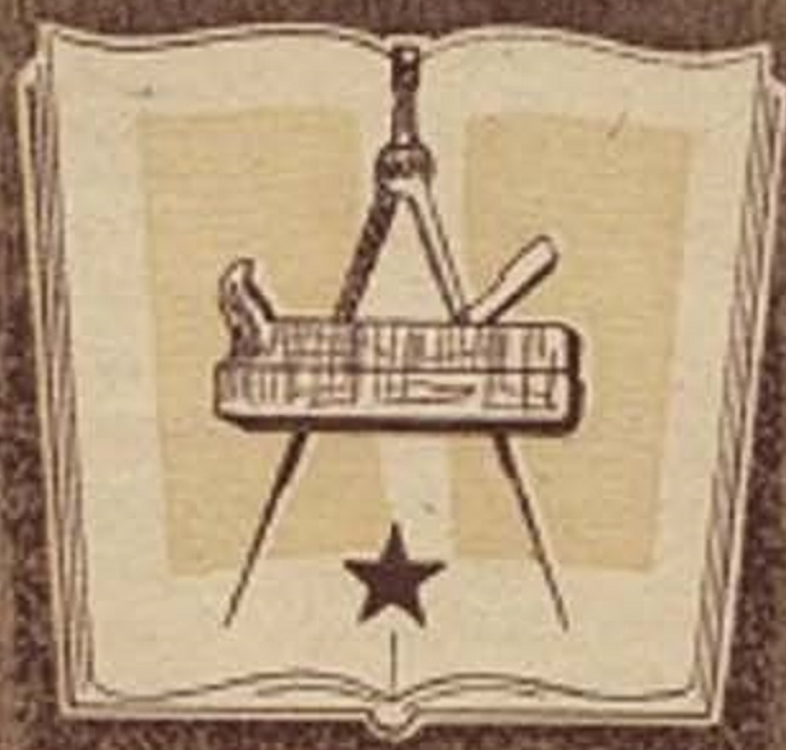


# FAIPAR





# 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

\*

Szerkesztőbizottság:  
Jászai Károly, Perényi György, Róka Pál,  
Somogyi László, Szabó Dénes, Szentés János,  
Walek Károly

\*

Szerkesztők:  
Bozsó László, Ézsias Pálné, Kardos László,  
Komlós Miklós, Lugosi Armand,  
Pál Armand, Pálincás László,  
Rosner Miklós, Stróbl Kálmán

\*

Előfizetési ára havi 3 Ft.

\*

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

Nyomatott 1200 példányban  
2-531132 Athenaeum (F. v. Soproni Béla)

Sztálin halhatatlan neve örökké  
élni fog a szovjet nép és az egész  
haladó emberiség szívében

Éljen Marx-Engels-Lenin-Sztálin  
mindenekfölött diadalmaskodó  
nagy tanítása!

## TARTALOMJEGYZÉK

	Oldal
<i>Lámfalussy Sándor egy. tan.:</i> Keretfűrészek teljesítményének gazdaságos fokozása — — — — —	50—55
<i>Réz Ferenc:</i> Szabványosítás a tervgazdálkodás szolgálatában	56—58
<i>Konti Imre:</i> Vezérfonal a parkettléc és parketta gyártásához	58—60
II. Országos Faipari Kongresszus (S. L.) — — — — —	60
<i>Radnóti Andor:</i> Megjegyzések Antal Tivadar »Műszaki normák készítése« című cikkéhez — — — — —	61—62
<i>Bernáth Dezső:</i> Hozzászólás Konti Imre »Fűrészipari anyag-gazdálkodás« című cikkéhez — — — — —	62
<i>Popov Pál:</i> Tapasztalatok az utrechti vásárról — — — — —	63—64
<i>Szabolcsik Ferenc:</i> A programozás jelentősége a munkaverseny szervezésében — — — — —	65—66
<i>Molnár János:</i> Beszámoló az I. sz. Faipari Technikum munkájáról — — — — —	66—67
<i>Faragó György:</i> Az újítási mozgalom fejlődésének akadályai a bútortiparban — — — — —	67—68
<i>Jászai Károly:</i> Az új munkamódszerek bevezetéséért a Magyar-Szovjet Barátság Hónapjában — — — — —	69
<i>Janza Károly:</i> A műszaki vezetés kérdései a vegyesfaiparban	70—71
III. Országos Újítási Kiállítás — — — — —	71—72
Egyesületi hírek (J. K.) — — — — —	Fedél/3



# FAIPAR

A FAIPARI TUDOMÁNYOS EGYESÜLET, MINT A MTESZ TAGEGYESÜLETÉNEK LAPJA

III. ÉVFOLYAM

1953. MÁRCIUS

3. SZÁM



A »Faipar« szerkesztősége és munkatársai, ugyanúgy mint az egész faipar dolgozó társadalmá mélyen megrendülve fogadták Sztálin elvtárs elvesztésének hírért. Népünk felemelkedésének útján a sztálini tanítások, Sztálin országa volt számunkra az útmutató. A magyar faipar műszaki értelmisége: mérnökök, technikusok, művezetők, sztahanovisták és a szakma élenjáró dolgozói a szovjet faipar tapasztalataiból merítettek, amikor a tőkésektől visszavett faipari üzemek kezdetleges kézműipari termelését a szocialista nagyipar vágányaira vezették. Minden nap, amikor a sztálini műszakok, vagy a Magyar-Szovjet Barátsági Hónap során, munkaversenyekkel, a minőség megjavításával, a szovjet tapasztalatok bevezetésével fejlesztik népgazdaságunkat, erősítik honvédelmünket és növelik a béketábor erejét, Sztálin elvtárs és a Szovjetunió iránti szeretetüket, hálájukat fejezik ki a faipar dolgozói.

A faipar műszaki dolgozói Sztálin elvtárs iránt érzett soha el nem múló hálájukhoz és szeretetükhöz következetesen, még szorosabbra fűzik a Szovjetunió iránti baráti kapcsolatukat és még fokozottabb mértékben használják fel a magyar faipar műszaki fejlesztéséhez azokat az elméleti és gyakorlati tanácsokat, amelyeket a Szovjetunió kimeríthetetlen tapasztalatai nyújtanak.

A faipar dolgozói megfogadják, hogy a szocializmusnak hazánkban való felépítésénél Sztálin elvtárs emlékéhez méltó kommunista következetességgel, álhatalossággal szolgálják továbbra is népünk ügyét, az embernek ember által való kizsákmányolása teljes megszüntetésére: »az egész társadalom állandóan, növekvő anyagi és kulturális szükségletei maximális kielégítésének biztosítását, a szocialista termelés szüntelen fejlesztése és tökéletesítése útján, a legfejlettebb technika alapján«.



# Keretfűrészek teljesítményének gazdaságos fokozása\*

LÁMFALUSSY SÁNDOR egyetemi tanár

Előadásomban a keretfűrészek teljesítményének fokozásával kapcsolatban nem a fűrészelésnél alkalmazandó helyes munkamódszerrel kívánok foglalkozni, hanem azokkal az előfeltételekkel, amelyek előmozdítják a keretfűrész teljesítményét, továbbá ismertetem a keretfűrész vezénylésének elméleti és az elméletre felépített gyakorlati alapját.

Minden termelési ágban főtörekvésünk kell legyen az önköltségsökkentés. Az önköltség csökkentéséhez erősen hozzájárul a termék feldolgozására felhