatók el egymástól. Mint erre a felszólaló elvtársak is rámutattak, súlyos hiba a faiparban is a termelés egyenetlensége, a hónapfeleji lemaradás és a hónapvégi hajrá, ami a faiparban rendszerint az anyaggal való felelőtlen gazdálkodásra vezet és a minőség rovására megy. A termelés egyenetlesebbé tétele megköveteli a termelőeszközök jobb karbantartását, jobb kihasználá-

sát és a megfelelő folyamatos anyagellátást, ehhez biztosítani kell a munkaerő tervszerű elosztását, ezzel jelentősen megjavíthatjuk a munkafegyelmet, a minőséget és csökkentjük az önköltséget. Természetesen mindezt csak akkor érhetjük el, ha sikerül a vezetés magasabb színvonalra emelése.

Ezek a feladatok minden faipari gazdasági funkcionárius számára megmutatják, melyek azok a legfontosabb üzemi problémák, amelyeknek megoldásával elérhetik a tervek maradéktalan teljesítését és túlteljesítését. Azonban komoly hibát követnének el, ha mindezeknek a végrehajtásához megelégednek a dolgozók közvetlen és aktív részvételéről. Ezért a faiparon belül is szükség van a feladatok megoldásához a dolgozók széles rétegeinek bevonására, mozgósítására. A dolgozók alulról jövő kezdeményezésére, szocialista munkaversenyére, a sztahanovista és újitómozgalom további fejlesztésére kell felépíteni a munkájukat és ebben különösen döntő jelentőséggel bír a műszaki vezetők és dolgozók alkotó együttműködésének a biztosítása.

A konferencia a faipari műszaki vezetők és a dolgozók körében széleskörű érdeklődést keltett, a felvetett problémák mindenütt visszhangra találtak, mert felismerték ezek megoldásának fontosságát. Az első országos faipari konferencia pártunk útmutatásai alapján tárgyalta meg a faipar műszaki és anyaggazdálkodási problémáit, ennek nyomán az eredmények mellett a faipar termelésének sok hiányossága is konkrétan felszínre került. A felszólalások sok értékes tapasztalatot tartalmaztak. A javaslatok azt bizonyítják, hogy az akadályok és a nehézségek leküzdhetők, mert a faipar műszaki és tudományos szakemberei a dolgozókkal vállvetve lelkesen harcolnak az ötéves terv faiparra eső részproblémáinak megoldásán. A Faipari Tudományos Egyesület fontos feladata, hogy a megjelölt úton haladva továbbfejlessze munkáját és sikeresen elősegítse a faipar tervteljesítését, a szocialista építés meggyorsítását.

AZ ÚJPESTI MŰBÚTORGYÁR

termelési értekezletén hangzott el: „A szocialista ipar fejlődése megköveteli a dolgozók szakmai továbbképzését. Ehhez igen nagy segítséget ad a FATE, ahol iparunk minden problémájával külön munkabizottságok foglalkoznak. A faipar műszakfejlesztése és az anyagtakarékosság előmozdítására a FATE 38 000 Ft-os pályázatot adott ki, felkérjük a szaktársakat, hogy ebben minél többen vegyenek részt.“

BESZÁMOLÓ AZ I. ORSZ. FAIPARI KONFERENCIÁRÓL

Bódogh István elvtárs hozzászólása

(Könnnyüipari Minisztérium)

Az Országos Faipari Konferencián olyan elvtársak ülnek együtt, akik a szocializmus építésében éljenek. A faiparban elért eredményeinkre büszkék vagyunk, de még rengeteg a tennivalónk és ez a konferencia is a szocialista munka felsőbbrendűségét hirdeti, amelynek eredményei segítséget nyújtanak a termelőmunkában.

Róka elvtárs referátumában rámutatott a faipar hiányosságaira. A témabizottságokban részvevő küldöttek feladata lesz legelőször problémáink megoldására javaslatokat kidolgozni. A témabizottságokban a faipar legjobbjai, pártunk útmutatása mellett a tudomány felhasználásával és a szovjet tapasztalatok segítségével megvizsgálják, vajjon helyesen gazdálkodtunk-e azzal a nyersanyaggal, amelyet drága pénzen, külföldről hoztunk be.

A takarékoság népköztársaságunk minden polgárának alapvető kötelessége. A takarékoság csökkenti a termelési költségeket, emeli a dolgozók életszínvonalát. Népi demokráciánkhoz való viszonyunk jut kifejezésre abban, hogy milyen gonddal kezeljük termelőberendezéseinket, hogyan takarékoskodunk a nyersanyaggal, mennyire tudjuk megszüntetni a selejtet.

A rosszminőségű nyervek következtében végzendő javítómunka évente 110.000 munkaórát tesz ki, amiből 900 hálószoba munkaidejét takaríthatnánk meg. Az Újpesti Rádiószekrénygyárnál használt lakk, a denaturált-szesz, a számszámok rossz minősége, gátolják az önköltség csökkentését. De nemcsak a vásárolt áruknál van rossz minőség, saját készítményeinkben is túl sok a selejtes munka.

A munka jobb megszervezésében, az anyag céltudatos felhasználásában és a munkahelyek csoportosításában hatalmas akkumulációs lehetőségek vannak. Természetes, hogy ez még nem minden. Ha megnézzük fűrészeink élezését, terpesztését, a faipari gépek fordulatszámának fokozhatóságát, gépeink üres szaladását, akkor tudjuk csak felmérni, mennyi lehetőség van az önköltség csökkentésére. Eppen ezért az eddig elért sikerek ne szélessenek meg bennünket, mert van még bőven tennivaló.

Az alapanyagok méreteinek megváltoztatása érdekében nem sokat tettünk. Hasonlóképp a rönk, a félkészáru és készáru megővására kevés figyelmet fordítottunk, pedig milliós értékek mennek veszendőbe ezen a téren. Nem tudatosítottuk eléggé a minőség jelentőségét sem, holott a rossz minőség is pazarlás, a szocialista gazdálkodás ellensége. A munkaidővesztés, a feleslegesen elégetett fűtőanyag, a felesleges áramfogyasztás éppúgy kárt okoznak népgazdaságunknak, mint a nem méretre gyártott panelek és lemezek, a selejtes minőségű bútork és vegyesipari gyártmányok.

A takarékoságnak kimeríthetetlen lehetőségei vannak és természetesen nem csupán anyagtakarékosságról van szó. Helyesen mutatott rá Róka elvtárs a munkaversenyek jelentőségére, az alulról jövő kezdeményezések felkarolásának fontosságára. Ötéves tervünket csak úgy tudjuk maradéktalanul teljesíteni, ha mozgósítunk minden erőt, minden forrást, hogy ne legyen a faiparban egyetlen dolgozó sem, akinek ne lenne felajánlása a terv túlteljesítése érdekében.

A terv teljesítése törvény, de nem mindegy, hogyan hajtjuk végre: növelni kell termelési kapacitásunkat és megszüntetni a felesleges gépállásokat. Biztosítani kell üzemen belül a szervezettséget és az üzemek közötti együttműködést. Nem szabad előfordulni olyan eseteknek, hogy a Budapesti Kárpitosüzem hitelhez kényszerült folyamodni, mert az Újpesti Műbútorgyár nem szál-



Bódogh István elvtárs
(Bútoripari Igazgatóság) felszólalása a konferencián

lította le határidőre a megtervezett munkát. A Rádiószekrénygyár például olyan furnér gyártását kérte a lemezgyártól, amely annak a tervében nem szerepelt.

Az üzemen belüli tervszerűséget fel kell számolni, úgy, hogy a tervet lebontjuk az egyes munkapadokig. Programozásunkat szépen kiszíneztük, de nem valósítjuk meg úgy, ahogy azt megterveztük. A munkamenet megtervezésére még nem fordítunk olyan nagy gondot, mint ahogy az megérdemelné. A munka menetének észszerű meghatározása, a műveletek szakszerű csoportosítása, az ütemes termelés kialakítása nagy mértékben emeli termelékenységünket és csökkenti önköltségünket.

A Gyártástervező Irodának figyelmet kell fordítania a tervezésnél az alkatrészek cserélhetőségére, a szerkezetek leegyszerűsítésére, az anyagtakarékosságra és a gépek kihasználásának fokozására. Ennek az irányoknak kell érvényesülnie a szabványok tervezésénél, a szerkezeti felépítésénél és azok kivitelezésénél. A szabványnak céltudatosságot és minőséget kell tartalmaznia, amelynek jelentősége már a fűrészeknél kezdődik. A tervezőknek pedig a fűrészsabványokhoz kell igazodniuk terveik elkészítésénél. Mindezek figyelembevételével mellett ne ragaszkodjanak a régi formákhoz, hanem alkossanak újat.

Fel kell venni a harcot az olyan felfogás ellen, amely szerint minőségi munkát csupán a mennyiség rovására lehet elérni. Ebben a harcban sztahanovistáink álljanak az élre, szervezzenek olyan versenyeket, ahol brigádok üzemek és gyárak állnak versenyben a kiváló minőségért. A minőségi munka megjavítása a faipari kommunisták vállalása kell, hogy legyen, amely megdönti az eddig érvényben levő összes normákat.

Fejlődött faiparunkra az a feladat vár, hogy a növekedő kultúrigényeket is kielégítse. Ezért is fontos, hogy minél több faipari dolgozó sajátítsa el az egyetlen és főiskolákon az élenjáró szovjet faipar technikáját.

Harcoljunk a munkafegyelem megszüldéséért, hibáink kiküszöböléséért, hogy méltók legyünk pártunk és dolgozó társadalmunk bizalmára.

Dr. Walek Károly elvtárs hozzászólása

(Kohó és Gépipari Minisztérium)



Walek Károly elvtárs
(Kohó és Gépip. min.) felszólalása a konferencián

Tisztelt Konferencia, kedves Elvtársak!

A kohó- és gépipari minisztérium, valamint a nehézipar dolgozói nevében köszönetemet fejezem ki a Faipari Tudományos Egyesületnek, amiért lehetővé tette a különböző tárcák faipari dolgozóinak találkoztát. Igen nagy szükség volt erre a közös megbeszélésre, mivel ma már a gyakorlat által beigazolt tény, hogy népgazdaságunk különböző iparágai helyes kooperáció nélkül tökéletesen nem működhetnek. Ez vonatkozik az első lépéstől, az erdőültetéstől az utolsó lépésig, a hulladék hasznos felhasználásáig.

A napokban került kezembe az erdészeti egy szaklapja, melynek utolsó oldalán egy szerény cikkben az író azt fejtegeti, hogy olyan faféléseket kell ültetni, melyek az ipar céljait szolgálják. Különösen fontos ez akkor, mikor egyrészt az ipar termelése állandóan nő, másrészt az exportlehetőségek következtében az iparcikkkel szemben felállított minőségi igények fokozottabbak lettek, viszont ugyanakkor nem nő ilyen arányban az ellátás forrása. Ezért kell erdészeinknek a gyorsan növekvő és ipari célt szolgáló faféléseket az erdősítésnél előnyben részesíteni, ugyanakkor a felhasználási vonal tervezőinek a meglévő faállomány és készletek minőségi és méreti adottságait szem előtt tartva, az ipar gyártmányait megtervezni.

De továbbmenőleg, amikor az erdészeti a rönköket fűrészre előkészíti, már ne csak a rönk legjobb kihasználását nézze, hanem az iparnak a rönkből kikerülő fűrészáruval kapcsolatos feladatait is kísérje figyelemmel. A hosszoláznál újabb szempontnak kell érvényre jutnia. Ha az ipar méretanyagot kap, akkor a hulladékszázalék lényegesen csökken, ugyanakkor természetesen az erdészeti a rönkhosszméreteken keletkezik egy eltolódás, mely még mindig egészségesebb, mint a deszkákból, pallókból keletkező végdarabok óriási tömege.

Az erdészeti kezdi már felismerni e kérdésnek népgazdasági jelentőségét, mert az állami mező- és erdőgazdasági minisztérium 1953. termelési tervében a nehézipartól részletes minőségi és méretkimutatást kért.

De szorosan kapcsolódik a nehézipar termelési problémája a fűrésziparral is. Tudjuk azt, hogy nehéziparunk anyagtervei, vagy már kidolgozott, vagy kidolgozás alatt álló anyagnormákra, normatívákra épültek. A nehézipar faipari üzemei, melyek a termelési tervükhöz felvett anyagszükségletet részleteire bontva kidolgozták, a fűrészipar által az elosztó készletező vállalat útján rendelkezésre bocsátott méretekből és minőségekből sokszor a legnagyobb nehézségek árán tudják csak tervfeladataikat megoldani. Mivel vállalataink a termeléshez gyakran nem megfelelő minőségű és méretű anyagot kapnak, a nehéziparnál egy egészségtelen inkurrenca keletkezik, melyet igyekszünk ugyan irányításokkal eltüntetni, de ezzel olyan munkát végzünk, melyet már előbb elkerülhetnénk.

A nehézipar faipari termelése általában a vasipari termelésbe illeszkedik és legtöbb esetben előre megállapított lehetőségek között mozoghat. Így van ez a hajógyártásnál, vagongyártásnál, mezőgazdasági gépek gyártásánál, stb., vagy a legvártásra kerülő munkadaraboknak terheléseket kell átvenni, s így statikai igényeknek kell megfelelniök, mint pl. a járműiparban. A minőségi eltolódás tehát sokszor végzetes következménnyel járhat. A fentieket előrebocsátva népgazdasági érdekből kell találnunk egy olyan megoldást, melynél a fűrészipar által átadandó anyagot ne a jelenleg érvényben levő gyakorlat szerint I—II—III. o. minőségben vegyesen kelljen a felhasználónak átvenni, hanem mindenkor a célnak legjobban megfelelő és megközelítő minőség legyen az irányadó. Ehhez természetesen az is szükséges, hogy vállalataink magasabb szempontokat is érvényesítsenek és ne a legkisebb ellenállás vonalára helyezkedve, feleslegesen jobbminőségű anyag felhasználásával oldják meg feladatukat.

Külön kérdést képvisel a famintákat gyártó iparág, amely természeténél fogva részint vasipari, részint faipari ismereteket igényel. Csakis I. o. száraz anyagból dolgozhat, mert különben az öntvények előállításában, illetve azok megmunkálásánál okoz a faminta komoly selejt- és hulladéktöbbletet, nem említve az ennek következtében a népgazdaságot ért egyéb károkat.

A nehéziparban a legjelentősebb mennyiségben az import fenyőfűrészárut használjuk. Ez fokozottabb takarékoságot és jó hihasználást követel üzemeltől, mivel a rendelkezésre bocsátott mennyiségek csak a legnagyobb feszítéssel fedezik a szükségletet. Az export vonalán különösen érezteti hatását, mégpedig a csomagolás, a ládák terén. Ezzel kapcsolatban a nehéziparnak javasolnám a külkereskedelem és a könnyűipar felé. Ugyanis a könnyűipar előrelátó kezdeményezésével megindult az enyvezettlemezes — szokástól eltérő faanyagból való gyártása, így a többi között cser, gyertyán stb. enyvezettlemezeket állítanak elő. Nehézipari téren komoly tapasztalatot szereztünk arra, hogy az enyvezettlemezből előállított ládák bizonyos szempontból sokkal megfelelőbbek export célra, mint a nedves fűrészáruból nutfederezett és összeszáradó ládák.

A Rákósi Művek Csepelen pl. három napig speciális nedvességi és hőhatásoknak tett ki enyvezettlemezládát, mely belülről még a szokásos kátránypapírral és olajpapírral sem volt kibélelve. Az eredmény igen kielégítő volt és a lemez-ládák alkalmazása a papíriparban is igen nagy anyagmegtakarítást eredményezhet.

Sajnos meg kell állapítani, hogy egyrészt a lemezgyártó vállalatok szűk kapacitása, másrészt a jelenleg rendelkezésre álló rönkmennyiség nem teszi lehetővé, hogy a nehézipar nagyobb mértékben rátérhessen a már világszerte mindenütt használatos enyvezettlemezládák termelésére.

Javaslatunk ezért a következő: egyrészt a meglevő enyvezettlemezgyárak kapacitását újabb műszakkal emeljük (pl. Szegedi Faemizművek), másrészt új és korszerű nagytejesítményű lemezgyár építésével az import fenyőszelvényárut nagy mértékben helyettesíteni tudjuk. Külkereskedelmi vonalon kellene biztosítani a külállamokban kevésbé értékesnek minősített és gyengébb minőségű cser, gyertyán stb. rönknek behozatását, mivel láda gyártás céljára az úgynevezett maglemezzminőség is megfelel, melynél nincs különleges igény a rönkkel szemben.

Problémáink találkoznak a könnyűiparral, de az építőiparral is a faanyagok szárítása terén. Meglevő szárítóink vagy elavultak már, vagy pedig oly kis befogadóképességűek, hogy a mindinkább nagyobb tömegben piacra kerülő nedves fűrészáru szárítása lehetetlenné válik, és így az ipar minőségi termelése egyrészt állandóan romlik, másrészt a selejt állandóan nő. Sürgető tehát oly korszerű és a legújabb szovjet tapasztalatok alapján felépülő szárítók üzembe helyezése, melyek a szárítási idő megrövidítésével, a hatásfok emelésével, a termelés menetével lépést tartanak. Ezért örömmel üdvözljük a könnyűiparnak és a Faipari Kutató Intézetnek a 100 Celsius fokon felüli szárításra vonatkozó kísérleteit, azok gyakorlatba való átvitelét és a legnagyobb készséggel csatlakozunk olyan új szárítók berendezésének és építésének munkájához, mely az említett célt elérné.

A gépek jobb kihasználása érdekében a nehéziparból elindított mozgalmat a faipar is gyümölcsözteti, de véleményünk szerint ennél nem szabad megállni, hanem a felfeldolgozó vállalatoknál, akár a könnyűiparban, akár az építési iparban, akár a nehéziparban fellelhető, használaton kívüli, vagy hosszabb időszakra a használatból kieső gépeket jó kooperációs munkával oda kell csoportosítani, ahol arra népgazdaságunk termelése szempontjából a legnagyobb szükség van. Ezt a gondolatot a nehézipari szakosztály egy ülésén Jánosik üzemvezető elvtárs vetette fel és nagyon szeretném, ha itt visszhangra találna javaslata.

Csatlakozni kívánunk a könnyűipar, nevezetesen a bútorigarnak a felületkezelés megjavításával kapcsolatos munkájához, mivel gyártmányaink, pl. a varrógépasztalok, a vagon- és hajóberendezések, rádiókávák, rönt-

genkészülékek, stb. felületi kezelésénél a nem megfelelő minőségű anyagok következtében fellépő hiányosságok nálunk is megszüntetésre várnak.

Az előttem szóó elvtársak az anyagtakarékosság fontosságát és népgazdasági jelentőségét már kellőképpen kihangsúlyozták. Szocializmusunk építése megköveteli tőlünk, hogy a selejtsökkentés élenjáró katonái legyünk, de megköveteli azt is, hogy a takarékosági mozgalmak, mint a Gazda-mozgalom, mindennapi munkánkban valóssuljon meg.

A nehéziparon belül az anyagtakarékossági mozgalmat fokozni kívánjuk és szeretnénk elérni azt, hogy faipari üzemünk a rendelkezésre bocsátott faanyagot a legjobb százalékkihhasználással dolgozzák fel, míg a nekik már nem megfelelő mértékű hulladékot a helyi ipari minisztérium vállalatának további ipari feldolgozásra adják át.

Mindnyájunk távolabbi elképzelése a fanyaghulladék olyan műfává való feldolgozása, mellyel az ipar elsőrendű minőségi fűrészáru helyettesítő anyagot kap. Komoly munkát végezne a konferencia akkor, ha ezt a kérdést helyes és megvalósítható javaslatokkal előbbrevinné.

Jó munkánk eredménye az, hogy a magyar gyártmányok világszerte exportképesek és a tőkés országok gyártmányainak igen erős versenyt támasztanak. A moszkvai gazdasági értekezlet eredménye is azt mutatja, hogy egészséges gazdasági politikát folytatni a Szovjetunió vezette béketábor nélkül ma már nem lehet.

Exportpiacunk a Szovjetunió segítségével, valamint a népi demokráciák és Kína hatalmas felvevőképességével igen megnövekedett. Előnyös helyzetünket csak jobb munkánkkal és tervszerű anyagfelhasználással tarthatjuk meg. Ezért szükséges az, hogy a faipar összes dolgozói — bármilyen tárca alá tartozzanak is — segítsék takarékos anyagfelhasználással a népgazdaság exportját, hogy a minőség állandó fokozásával exporttervünket teljesítve helytálljunk a részünkre kiszabott frontszakszon. A faipari dolgozók közös összefogása is szükséges ahhoz, hogy pártunk nagy célkitűzését, ötéves tervünket, épülő szocializmusunk javára határidő előtt befejezhessük. Mi építeni akarunk és építőszándékunkat bizonyítja ez a mai konferencia is, amelyhez az elvtársaknak jó munkát kívánok.

Toplák Ferenc elvtárs hozzászólása

(Ipari Minőségellenőrző Intézet)

Tisztelt Konferencia, kedves Elvtársak!

A konferencia vitaanyagának központi kérdése az anyagtakarékosság. Helyes és indokolt. Helyes, mert ma, amikor anyaggazdálkodásról beszélünk, akkor a nép vagyanáról van szó. Helyes azért is, mert azok vannak ma jelen ezen a konferencián, akik felelősek a pártnak, felelősek a magyar dolgozóknak, hogy a rendelkezésükre bocsátott faanyaggal — a nép vagyonával — hogyan gazdálkodnak. Azok vannak tehát ma itt, akik ebben a kérdésben a legilletékesebbek, akiknek gazdag gyakorlati tapasztalataik vannak, akik javaslataikkal előbbre fogják vinni a problémát megoldása felé. Indokolt, hogy az anyagtakarékosság központi kérdés legyen azért is, mert hiszen nem titok, hogy bizony szükében vagyunk faanyagnak és elsősorban a minőségi anyagnak.

Engedjék meg azonban az elvtársak, hogy az anyagtakarékosság kérdésén belül a minőség kérdését külön problémaként kezeljem. Nem azért, mintha a valóságban elkülöníthető lenne a többi problémáktól.

A gyártmány minősége nem ellentétes az anyagtakarékossággal, nem ellentétes a mennyiséggel, nem külön része, hanem szerves része a gyártásnak, ugyanannak a

kérdésnek, a tervteljesítésnek egyik oldala. Az összefüggések elvi részét nem hiszem, hogy szükséges lenne itt magyarázgatni, hiszen az elvtársak jól tudják, hogy a jó minőség egyben anyagtakarékosság is, és egyben mennyiség is — hacsak a jó minőségi termék tartósságát veszszük is figyelembe. Szükségesnek látom azonban a minőség kérdésében mégis felszólalni, mert a faipari termékek minőségében komoly hiányosságok vannak.

Ebben a teremben számosan vannak olyan szaktársak, akik a múltban büszkén beszéltek arról, hogy az ő üzemükben milyen kiváló minőségű munka készül. Jogos volt-e a büszkeség?

Igen jogos volt. Nem arra voltak büszkék ezek a szaktársak, hogy a tőkés a jó minőségért, esetleg külön extraprofitot vágott zsebre. De büszkék voltak arra, hogy az a kiváló minőségű munka az ő kezükből került ki. Az alkotás jogos büszkesége volt ez. Persze igaz az, hogy a magyar faipar jóminőségű termékeit a magyar dolgozó a múltban megvásárolni nem tudta. Azonban indokoltan tehetjük fel a kérdést most, hogy hol van ez a pozitívan értékelhető büszkeség — amikor nem a kapitalistáknak dolgozunk, hanem saját magunknak, saját népünknek.

A múltban a tőkést csak annyiban érdekelte a gyárt-

mány minősége, amennyiben az befolyásolta eladhatóságát. Tipikusan kapitalista szemlélet volt ez. Nagyon gyakran tapasztaljuk azonban azt, hogy a gyártmány minősége sok faipari vállalatunk vezetését csak annyiban érdekli, amennyiben az befolyásolja — annak átvételét. Nem más ez elvtársak, mint ránkmaradt, még bennünk gyökerező kapitalista szemlélet furcsa módon való megnyilvánulása.

Nagyon sok vállalatnál — amikor a hibákra rámutatunk azzal, hogy ha rossz minőséget gyártunk akkor a terv nincs teljesítve — valójában nem csináltunk mást, mint a számok mögé bújva becsaptuk saját magunkat, a pártot pedig — akaratlanul ugyan —, de félrevezetjük.

Az Ipari Minőség Ellenőrző Intézet faipari szakosztálya szinte az egész faipar területén feltárta, illetve felszínre hozta a hibákat. Számptalan javaslatot dolgozott ki és juttatott el felsőbb szervekhez. Az a feltáró munka, amit az IMEI végzett, nem volt hiábavaló és jelentős mértékben hozzásegítette a pártot, pártunk vezetőit, hogy rámutassanak arra a türehetlen helyzetre, ami gyártmányaink minősége körül tapasztalható. Gyárt-



Toplák Ferenc elvtárs (Imei) felszólalása a konferencián

mányaink minősége előtérbe került, mert igen komoly hibák vannak. Ezért emelte ki Gerő elvtárs a január 12-i országos aktívaértekezleten a minőség kérdését, ezért foglalkozott pártunk központi lapja, a Szabad Nép is már több ízben vele — így legutóbb is a május 16-i vezércikkében. A vezércikk többek között a következőket mondja: »A minőségi követelmények nemcsak a termelőeszközökkel, hanem a fogyasztási cikkekkel szemben is egyre nőnek. A párt és a kormány hatalmas jelentőségű december 1-i határozata továbbnövelte a forint becsületét. A határozat hatására fokozódtak a dolgozók igényei az áruk minőségével és választékával szemben. A dolgozók most még inkább elvárják, hogy kifogástalan minőségű áruk között válogathassanak.

Alaposan megnézik, mire adják ki pénzüket, nem hajlandók megvásárolni silány, ízlelhetően árut. Egyre több dolgozó érti meg, hogy ha selejtes, rossz terméket készít, magát csapja be. A gyengeminőségű fogyasztási cikkek miatt a vásárló dolgozó bosszankodik. Minden egyes minőségi hiba a népgazdaságot, a dolgozók államat károsítja meg. A selejtnak, a rossz minőségnek tehát mindenképpen a dolgozók vallják kárát.«

Kedves Elvtársak! Amikor a Szabad Népből az idézett részt olvastam, úgy éreztem, hogy az egyenesen a faiparnak lett címezve és valójuk be, hogy minden okunk megvan úgy érezni, hogy a cikk rólunk is szól. Pártunk és kormányzatunk látva a hibákat, elhatározta a minőségi ellenőrzés átszervezését. Az átszervezés következtében megszűnik az Ipari Minőség Ellenőrző Intézet is. Megszűnik azért, mert az IMEI munkája ma már meddő munka. Gyártmányaink alapvető minőségi hibáit és azok okait munkája során jórészt feltárta, de ennél többet nem tudott tenni.

Hiába küldte az IMEI javaslatait, a hibák kijavítása ügyében bizony nem sok történt. Így volt ez az IMEI faipari osztályának munkájával is. A javaslatokat, amelyeket pl. a könnyűipari minisztérium faipari főosztályához küldött, a legtöbbször elfektették, azokból vajmi kevés került megvalósításra. Így végül is az IMEI munkája üres járat lett, az IMEI — mint szervezet — életképtelenné vált, a fejlődés túlhaladta. Hozzá kell tenni az igazság kedvéért még azt is, hogy az IMEI feltáró munkáját nem mindig látták szívesen a minisztériumok szakfőosztályai. Az IMEI ellenőrző munkája néha bizony keblemetlen volt, mert hiszen elsősorban — feladatának megfelelően — a hibákra mutatott rá.

Az ellenőrzés azonban az IMEI megszűnésével még fokozottabb és ami még fontosabb, sokkal hatékonyabb lesz, mint eddig volt. Kormányzatunk gondoskodott arról, hogy a fogyasztók érdekei szervezett védelmet kapjanak a silány minőséget gyártókkal szemben.

Az IMEI megszűnésével egyidejűleg — a kereskedelem megszervezi a maga minőségellenőrző intézetét. Meg kell szervezni azért, mert a vonatkozó N. T. határozat kimondja a kereskedelem felelősségét is a gyártmányok minőségéért. Már pedig a kereskedelem csak úgy vállalhat felelősséget, ha megfelelő ellenőrző és bevizsgáló szervezettel rendelkezik. A kereskedelemnek ez az új szervezete sok tekintetben olyan feladatot lát el, mint a megszűnő IMEI, de a különbség mégis óriási a kettő között. Az IMEI csak megállapította a hibákat, javaslatokat készített azok megszüntetésére, de semmi hatékony eszköz nem állott rendelkezésére, amellyel biztosítani tudta javaslatainak végrehajtását. Az új kereskedelmi minőségellenőrző intézet már intézkedni is tud, mégpedig úgy, hogy nem veszi át a minőségileg kifogásolt gyártmányt. Egyik főfeladata tehát az lesz, hogy megvizsgálja a gyártmányokat olyan szempontból, vajjon azok megfelelnek-e azoknak a minőségi követelményeknek, amiket a magyar fogyasztók joggal megkövethetnek.

És itt lesz elsősorban a minőségellenőrzés új szervezetének hatékonysága. A fogyasztók érdekeinek fokozott védelme egyben fokozza a vállalatok — s amit különösen alá kell húzni —, a minisztériumok felelősségét, elsősorban a gyártásközi ellenőrzés megszervezése, illetve annak irányítása vonalán. El kell érni — amit mind ezideig nem tudtunk —, hogy a MEO-vezető a vállalat igazgatójának egyik legfontosabb munkatársa és egyben az üzem egyik legképzettebb kádere legyen. A főigazgatóságok és a vállalati igazgatók felelőssége nem azért lesz nagyobb a jövőben, mert a kereskedelem fokozottabb igényekkel lép fel a termeléssel szemben. Nem azért, mert keblemetlen lesz, ha pl. a kereskedelem nem fogja átvenni az Irodabútorgyár párszáz íróasztalát. Az átvétel megtagadása önmagában »csak« költségvetési kérdés. A minőség azonban nem elsősorban költségvetési, hanem döntően politikai kérdés, akár átveszi az árut a kereskedelem, akár nem. Politikai kérdés azért, mert politikai kérdés a tervteljesítés és a rossz minőség egyet jelent a terv nem teljesítésével, de politikai kérdés az is, hogy a magyar fogyasztók pénzükéért — többek között — jóminőségű bútort kapjanak. A jóminőségű fogyasztási cikk életszínvonalemelkedést jelent, már pedig társadalmi rendszerünk alaptörvénye az életszínvonal állandó emelkedése. Itt van a nagy politikai felelőssége a vállalatoknak, minisztériumoknak, illetve a Faipari Főigazgatóságoknak.

Tisztelt Konferencia, kedves Elvtársak!

A Faipari Tudományos Egyesület rendezésében először jöttek össze egy konferencia keretében a faipar vezetői, hogy megvitassák az ipar alapvető problémáit. Ezen a konferencián a magyar faipar legjobbjai vannak — munkásokból lett vezérigazgatók, az egész faipart irányító szervek vezetői, illetve munkatársai. Szeretném ki-domborítani a felelősségét a konferencia minden egyes részvevőjének. Felelősek a részvevők, hogy a konferencia

olyan határozatokat hozzon, illetve olyan javaslatokat dolgozzon ki, amelyek végrehajtása — és a végrehajtást aláhúznám — előbbre visz bennünket a faipar problémáinak megoldásában, a faiparban tapasztalható hibák megszüntetésében. Én bízom abban, hogy a konferencia teljesíti ezt a feladatát — a párt el is várja ezt a konferenciától — és ezzel elősegíti a népgazdasági terv faiparra eső részének maradéktalan teljesítését, illetve túlteljesítését.

Szentes János elvtárs hozzászólása

(Építésügyi Minisztérium)

A konferenciát a faipar együttműködése érdekében hívtuk össze. Mi építésügyiek valóban érezzük az együttműködés hiányát.

Iparunk az építőipar kisegítő része. Az építőipar fejlődéséből adódó nehézségek iparunkban fokozott mértékben jelentkeznek.

A tervezőintézetekben mutatkozó lemaradások az iparág gyártási programjának előzetes elkészítését lehetetlenné teszik.

A helyszíni szerelések úgynevezett objektív nehézségei az ipar eredményeit jelentős mértékben lerontják. Minden nehézség ellenére az iparág munkásai és műszaki dolgozói az elmúlt másfél év alatt jelentős eredményeket értek el.

Az elnöki bevezető és a két referátum után az előtünk álló kérdések megoldásával szeretnék foglalkozni.

Egyik legfontosabb kérdésünk a faanyagok és a vasalások területe. Tovább nem tartható álláspont a faanyag elosztásának mai helyzete. A FURFA igen komolyan végzi munkáját, de a mennyiségi elosztás mellett nem tud a minőségi igények kielégítésével megbirkózni. Véleményem szerint feltétlenül találni kell módot arra, hogy az ország faanyagkészletének elosztása a minőségi igények figyelembevételével történjen. Erre, vagy a már eddig létesített bázisok útján kell módot találni, vagy az egyes faipari szektoroknak kell módot adni arra, hogy a fenyőfűrészáru a jogos igényeknek megfelelő legyen.

A második kérdésünk az épületasztalosipari vasalások. Különböző hiányosságok folytán az iparág mennyiségi anyagellátása nehézségekbe ütközik. A mennyiségi nehézségeket az iparág egyes üzemei közötti együttműködéssel sikerült megoldani. A minőségi kérdés azonban túlnő iparunk erején. Előfordul olyan eset, hogy az országos szabványtól eltérően egyes vasgyárak újítások következtében az előírt szabványtól eltérnek és ezzel a felhasználó iparnak jelentős károkat okoznak.

Javasolom a konferenciának, vegye határozati javaslatba, hogy felkéri az illetékes ipari minisztériumokat, mely szerint a gyártmányaikon alkalmazandó újítást — az újítás bevezetése előtt — a felhasználó iparral beszéljék meg. Üzemeinkben megállapítható, hogy a vasalások és csavarok gyártásánál a vasgyárakból kikerülő termékek számottevő százaléka selejtes.

A konferencia illetékes témabizottsága e kérdéssel behatóan foglalkozzék. Iparágunk előre elkészített rajzok után és kiírt költségvetésekkel dolgozik. Az építőipar tervezőintézeteivel az együttműködés nem mondható kielégítőnek. A tervezőintézeteknél előfordul, hogy az épületasztalosipari gyártmányok szerkezeti tervét nem kellő szaktudással rendelkező emberek készítették és ennek következtében a beépítésre került ajtók és ablakok felesleges munkát és felesleges anyagot igényeltek.

Ilyen volt például a Veszprémi Műgyetem építkezésére tervezett és gyártott ablak, ahol olyan széles tokosztást alkalmaztak, amely az ipar szakemberei szerint indokolatlan volt. Formailag pedig az egész homlokzat



Szentes János elvtárs (Ép. min.)
felszólalása a konferencián

összhatása is megfelelőbb lett volna a széles tokosztás nélkül.

Előfordul, hogy egyes tervezőintézetek újítási javaslatok alapján terveznek és a kivitelezéskor ragaszkodnak az általuk elképzelt szerkezetekhez. Ennek az a következménye, hogy az új szerkezetek rosszabbak a múlt években elfogadottaknál és ezenfelül még jelentős anyagtúllépést is eredményeznek.

Egyesületünknek meg kell találni a módot arra, hogy a tervezők és kivitelezők között az együttműködés megjavuljon.

A szocialista-realista építészeti stílus kialakítása mellett tervezőinknek a homlokzati rész kiképzésétől függetlenül a belső ablakok és ajtók típusméreteit be kellene tartaniuk.

Anyagkihasználás — gyártástervezés — termelékenység lényegesen megjavulna, ha az eddigi igen kis darabszámú, de rengeteg különféle méretű ablakok tipizálása — szabványosítása — gyorsabb ütemben készülne el.

Ide tartozik az iparág által igényelt méretre elkészített lemezek ügye. Egy éven keresztül harcoltunk jogos igényünk elfogadásáért. Végre előterjesztésünket az O. T. segítségével elfogadták. Eredményeinket tovább fokozhatnánk, amennyiben a 60. cm méretű ajtók helyett 58.5 cm-es tokbelsőméretű ajtók gyártását elrendelnék, mert használhatóság szempontjából ugyanolyan jó lenne.

Róka elvtárs referátumában az anyagnormák állandó finomítását határozza meg mint az anyagtakarékosság egyik módját. Emellett — véleményem szerint — a vállalatok törzskészleteinek megállapításánál nem szabadna mereven ragaszkodni a pénzügyi emberek elképzeléséhez.

Az egyesületnek a jövőben a műszakiak és a számviteli dolgozók kielégítőbb együttműködésén kell munkálkodnia. Mindkét dolgozó réteg, de ezen túlmenően az egész ipar munkája eredményesebb lesz.

A minőségi bérezésről is esett itt néhány szó. Ezzel a kérdéssel úgy vagyunk, mint az ördög a szenteltvízzel. Irtózunk tőle. A kérdés megoldásának három alapfeltétele van:

munkafegyelem;

pontos minőségi előírások;

MEO hálózat megfelelő szakmai színvonala és kellő gyártásközi ellenőrzés.

A témabizottságok e kérdéssel foglalkozó munkáját a határozati javaslatnak tartalmaznia kell.

A konferencián elhangzott mindkét referátum aláhúzottan emelte ki a népgazdaság fejlődésében azt a tényt, hogy mindig és mindenkor bátran támaszkodhatunk a Szovjetunió kimeríthetetlen tapasztalataira.

Az elmúlt hetekben közöltünk járt Hruszcsov elvtárs, a Szovjetunió építőanyagipari minisztériumának mérnöke. Eljött közénk, hogy megismerje a magyar faipar helyzetét és elbeszélgesse velünk eredményeinkről és nehézségeinkről. Iparágunk sok üzemét meglátogatta és mindenütt igen jelentős segítséget nyújtott. Ezek közül az elvtársaknak egyet szeretnék elmondani és egyúttal itt a konferencián valamennyiünk nevében önkritikát gyakorolni a Szabad Nép Gazda-mozgalommal foglalkozó cikkével kapcsolatban.

Hruszcsov elvtárs meglátogatta a Hárosi Falemez-műveket. A későbbiek folyamán elkerült a Fa- és

Vászonredőnygyártó Vállalatához, ahol megtekintette az úgynevezett nádrolletta-gyártást. A roletta 1.7 mm-es fapálcikákból és pamutfonál összeszövéséből áll. Hruszcsov elvtárs felvetette: miért nem gyártjuk lemezgyárakban keletkezett furnír hulladékból a roletta frészeit. A műszaki vezetőség a tanácsot megfogadta és a kísérlet eddig igen jelentős eredménnyel biztat. Előzetes számítás szerint 432 köbméter fenyőfűrészárut megtakarítunk, mintegy 432.000 forint értékben.

Moszkvából jött Hruszcsov elvtárs — szovjet ember — és megmutatta az együttműködés eredményes útját.

Tisztelet Konferencia, kedves Elvtársak!

Mi műszakiak munkánkat akkor tudjuk jól elvégezni, ha élére állunk a faipar munkaversenymozgalmának. Vezetjük a faipar fejlődő sztahanovista mozgalmát és minden szaktudásunkkal segítjük a faipar üzemi dolgozóit.

Az 1952. évi tervek maradéktalan elvégzése megkívánja tőlünk, hogy minden tudásunkat és tehetségünket az iparág kérdéseinek megoldására koncentráljuk. A belénk helyezett bizalomnak megfelelni akkor tudunk, ha megtanuljuk és mindennapi munkánkban alkalmazzuk Dzerzsinszkij elvtárs megállapítását:

»Az a szovjet gazdasági funkcionárius, legyen igazgató, mérnök, technikus, vagy munkás, aki takarékosan végzi munkáját, vagyis az anyagi források leg-minimálisabb felhasználásával maximális eredményeket ér el — a munka igazi hőse.«

Én kívánom a konferenciának, hogy valamennyien legyünk méltók Dzerzsinszkij elvtárs megállapításához.

Az I. első országos faipari konferencia által elfogadott határozati javaslatok kiegészítő része

A Faipari Tudományos Egyesület első országos konferenciája szükségesnek tartja, hogy a határozati javaslatok sikeres végrehajtása céljából ismertesse mindazokat az indítványokat, amelyek a kétnapos konferencián elhangzottak és alapul szolgáltak a határozati javaslatok meghozásához. Ezeket az indítványokat foglalja össze a jelen kiegészítő rész, részletesebben kimutatva a faipar kívánságait és javaslatait a takarékoság és minőség fokozására.

I. Az egyes iparágak közötti kooperációs szerv létesítését a konferencia azért tartja szükségesnek, mert ezáltal az iparágak egymással szembeni kívánságait, továbbá az anyagelosztást a népgazdasági érdekek figyelembevételével lehetne megvalósítani. A Fűrész- és Lemezipari Igazgatóság részéről súlyos panaszok merültek fel a mező- és erdőgazdasági minisztériummal szemben azért, hogy a rönkszállítások ütemezése nem megfelelő. Előfordult egyes fűrész- és lemezipari vállalatoknál, hogy 80—100 vagon érkezett egy nap alatt, amit a vállalat kirakni nem tudott, súlyos kocsiállási pénzeket fizettek emiatt, a termelés ütemességét a beérkező szállítás felborította és a vállalat tervteljesítését veszélyeztette. Ugyancsak ilyen fontos kérdés volt a rönkök helyes hoztólása, mert az erdészeti üzemek igen sokszor az anyagtakarékosság figyelmen kívül hagyásával hoztolták le a rönköket. Lemezüzemeink kívánsága az, hogy a hoztólás 1.4 és 2.1 m-rel osztható legyen, ami az anyagtakarékosságot döntő módon elősegítené.

Tárcaközi szerv volna hivatva intézkedni azon rönkvédelmi intézkedések terén is, amely a rönk szállítása közben merülne fel. A rönkök elosztására vonatkozólag a erdészeti üzemeknél szükséges lenne, hogy a 35 cm-es átmérőn felüli rönköket dongagyártás céljára fentartsák, mert a jelenleg szállított vékony rönkök minősége a dongagyártás céljára nem alkalmas.

A Bútoripari Igazgatóság a Fűrész- és Lemezipari Igazgatósággal szemben minőségi kívánalmakkal lép fel a szállított fűrészáru tekintetében. Igen sok a félrevágott

palló, amely nem adja ki a méretet. Máglyázás hiányában meggombásodott a fűrészáru.

A Bútor- és Vegyesipari Igazgatóság a bel- és külkereskedelmi minisztériumtól kéri, hogy igényeiket olyan szállítási határidőre adják meg, amelyeknél a gyártmány minőségéhez szükséges átfutási idő biztosítva van. Ugyanez a kívánsága a vegyesiparhoz tartozó ládaipari vállalatoknak, a kohó- és gépipari minisztérium-, illetve Textilipari Igazgatóságokhoz.

Az épületasztalosipar szükségesnek tartja, hogy a minőségi árukra vonatkozó kívánalmait az építőiparral közöljék és ne történjen meg, hogy I. és II. osztályú import fenyőárut zsáuzásra használják fel, míg az épületasztalosipari munkák és sok esetben a minőségi bútor munkákat III. osztályú áruból kénytelenek készíteni.

A konferencia felvetette a nehéziparhoz tartozó vegyesipari vállalatok felelősségét az általuk szállított különféle lakkok, enyvek és felületkezelő szerek tekintetében. Az utóbbi időben e vállalatok által szállított anyagok között olyan nagy minőségi ingadozás volt, hogy az a faipari gyártmányaink minőségét lerontotta. Ezen a téren a legjobb példa a gyufaiparé volt, ahol az alacsony viscositású enyv okozta, hogy a gyufa nem gyulladt meg. Ugyanez a helyzet volt a nehéziparnak szállított rádiókávékkal is, ahol a fedőlakk mind felpattogzott és így exportcélra az áru alkalmatlanná vált. Hasonló a helyzet a szállított raganyagoknál is.

Az összes feldolgozó iparágaink, amelyek vasanyagot használnak fel, súlyos kifogásokkal éltek a nehézipar által gyártott vasáruk minőségét illetően. E panasz különösen súlyos volt a bútor- és az épületasztalosipar részéről, amelynek szállított vasalások, csavarok, pántok, záruk nagy része rosszminőségű, selejtes áru volt. Így néha az összeszerelt ajtók-, ablakoknál olyan igazításokat kellett végezni, amely a gyártmányok minőségét lerontotta és a tervezett munkaóráknál sokkal többet vett igénybe. Előfordult ezen a téren az is, hogy különböző

újításokat vezettek be a vasipari alkatrészeket gyártó vállalatok (pl. az ajtó- és ablakpántokat gyártó soproni üzem a szabvány előírásoktól eltérően nem átfúrással, ill. szegeccsel erősíti a pántforgó csapokat a lemez-hüvelybe. Emiatt a legtöbb csap kihullik), amelyek egyáltalában nem számoltak a feldolgozó ipar kívánalmival. Az épületasztalos-, a bútór- és ládaiparnál az a panasz is felmerült, hogy a megrendeléseket a vasipari vállalat nem a kívánt méretekben eszközölte és ezáltal a termelőmunkát hátráltatták és a vállalatokat többletanyag felhasználására kényszerítették. (Pl. 45-ös szeg helyett 65-öst szállítottak, mert annak kihozatali súlya termelési, tervteljesítési szempontból előnyösebb volt.

A csavarok minőségére általános a panasz, főképp a süllyesztések nem megfelelőek és nem veszik figyelembe a csavarokat nagyobb mennyiségben felhasználó faipari ágak méretigényeit. Előszóráttal gyártják a nagyméretű csavarokat, mivel a tervük súlyegységben van megállapítva, méretelőírások nélkül. Ugyanez a helyzet a szegnél. Ez anyagpocsékolás, mert ahová kisebb méretű csavar vagy szeg is megfelelne, nagyobb méretűt kell használni.

A nehéziparhoz tartozó faüzemek szükségesnek tartják, hogy egyes exportcikkhez választékonként kapjanak faanyagot és szüntessék meg a Fűrfa-telepek a jelenlegi kapcsolt kiutalást.

Bizonyos mértékig idetartozik a faipari vállalatok kapcsolata a Kutató és Tervező Intézetekkel is. Az épületasztalosipar kívánsága az a tervezőintézetekkel kapcsolatban, hogy újításoknál, tervezéseknél vegyék figyelembe az ipar kívánalmait, ugyanezt óhajtja a bútóripár a Faipari Gyártástervezőtől.

Általános kívánságként merült fel a faipari vállalatok részéről, hogy szorosabb kapcsolatokat óhajtának a tudományos és egyetemi intézetekkel, hogy azok szocialista kötelezettségvállalásokkal segítsék vállalatainkat a faanyagok gazdaságosabb kihasználására vonatkozó módszerek kidolgozásánál.

2. A konferencián részvevő vállalatok a kétnapos vita során számos olyan javaslatot tettek, amelyekkel konkrétan elsegítették az üzemek között a hulladékok gazdaságos feldolgozását. Így a lemezgyáraknál eseléként jelentkező rönkvégeket textilfogantyú feldolgozására, panell-hulladékból mintaasztalos darabokat, nehézipari pallóhulladékból parkettafrizt javasoltak gyártani. Nagyjelentőségűek voltak a nehézipari enyvezettlemez-láda gyártása céljaira a hulladékból gyártott kisméretű lemezek felhasználására, továbbá cser- és gyertyánfából készült enyvezettlemez előállítására tett javaslatok. Más iparágak részéről (nehézipar, malomipar stb.) komoly igényeket jelentettek be a Fűrész- és Lemezipari Igazgatóság által gyártott forgácslemezeire és rostlemezeire. Figyelembevételre, hogy 1 m³ forgácslemez gyártása által népgazdaságunk részére 2 m³ import gömbfát takarítunk meg, továbbá a rostlemezeknek különféle exportcikkeknél való alkalmazhatóságára, a konferencia szükségesnek tartja, hogy a hivatalos szervek ezen üzemek termelésének felfuttatásával mielőbb foglalkozzanak.

3. A konferencia helyesnek tartaná, ha a minisztériumok intézkedéseket tennének, hogy az azonos profilú vállalatok törekedjenek a legkisebb fajlagos anyaghányadot elérő vállalat eredményének átvételére.

Vállalatainknál még ma is az a helyzet, hogy azonos profil esetén lényeges eltérés van a gyártmányok anyagnormái között, amelynek egyeztetése évi viszonylatban sok száz m³ faanyag-megtakarítást eredményezne.

A konferencia foglalkozott a műhelyek közötti együttműködés megszilárdítása érdekében a diszpécser-rendszer bevezetésével is, amelynek feladata lenne a folyamatos anyagellátás biztosítása és a műhelyek közötti félkészárú felhasználásának ütemezése.

4. A szabványok tárgyalásánál a konferencia javasolja a vállalatoknál a szabványmunka komolyabb alapokra való helyezését. A szabvány az anyagtakarékosságot jelentős mértékben mozditja elő, mégis egyes vállalataink a szabvány-tárgyalásokon sem jelentek meg. Vállalatainknak munkaterületükön a szabványokat minél na-

gyobb mértékben kell felhasználni és kérjük úgy az általuk gyártott gyártmányokra, mint a termelésnél felhasznált alapanyagokra, kötelező szabványok kidolgozását.

A konferencia szükségesnek tartja azt is, hogy a gyártástechnológiai előírásokat a vállalatok minden gyártmányukra záros határidőn belül dolgozzák ki, az eddig elkészült gyártástechnológiai előírásokat a vállalatoknál mielőbb vezessék be és azok végrehajtását ellenőrizzék. A technológiai előírásokat a dolgozókkal beszéljék meg és műhelyekre bontsák le. Az ütemes termelés érdekében a műszaki dolgozók feladata, hogy megfelelő mennyiségű félkészgyártmány mindenkor rendelkezésre álljon. Meg kell szüntetni azt a jelenlegi helyzetet, hogy a tervteljesítés érdekében az utolsó dekádban a félgyártmányokat teljes mértékben bedolgozzák, így a következő hónap első dekádjában lemaradás mutatkozik, amit rohammunkával igyekeznek behozni.

5. Az alapanyagok méretei tekintetében a konferencia szükségesnek tartja az eddigi alapanyagméretnek felülvizsgálását. Ezért javasolja, hogy a faanyagfelhasználó tárcák anyag- és áruforgalmi osztályai a helyes méretre való termelés érdekében 1952. VI. 25-ig közzöljék a tárcájuk alá tartozó vállalatok, intézmények 1953. évi fűrészárú-, lemez- és bútórlap-szükségletét méret szerint, tekintet nélkül a jelenleg érvényes szabványokra, kereskedelmi és ipari szokványokra. A beérkező anyag összegezésére, kiértékelésére kérje fel a FATE a Faipari Gyártástervező Irodát. A gyártástervező 1952. VII. 12-ig hívjon össze egy szűkkörű (10—12 tagú) bizottságot az érintett tárcák képviselőinek bevonásával és dolgozzon ki javaslatot, amelyet az Országos Tervhivatalhoz juttasson el az optimális méretek kialakítása céljából. A felhasználó üzemek az így kialakított optimális méretekben adják fel rendeléseiket az alapanyagot termelő üzemeknek.

Szükségesnek tartja a konferencia, hogy a tervezőirodák tervezéseiknél (bútor, jármű és épület) vegyék figyelembe a beszerezhető faanyag-méreteket.

6. A konferencia megvitatta, hogy rönkvédelem terén a legjobban bevált a »nedves tárolási módszer«, ezért az összes fűrész- és lemezüzemeinknél ezt be kell vezetni. Az erdőgazdaságokban a bútók betapasztásával jelentős mértékben meg tudjuk óvni a rönköket a befülledéstől. Az illetékes külkereskedelmi szerveink kíséreljék meg az exportáló népi demokratikus államoknál kieszközölni azt, hogy egyrészt a szállításnak általunk megkívánt ütemezését biztosítsák, másrészt az exportálandó fülledékeny rönköknél ők is alkalmazzák a bútóknak közvetlenül a termelés utáni betapasztását.

A konferencia javasolja az úsztatott nyárfa tulajdonságában beállott változások okainak kutatási vonalon való felderítését és a nyárrönk fagyűrűzésének megelőzését.

Egyéb félkészárúvédelem terén (lemez, bútórlap, parketta fatömegcikk, gyufa stb.) a konferencia azt javasolja, hogy az arra illetékes szervek biztosítsák a tárolásnak azt az alapvető körülményét, hogy ezeket az anyagokat a felhasználási nedvességtartalomnak megfelelő száraz helyen tárolhassák a gyártó-, elosztó- és felhasználó helyen.

A bányászatban alkalmazott faanyagoknál a konferencia megállapította, hogy a telített faanyagok felhasználása csak kis mértékben történt meg. Ezért ennek növelése faanyagtakarékosság szempontjából kívánatos lenne. A tűzvédelmi kérdésnek szem előtt tartásával a konferencia foglalkozott az épületanyagok impregnálásával és javasolja az ilyen irányú kutatómunka folytatását.

A készárúvédelem terén a konferencia szükségesnek tartja, hogy az üzemekben a készárú-szállításnál beosztott munkavállaló betanított munkás legyen. A műszaki vezetők, csoportvezetők, MEO-sok nagyobb gondossággal és körültekintéssel kezeljék a készárút. Egyes készárúdarabokhoz védőeszközt rendszeresítsenek, pl. bútornál szállítópárnák, védőburok stb. Az üzemek igyekezzenek olyan helyiségről gondoskodni, amely a kiszállítási meg-

felelő a készárúnak. Az üzemtől az értékesítő vállalatig a szállítás alatt különös gondot kell fordítani a fel- és lerakásokra, mert a legtöbb sérülés ilyenkor történik. Ezért a szállítással megbízottakat felelőssé kell tenni a szállítások szakszerű lebonyolításáért. A szállító vállalatokat kötelezni kell, hogy megfelelő szállítóeszközöket bocsássonak rendelkezésre. (Jármű, ponyva, kötelek, kitömőanyag stb.) A készárut minden esetben letakarva szállítsák. Az értékesítő szerveinknél a készáru tárolása megfelelő raktárhelyiségben történjen, nehogy a nedves helyiség következtében a készáru tönkremenjen.

Javaslat hangzott el, hogy a helyes csomagolási mód elsajátítására gyakorlati bemutatót kell rendezni.

7. A fa felületi kezelésére vonatkozólag a konferencia javasolja a pácolás és pácanyagok problémájának megoldására a kétlépcsős pácolás bevezetését. Továbbá meg kell indítani az artipácokkal azonos minőségű pácok kísérletezését és mielőbbi gyártását. Felül kell vizsgálni mindazokat a területeket és munkafolyamatokat, melyeknél gépesítéssel a termékek átfutási idejét lehet lerövidíteni. Fejleszteni kell minden üzemben a felületkezeléshez szükséges nyersanyagok minőségi átvételét. A felületkezelésnél igen nagyjelentőségű a csiszolópapír kérdése is, amelynek minőségét üzemeink nem találják kielégítőnek és helyesnek látszik más méretekben való gyártása is.

A raganyag-kérdéssel kapcsolatosan javasolja a konferencia a műanyagiparral a kapcsolat felvételét, hogy a faipar részére szükséges műgyanták gyártását mielőbb beindítsák, különös tekintettel a hidegen és melegen kötő karbamid-típusú műgyantákra és melamin-típusú helyett más, hasonló minőségű raganyagokra.

8. A MEO-kiképzés a jövőben oly módon történjen, hogy az oktatás első részében az alapismeretek kerül-

jenek leadásra, majd az oktatás szakosítva legyen. Igen fontos a MEO-oktatásban: rajzolás és a szabványok oktatása.

9. A gépek kihasználása terén javaslat érkezett, hogy az összes faipari gépek fordulatszámát mérjék le és a szerszámok átmérőjétől függően a legkedvezőbb szerszámsebességet állítsák be a gépeknél. A konferencián bemutattak egy olyan fűrészújítást, amely úgy minőségi, mint munkásvédelmi szempontból jobb a jelenleg használatos körfűrészeknél. A konferencia szükségesnek tartja, hogy amennyiben import útján nem tudjuk beszerezni, úgy a vasipar gyártson a jelenlegi kontingens terhére ilyen szerkezetű körfűrészeket.

10. Gyártmányaink minőségét jelentős mértékben lerontja az a körülmény, hogy feldolgozó vállalatainknak nincs megfelelő törzskészlete és a legtöbb esetben nedves anyagot dolgoznak fel. Szárítóink nagy része nem megfelelő, alig rendelkezünk néhány korszerű szárítóval. Ilyen körülmények között állandóan előfordul, hogy az üzemekben minőségileg megfelelőnek mutatózó áru használati helyén megvetemedik, a fényezés kifakul. Különösen súlyos ez az eset az exportgyártmányainknál.

A konferencia javasolja korszerű szárítók mielőbbi megépítését, hogy a készáru-selejtet megszüntethessük.

11. A vállalatok közötti együttműködés terén Roth Károly elvtárs által indítványozott mozgalom jelentős eredményeket hozott, különösen a Budapesttől távolabb eső vállalatoknál, amelyek alkatrész-berendezések tárgyában hátrányosabb helyzetben voltak a budapestiekénél. Ennek eredményeként 8—10 napos állásokat rövidítettek le 1—2 napra, az azonos profilú vállalatok segítségnyújtása következtében. Ezek a sikerek is indokolják a mozgalom kiterjesztését.

Koreai műszak a faiparban

A sztálini műszakra emlékeztető lelkesedéssel és az azóta szerzett tapasztalatok segítségével már konkrétabb és szélesebb alapokon készült fel a faipar a koreai műszakra. Az első napok eredményei arra engednek következtetni, hogy a faipar minden területén jelentős fejlődést hoz a termelés és termelékenység területén.

A Furnér és Lemezművek dolgozói július hó első dekádjában az előirányzott termelésen felül 2 százalékos ajánlottak fel, amit 2.1 százalékosan túlteljesítettek, 93.000 forint termelési értékben.

Az épületasztalosiparban a koreai műszaknál az ütemes termelés megjavítását is célul tűzték ki. Ezen a téren kiváló eredményeket értek el: az Egyesült Épületasztalosipari Vállalat, a Központi Épületasztalosipari Vállalat, s a Fa- és Vászorredőnygyártó Vállalat dolgozói.

A Lágymányosi Épületasztalosipari Vállalat lemaradt a dekádterv teljesítésében annak ellenére, hogy egyes brigádok kiváló teljesítményt értek

el: a Bochoszlavec brigád 180 százalékos, a Farkas brigád 184 százalékosat ért el, s az egyéni versenyzők közül Hegedűs András sztahanovista szalagfűrész a rendezett norma után 172 százalékosat teljesített.

Jó lenne, ha a vállalat vezetői támaszkodnának az ilyen eredményekre.

A koreai műszak a bútorigarban is kiváló eredményeket hozott: Dekádtervüket túlteljesítették: az Angyalöldi Bútorgyár, Irodabútorgyár, Ujpesti Bútorgyár, Budapesti Fenyőbútorüzem, Budapesti Üzletberendező, Duna Bútorgyár, a Sátoraljaújhegyi Bútorgyár és az Ujpesti Műbútorgyár.

Kiemelkedő egyéni teljesítmények egész sora született a koreai műszakban: számos üzemben túlhaladták a régi normák százalékarányait. A Budapesti Bútorgyárban Gulyás László sztahanovista marós 199 százalékos, Francia János sztahanovista szalagcsiszoló 180 százalékos átlagteljesítményt ért el. A Szék- és Faárugyárban Marton István fényező június

havi 131 százalékos átlagteljesítményét 165 százalékra, Groszmann Mihályné sztahanovista fényező pedig júniusi 134 százalékos eredményét a koreai műszakban 144 százalékra emelte.

Hiányosságok vannak a műszaki szervezés és a verseny nyilvánosságának területén. Különösen az Egri Bútorgyárban és a Budapesti Üzletberendező Vállalatnál nem volt kielégítő a verseny szervezése, amelynek eredményeként a dolgozóknak e két üzemben csak 75, illetve 78 százaléka tett felajánlást.

Helyes kezdeményezés a társadalmi munkafegyelem megszilárdítására

A debreceni FATE csoport elnökségi ülése jegyzőkönyvi megróvásban részesítette Kozák László kefégyári vállalatvezető elvtársat, a csoport h. elnökét, mert a vezetőségi ülésről másodizben indokolatlanul távolmaradt, s ezzel a társadalmi fegyelmet megsértette.

Juhász István elvtárs hozzászólása

A »Faipar« felelős szerkesztője

Pártunk és kormányzatunk lehetővé tette, hogy faiparunknak saját műszaki és tudományos folyóirata legyen. A folyóirat feladata, hogy minél szélesebb körben ismertesse meg a faipar műszaki problémáit, a Szovjetunió és a népi demokratikus országok faipari vonatkozásban elért eredményeit, műszaki és tudományos cikkeinken keresztül segítse elő a faipari dolgozók fejlődését.

A faipar jelenlegi első Országos Konferenciáján elhangzott referátumok és az eddigi hozzászólások mutatják, hogy milyen döntő feladatok állnak felémelt ötéves tervünk végrehajtásában faiparunk előtt. Ahhoz, hogy a faipar meg is feleljen a ráváró feladatoknak, feltétlenül szükséges, hogy azt a lehetőséget, amelyet folyóiratunk, a »Faipar« a megoldások elősegítése érdekében biztosítani tud, minden körülmények között felhasználja erre a célra.

Róka elvtárs referátumában rámutatott arra, hogy a feladatok végrehajtásának egyik része a műszaki és technikai feltételek, a jobb munkaszervezéstől függ, de ugyanakkor tisztában kell lenni azzal, hogy faiparunk rohamos fejlődése megköveteli dolgozóink tudásának, műszaki képzettségének fejlesztését. Csakis így válik lehetővé az állandóan fokozódó, felelősségteljes feladatok végrehajtása.

A Faipari Tudományos Egyesület munkájának eddig is egyik fontos részét képezte a »Faipar« szerkesztésének irányítása. A »Faipar« megjelenése óta igyekezett minél komolyabb segítséget nyújtani a faipar számára azzal, hogy hasábjain a termelés legfontosabb kérdéseinek tárgyalásával, az élenjáró szovjet faipar legjobb tudományos munkáival és eddig elért eredményeinek részleges vagy teljes közlésével, legjobb műszaki vezetőink, sztahanovistáink, faipari szakembereink cikkeivel, munkamódszereinek ismertetésével foglalkozott. A »Faipar« hasábjain eddig is szerepeltek azok a problémák, melyek a faipar első konferenciájának anyagában szerepelnek. De azt is meg kell állapítani, hogy nem töltötte be teljes egészében feladatát, miután nem tudtuk még biztosítani a lap szerkesztésében azt a széleskörű aktív-hálózatot, amely lehetővé tenné, hogy a lap cikkeiben minden esetben a legfontosabb soron lévő feladatok szerepeljenek. Nem tudtuk még elég módszeresen bekapcsolni a tudományos munka eredményeit a faipar gyakorlati munkájában felmerülő problémák megoldásának kérdésében. Ehhez az is hozzájárul, hogy a lap munkájának megjavításához szükséges kritikákat nem kaptunk.

Feltétlenül szükséges, hogy a faipari konferencia



Juhász István elvtárs,
a Faipar felelős szerkesztőjének felszólalása

részvevői tegyék lehetővé, hogy közreműködésükkel a lap szerkesztőségi aktív-hálózatának kiszélesítése olyan méretűvé válhasson, amely elősegíti, hogy a »Faipar« az eddiginél sokkal tervszerűbben foglalkozzon a faipar legfontosabb, legdöntőbb problémáival és megfelelően szerkesztett cikkeivel a faipari dolgozók műszaki és politikai színvonalát elősegítse.

Feltétlenül szükséges annak a biztosítása, hogy az üzemeken belül létrejöhessenek a faipari üzemi levelező- és olvasóköri, mert ez lehetővé teszi egy állandó és élő kapcsolat megteremtését a folyóiratunk és a faipar dolgozói között.

Ehhez a munkához kérem a konferencia résztvevőinek segítségét.

Takarékosság a csomagolóeszközök gyártásánál és használatánál

BEREND MIHÁLY

A fa — néhány ország kivételével — világszerte komoly gondot okozó nyersanyagprobléma és nálunk is állandóan aktuális kérdés. Igen célszerű és helyes volt, hogy a Faipar 1952. januári számában ezzel a kérdéssel foglalkozott s e cikkkel a téma további kibővítéséhez kívánok hozzájárulni.

A címben felvetett probléma a következő részletekre bontható:

1. Láda- és hordóbegyűjtés, regenerálás.
2. Ládagyártási hulladékok csökkentése és a keletkező hulladékok feldolgozása.
3. A ládahéjjazat vastagságának okszerű csökkentése és a hézagos ládarekeszek szorgalmazása teletládák helyett.
4. Gépládák racionális gyártásával elérhető famegtakarítás.
5. Visszatérő, többször felhasználható ládatípusok bevezetése.
6. Fából készült, hosszabb időtartamon át használható szállítótartályok szélesebb körben való alkalmazása.
7. Nád, kézcseplésű szalmából és cirokkóróból készült ládák bevezetése faládák helyett.
8. Fűzvesszőből készült kerek és szegletes kosarak tömegesebb alkalmazása faládák pótlására.

1. Csak a legutóbbi hónapokban indult meg az egyszer használt ládák rendszeres visszagyűjtésének szervezése. A fahiány ugyanis egyre inkább arra készíti a ládafelhasználó vállalatokat, hogy a belföldi forgalomba kerülő ládákat az átvevőktől bizonyos idő múlva visszaköveteljék. A ládák visszaidőzése azonban a nagyobb betétek bevezetése ellenére sem járt eddig kellő sikerrel, mert alig érte el a 20—25 százalékot. Kétségtelen viszont, hogy a megindított központi irányítás komoly javulást fog eredményezni.

A belföldi ládafogyasztás évenként 25—30 ezer köbméter fát igényel, de ennél jóval több ládára lenne szükség, a gondosabb szállítás lebonyolítása érdekében. Ezidőszent ugyanis számtalan cikk csupaszon kerül szállításra, amiből kifolyóan sok károsodás származik, nem szólva a könnyebb dézsmálási lehetőségről.

A jól szervezett visszagyűjtéssel évenként legalább 15—20 ezer köbméter fát lehetne megtakarítani.

A fahordókban mutatkozó hiány egyik oka, hogy a gyártáshoz szükséges megfelelő faanyag nem áll rendelkezésre, de emellett a hordóvisszagűjtés szervezetlensége miatt tekintélyes mennyiségű ép és sérült fahordó fekszik vállalatoknál és magánosoknál egyaránt. Egy jól szervezett begyűjtéssel és a visszagyűjtött hordók rendszeres javításával ugyancsak nagymennyiségű faanyagot lehet megtakarítani. Ehhez viszont az is szükséges volna, hogy a szét-

tagolt kádárkisipart javító-szövetkezetekké fogják össze. A hordók javítását és begyűjtését természetesen nemcsak a borászati, hanem az ipari hordókra is ki kell terjeszteni.

2. A ládagyártásnál jelenleg 6—12%-ig terjedő hulladék keletkezik, aminek egyik oka az a döntő körülmény, hogy a ládagyártáshoz a deszka-gyártásnál keletkező 0.8-tól 2.5 méterig terjedő rövid, selejtárut használnak. A rövid áru nem teszi lehetővé az egy hosszából történő takarékos szabást.

Kétségtelen viszont az is, hogy a nagyarányú hulladékképződésnek egyik oka az a körülmény, hogy az áru megfelelő előválogatás nélkül kerül feldolgozásra. Ha az előválogatás során az egyenlő hosszúságú és vastagságú darabokat csoportosítanák, úgy a hulladékhányad egyszeriben komoly mértékben csökkenne. A hulladékcsökkenés bőségesen visszatérítené a válogatással kapcsolatos munkabérfordítást és egyidejűleg könnyítené és gyorsítaná a gyártás menetét is.

Az előválogatás lényegesen javítaná a hasítási folyamatokat is, mert nem kerülne hasításra olyan hibás anyag, amely a széthasítás után szétesik, hulladékká válik.

A 8—10 cm-es és ennél hosszabb hulladékok helyszínen történő feldolgozásával évenként 8—10 ezer köbméter fát lehetne megmenteni ládagyártás céljaira. E rövid hulladékok feldolgozása, ú. n. hollandi típusú ládák készítésére alkalmas. Természetesen ezeket a ládákat nem szegező eljárással, hanem drótfűzéssel kellene gyártani. Előbb említett ládatípus gyártása kétségtelenül nagyobb munkabért igényel, mint a normál anyagból gyártott ládák, de anyagtakarékossági szempontból a bérhányadkülönbözöt nem jöhet számításba.

3. A ládák rendelésénél követelmény legyen, hogy a megrendelő közölje a ládába kerülő súlyt. Ezáltal lehetővé válna, hogy a ládák héjjazatát, a ládába kerülő súly szerint válasszák meg és nem fordulna elő az a nagyon gyakori jelenség, hogy kisebb teher szállítására is vastaghéjjazatú ládákat használnak fel. Ezen a területen óriási pazarlás folyik.

A fatakarékosághoz tartozik az is, hogy jelenleg csak kevéssé terjedtek el a hézagos kiképzésű, ú. n. ládarekeszek. Számtalan áru szállításához tökéletesen megfelelne a ládarekesz, különösen belföldi, vagy közeli országok felé történő szállításoknál. A ládarekeszek alkalmazása 20—30% famegtakarítással járna.

Ennek keresztülviteléhez az is szükséges, hogy a ládagyárak tervteljesítését ne faköbmétereiben mérjék, mert ez arra ösztönzi a ládagyárakat, hogy vastagabb héjjazatú teletládákat gyártsanak a több munkát igénylő és kevesebb fafelhasználással járó ládarekeszek és vékonyabbfalú ládákkal szemben.

4. Gépgyártásunk rohamos fejlődésével egyre növekszik gépexportunk. A gépek szállításához nagyméretű, úgynevezett nehézládák kellene. Egy közepes nagyságú gépládaéhoz kb. egy köbméter fa szükséges.

A gépládák gyártásánál szabályként kellene megállapítani, hogy mekkora súlyhatárig kell belsőváz nélküli ládákat gyártani, s ezen túl milyen méretezésű faanyag szükséges a gépsúlyok és gépnagyságok figyelembevételével készítenő vázas gépládákhoz.

Ezen a területen könnyűszerrel lehetne az egyre inkább növekvő fafelhasználást 25—30%-kal csökkenteni.

5. A többszörösen felhasználható, ú. n. visszatérő ládáknál a jobb, szakszerűbb kivitelezéssel, a faanyag jobb megvalósításával elérhető lenne a ládák 15—20 szoros, sőt ennél többszörös visszatérülése is. Az összerakható és szétszedhető, lehetőleg egyszerű szerkesztésű ládák gyártását a bútoriparhoz kellene profilozni és ezzel is jelentékeny famegtakarítást érnenk el.

6. Egyre inkább be kell vezetni az ú. n. állandó szállítótartályok használatát. Annak ellenére, hogy a szállítótartályok az indulásnál nagyobb befektetést és jobb minőségű fafelhasználást igényelnek, mégis óriási megtakarításra adnak lehetőséget, mert az ilyen tartályok más előnyök mellett évekig eltartanak és a rendszeres mázolás által állóképességük még növelhető is.

7. Nagy lehetőségek rejlenek a vadontermő nád, kézicséplésű szalma és cirokkóró felhasználásával

készíthető szállítóládák gyártásában. Ezt a kérdést kb. másfél év óta szorgalmazom, de mind a mai napig nem jött létre a fellelhető nyersanyagokból ládákat gyártó üzem. A dróttal lapokká fűzött, nádból készült ládákkal évenként 20—25 ezer köbméter fát lehetne megtakarítani. Előbb említett ládatípusok gyártásához mindössze 20—25% fa szükséges a tartórámák elkészítésére. E nád és cirokkóróból készült ládák még nagyobb terhek szállítására is alkalmasak és különösen előnyös az ütődésre, törésre érzékeny áruk szállításánál. A lefolytatott kísérletek kitünő eredményt mutattak.

8. Néhány szót érdemes még szólni a vadontermő és mesterségesen természetből fűzfavesszőből készíthető különféle kosarakról is.

Ez idő szerint nem áll rendelkezésre elegendő mennyiségű fűzfavessző. Részben azért, mert a vadfüzesek okszerű és rendszeres aratása nincsen jól megszervezve.

A fűzfavesszőnek — más célra már fel nem használható nedves területeken való — tömegesebb telepítése által már néhány év alatt megfelelő mennyiségű vessző állna rendelkezésre. A szövetkezetek és egyénileg gazdálkodó parasztok kosárfonásra való betanítása által jó kiegészítő téli foglalkozást találna a parasztság és állandó foglalkozást biztosítana a csökkent munkaképességű lakosság számára is.

A különféle formájú kosárkészítéssel csomagolókosár-szükségletünket fedezni tudnánk, jutna exportra is és ezzel szükségtelessé válna igen sok területen a kosár helyett alkalmazott faláda használata.

Az országos faipari konferencia tanulságai és tapasztalatai

A május 23-án és 24-én megtartott Országos Faipari Konferenciánkon a Faipari Tudományos Egyesület vezetői és a küldöttek különböző munkabizottságokban megvitatták a szakma kérdéseit úgy az anyagtakarékosság, mint a minőségjavítás területén. Az üléseken résztvevők megállapították, hogy a faipar különböző ágaiban dolgozóknak törekedni kell arra, hogy úgy bútorgyártmányaink, mint az egyéb faipari cikkek előállítása a jövőben olyan legyen, amelyek belföldön és külföldön egyaránt a hazai készítményeink sikerét biztosítják.

Az alapanyagok minőségével foglalkozva, tapasztalhatjuk, hogy a FÜRFA és FAÉRT vállalatok sok esetben nem tették magukévá pártunk határozata szerint — a szocialista kereskedelemmel kapcsolatos — feladatokat. Ez megmutatkozik abban, hogy nem kellő gonddal válogatták ki az anyagokat, azokat helytelenül osztályozták és kezelték.

A tapasztalat azt mutatja, hogy a bútorgyártáshoz alkalmas anyagokat nem az igénylés szerint biztosítják, s éppen ezért az elkészített bútorok minősége az előírásnak nem felel meg. Az iparban használatos segédanyagoknál hasonló a helyzet. Mind-

ezen hibák megszüntetéséhez a tudományos egyesületnek kell segítséget nyújtani.

Nagymértékű hiányosság tapasztalható a kézi-szerszámokat gyártó vállalatoknál is, mert gyakran hoznak olyan szerszámokat forgalomba, amelyek károsan befolyásolják a munka jó minőségének kialakítását. A vésők és gyalukések az élesítés következtében kicsorbulnak, amelyeknek rendbehozása sok időt igényel, s az eredmény ennek dacára sem kielégítő.

A szocialista munkaversenyben reánkvaró feladatokat csak úgy tudjuk megvalósítani, ha arra törekszünk, hogy hibáinkat kijavítva terveinket végrehajtsuk és túlteljesítsük.

A konferencián elhangzott felszólalásokban kifejezésre jutott az az akarat, hogy a feltárt hiányosságokat megszüntetjük, a termelést fokozzuk és pártunk irányításával a Szovjetunió példája nyomán ötéves tervünk faipari feladatait teljesítjük és jó munkánkkal a béketábort erősítjük.

Kiss Imre

MTH. 42-es faipari tanműhely
műszaki vezetője.

A műhelyszámadás bevezetése a Bútorlapgyártó Vállalatnál

REMÉNYI ANDRÁS NÉ — FORGÁCH SÁNDOR

Pártunk II. kongresszusa irányvonalként jelölte meg az iparvállalatok fejlődésének útját előmozdító: *vállalaton belüli önálló elszámolás* bevezetését. Gerő elvtárs összefoglalta a műhelyelszámolás feladatainak kérdéseit, amikor rámutatott arra, hogy: *»Az önálló elszámolás rendszerének megvalósítása nemcsak azért helyes, mert igen komoly megtakarításokra ad lehetőséget, hanem azért is, mert segít felfedni az üzemben, a termelésben mutatkozó hibákat és hiányosságokat, tehát segít megtalálni az eszközöket a hibák és hiányosságok felszámolására.«*

Vállalatunkra a felemelt ötéves tervünk második tervéve feszítettebb feladatokat jelölt ki. E feladatok megoldása szinte kötelezően megmutatta az utat az önálló elszámoló egységek megvalósítására. Mi a könnyűipari minisztérium engedélyét és beleegyezését kértük ahhoz, hogy vállalatunknál az önálló elszámolás rendszerét bevezethessük, mert tudtuk azt, hogy feszítettebb tervünk végrehajtásához feltétlen segítséget jelent a műhelyszámadás megvalósítása.

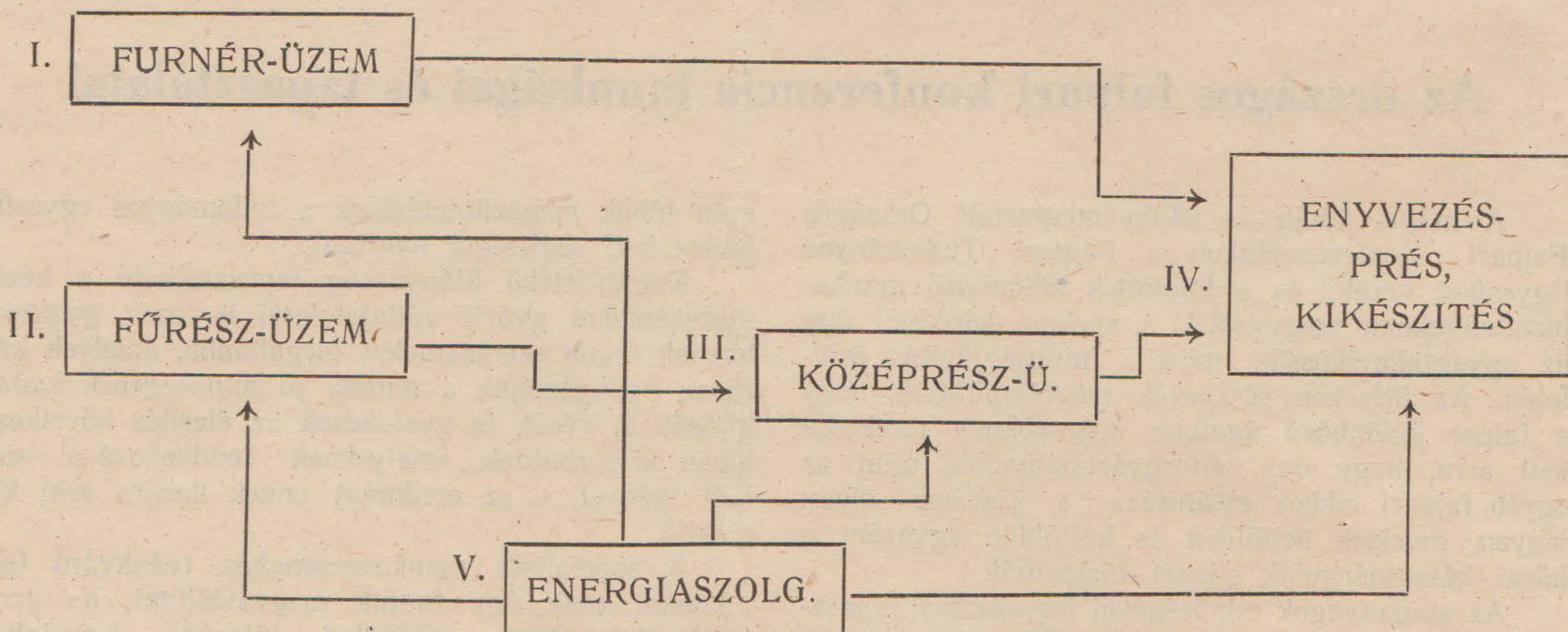
Szervezés kérdései.

Az önálló műhelyszámadás szervezésének megindítása szükségessé tette, hogy a vállalat terv-, műszaki- és számviteli osztálya legszorosabban együtt-

működjön a fenti cél megvalósítása érdekében. Minden osztálynak külön-külön feladatot jelöltünk meg, hogy a jelenlegi bizonylati rendszerünk felülvizsgálásával, a műhelyek feltérképezésével, biztosítani tudjuk az üzemrészek önálló elszámolási rendszerének bevezetését. Már a szervezési munkák megindításánál észleltünk olyan hibákat és hiányosságokat, melyekre eddig sohasem figyeltünk fel, illetve azok létezéséről nem is vettünk tudomást. Ilyenek voltak pl. termelési adatok párhuzamosan való vezetése, bizonylati rendszer hiányos, vagy szervezetlen felépítése, üzemrészek termelésének összefolyása, beralap adatok pontatlansága, tervek hiányos lebontása és sok más műszaki probléma is, melyeket a műhelyelszámolás alapjának vizsgálatánál észleltünk.

Mindezen hiányosságok felszámolását, a műhelyelszámolás alapját letenni nem állt volna módunkban, ha vállalatunk vezetőjétől a legmesszebbmenő támogatást nem kaptuk volna meg, sőt a szervezési munkák lebonyolításában szaktudásával ténylegesen is részt vett.

Feltérképezésünk eredményeként üzemünk termelési folyamatát az alanti séma szerint rögzítettük le, tehát az öt üzemrész meghatározásával már az önálló elszámoló egységeket alakítottuk ki. Az üzemrész-



szek termelési produktuma sehol sem árutermelés, hanem minden üzemrész termelését a következőnek adja át továbbfeldolgozás céljára, amely végül a kikészítőüzemben árutermelésként jelentkezik. Így az üzemrészek elosztásában, ha nem is árutermelést, de befejezetlen termelést külön-külön állapítottunk meg, mint az üzemrész végtermékét és ezáltal a zártciklus elvét sikerült megközelítenünk.

Feladatunk egyik alapvető szempontja az volt, hogy az így elhatárolt üzemrészek termelvényeit pontosan és megbízhatóan tudjuk regisztrálni, különös súllyal azért, mert a továbbfeldolgozás alkalmával pl. a II. üzemrész termelése a III. üzemrész anyagává vált. Emiatt az átadási, illetve az átvételi jegyek rendszerét vezettük be, mely eddig vállalatunknál ismeretlen fogalom volt.

Terv.

A gyártástechnológiai feladatnak a fenti séma szerinti elválasztása, a műszaki feltételek és számviteli kérdések megoldása után fogtunk hozzá az I. negyedévi tervünk programmszerinti lebontásához, önálló elszámolóegységekre, azokon belül gépegységekre és ismét mélyebben tagolva, egyénekre is. Az így lebontott tervünket rávezettük ezután az operatív számviteli lapjainkra.

Tehát minden elszámolóegységnek az alanti operatív számviteli lapok vezetését tartottuk szükségesnek:

1. Műszaki mutató terve (havonként).
2. Termelési terv (naponta kumulálva).
3. Anyagterv (dekádonként).
4. Munkaügyi terv
 - a) munkaerő (naponta);
 - b) munkabér, darabbérben vezetve (naponta kumulálva);
 - c) munkaóra (havonként).
5. Önköltségi terv (havonként).

A fenti operatív számviteli lapokat a megjelölt időszakonként vezetjük és értékeljük ki.

Ezeken az operatív számviteli lapokon minden gépegységet külön-külön mérünk, olyan feladatok elvégzésénél, ahol arra lehetőség mutatkozik. Pl. gépegységenként mérjük a napi termelési terv teljesítését, a darabbér-, a munkaerő-, a munkaóra felhasználást, de csak összevontan tudjuk mérni a műszaki mutatókat, az anyag és az önköltségi tervünk teljesítését.

Bizonylatok.

A fentiek szerint megszerkesztett operatív lapok bizonylatai a következők:

1. A gépegységeknél felhasznált *munkaátvételi lap, mely tartalmazza* a munka elvégzésének napját, a gépegység megnevezését, az ott dolgozó munkavállaló nevét, a munkára ráfordított időt és a munkaátvételt mennyiségileg. Később a teljesítmény elszámolása után ugyanerre a bizonylatra kerül rá az átvett munka után járó darabbér forintösszege is, olyan megosztásban, amint a felsorolt munkavállalók darabbér kategóriája különbözik egymástól. Pl. külön a gépvezető, külön a betanított, vagy segéd-munkások bére.

Középrészüzem

II. Termelési terv

Kelet	Szárítókamra			I n g a			Vastagság gyalu		
	Terv	Tény	%	Terv	Tény	%	Terv	Tény	%
	m ³	m ³		m ³	m ³		m ³	m ³	
II. 1.	32	37	4.6	29	33	4.5	26	27	4.—
2.	64	60	7.5	59	58	7.8	52	49	7.4
4.	96	92	11.4	88	88	11.8	78	75	11.1
5.	128	134	16.6	118	139	17.8	104	120	18.2

IV/a. Munkaerőterv

Kelet	Szárítókamra		I n g a		Összesen	
	Terv	Tény	Terv	Tény	Terv	Tény
	fő	fő	fő	fő	fő	fő
II. 1.	6	5	4	4	46	42
2.	6	5	4	4	46	44
4.	6	6	4	4	46	49
5.	6	6	4	3	46	45

IV./b Munkabérterv

Kelet	Szárítókamra		I n g a		Összes darabbér	
	Terv	Tény	Terv	Tény	Terv	Tény
	Ft	Ft	Ft	Ft	Ft	Ft
II. 1.	100	90	100	94	14.500.—	12.400.—
2.	100	86	100	94	14.500.—	10.600.—
4.	100	84	100	92	14.500.—	10.400.—
5.	100	95	100	90	14.500.—	12.600.—

2. Létszámnyilvántartó-könyv.

A munkaátvételi lapokon feltüntetett munkavállalók nevei, az önálló elszámoló-egység létszámnyilvántartó könyvébe kerülnek átvezetésre, ahol nevük már előre nyilvántartásba kerül és a nyilvántartó könyv napok szerinti megvonalmazott oszlopába csak a jelenlétének megfelelő jele kerül. A távollévő munkavállalók aznapi távolmaradásának okát megfelelő jellel vezetjük be, pl. b=betegség, sz=szabadság, i=igazolatlanul távol stb.

3. Gépállási idők könyve.

Minden gépállást — amelynek oka műszaki, anyaghiány, vagy egyéb okok —, beállásuk időpontjában a munkaátvevők feljegyeznek és az egyes gépeknél így feljegyzett gépállásoknak azonosoknak kell lenniük az időbérben elszámolt munkaórákkal.

4. *Anyagkivételezési bizonylaton* keresztül csak azokat a közvetlen, vagy ragasztóanyagokat mérjük, amelyek felhasználási mennyiségük miatt alkalmasak arra, hogy üzemenként tíznaponkénti kiértékelés céljaira felhasználjuk.

A felsorolt négy bizonylat adatai kerülnek az operatív számviteli lapokra.

Az operatív számviteli lapok kitöltése.

A termelési terv teljesítésének adatát a munkaátvételi lapról vezetjük fel gépegységenként. Az anyagterv tényezőit az anyagkivételezési jegyekről vesszük át.

A munkaerő mérését a létszámnyilvántartó könyvből hajtjuk végre.

A munkabér darabbérben való naponkénti felhasználását a munkautalványokról, vagy a teljesítményszámoló lapokról vesszük át.

A fenti operatív számviteli lapok lehetővé tették, hogy a termelési terv teljesítése, a munkaerő- és munkabérterv (darabbér) felhasználása, naponta, az anyagterv dekádonként, a munkaóra és önköltségterv havonta mérhető legyen.

Kiértékelés.

A naponként vezetett operatív számviteli lapok kiértékelése az azt követő nap délelőtt 11 óráig minden esetben kiértékelésre kerül, melyet az üzemenkénti műhelyszámolója (akkordelszámolója) az üzemenként vezető művezetővel együtt, közösen hajt végre, hogy az előző nap tényezőiből leszűrt tapasztalatokat korrigálni tudja.

A termelési-, a munkaerő- és a munkabértervek gépegységenkénti és naponkénti vezetése lehetővé tették, hogy vállalatunknál a műhelyszámolás előrehaladottabb formáját, a brigádelszámolást és termelési tervben az egyéni elszámolást is megvalósítsuk.

A brigádok elszámolását úgy oldottuk meg, hogy a termelési tervünknek gépegységenként operatív lapokat nyitottunk és ezeknek hátlapján számoljuk el a gépegységek brigádokra lebontott termelési tervét.

Olyan munkaműveleteknél, amelyeknél gépegységenként egy-egy munkavállaló dolgozik, ott a terme-

lési terv teljesítésének elszámolását egyénienként hajtjuk végre, melyeknek összesége a gépegységek összeszont termelési tervével, illetőleg tényezőaival azonos.

Megismételve az elmondottakat, az üzemenkénti termelési tervének, illetve tényezőaainak alulról való felépítése a következőképpen alakul:

Az egyéni elszámolásban részvevő munkavállalók termelési terve, illetve annak tényezőaainak összesége, adja a gépegység elszámolást, illetve a brigádok termelési terve és tényezőaiai adják szintén a gépegység elszámolást. A termelési terv végrehajtása gépegységenként kerül azután fel az üzemenként teljes termelését mérő összefogó operatív számviteli lapra.

Az anyag- és munkabér brigádonkénti felhasználását nem vezettük be, mert azoknak regisztrálása, egyrészt lehetetlen (anyagterv), másrészt jelenleg még nem állunk azon a fokon, hogy azt végre tudnánk hajtani.

Vállalatunk profilja tette lehetővé, hogy mind az üzemenként, mind a brigádok, vagy pedig az egyéni elszámolások tervteljesítésének mérésénél minden esetben természetes mértékegységet használjunk, hogy ezáltal művezetőink munkáját a lehető legnagyobb mértékben leegyszerűsítsük.

Az önálló elszámolás bevezetésének hatása más vállalati munkakörökre.

Az önálló elszámolóegységek darabbérének elszámolására a vállalat akkordelszámolóját az üzemenként helyezettük el, ahol a napi darabbér számfejtésével megoldottuk, hogy a dolgozó illetményeinek számfejtése minden esetben saját üzemenként, munkapadja mellett nyer elszámolást és esetleges reklamációira saját munkahelyén kaphat azonnali magyarázatot.

Az akkordelszámolók dekádonként lezárják az egyéni lapokat úgy, hogy azokon az időbéres órákat, pótlékokat és járulékokat is számfejtik és a vállalati teljes munkabérfelhasználás dekádonkénti összesítése — a dekádot követő nap befejeztével — csak összeadó gépbe való bediktálás egy-két órai munkájává csökkent. A bérelszámolás munkaköre a csökkentett létszámmal, a listák összeállításából, a terhelések levonásából, az egyéni kartonok vezetéséből áll, ami gyakorlatban azt jelenti, hogy a havonkénti végelszámolást az eddigi határidő előtt két nappal tudjuk végrehajtani.

A vállalati munkaerőnyilvántartás teljesen naprakész és megbízható és a vállalat teljes létszámát az elszámoló egységek feladása alapján a három műszakra együttesen a tárgynapot követő nap 10 órájáig megállapíthatjuk.

Az anyagfelhasználás ellenőrzésére bevezettük az anyagutalványozást, melynek értelmében a műhelyenkénti anyagtervekben 10 naponként mérhető anyagokat kiadó raktárakkal köztük a dekádonkénti mennyiségi határokat és azokon felül csak műszaki vezető vagy vállalati igazgató utalványozhat további felhasználást. Ők minden esetben megvizsgálják, hogy a többletfelhasználást a terv túlteljesítése, vagy helytelen anyagkihasználás okozták-e.

Az önelszámoló-egységek a bérszalaghoz hasonló rendszerben naponta jelentést készítenek a vállalat igazgatójának és műszaki vezetőjének. Ennek technikai megoldását úgy vittük keresztül, hogy perforált szalagokat készítettünk, amelyeknek feladásánál először a fejrész, majd naponta egy-egy szalag kerül a vállalat igazgatójához és műszaki vezetőjéhez. Ezek a szalagok egy keményebb lapra ragasztva áttekinthetően és összefogóan adják a naponkénti és a dekadonkénti olyan fontosabb termelési tényezőket, melyeket a vállalat helyes vezetése érdekében a vállalat igazgatójának és a műszaki vezetőnek feltétlenül ismerniük kell. Így pl. II. üzemrészlegünk a Fűrészüzem, a következő kulcsadatokat jelenti:

1. A termelési terv napi előirányzata és teljesítése.
2. A felhasznált közvetlen anyag terv szerinti előirányzata és a tényleges felhasználás.
3. Az anyagnorma aznapi tényszáma.
4. A kumulált tervteljesítés aznapi százaléka.
5. A felhasznált napi darabbér terv- és tényszáma.
6. A munkaerő előirányzat és tényszáma.
7. Beérkezett gömbfamennyiség az üzem területére.
8. Megtervezett állásidőkkel szembeni tényleges gépállások és azok okai, pl. anyaghiány, műszaki hiba, vagy gyártásszervezetlenség.
9. Az üzemrészt vezető műszaki munkavállaló aláírása.

Hasonló szempontok kiemelésével a többi egység is jelentést készít, melyek pontos képet adnak a vállalatvezetésnek az üzemrészek munkáiról.

Számvitelbe beépítés

Az önelszámoló-egységek számvitelbe való beépítését úgy hajtottuk végre, hogy a 6. számlaosztályban minden önelszámoló-egységnek költséghelyszámlát nyitottunk, mely költséghelyszámlák tartozik oldalára kerülnek az 59-es számlacsoporton keresztül áthozott tényköltségek, közvetlen és műhelyi általános költségek megosztásában, a költséghelyszámlák követel oldalára pedig szintén hasonló megosztásban a költséghely havi tényleges termelés alapján tervezett tervszámot könyveljük, szemben a 693-as elszámoló számlával.

A költséghely megtakarítása, vagy túllépése minden esetben a műhelyelszámolási számlán jelentkezik, a tényköltségek gyártmányonkénti elszámolása pedig a 693-as számlával szemben kerül a gyártási számlára.

Üzemelszámolási ív

Az üzemelszámolási ív felépítését annyiban változtattuk meg, hogy a felesleges gyártási általános számlákat összevontuk, vagy megszüntettük, gyártási főköltséghely számlát pedig annyit nyitottunk, ahány önállóan elszámoló-egységgel dolgozunk.

Az üzemelszámolási ív tartalmazza tehát költséghelyenként és költségmeneként a havi tényleges termelés alapján tervezett tervszámokat, mellyel szemben költséghelyenként és költségmeneként a tényszámok állanak.

A gyártási általános költségeket költséghelyenként elosztva nem mérjük, hanem azokat áttételezés

után a gyártási számlákra visszük közvetlenül a gyártási általános költséghelyről, pótlékkulcs igénybevételeivel a szétosztásnál.

A számvitel és az önálló elszámoló-egységek közötti összhang teljesen biztosítva van, mert az elszámoló egységek természetes mértékegységben való feladása jut kifejezésre az üzemelszámolási íven forint értékben.

Mint megoldandó probléma, önkénytelenül felmerül a költségmenek 6. számlaosztályba való elsődleges könyvelése, mely megkönnyítené az üzemelszámolási ív elkészítését, illetve a közvetlen és közvetett költségek, valamint a vegyes költségek egy részének költséghelyekre való utólagos szétosztását teljes egészében meg is szüntetné. Természeteszerű, hogy a 6. számlaosztályon elszámolt költségek a gyűjtők segítségével lennének visszavihetők, megadott költségmen szempontok szerint az 5. számlaosztályba.

Az üzemelszámolási ív költségmen elosztása után, ha a havi megtérüléseket és befejezetlen termékállományváltozásokat, (melyeket szintén feltüntetünk és könyvelünk), figyelembe vesszük, pontosan megállapítható, hogy a költséghely a tárgyidőszakban önköltségében megtakarítást, vagy túllépést ért el.

A terv- és statisztikai munkák jelentési határidejét műhelyelszámoláson keresztül sikerült előbbrehozni, mert a legfontosabb termelési tényezők, — mint termelési terv mérése, a munkabér alakulása, a foglalkoztatott létszám állása —, naponkénti kumulációval pontosan mérhetők.

Tekintettel arra, hogy műszaki munkavállalóink havi munkájának mérése már a tárgyhot követő 2., 3-án a műhelyelszámoláson keresztül rendelkezésünkre áll, megvalósítottuk, hogy a műszaki munkavállalók premizálási mutatóit a műhelyszámadásba beépítettük és azok teljesítését mérjük.

A bérfelosztás munkaműveletét majdnem teljes egészében feleslegessé tette, mert az üzemrészek darabbér vezetése a közvetlen béreket pontosan mutatják.

A versenymozgalom kiszélesítése, a brigádok és üzemrészek közötti egyéni versenyzők versenyállását mérhetővé tette és fokozta a versenymozgalom lendületét.

Pontosan rámutatott azokra a hibákra, amelyek vállalatunknál részben fennálltak, vagy fennállnak, s így azok megszüntetésére a vállalatvezetésnek lehetősége nyílik.

Meg kell jegyeznünk azt, hogy eddig elért eredményeink — melyeket már részben a műhelyelszámolás bevezetésének is köszönhetünk — még javulni fognak, mert a havonként tartott összevont vállalati kiértékelések nyíltan feltárják a hibákat és alkalom nyílik az operatív beavatkozásra.

Most kétségtelen tényt kell megállapítanunk, hogy a műhelyelszámolás nem válhat az adminisztratív munka eszközévé, mert akkor jelentősége majdnem semmivé csökkenne, hanem mindenkor a termelés érdekeit kell szolgálnia, hogy operatív jellegével fegyver legyen a műszak és vállalatvezetés kezében, a termelés fokozása és a szocialista ipar fejlesztése érdekében.

A Faipari Tudományos Egyesület 1952. május 24-i küldött-közgyűlése

Az I. országos faipari konferencia másfélnapos tanácskozása után nyitotta meg

Villám János elvtárs, az egyesület elnöke, évi küldött-közgyűlésünket. A közgyűlés lefolyásáról kivonatossan számolunk be az alábbiakban.

A közgyűlés elnökségének megalakulása, a jegyző-könyvHITELESÍTŐK és a szavazatszedő-bizottság megválasztása után

Somogyi László elvtárs tartotta meg főtítkári beszámolóját.

Tisztelt Közgyűlés, kedves Elvtársak!

Ennek a közgyűlésnek feladata, hogy beszámoljon az elmúlt esztendőben végzett munkáról és meghatározza tennivalóinkat a következő évre.

Múlt évi közgyűlésünk óta a nemzetközi helyzetben nem csökkent a háborús feszültség, de a béke erőinek növekedése meghátrálásra kényszerítette a háborús uszítókat, megakadályozta a háború kirobbantását. A béketábor erősödéséhez nem kis mértékben járult hozzá népgazdaságunk gyors fejlődése. Munkásosztályunk hősi erőfeszítései, az ötéves terv teljesítésében bizonyítják, hogy élni tudtunk a szabadsággal és méltók vagyunk a nagy Szovjetunió barátságára.

A termelés frontján elért sikerek a békét erősítik. Ezért kell szüntelenül harcolnunk a faiparban a technikai elmaradottság ellen és ebben jelentős szerep jut a Faipari Tudományos Egyesületnek.

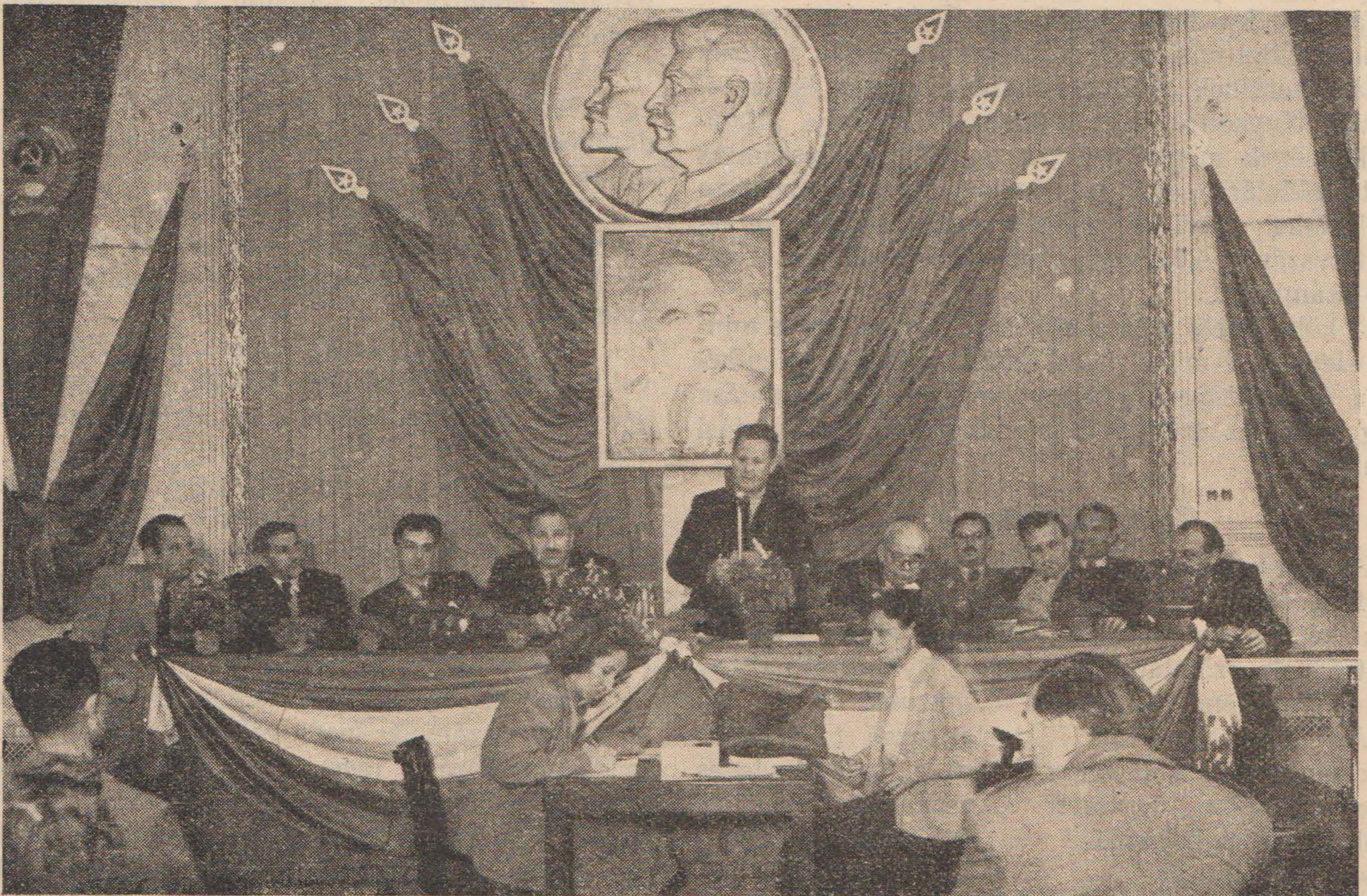
Egyesületünk feladata a faipar műszaki és gazdasági színvonalának fejlesztése tudományos eszközökkel a marxizmus-leninizmus elmélete alapján. Ennek érdekében tömörítjük a műszaki, tudományos és az élenjáró fizikai dolgozókat. Ezen a téren eredményeink vannak,

mert a faipar legjobbait tisztelhetjük egyesületünk soraiban. Taglétszámunk a múlt évi közgyűlés óta 900-ról 1400-ra emelkedett. A tagfejlesztésben arra törekedtünk, hogy a mindenáron való tagszerzés helyett olyan szakértőket hívjunk az egyesületbe, akik szaktudásukkal és aktivitásukkal hozzájárulnak célkitűzéseinkhez. Jelenleg körülbelül 250-re tehető azoknak a száma, akik különböző munkabizottságokban konkrét műszaki feladatokkal foglalkoznak.

Egyesületünkben öt szakosztály működik: bútorigari, fűrész- és lemezipari, vegyesfaipari, az épületasztalosipari és a nehézipari szakosztály.

A Fűrész- és lemezipari szakosztály 1951. év végén igen komoly és eredményes munkát végzett. Egy munkabizottsága kidolgozta a melegvíz és gőzfűtés előnyeit ismertető javaslatát a furnérlemezgártásban használatos présgépekre. Egy másik munkabizottsága a présberakógép szerkesztését végezte el. Egy munkabizottsága a megelőző karbantartásról készített tervezetet. Munkabizottságokat hoztak létre a rönkterek rendezése és az anyagmozgatás gépesítésére. A szakosztály foglalkozott az erdőgazdálkodással és a rönkök osztályozásával, a belső anyagmozgatás kérdéseivel, újfajta és olcsó ragasztóanyagok felkutatásával és a hámozógép fordulatszámának emelésével.

Ezenkívül tapasztalatcseréket szerveztek meg, amelyek eredményeként javult a termelékenység egyes üzemekben, mint pl. a Bútorlapgyártó Vállalatnál, ahol a helyes szerszámkezelésről helyszíni előadást és gyakorlati bemutatót rendeztek. A Tervhivatal kezdeményezésére ankétot tartottunk a lemeziparban használatos nagy-



A Fater közgyűlés elnöksége

méretű lemezek szabványméretei megváltoztatása tárgyában, a feldolgozóipar érdekei szempontjából.

A *Bútoripari szakosztály*, amely megalakulása után az egyesület legjobb szakosztálya volt, vezetőinek más-irányú elfoglaltsága miatt, munkájában erősen visszaesett és a múlt év vége felé már alig hallatott magáról. Ez év elején az átszervezés következtében a munka lendülete megváltozott, igen komoly javulás következett be. A szakosztály munkabizottságainak legfontosabb feladata a minőség megjavítása, a felületi kezelés tökéletesítése, a műanyagoknak fokozottabb alkalmazása, a gépi kihasználás fejlesztése és az anyagtakarékossági mozgalom kiszélesítése volt. Ezen a területen vannak eredmények, de még nem kielégítőek.

A *Vegyesfaipari szakosztály* megalakulásán és a vezetőség megválasztásán kívül egyebet nem tett. Ezért az egyesület vezetősége is felelős, hogy nem követett el mindent annak a jó működése érdekében. A vegyesfaiparban dolgozó elvtársak még nem ismerték fel, egyesületünk jelentőségét, hogy milyen segítséget kaphatnak mindennapi munkájukhoz a társadalmi munkán keresztül. Reméljük, hogy az új Vegyesfaipari Igazgatóság vezetői komolyabban nyúlnak ehhez a kérdéshez és több segítséget adnak a szakosztály újjáélesztése érdekében.

Az *Épületasztalosipari szakosztály* a többinél jóval később alakult meg, munkáját a kezdetben nagy lelkesedéssel folytatta, de később ellanyhult és munkabizottságai nem adtak hírt munkájukról. Az utóbbi időben, az átszervezés következtében igen sok fiatalot vontak be az egyesületi munkába. Ez évben alakult meg a sztahanovista munkamódszereket tanulmányozó bizottsága. Egy ankétot rendeztek az épületasztalosipari gépek kapacitásának jobb kihasználása és az ipar profilozása kérdésében. Az épületasztalosiparban a felemelt ötéves terv igen sok feladatot tűz ki és ezeknek a megoldásában egyesületünk igen sokat segíthet. Reméljük, hogy a fiatalok lendülete nem torpan meg, hanem tovább fokozódik.

A *Nehézipari szakosztály* csak ez év április 2-án alakult meg és nagy lendülettel látott hozzá a szervezőmunkához. Aktívai résztvesznek a FATE különböző bizottságaiban és a most folyamatban lévő száritási tanfolyam hallgatói között már a nehézipari üzemek dolgozói is szerepelnek. Minden reményünk megvan arra, hogy egyik legjobb szakosztályunkká fejlődjön.

A most lezajlott Országos Faipari Konferencia mutatta meg, hogy tevékenységünket ki kell terjeszteni a helyiipari minisztérium, közlekedési, bányaiipari minisztérium tárcájához tartozó faipari üzemekre is. A most megválasztandó új vezetőség egyik igen fontos feladata lesz, hogy ezt a kérdést megoldja.

Szakosztályaink munkájában a Vegyesipari szakosztály kivételével, ha voltak is év közben kisebb-nagyobb visszaesések, általában fejlődés mutatkozik. Rá kell azonban mutatni egy-két olyan hibára, amit a jövőben meg kell szüntetni. Szakosztályaink sok esetben nem veszik tekintetbe, hogy tagjaik társadalmi munkát végeznek és helytelenül olyan feladatokat tűznek maguk elé, amelyek meghaladják a társadalmi munka keretét. A szakosztályok munkájának nem lehet az a célja, hogy hatóságok, vagy vállalatok munkáját végezzék el, hanem az, hogy ezeket a szerveket feladatuk elvégzésében társadalmi munkával, javaslataikkal segítsék. A másik hiba az, hogy a munkabizottságok problémái nagyrészt egyéni elgondolások alapján kerülnek napirendre és nem mindig kapcsolódnak a faipar műszakfejlesztési terveihez döntő problémáikhoz. Ezeknek a hibáknak a kijavítására az egyesület elnöksége Központi Bizottságokat állított fel, amelyeknek működéséről az alábbiakban számolunk be.

A *Szervezési bizottság*, amelynek feladata az üzemi és vidéki csoportok szervezése, megalakulása után jól indult, de utána visszaesett a munkája. Az újjászervezés következtében Huszár elvtárs vezetésével elkészítette munkatervét és ma már igen komoly munkát végez.

Az Országos Faipari Konferencia megszervezésében és rendezésében a Szervezési Bizottság példás munkát végzett.

Jelenleg három vidéki csoportunk van: Szeged, 75 taggal, Debrecen 70 taggal, Győr 50 taggal. Vidéki csoportjaink irányítása hiányos, munkaterveik elkészítésében és munkabizottságaik irányításában kevés segítséget tudunk adni, főleg azért, mert az egyesületi aktívák hivatali munkájukat még nem tudták összekapcsolni a vidéki csoportok támogatásával. Külön ki kell emelni a szegedi csoport jó munkáját, amely munkatervét tervszerűen hajtja végre és munkabizottsági eredményes munkát végeznek.

Sokat javult az utóbbi időben a győri csoport munkája is. A csoport rendezésében igen sikeresen fejeztek be egy szakrajztanfolyamot 25 hallgatóval. A győri Cardó Bútorgyár vezetőinek nemcsak a Faipari Tudományos Egyesület iránti közömbössége érthetetlen, hanem a szakrajztanfolyammal kapcsolatban is, ahová túlnyomórészt vagongyári dolgozók jelentkeztek, míg a Cardó-beli szaktársak csak igen kevés számban. Úgy látszik, mintha a Cardó-ban nem volna szükség jólképzett szakemberekre.

45 üzemben van üzemi-összekötők. A Szervezési Bizottság munkáját a jövőben arra kell irányítani, hogy az üzemi-összekötők munkájának megjavításával az aktívahálózatot kiszélesítse és nagyobb segítséget adjon az üzemekben megalakított műszaki bizottságoknak.

A *Műszaki és Tudományos Bizottság* feladata az egyesületi munka súlyponti kérdéseinek meghatározása, a faipar műszakfejlesztési terve alapján. A munkabizottságok tervszerű munkájának biztosítása és ellenőrzése, az újító- és Sztahanov-mozgalom elősegítése. Igen komoly hiányossága, hogy az újítómozgalom megsegítésére eddig kevés figyelmet fordított. A legutóbbi időben azonban javulás mutatkozik a bizottság munkájában, arra törekszik, hogy a műszaki tudományos munka egész területén elősegítse az iparági műszaki fejlesztési tervvel való kapcsolatot. Ennek érdekében a már működő munkabizottságok témakörét felülvizsgálták. Ennél a felülvizsgálatnál rangsorolták a munkabizottságokat, azok fontossági sorrendjében. Fontos feladatnak tekintjük, hogy a bizottságok működéséről az eddiginél jobban tájékoztassuk a tagságot és erre a célra folyóiratunkat is fokozottabb mértékben fogjuk felhasználni. Törekedni fogunk arra is, hogy a jól végzett munkabizottsági munkáról a hivatalos szervek is tudomást szerezzenek és az eredményes társadalmi munkáért aktívaink elismerésben részesüljenek.

A fontos témák kidolgozásához a munkabizottságokat az egyesületi aktívákból, minisztériumok és az ipar műszaki dolgozóinak legjobbjaiból állítjuk össze. A jól működő munkabizottságok igen komoly jelentőségű eredményeket értek el. Mult évben például a bútoriparban egy munkabizottság az irodabútorok rajzait vizsgálta felül anyagtakarékossági szempontból. Ez a bizottság kiszállt az irodabútorgyártó üzembe, ahol megvizsgálta a készülő bútorokat és megjelölte azokat az anyagtakarékossági lehetőségeket, amelyeket minőségromlás nélkül lehet elérni. Ennek eredménye félmillió forintot jelentett népgazdaságunknak. Ugyanez a bizottság résztvett egy irodabútor szabványosítási munkálataiban is, és a reamiék szabványosításának kialakításában.

A munkabizottságok eredményeit a szaklapban közöltük, mint pl. a kazánproblémákkal foglalkozó munkabizottság jelentését, amelyet előadás, illetve ankét formájában tárgyaltunk meg és hoztunk nyilvánosságra. A szovjet-munkabizottsági ankétot ismertettük a szovjet szabványméreteket jelentőségét és utána üzemi előadásokat rendeztünk.

A magasfrekvenciájú száritás kérdésében a Hőtechnikai Tudományos Egyesülettel működünk össze és az egyesület kezdeményezésére a Hőtechnikai Intézet és a Faipari Kutató Intézet előzetes kísérleteket folytattak a magasfrekvenciájú száritásra vonatkozólag. Az Elektro-



A Fate közgyűlés küldöttjei

technikai Tudományos Egyesület meghívására aktívaink részt vettek az infravörös szárítással foglalkozó munkabizottságokban.

Oktatási Bizottságunk a műszaki káderképzéssel és továbbképzéssel kapcsolatos terveket és javaslatokat dolgozott ki. Ez a bizottság egyesületünk legjobban működő bizottsága. Jól kapcsolja össze a minisztériumi és egyesületi feladatokat, amelynek eredménye, hogy a faipari oktatás minden területén a mi javaslataink alapján elfogadott tantervek szerint tanítanak. Egyesületünk Oktatási Bizottsága résztvett a Faipari Tanműhely, a normás továbbképző, és a MEO továbbképző tanfolyam kidolgozásában.

Az Ipari Technikummal foglalkozó albizottság a tananyag felülvizsgálatát elkezdte és ez a munka még folyamatban van. Oktatási Bizottságunk kidolgozta a Faipari Mérnök-képző és a Mérnöki Továbbképző Intézet faipari tagozatának tematikáját. A Mérnöki Továbbképző Intézet faipari tanfolyamának megszervezésében ugyancsak jelentős részük volt. A tanfolyam anyagát és az egyesületi előadások témáját teljes mértékben összehangoltuk. Az Oktatási Bizottság javaslatára egyesületünk központi és üzemi előadásokat is rendezett az alábbi témakörökben:

1. a hordó és dongagyártás;
2. a székülésgyártás minősége;
3. műhelyszámadás a lemez-, fűrész- és bútoriparban;
4. korszerű anyagmozgatás a faipari üzemekben;
5. fafajok meghatározása makroszkópikus úton;
6. tervszerű megelőző karbantartás megszervezése a faiparban;
7. a műszerezés és automatizálás kérdése a faiparban;
8. épületasztalosipar profilozása;
9. folyamatos gyártás;
10. faipari szerszámok kezelése stb.

Ezek az előadások nagymértékben elősegítették az üzemek munkáját. A Könnyűipari Minisztérium Faipari

Főosztálya felkérésére a FATE Oktatási Bizottsága egy szárító-tanfolyamot és egy tervtanfolyamot szervezett meg. Az előadások a FATE által ajánlott tematika alapján lettek megtartva és az előadókat is egyesületünk javasolta. Egyesületünk foglalkozott a szovjet tudományos irodalom fordításával és lektorálásával is és anyagi fedezetünkhöz mértén könyvalakban, vagy egyesületünk tudományos lapjában adtuk ki.

Műszaki Propaganda Bizottságunk feladata a műszaki propaganda kérdéseinek vitele. üzemi előadások, ankétok szervezése, broszúrák kiadása, kapcsolat megteremtése a sajtóval, rádióval, filmmel.

A Propaganda Bizottság munkájában még sok a javítanivaló. Munkaterve alapján az elmúlt évben 9 központi előadást Budapesten, 6-ot vidéken, 12 ankétot, 2 szovjet clubestet tartottunk. Egyedül március hónapban a Szovjet-Magyar Barátsági Hónap keretében megtartott előadásokon 800 hallgató vett részt. Feltétlenül meg kell találnunk a módot, hogy a műszaki propagandával foglalkozó szervekkel, rádióval, sajtóval jobb kapcsolatot építsünk ki.

A *Tagfejlesztési Bizottság* egyesületünk egyik igen fontos, de legkevésbé aktív bizottsága. Vezetőinek minden erőlködése ellenére a bizottsági tagok passzivitása miatt el sem tudta kezdeni munkáját. Nagy felelősség terheli ezen a téren a szakosztályokat, mert egyesek többszöri felszólításra sem delegáltak olyan tagokat a bizottságba, akik kellő aktivitással vettek volna részt a munkában. A most megválasztandó Tagfejlesztési Bizottság vezetőjének sürgősen javítani kell ezen a téren a munkát, mert a bizottságra igen komoly feladatok várnak a tagsággal való egyéni foglalkozás és nevelés terén. Előfordult az utóbbi időben nem egyszer, hogy az ipar különböző területére kádereket kértek egyesületünktől és a Tagfejlesztési Bizottság hiányos munkája miatt legtöbb esetben ezt a kérést nem tudtuk teljesíteni.

Egyesületünk élete az itt felsorolt szakosztályokon, központi bizottságokon keresztül folyt le, továbbá a munkabizottságokban. Kapcsolataink a hivatalos szervek felé jönnek mondhatók és ez minden bizonnyal folytatódni

fog az átszervezett faipari igazgatóságokkal is. A Tervhivatal, a minisztériumok és kutatóintézetek ma már nem egy ízben feladatokkal látják el egyesületünket. Komoly segítséget jelentett egyesületünk munkájában Kiss Árpád könnyűipari miniszter elvtársnál tett látogatásunk, amelyen megtárgyaltuk az egyesületet és minisztériumot érintő közös problémákat. Egyesületünk által tett előterjesztéseket Kiss miniszter elvtárs magáévá tette és megígérte legmesszebbmenő támogatását. Egyben azt is közölte velünk, hogy a könnyűipari minisztérium szervei, az állami és minisztériumi kitüntetések elbírálásánál figyelembe veszik az egyesületben végzett társadalmi munkát is.

Meg kell jegyezni, hogy az egyesület által kibocsátott pályázati hirdetések pályadíjához nagyjelentőségű segítséget nyújtottak a Könnyűipari Minisztériumon kívül a Külkereskedelmi, a Kohó- és Gépipari és az Építésiügyi Minisztérium.

A könnyűiparban történt átszervezést egy hosszú vajudás előzte meg, amely nagymértékben hátráltatta az egyesület munkáját is. Az új szervezeti formától mi is



Részlet a FATE közgyűlés elnökségéből

igen sokat várunk. Várjuk azt, hogy sokkal több aktív fog bekapcsolódni a hivatalos szervek részéről is egyesületünk életébe és reméljük, hogy aktívaink ezután hivatali munkájukat jobban összekapcsolják az egyesületi feladatokkal. Sokat javult egyesületünk viszonya a Faipari Kutató Intézettel is. Az Intézet munkatársai részt vesznek a munkabizottságok munkájában. A Faipari Gyártástervező és Szerkesztő Irodával még nem elég megfelelő a kapcsolatunk. Az ottdolgozóknak sokkal aktívabban kell résztvenniük az egyesületben. Vegyék többször igénybe a FATE segítségét, hiszen mind a tervezés, mind a szerkesztés vonalán az eddigiektől eltérően, teljesen új utakon kell haladniuk.

A szakszervezettel való kapcsolatunk kielégítő, de sokkal jobbá és szorosabbá kell tenni az együttműködést. A szakszervezet keretén belül megalakult műszaki szakosztályban a Faipari Tudományos Egyesület aktívainak is részt kell venniük. Köből elvtárs március 22-én a műszaki dolgozók országos konferenciáján elmondotta, hogy azért hívták életre a műszaki szakosztályt, hogy a szakszervezetten belül jobban össze tudják fogni a műszaki dolgozókat. A műszaki szakosztálynak és a Faipari Tudományos Egyesületnek szoros kapcsolatban kell együttműködniük.

Kapcsolatunk a MTESZ felé jónak mondható, de az együttműködés módján javítani kell, hogy az egyesület

és a Szövetség közötti kapcsolat nem csak a szervezőtitkár és az instruktor közötti megbeszélésre szorítkozzék. A MTESZ vezetőségének elfoglaltsága mellett is módot kell találni arra, hogy az egyesület vezető aktíváival időközönként elbeszélgessen. Meg kell mondani, hogy az egyesület vezetősége helyteleníti a MTESZ-nek azt a magatartását, hogy egy ilyen országos jelentőségű konferencián, mint amilyen ma véget ért, nem képviselte magát. Ha pártközpontunk és szakszervezeti központunk el tudta küldeni képviselőit hozzánk, a MTESZ is találhatott volna módot rá, bármily nagy az elfoglaltsága.

Mielőtt jövőbeni feladatokról beszélnek, rá kell mutatnom egyesületi munkánk néhány hiányosságára. Egyik legfőbb hibánk, hogy munkánk még nem eléggé tervszerű. Egyes bizottságok munkatervei még sok esetben öncélúak, nem az egész ipar érdekeit érintő kérdéseket tárgyalják meg.

A másik főhiba, hogy kapcsolatunk az üzemekkel nem elég szoros. Nem tudtuk még eddig elérni azt, hogy az üzemek dolgozói felkeressék problémájukkal az egyesületet. Ebből következik az a másik súlyos hiba, hogy az egyesület munkájában még aránylag szűk réteg vesz részt tevékenyen és nem az üzemek széles aktívahálózata. Ennek volt a következménye az, hogy amikor ezeknek a funkcionáriusoknak a nagyobbik része iskolai eltoltsága miatt az egyesületi munkából kiesett, pótlásuk a legnagyobb nehézségekbe ütközött.

Meg kell javítani — nemcsak az üzemi összekötők révén — az üzemekkel való kapcsolatainkat, hanem úgy is, hogy az üzemek legjobb dolgozóit vonjuk be a társadalmi munkába. Ezen a téren a SZOT ismeretes határozata — mely Gazdasági és Műszaki Bizottságok létrehozását írja elő azokban az üzemekben, ahol ennek az előfeltételei megvannak — nem hozta meg a kívánt eredményt. A mi feladatunk az, hogy ezeknek a bizottságoknak komoly segítséget adjunk.

Igen komoly hiányossága egyesületi munkánknak, hogy kevés figyelmet fordítunk az újító- és Sztahanov-mozgalomra. Még nem találtuk meg a segítségnek azt a legjobb módszerét, amelynek révén a faipari újítómozgalom erőteljesebben fejlődne. Lemaradás van a beruházásokat megtakarító mozgalom tekintetében is, amelynek érdekében egyesületünk semmiféle kezdeményezéssel nem lépett fel.

Nem elég szoros a kapcsolat a különböző tudományos egyesületekkel, amelynek következménye az, hogy munkabizottságaink sokszor olyan témák megoldásán fáradoznak, amelyek más tudományos egyesületekben már megoldást nyertek.

Az elmondottakból láthatjuk, hogy hibáink ellenére komoly eredményeink vannak. Egyesületünk a most megtartott I. Országos Faipari Konferencia megrendezésével is azt akarta elérni, hogy az iparvezetés részére értékes segítséget adjon és egyben az egyesület részére megszabja a jövőben elvégzendő feladatokat. A lefolyt tanácskozások során világossá vált, hogy az ott hozott határozatok maradéktalan végrehajtásával hatalmas segítséget tudunk adni úgy az iparvezetésnek, mint az üzemeknek. Nyugodtan elmondhatjuk, hogy a konferencia megrendezése egyesületünk komoly sikere. Engedjék meg nekem, hogy e helyről is megköszönjem az előkészítésben és szervezésben közreműködő elvtársak lelkes és jó munkáját, különösen Huszár és Jászai elvtársakét.

Meg kell még említenem egyesületünk szaklapját, amelynek terjesztésével arra kell törekedni, hogy valóban azok kezébe kerüljön, akik munkájukban fel is tudják használni. Tárgyilagosan meg kell állapítani, hogy a lap színvonala az utóbbi időben emelkedett és ma már — ellentétben a régi gyakorlattal — elegendő cikkanyag áll rendelkezésünkre, amelyekből válogathatunk

Mai közgyűlésünk feladata, hogy tagságunk legaktívabb, legáldozatkészebb tagjait válassza az új vezetőségbe. Közgyűlésünknek a munka megjavítását kell

eredményeznie. Tudomásul kell venni, hogy az egyesületben kifejtett társadalmi munka nem egyéni passzióból származó időtöltés, hanem igen megbecsült pártmunka is.

Felkérem a közgyűlés küldötteit, hogy a vita során tárják fel az észlelt hibákat, mondjanak bírálatot a vezetőség felett, de mutassák meg a hibák kijavításának módját is és nyujtsanak segítséget a meghozandó határozatok végrehajtásához.

A Faipari Tudományos Egyesületre igen szép és fontos feladatok várnak. Be kell vinni és közkinccsé kell tenni a tudomány segítségét egy olyan iparágban, mint a faipar, ahol azelőtt ez ismeretlen volt. Egyesületünk minden funkcionáriusára és tagjára vár az a feladat, hogy tudásához mérten vegye ki részét ebből a harcból, mert a mi munkánk szerves része annak a harcnak, amelyet egész dolgozó népünk folytat pártunk és szeretett vezérünk, Rákosi elvtárs irányításával a szocializmus építéséért és a béke megvédéséért.

A főtitkár beszámoló után **Kardos László** elvtárs ismertette egyesületünk pénzügyi gazdálkodását.

Kiss Imre (42. sz. Tanműhely) elvtárs kezdte meg a vitát. Az oktatási bizottságnak a jövőben többet kell foglalkoznia a szakmai utánpótlás és továbbképzéssel. A magyar bútortipar jó hírnevét csak úgy tudjuk fenntartani, ha jó szakmunkásokat nevelünk.

Bozsó László (Faipari Kutató Intézet) elvtárs: A műszaki és tudományos bizottságnak kell meghatározni a jövőben a szakbizottságok feladatait és összehangolni a Tudományos Akadémia szakbizottságának munkatervével. Az Országos Faipari Konferencia határozati javaslatai hosszú időre megszabják egyesületünk tennivalóit.

Rebecsák Sándor (Bútortipari Igazgatóság) elvtárs az újítmozgalom felkarolása és kiszélesítése érdekében szólalt fel. Az újítmozgalmat a műszaki kádereknek kell irányítani. A bútortiparban az elmúlt időszakban 7,5 millió forint értékű anyagtakarékossági újítást vezettek be. 1951-ben a faipar területén összesen 13 millió megtakarítást eredményezett az újítmozgalom, amely a folyó év első negyedében 30 millió forintra emelkedett.

Pusztai József (KIOSZ) elvtárs párhuzamot vont a múlt és jelen között: a múltban csak 1–2 tanár foglalkozott a faipar tudományos kérdéseivel, amiből a dolgozóknak semmi hasznuk nem volt. A FATE létrejöttével minden szakmáját szerető dolgozónak alkalma nyílik tudományos színvonalú szakmai továbbképzésre. Kéri a vezetőséget, hogy a tagsággal folyamatosan ismertesse az újításokat.

Fekete László (Szeged) elvtárs, bírálta a központi vezetőség munkáját, amely nem könnyítette meg a vidéki csoportok szervezőmunkáját. A szegedi csoport versenyre hívja ki a debreceni és győri FATE csoportot, amelynek a feltételeit majd az új vezetőség állapítja meg.

Máté József (Budapesti Fűrészek) elvtárs, a gépmunkások részére kér szakmai tanfolyamot. A fával dolgozóknak ismerniük kell azt az anyagot, amellyel foglalkoznak. A rosszminőségű munkával megkárosítjuk azt az országot, ahová exportálunk, persze önmagunkat is és lejáratjuk a magyar faipar hitelét.

Fényszárosi Károlyné (Vegyésfaipari Igazgatóság) elvtárs hiányolta, hogy a közgyűlési küldöttek között kevés a nő. Ez azért van, mert a nőket még nem vontuk be megfelelő arányban a műszaki tudományos munkába.

Huber Lajos elvtárs, lapunk főszerkesztője mondott bírálatot a »Faipar«-ról.

A »Faipar«, mint tudományos folyóirat a faipar gazdasági vezetőinek, középkádereinek és élenjáró dolgozóinak a lapja kell, hogy legyen. Feladata, hogy segítse az egész faipar tervteljesítését. Ismertetnie kell a termelékenységét elősegítő technikai megoldásokat, felkarolni a kezdeményezéseket, tapasztalatcsere és taka-

rékossági mozgalmakat. Fontos hivatása lapunknak a műszaki vezetők közötti jó együttműködés megteremtése, ösztönzés a tudományos aktivitás fejlesztésére. A lap egyik legfontosabb feladata, hogy részletesen tájékoztasson a szovjet faipar, valamint a népi demokratikus országok faiparának műszaki eredményeiről.

A »Faipar« e feladatokat jórészt teljesítette és műszaki dolgozóink fel is használták ezt a segítséget. A jelentkező igényeket azonban nem minden esetben tudtuk kielégíteni. Keveset foglalkoztunk a faipar nyersanyag kérdéseivel, a bérezés problémáival, s a vezetés színvonalának megjavításával. Komoly hiányossága lapunknak, hogy páriunk által felvetett kérdésekkel nem foglalkozik elég behatóan. Nem bírálja eléggé a vezetők munkáját s így nem nyújt segítséget a hibák kijavítására. Az új mozgalmakat fokozottabban kell felkarolnia, ha élő kapcsolatot akar teremteni az üzemi dolgozókkal. Több helyet kell szentelnie az ipari képzésnek és helyet adni elvi és elméleti vitáknak.

Jó lenne, ha folyóiratunk a jövőben foglalkozna ötéves tervünk nagy alkotásaival, mint pl. a sztálinvárosi



Török Attila elvtárs (Szeged) felszólalása a Konferencián

építkezések, ahol a faiparnak is jelentős szerepe van. Ez elméleti kérdéseket vehet fel, amelyeknek kapcsán módunkban lenne harcolni a kozmopolitizmus ellen.

A lap nyelvezete jónak mondható, továbbra is arra törekszünk, hogy a tudományosság színvonalának megtartása mellett, népszerű nyelven írjunk, amiből a technikailag kevésbé képzett szaktársak is tanulhatnak. Általában a lap megfelel azoknak a követelményeknek, hogy az egyesület hivatalos lapja legyen, de további színvonalemelkedésre kell törekedni. Ehhez az kell, hogy a faipar szakkáderei több támogatást nyujtsanak a szerkesztőbizottságnak.

Piukovics Sándor (MTESZ) elvtárs üdvözölte a közgyűlést és annak a meggyőződésének adott kifejezést, hogy az egyesület meg fog felelni az Országos Konferencia által megszabott feladatoknak. A FATE munkája eredményes volt az elmúlt két évben és az itt megnyilvánult bíráló szellem biztosítja a további fejlődést.

Az egyesület második félévi munkatervének kidolgozására be kell vonni az aktívák legszélesebb rétegeit. Az oktatás terén a FATE az összes többi tudományos egyesületek előtt az élenjáró. A műszakfejlesztés terén is törekedni kell erre. A szövetség felé elhangzott bírálat helyes volt.

Ézsias Pálné (Angyalföldi Bútorgyár) elvtárs a szakszervezet műszaki osztálya nevében üdvözölte a köz-

gyűlést. Ki kell építeni a jó viszonyt és együttműködést a tudományos egyesület és a műszaki osztály között.

Róka Pál (Országos Tervhivatal) elvtárs arról beszélt, hogy az alapanyagokat gyártó üzemek dolgozóit fel kell világosítani arról, hogy az általuk gyártott termelvényekből a feldolgozóiparnak milyen minőségi munkát kell előállítania. A feldolgozóipar legjobb vezetői tartsanak előadást az alapanyaggyártó üzemek dolgozóinak arról, hogy az ő selejtes munkájuk hogyan hátráltatja a továbbfeldolgozóipart.

A Gyártástervező Iroda brosúrában ismertesse, hogy milyen népgazdasági érték az, amit hanyagul kezelnek és milyen anyagokból követelünk exportminőségű bútorgyártást.

Müller Ernő (Budapesti Fűrészek) elvtárs a hordó-dongagyártással kapcsolatban javasolja, hogy az egyesület tudományos alapon vizsgálja meg különböző fa-nemek használhatóságát. Az eddig használt tükrös és féltükrös metszettel szemben az itt járt szovjet szakemberek véleménye szerint húrmetszetű anyaggal kell kísérletezni.

Popov Pál (ARTEX) elvtárs mintaraktár felállítását javasolja, ahol a dolgozók bírálatot gyakorolhatnak saját és egymás munkája felett. Elismerését fejezi ki a Faipari Tudományos Egyesületnek az exportbútor minőségi feltételeinek kidolgozásáért.

Vizi Árpád (Kőbányai Épületaszt.) elvtárs kéri az egyesületet, hogy foglalkozzon a vasalások kérdésével. A méreten kívüli anyag miatt sok a hulladék. A technikai minimum tematikáját az egyesület vizsgálja felül. A szakmai képzés jelentőségét felismerve, üzemének 60 százaléka kíván résztvenni műszaki oktatásban.

Somogyi elvtársnak a hozzászólásokra adott válasza után a taggyűlés a lelépő vezetőségnek megadta a felmenvényt.

Stróbl Kálmán elvtárs a tagfejlesztési bizottság javaslatát terjesztette elő, az új vezetőség megválasztá-

sára vonatkozólag. A közgyűlés egyhangú szavazattal választotta meg a FATE elnökségét és 90 tagú választmányát. Az újonnan megválasztott elnökség tagjai a következők:

Elnök: Villám János Építők Szakszervezete.

Társelnökök: Bertók János Bútoripari Igazgatóság, Janza Károly Vegyesfaipari Igazgatóság, Róka Pál Országos Tervhivatal, Tompa Mátyás Építésügyi Minisztérium, Váczi Mátyás Fűrészipari Igazgatóság, dr. Walek Károly Kohó- és Gépipari Minisztérium.

Főtitkár: Somogyi László Angyal földi Bútorgyár.

Titkár: Jászai Károly FATE.

Főszerkesztő: Huber Lajos Szakszervezeti Tanács.

Felelős szerkesztő: Juhász István Belkereskedelmi Minisztérium.

Elnökség:

Bozsó László Faipari Kutató Intézet, Dorosz Lajos Furnir- és Lemez művek, Fényszárosy Károlyné Vegyesfaipari Igazgatóság, Huszár Miklós Budapesti Ládagyár, Kapitány Ferenc Angyal földi Bútorgyár, Kardos László Bútoripari Igazgatóság, Ladányi Zsigmond Budapesti Irodabútorgyár, Lukács István Budapesti Fűrészek, Márky Andor Kohó- és Gépipari Minisztérium, Perényi György Faipari Gyártástervező Iroda, Róth Károly Hárosi Falemez művek, Stróbl Kálmán Budapesti Fűrészek, Szabó Albert Textilipari Fakellék, Szabó Dénes Vegyesfaipari Igazgatóság, Szentes János Építésügyi Minisztérium, Takács József Budapesti Minőségi Bútorgyár, Zóhna György Budapesti Bútorgyár.

A közgyűlés egyhangulag határozati javaslatot fogadott el, amelyet lapunk más helyén közlünk. A közgyűlés Villám elvtárs zárószavai után az Internacionálé éneklésével ért véget.

A választmány névsorát helyszűke miatt lapunk következő számában közöljük.

A Faipari Tudományos Egyesület küldött-közgyűlésén elfogadott határozati javaslat

A Faipari Tudományos Egyesület második küldött-közgyűlése olyan időpontban ült össze, melyben az imperialista háborús propaganda következtében a nemzetközi helyzet igen feszült.

A kommunizmust építő Szovjetunió és a szocializmust építő népi demokratikus országok sikerei láttán az imperialisták még dühödtebben készülnek egy új világ-háborúra. Az eddiginél fokozottabb mértékben veszik igénybe a propaganda, a fenyegetés, a rémhírterjesztés és mint újabban Koreában látjuk, a hitleri fasizmust is megszegyenítő barbarizmus minden eszközét. Az eddiginél is nagyobb mértékben tolják előtérbe csatlósaikat, a jobb-oldali szociáldemokratákat, a Tito-féle fasiszta árulókat és a klerikális reakciót. A koreai szabadságharcosok, továbbá a koreai gyermekek és anyák ellen elkövetett merényletek épp úgy, mint a Nyugat-Németországban lejátszódó bár cselekedetek mindenki előtt nyilvánvalóvá teszik, hogy az amerikai imperialisták Hitler fasiszta nyomdokaiba léptek. Az imperialisták minden törekvése az új háború kirobbantására, megtörik annak az egész világra kiterjedő béketábornak erején, melynek vezetője a Szovjetunió és a világbéke legfőbb őre, a nagy Sztálin.

Azok a statisztikai számok, amelyek beszámoltak a Szovjetunió és a népi demokratikus országok 1952. I. negyedévének tervteljesítési eredményeiről, világossá teszik, hogy a termelés frontján folytatott sikeres harc a béke védelmének egyik legfőbb eszköze. Ez tette szükségessé az Egyesület keretében megrendezett faipari konferenciának a megtartását, amelyen lehetőség nyílt arra, hogy az illetékes minisztériumok, igazgatóságok, üzemek, a

nehézipar, a könnyűipar az építőipar és az erdő- és mezőgazdaság területén működő faipari szakemberek, tudósok, mérnökök, technikusok, sztahanovisták, újítók, a FATE irányítása mellett megtárgyalják azokat az aktuális problémákat, amelyek faiparunk minden területén, az ötéves tervünk egész országunkat átalakító munkáját kell, hogy elősegítsék.

A közgyűlés részvevői megvizsgálták az egy évvel ezelőtt elfogadott határozati javaslatok végrehajtását és azt a megállapítást tették, hogy az egyesület a határozatban lefektetett célkitűzéseket döntő többségében megvalósította. Ennek eredményeképpen az egyesület munkájában fejlődés mutatkozik, mely kicsúcsosodott az 1952. május 23-án megtartott I. Országos Faipari Konferencia megrendezésében és eredményeiben.

1. Ugyanez a Konferencia irányt szab a FATE elkövetkezendő évi munkájához és feladatává teszi, hogy az egyesület legjobb aktívai vegyenek részt azokban a munkabizottságokban, melyek elősegítik a Konferencia határozatainak végrehajtását.

2. Az egyesület munkájának további megjavítása érdekében gondoskodjon arról, hogy a FATE-szervek az üzemekben megerősödjenek és aktív munkán keresztül segítsék elő az üzemi termelési tervek részleteiben való teljesítését.

3. Ezeknek érdekében gondoskodjanak arról, hogy az Oktatási Bizottság megfelelő oktatási tervvel segítse elő üzemeink sztahanovistáinak, élenjáró fizikai dolgozóinak, műszaki kádereinek alsó-, közép- és felsőfokon marxista-leninista szellemben való oktatását.

4. A faipar különböző szaktárcáihoz tartozó dolgozók munkájának könnyítése érdekében kooperációs bizottságon keresztül segítse elő ezeken a területeken úgy a termelés, mint az anyagtakarékosság előmozdítását.

5. Segítse elő a tudományos intézetek és üzemek közötti szocialista szerződéseket, melyek a pártunk által megjelölt, s az ötéves tervünkben lefektetett célkitűzéseink elérésére, a munka termelékenységének fokozására, az anyagtakarékosságra, tervünk maradéktalan végrehajtására és túlteljesítésére irányulnak.

6. Az egyesület tartsa továbbra is legfontosabb feladatának, hogy az élenjáró szovjet tudomány elért eredményeit a faipar összes dolgozóival megismertesse és ebből a célból gondoskodják az egyesület megfelelő szovjet szakkönyvek és folyóiratok magyarnyelvű lefordításáról, valamint az üzemekben történő megfelelő ismer

tetéséről, hogy ennek eredményeképpen üzemeinkben a szovjet munkamódszereket mind szélesebb körben alkalmazzák.

7. Fejlesszük tovább az egyesület lapjának, a »Faipar«-nak szakmai és politikai színvonalát éppen azért, hogy a lap mindjobban összeforrjon a dolgozóink harcával, munkájával. Legyen a lap feladata, hogy üzemeink dolgozóival olyan kapcsolatot tartson fenn, amely azt eredményezi, hogy az ipar dolgozói magukénak tudják a lapot és hasábjain építő bírálatukkal segítsék elő a terv teljesítéséért folyó harcunkat.

A határozatok végrehajtásáért a közgyűlés az elnökséget teszi felelőssé, egyben azért is, hogy a problémák megoldásánál a Műszaki és Természettudományi Egyesületek tagegyesületeivel helyes kapcsolatot tartson és ezzel is elősegítse ötéves tervünk teljesítését a békéért folyó harcunkat.

Új mintájú faipari gépek a Szovjetunióban

PÁL ARMAND

A Szovjetunió faipari gépeinek szerkesztői célul tűzték ki, hogy nagyteljesítményű, de egyszerű, könnyen kezelhető és könnyen karbantartható, pontosmunkájú gépekkel lássák el a faipari termelőhelyeket. Ugyanakkor azonban arra is nagy súlyt helyeztek, hogy a dolgozó testi épségét a legmesszebbmenően megvédjék. Így születtek meg a következőkben leírt gépek, melyeket már nagy számban alkalmaznak és minden vonatkozásban megfelelnek a követelményeknek.

A gépek általános jellemzője, hogy szerkezeti alakjuk a munkafolyamatokhoz igazodik, felépítésük erőteljes, kezelhetőségük könnyű és alkatlemeik a vonatkozó szabványokhoz igazodnak, ami az alkatrész-előregyártást és az alkatrészek cseréjét megkönnyíti.

Az »LSz 80-2« mintájú szalagfűrészgép

Az »LSz 80—2« mintájú asztalos szalagfűrészgép mindennemű áru fűrészelésére használható, egyenes vagy görbe fűrészelési vonalak mentén.

A gép munkaasztala bizonyos szöghatárok közt előállítható erős és pontosan megmunkált öntöttvas lap, mely rezgésmentesen fekszik az alapöntvényen.

A géptörzs kedvező kialakítása szabad mozgást biztosít a munkaasztalon és széles talpakkal fekszik a gépalapzatra.

A vezetőtárcsa az egyik típusnál csavarmenetes orsóval, a másikonál súlyterheléssel állítható a szalagfűrész feszítése céljából.

A gép védőszerkezetei egyszerűek és alkalmasak arra, hogy a baleseteket a lehetőség határain belül kizárják.

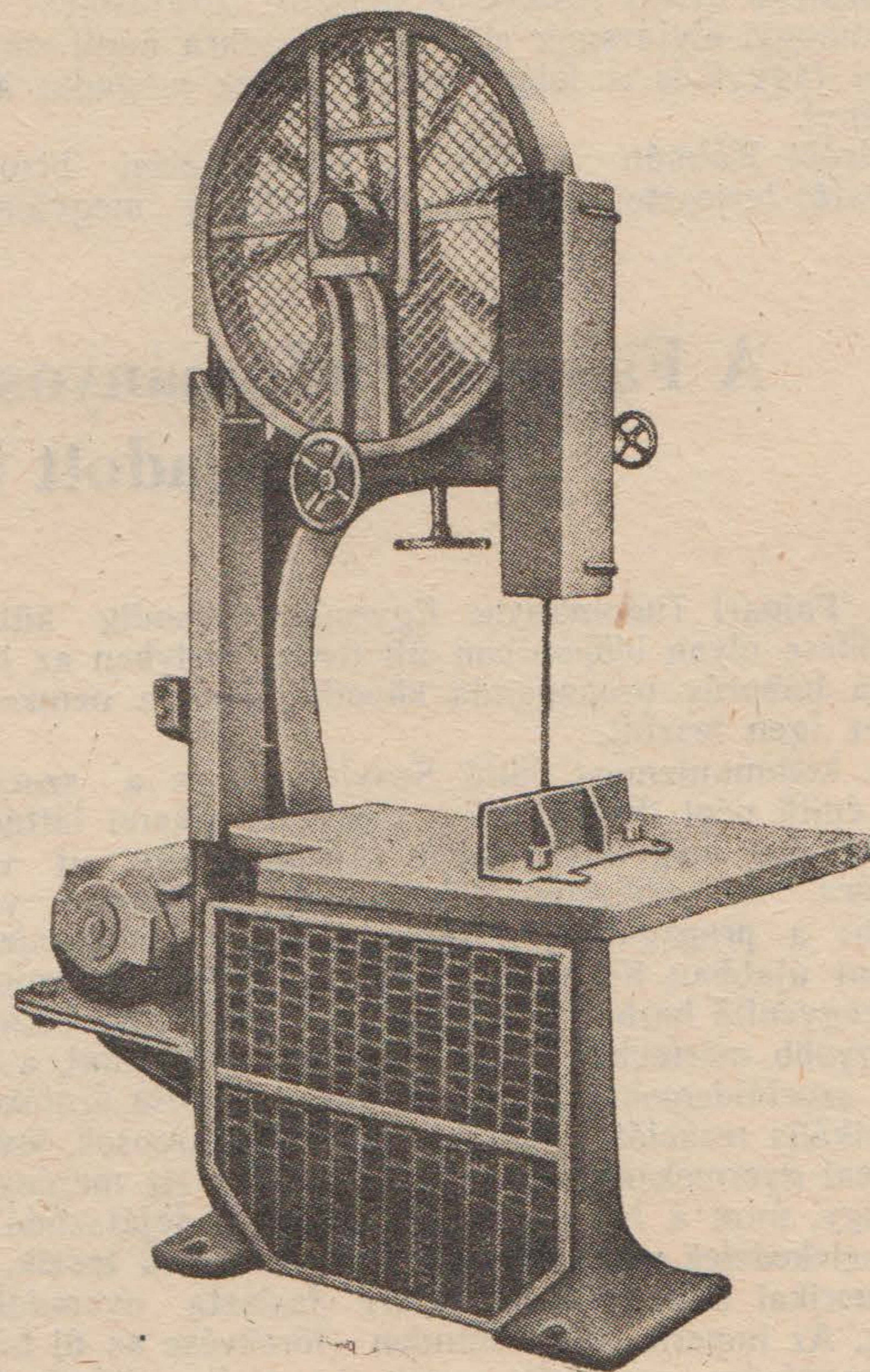
A meghajtómotor a géptörzsre szerelt konzol csuszátó sinjeire van szerelve és ott tág határok közt vízszintes irányban elállítható. A szíjhajtás két sebesség alkalmazását teszi lehetővé.

Ez a géptípus univerzális jelleggel bír, mert minden fűrészelési munkára alkalmazható a modellezéstől a legkomolyabb asztalosmunkáig.

Műszaki jellemzőjük:

A vezetőtárcsák átmérője — — — 800 mm

A vezetőtárcsák percenkénti fordulatszám — — — — — — — — — 800



1. ábra

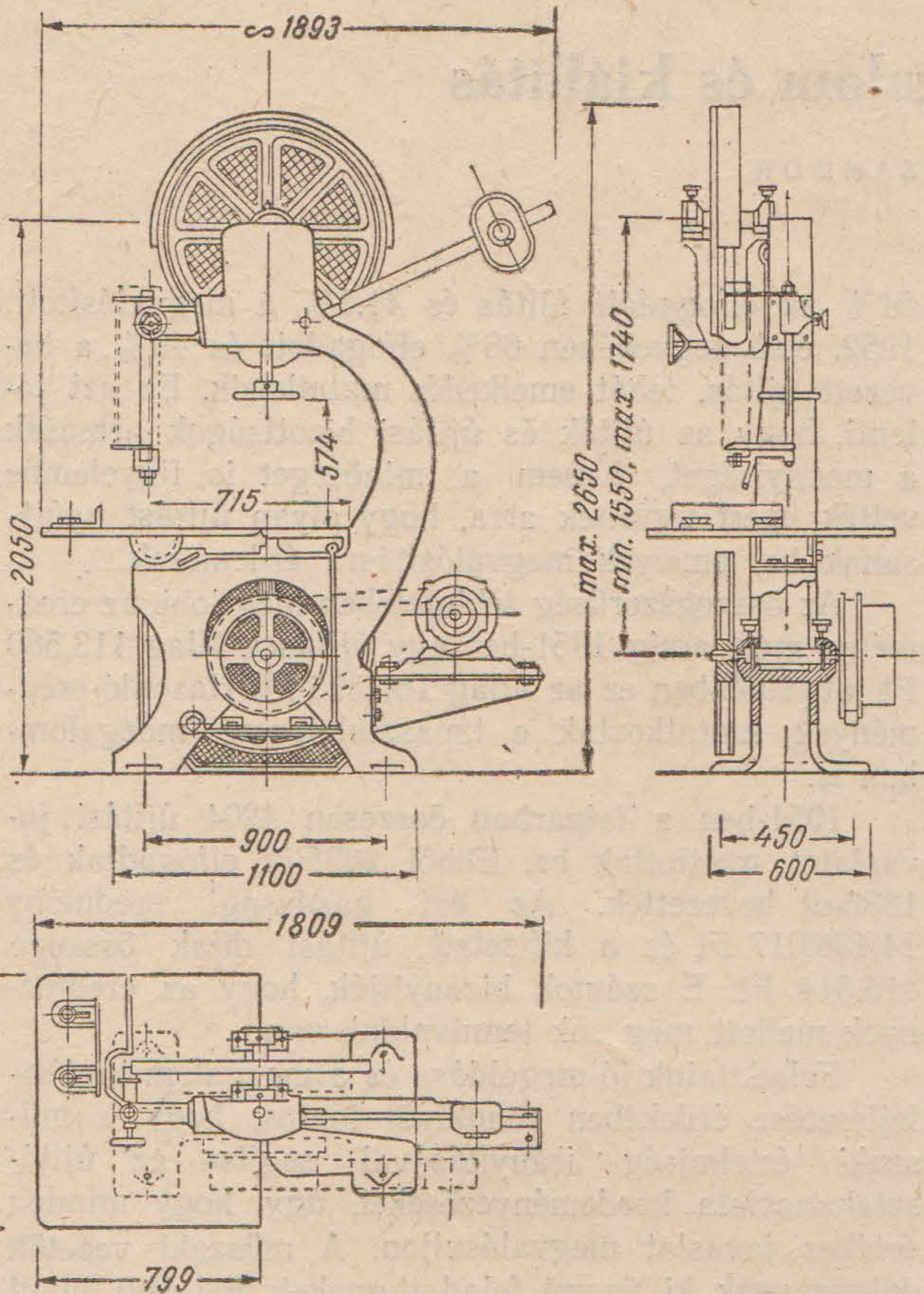
Legnagyobb fűrészelési magasság 570 mm

Legnagyobb fűrészelési szélesség 715 mm

A használható legszélesebb szalagfűrész — — — — — — — — — 35 mm

A munkaasztal mérete — — 943×799 mm

A munkaasztalnak a vízszintesből való legnagyobb mértékű elállíthatósága — — 40°



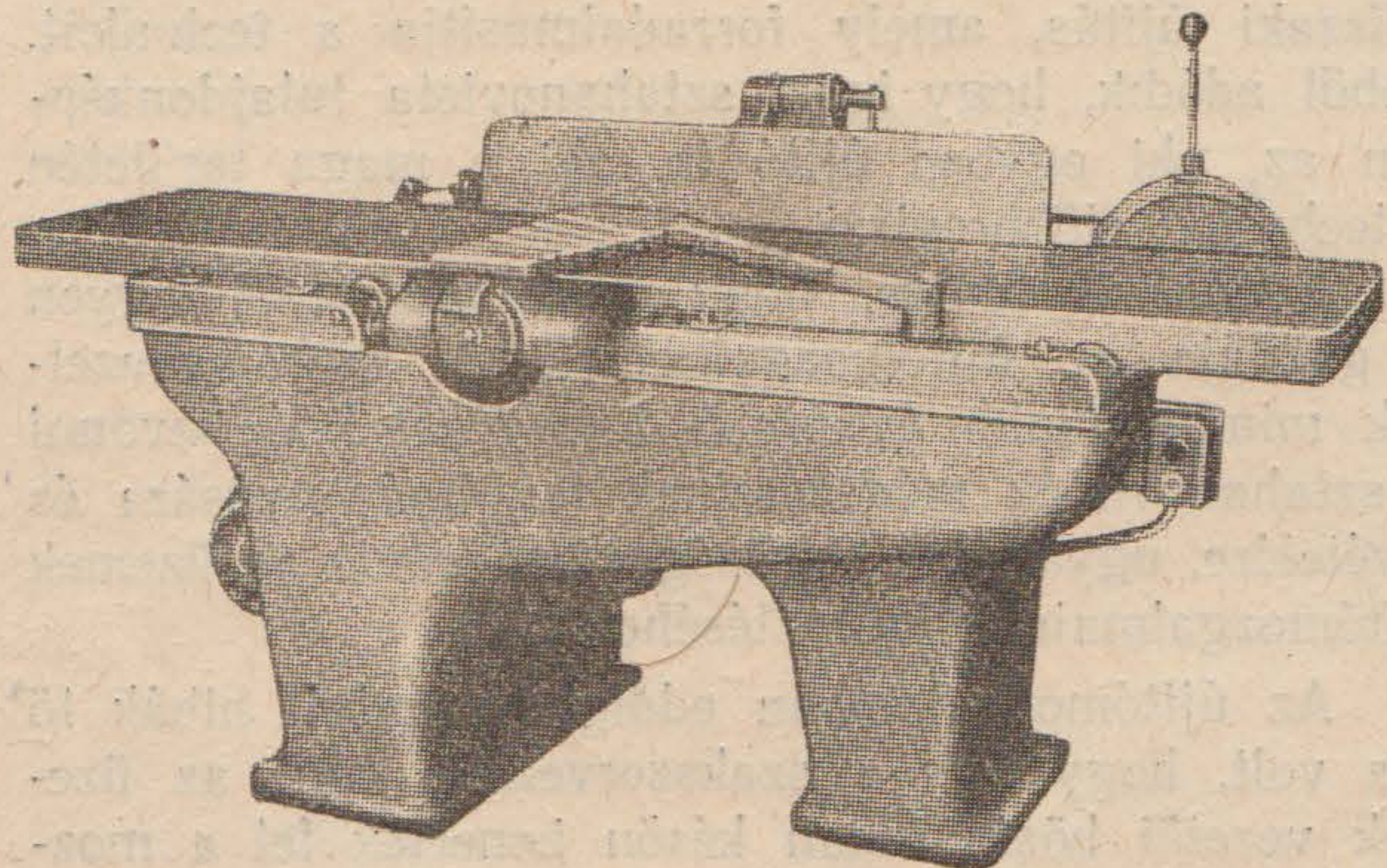
2. ábra

A meghajtómotor teljesítménye — 3.2 kW.
 A meghajtómotor percnkénti fordulatszáma — — — — — 1500
 A gép határméretei 1809×943×265 mm
 A gép súlya — — — — — 970 kg

„Sz. F. 4-3” mintájú egyengető gyalugép

Az »SzF 4/3« mintájú egyengető gyalugép táblák, deszkák és gerendák egyenes síkban, esetleg valamilyen szög alatti gyalulására szolgál.

A gép állványrésze megosztott szekrényű, nehéz és rendkívül szilárd kivitelezésű. Az alkatrészek függőleges és vízszintes irányban könnyen és gyorsan állíthatók olyan pontos marású vezetékben,



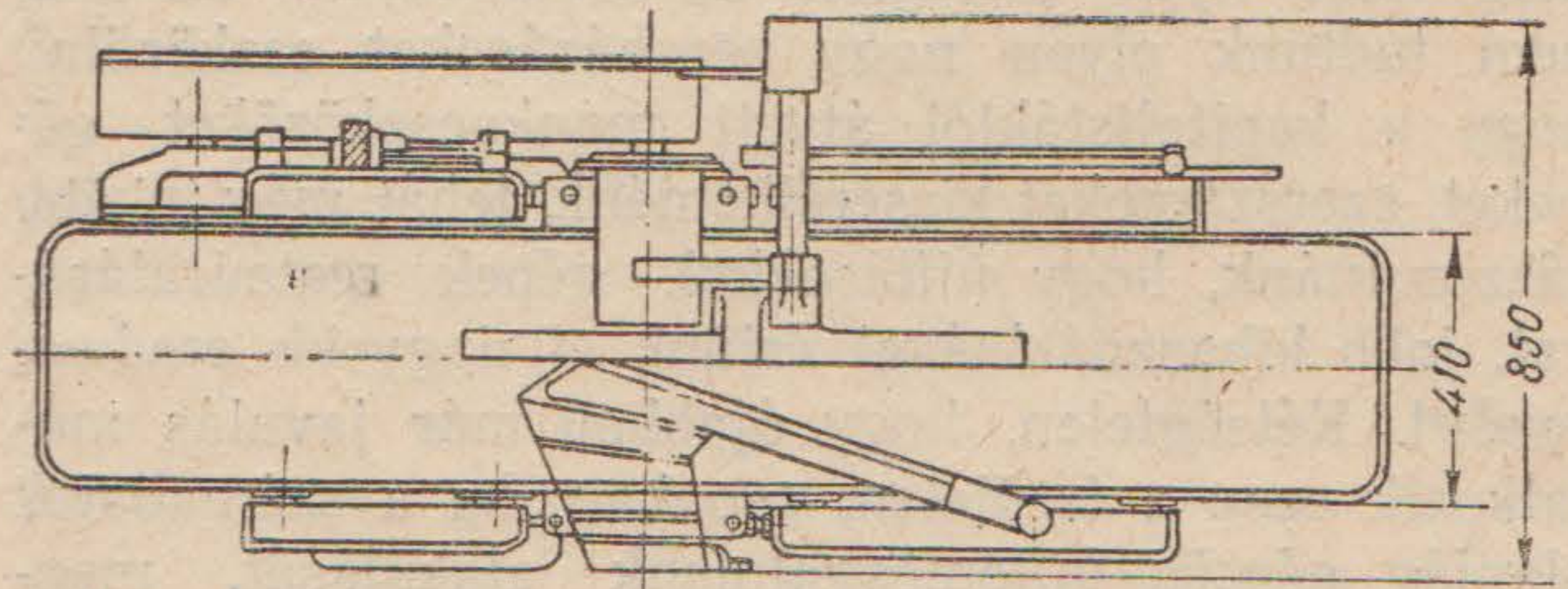
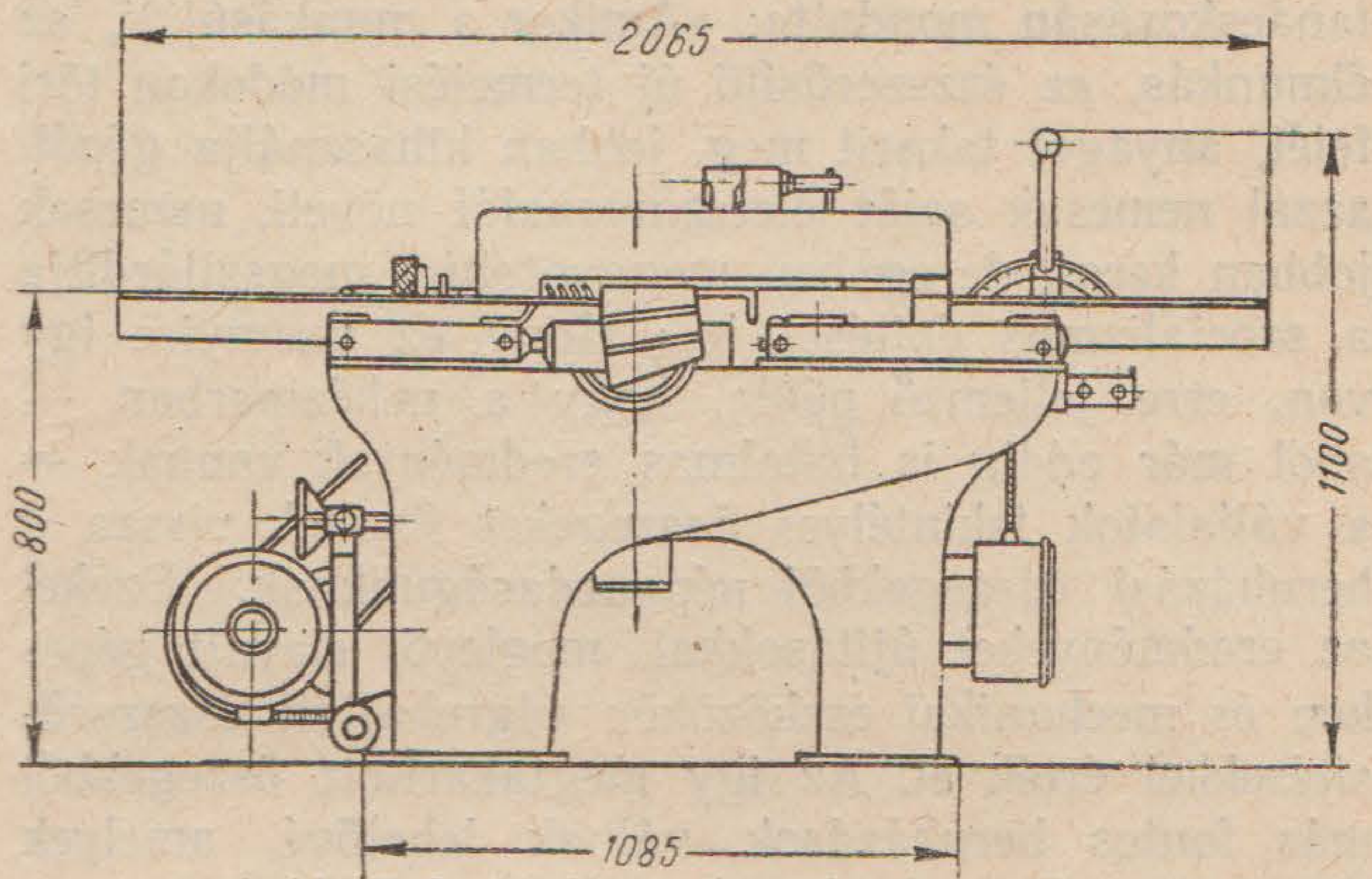
3. ábra

melyek azoknak pontos beállítását és rögzítését teszik lehetővé. Az asztalrészek függőleges állítására szolgáló kézikerek úgy van elhelyezve, hogy azt a dolgozó munkaközbeni helyéről kézzel elérheti és így módjában van a forgácsvastagságot üzem közben a szükségletnek megfelelően változtatni.

A késtengely körterületmetszetű, két kés befogására alkalmas és mikrometrikus beállítással bír.

A meghajtómotor a gép törzsére szerelt himbán nyugszik és kézikerekkel hozható olyan helyzetbe, mely a meghajtás céljából a legjobban megfelelő szíj feszítést teszi lehetővé és egyben biztosítja azt, hogy az ékszíjak túlterhelése (túlfeszítése) ne következhesen be.

Elméssen szerkesztett rúgós védőszerkezete az ábrán és rajzon jól látható és a gyakorlatban igen bevált.



4. ábra

A gép műszaki adatai:

Legnagyobb gyalulási szélesség 400 mm
 A két munkaasztalrész összes hossza 2000 mm
 A késtengely átmérője — — — 130 mm
 A késtengely percnkénti fordulatszám — — — — — 5000
 A késtengely kerületi sebessége másodpercenként — — — — — 34 m
 A kések száma — — — — — 2 db
 Az asztalrészek legnagyobb függőleges irányú állíthatósága — — — — — 6 mm
 A meghajtómotor teljesítménye 3.2 kW.
 A gép hatásméretei — 2065×850×1100 mm
 A gép súlya — — — — — 705 kg.

Faipari újítómozgalom és kiállítás

REBECSÁK SÁNDOR

Népgazdaságunk fejlődése folyamán elérkeztünk ahhoz a döntő időszakhoz, amikor mind élesebb harc bontakozik ki a munka termelékenységének fokozásáért.

Amíg a kapitalista államok dolgozói a legnagyobb elnyomás alatt élnek és képességeiket nem fejthetik ki — vagy ha igen, a haszon a tőkés zsebébe vándorol —, addig a szocializmust építő államokban dolgozók — így hazánkban is — munkájának eredményét az egész dolgozó nép élvezzi.

Ugyanez vonatkozik az újítómozgalomra is. Rákosi elvtárs 1950. februárjában a sztahanovisták tanácskozásán mondotta: »Amikor a munkásújító, az élmunkás, az észszerűsítő új termelési módokon töri fejét, anyagot takarít meg, jobban kihasználja gépét, azzal nemcsak saját életszínvonalát növeli, nemcsak jobban keres, de egyben meggyorsítja, megszilárdítja a szocializmus építését is.« Hogy ez mennyire így van, erre jellemző példa, hogy a nehéziparban — ahol már eddig is hatalmas eredmények vannak — a vállalatok tekintélyes összegeket fizettek vissza a beruházási összegekből népgazdaságunknak. Ezeket az eredményeket újításokkal, meglevő, elavult gépeken és mechanikai eszközökön végrehajtott észszerűsítésekkel érték el. Az így megtakarított összegekből más fontos beruházások válnak lehetővé, amelyek elősegítik népgazdaságunk további fejlődését.

A könnyűiparban — főként a faipar területén — még nem ilyen kielégítőek az eredmények. Itt még nem tudunk olyan nagy beruházásokat eszközölni, hogy a kapitalistáktól átvett munkaeszközöket, gépeket, szerszámokat kicserélhetnénk, tehát még inkább rászorulnánk, hogy újításokkal, gépek restaurálásával, jobb kihasználásával érjünk el nagyobb eredményeket. Kétségtelen, hogy újabban már javulás mutatkozik ezen a területen, azonban, ha a számadatok alapján nézzük újítómozgalmunk alakulását, megállapíthatjuk, hogy még sok a tennivaló, a rejtett tartalék, amelynek feltárása sztahanovistáink, legjobb dolgozóink feladata.

A faiparban 1951. első negyedében benyújtottak 1079 javaslatot, amelyből 575-öt elfogadtak és 441-et vittek át a gyakorlatba. Ennek gazdasági eredménye 6,530.597 Ft. Kifizetett újítói díj: 98.460.— Ft. Tapasztalatcsere céljából 83 javaslatot megtárgyaltak, amelyből 7-et elfogadtak és 1-et bevezettek.

1952. első negyedében 882 újítási, észszerűsítési javaslatot nyújtottak be, ebből 583-at elfogadtak és 428-at már bevezettek az iparban. Évi gazdasági eredmény 9,845.526 Ft, a kifizetett jutalom és díjazás összege 99.182.— Ft.

A két negyedév összehasonlítása látszólag azt az eredményt mutatja, mintha az 1952. első negyedében visszaesés lenne. Azonban százalékra átszámítva láthatjuk, hogy míg 1951. első negyedében

54% az elfogadott újítás és 41.5% a megvalósított, 1952. első negyedében 66% elfogadott és 49% a bevezett újítás, tehát emelkedés mutatkozik. Ez azt jelenti, hogy az újítók és újítási bizottságok nemcsak a mennyiséget, hanem a minőséget is figyelembe vették, mert ügyeltek arra, hogy olyan újítást nyújtsanak be, amelyek megvalósításra érdemesek.

Az összecszerűség tekintetében még jobb az eredmény, mert amíg 1951-ben egy újításra átlag 113.580 Ft jut, 1952-ben ez az átlag 168.876 Ft. Hasonló eredmények mutatkoztak a tapasztalatcsere mozgalomban is.

1951-ben a faiparban összesen 4204 újítási javaslatot nyújtottak be. Ebből 2635-öt elfogadtak és 1836-ot bevezettek. Az évi gazdasági eredmény 14,436.017 Ft és a kifizetett újítási díjak összege 415.514 Ft. E számok bizonyítják, hogy az eredmények mellett még sok tennivalónk van.

Feladataink jó megoldása és a mozgalom továbbfejlesztése érdekében rendkívül fontos, hogy a műszaki értelmiség irányításával segítse az újítósztahanovista kezdeményezéseket, úgy, hogy minden értékes javaslat megvalósuljon. A műszaki vezetők dolgozzanak ki üzemi feladatterveket. Fel kell hívni a kiváló képességű dolgozók figyelmét az üzemi feladataira, fel kell tárni a tervleamaradások okait és ösztönözni kell a dolgozókat új munkamódszerekre és újításokra.

A mozgalom fejlesztése érdekében rendkívül fontos a Sztahanov- és újítómozgalom kettős jellegének a megszüntetése, amelyet még sok helyen mint két különálló mozgalmat kezelnek. A sztálini tanítások szerint a kérdésnek ilyen szétválasztása nem helyes. Sok olyan újítás van, amely a termelés nagyfokú előrehaladását eredményezi, de mégsem tekinti az újítót sztahanovistának. Ugyanakkor vannak sztahanovistáink, akik nem saját újításaikkal, hanem szorgalommal, a munka jó megszervezésével érnek el kiemelkedő termelési eredményeket. Sztálin elvtárs a sztahanovistákat az ipar újítóinak nevezte. A Sztahanov-mozgalom egyik legfontosabb jellemzője a műszaki újítás, amely forradalmasítja a technikát. Ebből adódik, hogy igazi sztahanovista tulajdonképpen az, aki egyben újító is, aki a maga területén a technikát előbbreviszi.

Rendkívül fontos, hogy a szakszervezet legyen a gazdája az újítómozgalomnak. A szakszervezetnek mindig újabb és újabb tömegeket kell bevonni a sztahanovisták módszereinek tanulmányozására és átvételére, ugyancsak segítséget kell adnia az üzemek újítómozgalmainak fejlesztéséhez.

Az újítómozgalomban eddig tapasztalt hibák fő oka volt, hogy úgy a szakszervezeti, mint az üzemek vezetői közül sokan későn ismerték fel a mozgalom jelentőségét, kevesen értették meg, hogy a terv

teljesítésének rúgója és elősegítője. Nem eléggé propagáltuk, hogy az újítóknak milyen összegeket juttatott népgazdaságunk, nem népszerűsítettük újításaikat, amely ösztönzőleg hatott volna a dolgozókra, hogy további újításokkal törekedjenek a termelékenység fokozására, az önköltség csökkentésére, anyagtakarékosságra és nem utolsósorban a minőség megjavítására.

Az Építő-, Fa- és Építőanyagipari Dolgozók Szakszervezetében június 14-én megnyílt újítókiállítás bizonyítéka dolgozóink kezdeményező- és alkotókészségének. A kiállítás megrendezésében komoly szerepe van a szakszervezetnek, ami bizonyítja, hogy a szakszervezet vezetői jól látják a mozgalom fontosságát.

A kiállítást a szakszervezet a Könnyűipari Minisztérium és Építésügyi Minisztérium faipari igazgatóságaival együttesen rendezte és már eddig is sokan látogatták, azonban akkor felel meg eredeti céljának, ha a látogatáson túlmenően felfedjük az ottlátott hiányosságokat és építő bírálattal elősegítjük a mozgalom fejlődését.

Hiba volna az is, ha most már mindent a szakszervezettől várnánk. Az újítómozgalom egyik lendítője az ötletnapok tartása és a társadalmi bírálat,

hogy a hibák és hiányosságok felszínre kerüljenek. Ezért rendkívül fontos a dolgozók és tudósok mind nagyobb számban való bevonása a mozgalomba. Ezen a területen komoly feladat vár a Faipari Tudományos Egyesületre, amelynek legutóbb tartott közgyűlésén ez a kérdés is napirenden volt. A FATE vezetősége helyesen állapította meg, hogy »sok esetben az új eljárások, új munkamódszerek bevezetését csak nehézkesen valósíthattuk meg, mert szakkádereink műszaki képzettsége hiányos volt.« A FATE jó úton halad, amikor a szakkaderek képzését tűzte ki feladatául, de nem állhat meg ennél a megállapításnál, hanem csak úgy tudja megoldani a feladatait, ha a szakmai munkabizottságokat mozgósítja a feladatok végrehajtására.

Ötéves tervünk harmadik — legdöntőbb — évének második feléhez közeledünk. Az imperialista tábor — sikereink láttán — dühödt erővel támad és fokozza erőfeszítését egy mindennél borzalmasabb világháború kirobbantására. A mi feladatunk, hogy ennek gátat emeljünk és Pártunk útmutatásait követve, még lelkesebben vegyük ki részünket a munkából és a jobb, fejlettebb munkamódszerek alkalmazásával fokozzuk népgazdasági tervünk mielőbbi befejezését.

Beszámoló a faipari igazgatóságok T. M. K. Konferenciájáról

A Faipari Tudományos Egyesület TMK bizottsága javaslatára június 5-én a FATE rendezésében a faipari igazgatóságok képviselői a vállalatok széleskörű bevonásával konferenciát tartottak a tervszerű megelőző karbantartás, gépalkatrészgyártás kérdéseiről.

A konferencián Gáti Péter elvtárs, a KIP. MIN. Műszaki Főosztályának vezetője elnökölt. Megnyitójában ismertette a TMK-kérdés fontosságát.

A faipari TMK jelenlegi helyzetét Szabó Dénes ismertette, rámutatva, az e téren fennálló hiányosságokra.

A megvalósítandó feladatok közül Csákány Sándor mérnök az önálló TMK műhelyek megszervezését és a TMK-tervek készítését ismertette a hallgatókkal. Megállapította, hogy a fejlődés iránya a nagyobb vállalatoknál; önálló TMK-műhely létesítése, amely a gépek alapos ismerete birtokában a tervszerű megelőző karbantartás feladatait végrehajtja. Szükségesnek tartja az ipar érdekében, más iparágak üzemenkívüli vasipari forgácsológépeiből a TMK-műhelyek megerősítését.

Fernbach János a gépgazdálkodás időszerű feladatairól beszélt. Rámutatott, hogy a jelenlegi gépgazdálkodás nem felel meg a faipar érdekeinek és szükségesnek tartja az összes faipari gépek egységes, közös irányítás alá helyezését. A Faipari Gépjavító és Tároló Vállalatnál mielőbb meg kell kezdeni a céltartalékgépek kijavítását, amelyből a fontosabb üzemeink gépszükséglete törés esetén kielégíthető. Ugyanilyen fontossággal bír a céltartalék elektromotorok megszervezése is, mert üzemeink legnagyobb része nem rendelkezik tartalék motorokkal.

Lugossy Armand ismertette a faipari alkatrészgyártás és raktározás kérdését. Rámutatott arra, hogy a TMK-ban milyen jelentősége van a jól megszervezett alkatrészgyártásnak. Véleménye szerint törekedni kell a különböző típusú gépeknél is az alkatrészek szabványosítására, mert így érhetünk el megfelelő anyag- és idő-

megtakarítást. Javasolja, hogy a vállalati TMK-raktár mellett a Faipari Géptárolónál is állítsanak fel egy alkatrészraktárt, amelyből a vállalatok a megfelelő alkatrészeket kiigénylik.

Karl Árpád, a faipari szerszámozás kérdéseivel kapcsolatban ismertette, hogy a műszakilag rendbenlevő gép teljesítményét is leronthatja a rossz szerszám. A Bútoripari Igazgatóság külön szerszám-műhelyt rendezett be a vállalati szerszámigények fedezésére és felhívja a többi iparág vállalatait, hogy a szerszámigényüket jelentsék be a műhely megfelelő leterhelésének biztosítására.

Gáti Péter főosztályvezető összefoglalva az eddig elhangzottakat, rámutatott a súlyponti feladatokra és ehhez kért hozzászólásokat.

A konferencián 14 hozzászólás hangzott el, számos fontos javaslattal egészítették ki a beszámolókat.

A konferencia eredményeit Rényi Marcell és Szabó Dénes elvtársak foglalták össze az alábbi határozati javaslatban:

HATÁROZATI JAVASLAT

Az 1952. évi tervfeladatok szükségessé tették, hogy a faipari vállalatok a gépi berendezéseik kihasználásával, a kézi munkák gépesítésével, a gépállásidők csökkentésével fokozzák termelésüket és emeljék üzemeink termelékenységét. Ezért fokozottabban szükséges a tervszerű megelőző karbantartás kérdéseivel foglalkozni, mert feladatainkat csak a gépparkunk jobb karbantartásával és korszerűsítésével teljesíthetjük.

A konferencia ebben az értelemben megvizsgálta a TMK időszerű feladatait és az alábbi határozatokat hozta:

1. Szükségesnek tartja, hogy vállalataink a 6. sz. körlevél által elrendelt TMK-terveket végrehajtsák és azt az iparigazgatóságok megfelelő módon ellenőrizzék.

2. A fenti feladat végrehajtása céljából a nagyobb faipari vállalatoknál önálló TMK-műhelyeket kell szerveznünk, vidéken pedig rayononkénti műhelyeket létesítsünk és megfelelő karbantartó személyzet kiképzéséről gondoskodjunk. Szükséges ezért, hogy a faipari vállalatok karbantartó szükségletének megfelelő létszámban, karbantartó átképzőstanfolyamot indítsanak az iparigazgatóságok.

3. Kis vállalataink generáljavítását a Faipari Gépjavító végezze, azonban meg kell szervezni ennél a vállalatnál a kijavított gépek megfelelő minőségi ellenőrzését.

4. Felül kell vizsgálni az országos faipari gépkatasztert. A faipari igazgatóságok közös gépeit érintő kérdésekben szükséges, hogy a gépfelelősök havonta egyszer jóváhagyják a területükre vonatkozó gépek kiigénylését.

A konferencia szükségesnek tartja, hogy a bizottság kijelölje az iparágak céltartalékgepeit és azok kijavítására megfelelő forgótőkét biztosítsanak. A céltartalék gépek az ipar súlyponti üzemeinek váratlanul bekövetkező üzemzavarait — rongálódás, kopás, törés stb. küszöbölné ki. Ugyanezt javasolja a konferencia megvalósítani az elektromotorok terén is. A konferencia a tervszerű megelőző karbantartás mielőbbi kifejlesztése érdekében szük-

ségesnek tartja a Gépjavítónál az alkatrészgyártás megindítását. Törekedni kell a leggyakoribb alkatrészek szabványosítására, amelyet az önálló TMK-val rendelkező vállalatainknak is alkalmazni kell. A munka helyes megszervezése érdekében javasolja a konferencia egy olyan gépalkatrész-katalógus elkészítését, mely egyértelműen határozza meg az egyes alkatrészeket, s azok fontosabb méreteit is feltünteti.

5. Szerszámozás terén törekedni kell a szerszámok automatikus élesítésére és szabványosítására.

Szükségesnek tartja a konferencia, hogy az illetékes szervek foglalkozzanak a faipari forgácsolószerszámok anyagának minőségével, mely az utóbbi időben rosszabbodott.

Ugyancsak foglalkozni kell a köszörűkövek anyagával is, amely ellen szintén sok panasz hangzott el.

A konferencia javasolja, hogy a faipari vállalatok forgácsoló szerszámszükségletét írják össze és egy önálló szerszámkészítőműhely keretében biztosítsák az ipari ezirányú kívánalmait.

Szükségesnek tartja a konferencia, hogy egyes iparágak újításainak kipróbálását a Faipari Gépjavító továbbra is elvállalja, vagy amennyiben, ez kapacitás hiányában nem lehetséges, külön kísérleti üzemet állítsanak fel.

Vastagsági gyalugépek korszerűsítése a Faipari Géptároló és Gépjavító Vállalatnál.

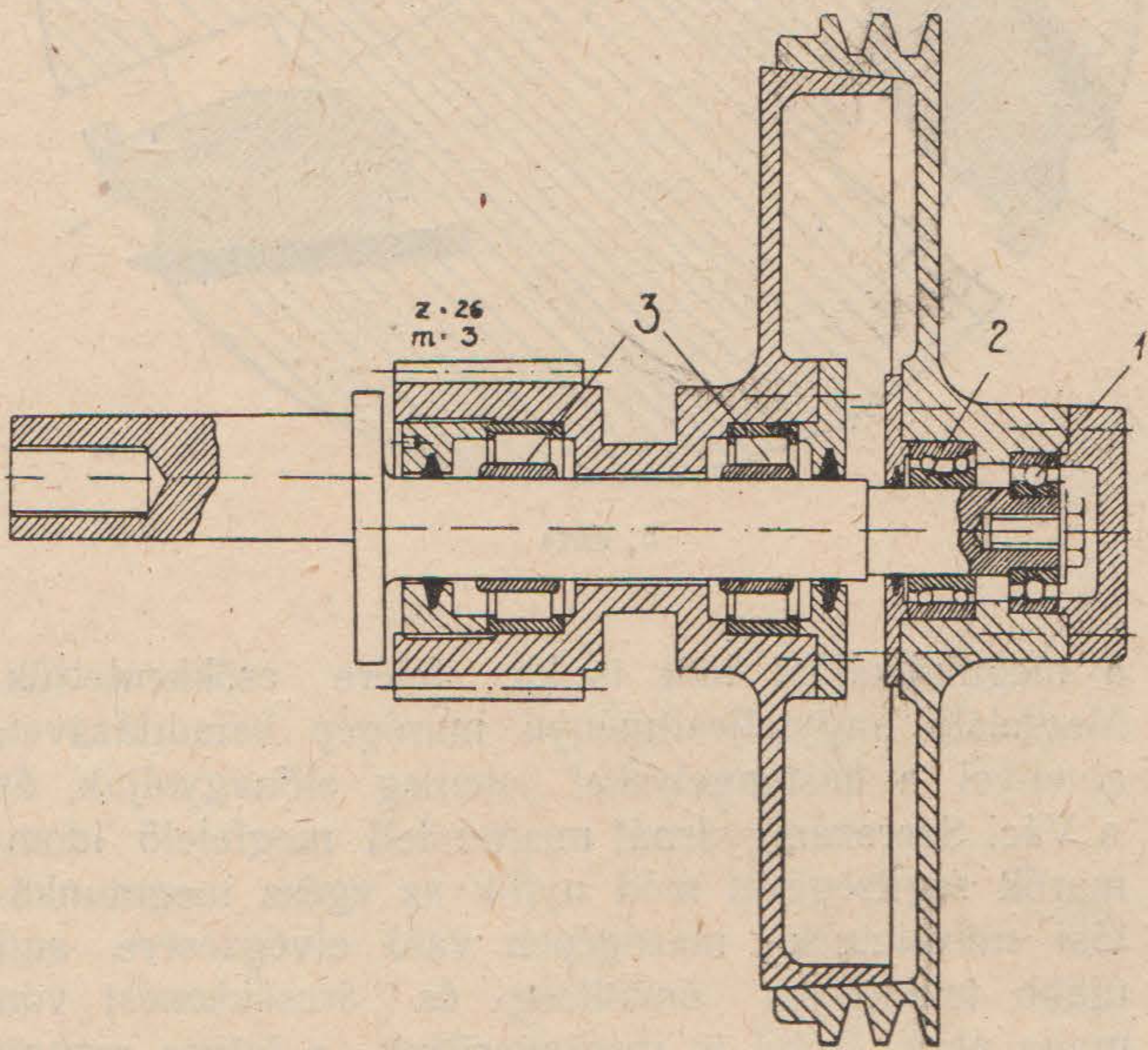
LUGOSI ARMAND okl. gépészmérnök

Az ország egyetlen faipari gépjavító vállalata a Faipari Géptároló és Gépjavító Vállalat, amelynek feladata a faipari gépek javítását és korszerűsítését elvégezni. A legáltalánosabban használt faipari gépek egyike a vastagsági gyalugép. Nem kell külön kiemelni a faipari gépek elavultságát ahhoz, hogy megállapíthassuk: a sok régitípusú gép között a vastagsági gyalugép a legkorszerűtlenebb. A vastagsági gyalugépeknél jelentkezik a legtöbb üzemzavar, főleg ott, ahol a termelés ezt a gépet napi 16—24 órára veszi igénybe, és emiatt sem azok kenését, sem pedig megelőző karbantartásukat tervszerűen lebonyolítani nem lehet. A felemelt ötéves terv termelési követelménye fokozottabban veszi igénybe a vastagsági gyalugépet, nagyobb teljesítményt és pontosabb munkát kíván azoktól. A Faipari Géptároló és Gépjavító Vállalat műszaki osztálya az üzem élenjáró, sztahanovista faipari gép-szerelő dogozóival összhangban, olyan korszerűsítéseket vezetett be a javítás céljából beszállított vastagsági gyalugépeken, melyek a kérdéses gépek termelékenységét emelik és alkatrészeinek tartósságát is biztosítják, még abban az esetben is, ha a gépek kenése és tervszerű megelőző karbantartása nem történik a szükséges gondossággal. Egyszóval a Gépjavító Vállalat olyan alkatrészek szerkesztését oldotta meg, melyek — bár szabályellenesen! — huzamos időn át felügyelet és kenésellenőrzés nélkül működnek.

Az elavult, régitípusú vastagsági gyalugépeken a leggyakrabban kopó alkatrész a tengelykapcsoló

volt. A Gépjavító Vállalatnak sikerült olyan tengelykapcsolót szerkeszteni és kivitelezni, mely ugyan megtartotta a régitípusú tengelykapcsoló rendszerét, az egykúpos dörzskapcsolást, de mégis különbözik a régi típustól, mely öntöttvas- vagy bronzperselyben futott, és a futófelületek kenése a csap hosszfuratán keresztül történt Stauffer-szelencével. Nagy hátránya a régi megoldásnak, hogy egyszerre csak kismennyiségű kenőanyagot préselhettek a futó felületekre, nem beszélve arról, hogy a legtöbb faipari üzemben a gépkarbantartás oly kezdetleges fokon állt, hogy huzamos időn keresztül egyáltalán nem is kenték a gyalugépnek ezt az egyik legkényesebb alkatrészét. Természetes tehát, hogy a tengelykapcsoló az állandóan rárakódó fűrészpor hatására és kenés mellőzése következtében berágódott, és a gép huzamos időn keresztül kiesett a termelésből. Erről tanúskodik a Gépjavító Vállalathoz beszállított minden egyes vastagsági gyalugép, igen kevés kivétellel. A régi tengelykapcsoló fentemlített főhibáit az 1. ábra szerinti új típusú tengelykapcsolóval szüntettük meg, megtartva természetesen a régi típus kapcsolási rendszerét. Az új megoldás elveti a csúszócsapágyas megoldást, és helyette a korszerű és üzembiztos golyós, illetve hengergörgős csapágyazást alkalmazza. A tengelykapcsolókat minden esetben ékszíjmeghajtásra alakítjuk át, és kivételt csak az egyes vidéki, transzmissziós üzemek gépei képeznek. Az ábrán jól látható a négy csapágy: 1. csapágy: 6204; 2. csapágy: 3205 kétsoros egyfeléható ferdehatásvonalú golyóscsapágy. A ten-

gelykapcsoló mozgó (tengelyirányú elmozdulást végző) része a 3. és 4.-gyel jelölt NU 2206 hengergörögös csapágyon fut. Az NU sorozatú hengergörögös csapágyak belső koszorúja a külsőhöz képest kis mértékben elmozdítható anélkül, hogy a csapágy élettartama vagy teherbírása csökkenne. Ez a felismerés vezetett a golyós-hengergörögös tengelykapcsoló tervezésére, annál inkább, mivel a tengelykapcsoló tengelyirányú bekapcsolási útja maximum 4 mm, és ennyit az NU 2206 csapágy megenged, anélkül, hogy veszélyeztetné a futás biztonságát. A leírt és az 1. ábrán látható tengelykapcsoló leg-



1. ábra

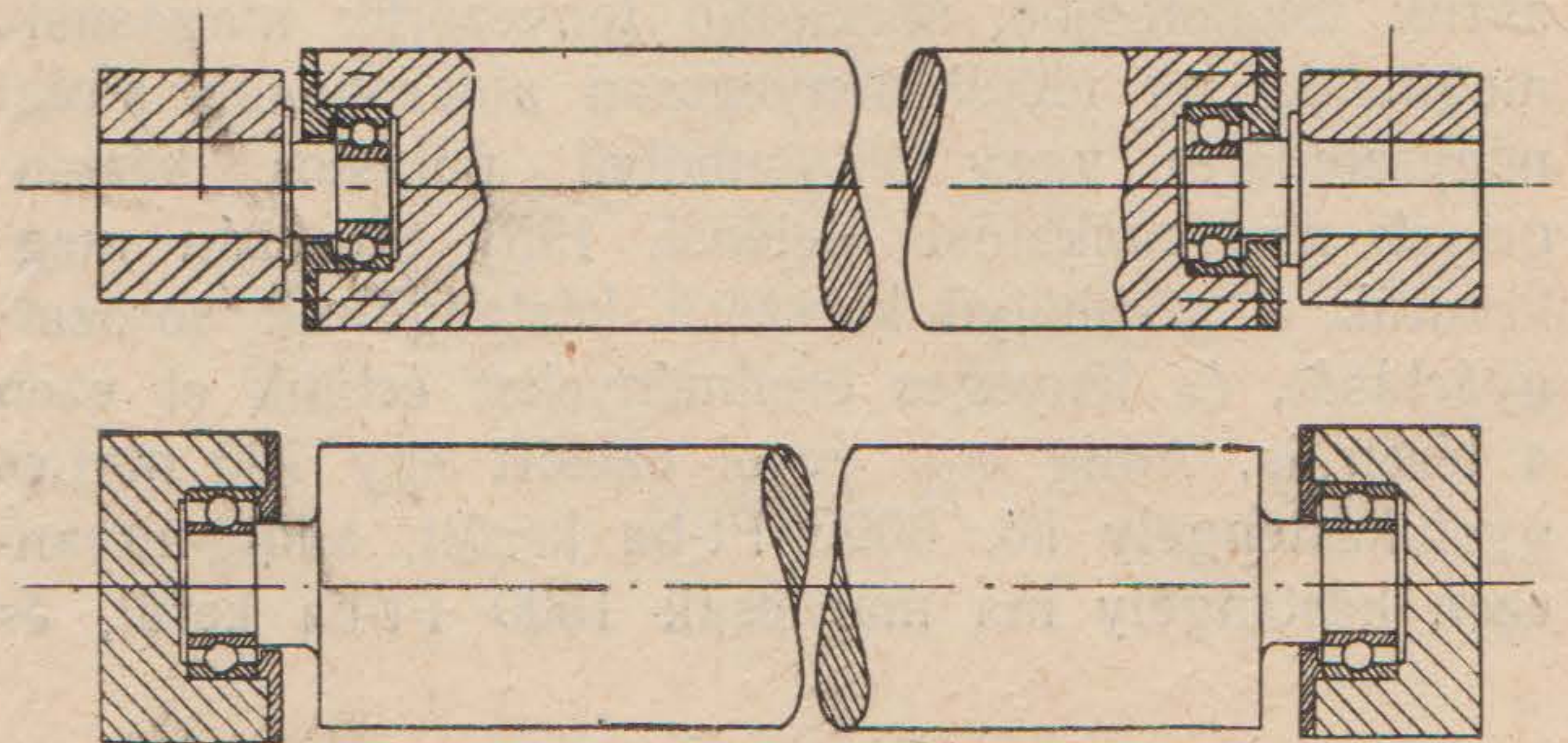
főbb előnye, hogy a két csapágytér feltöltése megfelelő minőségű csapágyzsírral biztosítja a tengelykapcsoló biztos kenését és működését cca három hónapig. A háromhónapi futás lejárta után a tengelykapcsolót szétszereljük, megtisztítjuk a régi csapágyzsírtól és újra kell kenni. Ezzel további három hónapra biztosítottuk a tengelykapcsoló jó működését.

A tengelykapcsoló ékszíjtárcsájának meghajtása vagy közvetlenül az elektromótorról történik lépcsős ékszíjtárcsával abban az esetben, ha a vastagsági gyalugépen a késtengelytárcsa és a tengelykapcsoló ékszíjtárcsa egyoldalára esik a gépnek, vagy pedig a gépre előtétengelyt szerelünk, melynek meghajtása a késtengelyről történik, és az előtétengely hajt vissza a tengelykapcsoló ékszíjtárcsára. Ezzel megtakarítjuk a tengelykapcsoló hajtására szolgáló külön motort, vagy elkerüljük a nagy helyet elfoglaló és lapos-szíjtárcsákkal rendelkező transzmissziók használatát. A fentebb leírt tengelykapcsolók sorozatgyártása üzemünkben jelenleg már folyik.

A vastagsági gyalugépek gyalulási pontossága és finomsága igen nagy mértékben függ az alsó asztalhengerek beállításától és könnyű futásától. A régitípusú alsóhengerek csapágyazását jól ismerjük: öntöttvas csapágyházakban futottak azok

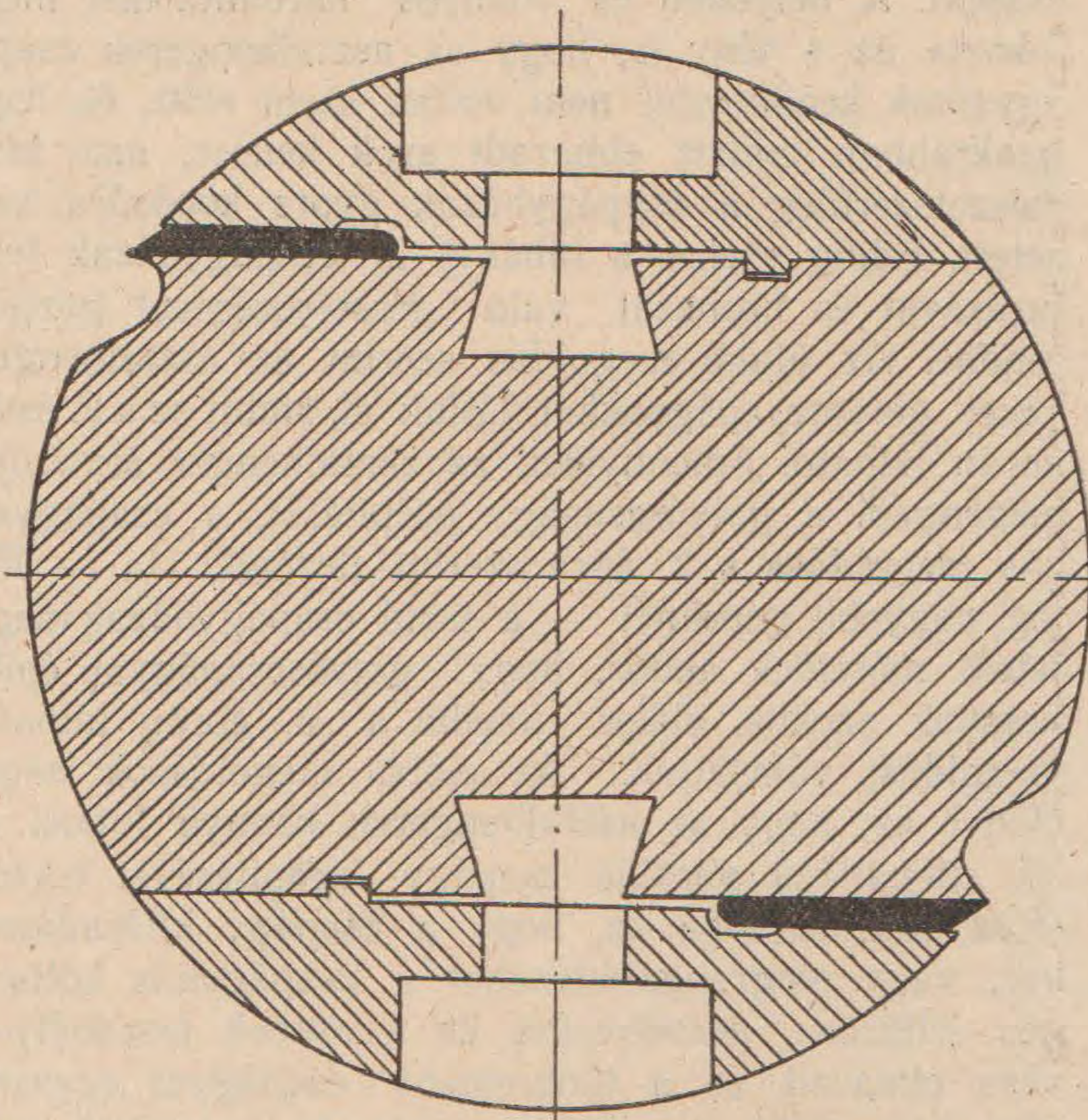
csapjai. A helytelen és hiányos karbantartást még fokozta az a tény is, hogy az asztalhengerek csapágyainak kenőfuratai nem voltak szem előtt, és leggyakrabban emiatt elmaradt azok kenése, ami természetesen a csapágyházak gyors kopására vezetett. Eddig ezeket a hibákat a csapágyházak felfúrásával és bronzal való perselyezésével hoztuk rendbe. Az újabb megoldás szerint az asztalhengereket golyóscsapágyakkal látjuk el, amint az a 2. és 3. ábrán látható. Amennyiben az asztalhenger átmérője megengedi a golyóscsapágy beépítését, a csapágyazás megoldása a 2. ábra szerint történik. Ha — főleg nagyobb gépeknél — a tartó csapágyházak megfelelő méretűek ahhoz, hogy golyóscsapágyat építhessünk azokba, akkor inkább a 3. ábrán látható megoldást választjuk. Az előbbi megoldások nagy előnye az, hogy az asztalhengerek könnyű futása a kis ellenállású gördülő csapágy beépítésével biztosítva van, továbbá az, hogy a csapágy kifáradásakor, vagy megrongálódásakor a csapágyház költséges felfúrása, perselyezése és a csapok leszállítása elmarad, és a tönkrement csapágyat egyszerűen kicseréljük a raktáron tartandó megfelelő méretű golyóscsapággal. A csapágy kenése is tökéletesebb, mivel a csapágytér golyóscsapágyzsírral való egyszeri feltöltése hosszabb ideig biztosítja a gép pontos működését, mint a kis kenőterű csúszócsapágy.

A vastagsági gyalugépek késtengelyei, amint tudjuk, gyakran voltak balesetek előidézői. Ha nem szorították meg megfelelőképpen a régitípusú tengelyek késszorító palástjait, a kések a magas for-

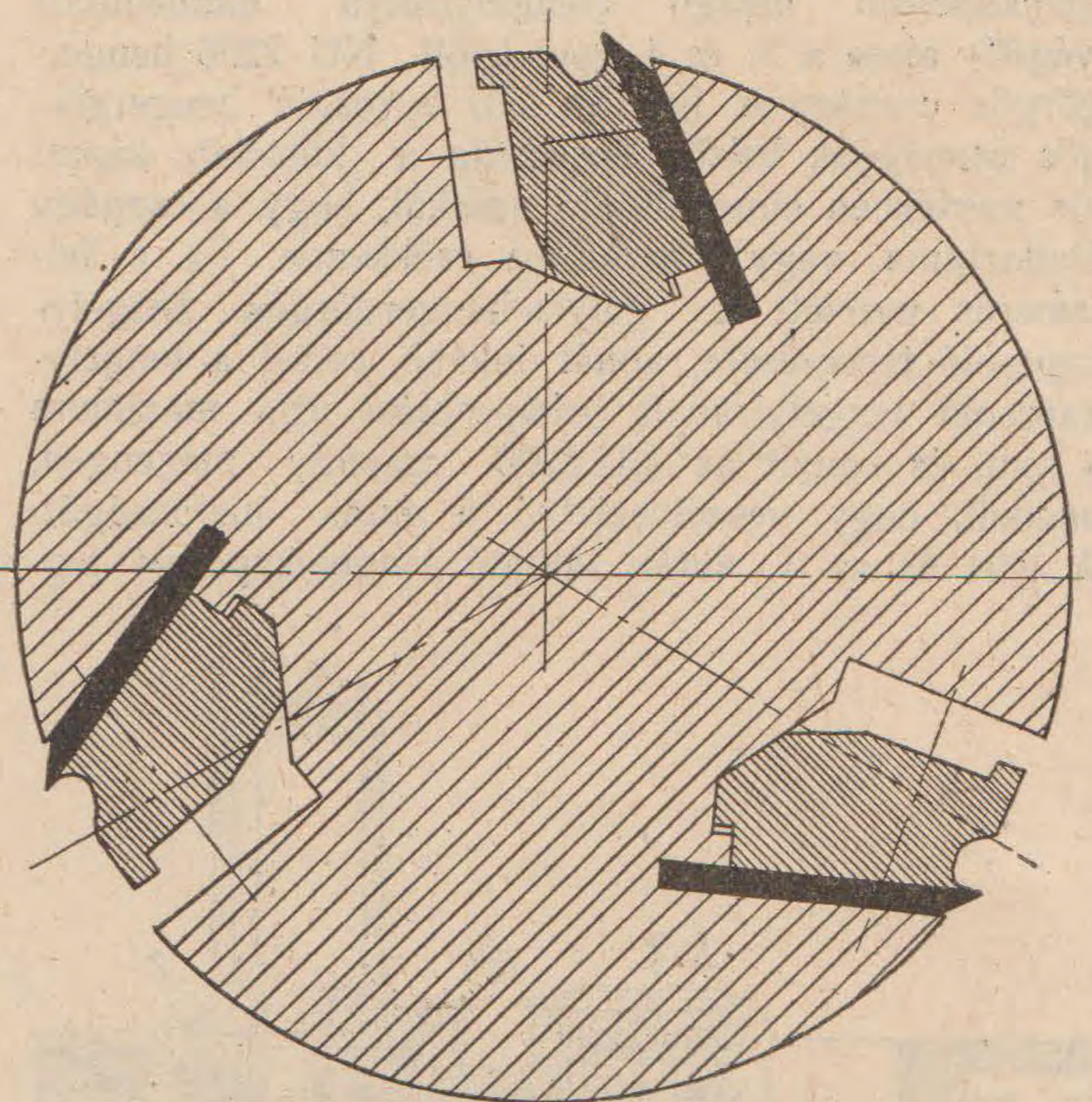


2-3. ábra

dulatszámnál jelentkező röptőerők következtében kirepültek, a tengely elgörbült, a szorítólécek összetörttek, a forgácsterelő szintén, és az egész gép hosszú időre kiesett a termelésből. A Szovjetunió gépgyárainak nyomán vállalatunk is megkezdte — még 1951-ben — a modern, éklécshajtású késtengelyek gyártását. A 4. ábrán láthatjuk a régi, jelgömbölyű késtengely keresztmetszetét a kések elhelyezésével és a leszorító palástokkal egyetemben. Az 5. ábra mutatja a modern késtengely keresztmetszetét a késszorító éklécekkel. Az éklécek leszorítása 9 mm-es metrikus menetű csavarokkal történik. Nagy előnye ezeknek a késtengelyeknek, hogy üzembiztonságuk lényegesen nagyobb a régi megoldású késtengelyekénél, és ék alakú hornyuk bizto-



4. ábra



5. ábra

síték arra, hogy az ékléc és gépkés megbízható befogadásán kívül lehetetlenítse a gépkés kirepülését. Minél nagyobb a centrifugális — késkiröpítő — erő, annál nagyobb súrlódási erők ébrednek az ékalakú horonyban, ami megakadályozza a lécnak és a gépkésnek kirepülését, elejét véve a sokszor igen súlyos kimenetelű baleseteknek. További nagy előnye ezeknek az új típusú késtengelyeknek, hogy egyensúlyozásuk tökéletesebb, körkitöltő tényezőjük magasabb, megmunkálási idejük lényegesen alacsonyabb a régi négyzetes, vagy félgömbölyű palástos késtengelyek megmunkálási idejénél. 1951 tavaszán megkezdtük a gömbölyű korszerű késtengelyek sorozatgyártását, és lényeges eredményeket értünk el ezen a téren is. Amíg egy évvel ezelőtt egy 700 mm-es gyalukéstengely kb. 3000 Ft-ba került, addig ugyanazon késtengely ma már csak 1500 Ft-ba kerül, és

a megmunkálási időt is kb. felére csökkentettük. Megfelelő nagyteljesítményű marógép beindításával, amellyel a késtengelyeket jelenleg előnagyaljuk, és a Váci Szerszámgyárnál megrendelt megfelelő idommarók segítségével mód nyílik az egész megmunkálási műveletnek marógépen való elvégzésére, ami újabb tekintélyes önköltség- és árcsökkenést von maga után. Ezzel is megtakarítjuk a faipar amúgy is alacsonyan megállapított felújítási keretének egy részét.

Üzemünkben a vastagsági gyalugépek fenti korszerűsítésére vonatkozó kísérletek befejeződtek, és a több mint ötven gyalugépen alkalmazott fenti között átalakításokra vonatkozóan egyetlen egy esetben sem kaptunk reklamációt, ami azt jelenti, hogy az üzemek meglegedésére végeztük ezen a téren is munkánkat. 1952 július 1-től minden javításra be-

Gyalugép főmérete mm	Csapok átmérője		Csapágyméret szíjtárcsa felől	Csapágyméret csonkon	Szíjtárcsa átmérője	Alkalmazandó gépszíjak
	szíjtárcsa felől	csonknál				
300	25	25	21,305	NI 305	90	2 drb 13 × 9
350	25	25	21,305	NI 305	90	2 drb 13 × 9
400	30	30	21,306	NI 306	90	3 drb 13 × 9
500	35	35	21,307	NI 307	100	3 drb 13 × 9
600	35	35	21,307	NI 307	100	3 drb 13 × 9
700	40	40	22,308	NI 2308	120	4 drb 13 × 9
800	40	40	22,308	NI 2308	120	4 drb 13 × 9
900	50	50	22,310	NI 2310	120	5 drb 13 × 9
1,000	50	50	22,310	NI 2310	120	5 drb 13 × 9
1,200	55	55	22,311	NI 2311	120	6 drb 13 × 9

hozott vastagsági gyalugépen végrehajtjuk a fenti korszerűsítő átalakításokat, és ugyanattól az időponttól kezdve bevezetjük a késtengelyek csapjainak és csapágyméreteinek az alábbiak szerinti egységesítését, melyre vonatkozó szabványosítási javaslatunkat a közeli napokban beterjesztjük a Szabványügyi Hivatalhoz. A szabványosításra javasolt csap- és csapágyméreték a vastagoló gyalugépek asztalszélességei szerint az előző oldalon közölt táblázaton láthatók.

A fenti korszerűsítésekkel és szabványosítással kívánunk hozzájárulni az ötéves terv faipari feladatainak teljesítéséhez. Ezekkel a megoldásokkal segítségére sietünk faipari üzemeinknek a termelékenység fokozásáért folyó versenyben, és az alkalmazandó és beépítendő csapágyak és alkatrészek

szabványosításával megkönnyíteni igyekszünk a tartalék alkatrészek és csapágyak számának csökkentését és a karbantartását.

Az átalakítások bevezetésével mód nyílt a késtengelyek fordulatszámának kb. 5000/perc-re való felemelésére, és ugyanakkor az előtolásnak kb. 45 százalékkal való felemelésére, anélkül, hogy a magasabb fordulatszám veszélyeztetné az üzembiztonságot, és, hogy az előtolás meggyorsítása káros hatással lenne a gyalulandó felület minőségi fokára. A régi csúszó-csapágyas gyalugépeket mind átalakítjuk az előző táblázat szerint korszerű csapágyazásúra. A fenti korszerűsítésekkel és megoldásokkal kívánnak hozzájárulni a Faipari Géptároló és Gépjavító Vállalat dolgozói és vezetősége az ötéves terv sikeréhez és a szocializmus építéséhez.

A faipar szakmai nyelvéről *

PÁL ARMAND

Ha faipari vonatkozású magyarnyelvű szakirodalom közleményeit, idegen nyelveken megjelent faipari szakkönyvek és szakcikkek fordításait, magyar faipari tankönyveket, gyártástechnológiai előírásokat, szabaddalmi leírásokat, vagy szabványjavaslatokat olvasok, akkor igen gyakran feltűnnek olyan »szakkifejezések«, melyek még ma is szomorú bizonyosságai annak a nemtörődömségnek, mellyel szakmai nyelvünket kezelték.

Köztudomású, hogy nem voltunk ipari ország és az is, hogy a kultúrszükségletek növekedésével kapcsolatban már évszázadokkal előbb felmerült annak a szükségessége, hogy külföldi iparosok kerüljenek hazánkba, kik hivatva voltak a legtöbb vonatkozásban elmaradt magyar kézműves ipart olyan szintre emelni, amely akkor a korszerűséget jelentette. A bevándorolt, vagy betelepített idegenajkú iparos, letelepedése helyén és munkája közben az általa használt szerszámokat, szerkezeti részeket, eljárásokat és anyagokat csak saját nyelvétől vett szavakkal tudta megjelölni és munkatársai kénytelenek voltak ezeket a szavakat — legtöbbször rosszul sikerült hangutánzással (fonetikával) — átvenni, használni és tovább adni. Rontotta a helyzetet, hogy a vándorlásaikról visszatérő iparossegédek, kik különböző országokban igyekeztek szakmai tudásukat fejleszteni, más-más nyelvből és más-más torzítással hoztak magukkal szakmai kifejezéseket, melyek azután itthon tovább torzultak és eredeti őseikkel már alig voltak azonosíthatók.

Aki valaha érdeklődéssel fordult a szakmai nyelv különös szavainak származástana (etimológiája) felé,

* A FATE titkársága azt a szaktársat, aki a fenti felhívás értelmében a legjobb anyagot küldi be az egyesületnek, könyvjutalomban részesíti. (Szerk.)

annak némelykor nagy meglepetésben volt része, mert vizsgálódásai során fedezte fel, hogy egy-egy műhelykifejezés, szakmai megjelölés milyen nyakatekert módon torzult ma használatos formájába.

Talán elégséges lesz, ha a szakmában oly közismert és hasznos szerszámra: a »citling«-re hivatkozok példaként. Ez a torz-szó a német »Abziehklinge« szóból származik, melynek értelem- és szó szerinti fordítása »lehúzópenge«. Használat közben az »Ab« szócska lekopott és megmaradt a »Ziehklinge«, mely a magyar asztalos iparosok szájában a már említett »citling«-re torzult. Néhány évtizede megindult egy olyan mozgalom, mely célul tűzte ki a műhelyek nyelvének megtisztítását és olyan szavak bevezetését, melyek közérthetően és egyértelműen lettek volna hivatva meghatározni azokat a fogalmakat, melyeket addig jövevény szavakkal, vagy eltorzított idegen szavakkal jelöltek meg. Ez a mozgalom, melyet néhány lelkes szaktárs kezdeményezett, hivatalos támogatás hiányában gyorsan ellanyhult. Ebben az időszakban kapta a »citling« a »színlőpenge« nevet nem egészen találóan, de talán azért, mert ezzel a szerszámmal főleg a bútorasztalosok végezték az utolsó simításokat a bútorok alkatelemeinek felszínén. Ha mindezekhez még hozzátesszük, hogy a fafelületeknek vékony falemezekkel (furnérral) való bevonását is »színelés«-nek mondja szakmai nyelvünk, akkor igen nagy erőltetéssel már némi kapcsolatot tudunk teremteni a »színlőpenge« szó első szótagával, mert a közönséges fából készült bútorok alkatelemeinek felszínét előbb talán megtévesztési szándékból, később csinosítás céljából, majd pedig az alapanyag védelmét szolgálóan vonták be az említett, nemesebb, szebb, tartósabb vékony falemezekkel, melyek felületének: »színelés« tükörsímára való kimunkálása a közönséges kézi gyalúkkal már nem volt lehetséges.

Érdekes, hogy az 1910-ben megjelent *Ballagi*-féle magyar-német szótár a »színel« (valamit színel) szó értelmét a következőképpen magyarázza: »*Farben auftragen*« (festéket felvinni valamire, tehát befesteni), »*ausmalen*« (ki-, helyesebben befesteni), »*illuminieren*« (ünnepélyesen kifesteni, kivilágítani), »*kolorieren*« (színezni, színek alkalmazásával kifesteni), »*färben*« (megfesteni), »*fein hobeln*« (finoman, vagy finomra gyalulni), »*heucheln*« (tetetni, kétszínűsködni, színlelni valamit).

Ha az itt felsorolt fogalmakat, ill. értelmezéseket végig vizsgáljuk, akkor legelőbb nyugodtan kiköthetünk a német »*heucheln*« szó magyar fedőszavánál: a »színlelés«-nél, mely igazolni látszik azt a feltevést, hogy például a fenyőfából készült és diófa lemezzel (furnérral) bevont bútor a szemlélőre — tudatosan hagyom el a vevő szót! — azt a látszatot igyekszik kelteni, tehát »színleli«, »színli«, hogy az nem fenyőfából, hanem diófából készült. A kapitalista világban így is lehetett, sőt bizonyosan így is állt a helyzet. Ha ilyen értelmezést adunk a dolognak, akkor miért lett a »*citling*« magyar neve »színlőpenge« és miért nem alkalmazták szószerinti fordításban a »*levonópenge*« megjelölést annak ismeretében, hogy a kérdéses szerszám a már simára gyalult fafelület további és végleges kisimításra szolgál? Jobb lett volna, véleményem szerint, a »simítópenge« megjelölés, mely félreérthetetlenül, tehát egyértelműen határozta volna meg nevében a szerszám rendeltetését.

Más vonatkozásban vizsgálva a »színlőpenge« szó eredetét, azt lehetne feltételezni, hogy e szó képzésénél az a vezérgondolat uralkodhatott, hogy a kérdéses szerszám kaparó jellegű, igen finom forgácsolásával új felszintet, felső szintet, szint-et teremt és ezért kell azt — szerintem rossz magyarsággal — »színlő«-nek, tehát új felszintet stb. teremőnek elnevezni.

Nem vagyok nyelvész és távol áll tőlem, hogy erre a nekem igen bizonytalan területre átlépjek. De

kénytelen voltam a továbbiak érdekében ízelítőt adni a saját »*faipari nyelvészeti*« problémáimból melyeknek végcélja szakmai nyelvünk megtisztítása és jó szakmai kifejezésekkel való gazdagítása.

Ilyen »*citling*«-féle szavakkal van zsúfolva a mi faipari nyelvünk és súlyosbító körülménynek tekintendő, hogy ezek a torz szavak a használatban nem mindig egyértelműek. Az ilyen szavak használata különösen sok zavart okoz a tankönyvekben, szakcikkekben, fordításokban, hivatalos jellegű iratokban stb.

Egyes hivatalos helyek — felismerve a szakmai nyelvtisztítás fontosságát — már lépéseket tettek megfelelő vonatkozásban és a Könnyűipari Minisztérium Műszaki Főosztályának, az Iparművészeti Főiskola Belsőépítészeti Főtanszakának és a Faipari Tudományos Egyesületnek érdeme, hogy a kezdeményező lépéseket megtették a »faipari terminológia« szabványosítására.

A szabványjavaslat elkészítéséhez azonban szükség van minden olyan magyar faipari dolgozó segítségére, ki szívügyévé teszi szakmai nyelvének megtisztítását a főleg német eredetű torzszavaktól. Ezt a segítséget kérjük minden szaktársunktól olyan formában, hogy gyűjtsék össze minden termelőhelyen (gyárban, műhelyben stb.) használatban lévő idegen szavakat, írják mellé, hogy a kérdéses szó milyen fogalmat, szerszámot, eljárást, anyagot stb. jelent és ugyancsak közöljék, hogy tudomásuk szerint van-e a kérdéses szóra már valamilyen azt helyettesítő magyar szó, vagy ha nincsen, akkor milyen megjelölést tartanának helyesnek pótlására. Igen nagy súlyt helyeznénk sztahanovistáink, élenjáró dolgozóink, művezetőink és műszaki vezetőink javaslataira és ezért szíves közreműködését kérjük.

Az összegyűjtött anyagot a következő címre kell elküldeni:

Faipari Tudományos Egyesület, Budapest, V., Réáltanoda-utca 13/15.

A Magyar Tudományos Akadémia faipari szakbizottsága

ez év elején alakult meg. Az Akadémia szervezetében a Könnyűipari Főbizottsághoz tartozik, mint egyike az Akadémia *Műszaki Tudományok Osztályán* létesített tagozatának, melyek az ipar felé irányuló műszaki-tudományos munka átfogó irányítására létesültek.

Az *Akadémia Faipari Szakbizottsága* ezért elsősorban a szakmát érintő tudományos kérdések súlyponti feladatainak meghatározásával és ki-munkálásának elősegítésével foglalkozik. Továbbá lényeges tevékenységi köre a más iparágak területére is kiterjedő faproblémák és komplex

megoldásaik kidolgozására vonatkozó tudományos munka szoros irányítása. A Szakbizottság június havi ülésén foglalkozott:

az I. Országos Faipari Konferencia beszámolójával, melyet *Jászai Károly* (FATE) ismertetett. Minthogy a Konferencia határozati javaslatai kooperációs munkamódszerrel ellátandó feladatokat is kitűztek, a komplex tudományos tevékenységet irányító Szakbizottság különös súllyal tud közreműködni a határozati javaslatok mielőbbi megvalósításában.

A Szakbizottság az ülés során jóváhagyta a faipar ötéves tudományos

tervét, melyet *Bozsó László* (Faipari Kutató) ismertetett. Foglalkozott továbbá a műgyanta-raganyagok kérdésének jelenlegi állásával és a termelés fejfejlésének többféle lehetőségével. Az eddigi eredményekről *Schwaner Károly* (Műanyagipari Kutató), *Sebestyén Andor* (Vasúti Tudományos Kutató) és *Bakay István* (Faipari Kutató) számoltak be. *Szabó Dénes* (Vegyesfaipari Ig.) beszámolót adott a szárítási céltanfolyamról, melynek eredményes munkáját a Szakbizottság tagjai tudomásul vették.

(R. M.)

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.

2-525719 Athenaeum (F. v. Soproni Béla) Készült 1100 példányszámban.

Egyesületi hírek

A májusi közgyűlés által megválasztott új elnökség június 6-án tartotta első alakuló ülését, amelyen a központi bizottságok felelős vezetőit választotta meg. Az elnökség határozata szerint Bozsó László elvtárs az akadémiai kapcsolatok fenntartását látja el, a Műszaki és Tudományos Bizottság vezetője pedig Perényi György elvtárs lett. Az Oktatási Bizottság vezetője Szabó Dénes elvtárs, a Műszaki Propaganda Bizottság vezetője Lukács István, a Szervezési Bizottság vezetője Huszár Miklós és a Tagfejlesztési Bizottság vezetője Stróbl Kálmán elvtársak.

Június 18-án az elnökség kibővített értekezleten foglalkozott a jövő évben tartandó kongresszussal. Az elnökség határozata szerint 1953 májusában tartjuk meg a faipar II. Kongresszusát, külföldi résztvevők meghívásával, amelynek tárgya: 1. A nyersanyagbázis kiszélesítése; 2. Új technikai eljárások alkalmazása.

* *

Oktatási Bizottságunk jól sikerült ankétot rendezett, az iparostanuló oktatás kérdésében. Az ankéton résztvevők beható vita után határozatokat fogadtak el, amelyeket az illetékes minisztériumi szerveknek megküldünk. Az ankét foglalkozott az iparostanuló oktatás tantervével, amelynek felülvizsgálását javasolja. A tantervtől függetlenül szükségesnek tartja az iparostanulók kiválogatását oly módon megszervezni, hogy csak azok tanuljanak faipari szakmát, akik kedvet éreznek hozzá. Felül kell vizsgálni a szakmai oktatók szakképzettségét is.

A nehézipar és a műbútorgyártás részéről felmerült az a kívánság, hogy a jelenlegi oktatási időt meg kell hosszabbítani. Az ankét egyhangúlag állapította meg, hogy a jelenlegi tanműhely helyisége nem felel meg a kívánalmaknak, ami károsan befolyásolja a tanulást.

Oktatási Bizottságunk havi értekezletén foglalkozott a mérnöktovábbképző II-ik évenek tantervével.

* *

A Műszaki Propaganda Bizottságunk kidolgozta a II-ik féléves munkatervét.

* *

A Műszaki és Tudományos Bizottság június 4-iki ülésén új munkabizottságokat alakított meg.

* *

A Vegyesfaipari Szakosztály vezetői és üzemi összekötői értekezletet

tartottak, amelyen megválasztották a szakosztály ideiglenes vezetőségét.

Elnök: Janza Károly (Vegyesfaipari Igazgatóság).

Alelnök: Szabó Albert (Textilipari Fakellék), Faragó György (Sport és Műsz. Faárugyár).

Titkár: Kühár Ferenc (Vegyesfaip. Igazgatóság).

Titkár h. Kovács Imre (Vegyesfaip. Igazgatóság).

Jegyző: Máthé Irén és Schläfer Éva (Vegyesfaip. Igazgatóság).

Oktatási felelős: Lakatos Gyula (Vegyesfaip. Igazgatóság).

Műszaki és Tud. Biz.-ba: Csurgai Sándor (Textilip. Fakellék).

Műszaki Prop. Biz.-ba: Pollák Miklós (Parafafeldolgozó).

Szervezési Biz.-ba: Fényszárosy Károlyné (Vegyesfaip. Igazg.), Oleár Ernő (Iskolabútorgyár), Burda Ferenc (Budapesti Ládagyár).

Tagfejlesztési Biz.-ba: Bugyi Gézané (Vegyesfaip. Igazg.).

Sajtófelelős: Török Zoltán (Vegyesfaip. Igazg.).

Az értekezlet kidolgozta a munkatervét melyszerint kiépítik az üzemi összekötő hálózatot, megszervezik a sajtóterjesztést és mozgósítják a műszaki kádereket társadalmi munkára. A tudományos munka terén a vegyesfaiparra vonatkozó műszaki irodalom felkutatását és munkabizottságok alakítását tűzték ki célul. Oktatási vonalon az év hátraevő részében a vegyesfaipar három üzemében egy-egy szakmai továbbképzést szolgáló, vagy szakmai problémát tartalmazó előadást rendeznek. Műszaki munkabizottság alakul a szovjet tapasztalatok átvételére és a más üzemekben bevezetett újításoknak az iparágban belülről való alkalmazására.

Janza Károly elvtárs elnöklésével az értekezlet jó munkát végzett és biztosak vagyunk abban, hogy a Vegyesfaipari Szakosztály hamarosan felzárkózik a többi szakosztály mellé és megszünteti az eddigi mulasztásokat.

* *

A Bútoripari Szakosztály vezetősége e havi ülésén a Faipari Konferencia határozatainak végrehajtásáról tárgyalt.

* *

A Dokumentációs Bizottság Vass Márton elvtárs vezetésével újjáalakult.

* *

A győri Cardó Bútorgyárban Vég-

házi István elvtárs tartott előadást a felületkezelésről. A győri FATE-csoport által szervezett szakrajztanfolyam május 22-én tartotta vizsgáját, amelyen részt vett a Kohó- és Gépipari Minisztérium ellenőre is. Tizennyolc hallgató kiváló eredménnyel vizsgázott.

* *

Debrecenben Jászai Károly elvtárs tartott beszámoló előadást az Országos Faipari Konferenciáról.

A debreceni FATE-csoport kidolgozta második féléves munkatervét, amelyben a faipar aktuális problémáinak megoldása érdekében kapcsolatot kíván létesíteni az Eötvös Lóránt fizikai társulattal és a Kémikusok Tudományos Egyesületével. A diszpécser-rendszer tanulmányozására tapasztalatsere látogatást szerveznek a Ruhagyárban.

Októberben faipari gépmunkás-tanfolyamot és műszaki vezetők részére gyártásismereti és önálló műhelyszámadási-tanfolyamot indítanak. A munkaterv számos konkrét feladatot tűzött ki, amelyeknek megvalósítása a debreceni faipari problémák jelentős részének megoldását és a csoport megerősödését jelenti.

* *

A szegedi FATE-csoport harmadik negyedévi munkatervébe vette egy munkabizottság felállítását, amely foglalkozni fog a Sztáhanov komplex-mozgalomnak a szegedi faipari vállalatoknál való bevezetésével. Ezt a mozgalmat a Szegedi Textilművek Kossuth-díjas főmérnöke Csepreghy Győző elvtárs indította el. Tekintve, hogy zártciklusú üzemről van szó és merőben ellentétes gépi berendezés és üzemszervezés áll fenn, a munkabizottság feladata lesz a bevezetés lehetőségeit feltárni. A munkabizottságban részt vesznek a szegedi faipari vállalatok képviselői és meghívják Csepreghy Győző Kossuth-díjas főmérnök elvtársat.

Egy másik munkabizottság foglalkozik a faipar és az erdőgazdaságok kapcsolatainak kiépítésével. A munkabizottságban részt vesznek a szegedi faipari vállalatok megbízottai és a szegedi erdőgazdasági egyesülés delegáltja.

* *

Gáti György elvtárs, a Hungária Vegyiművek főmérnöke központi székünkben jó sikerrel előadást tartott »A glutinenyek használata és kezelése« címmel, amelyet élénk vita követett.

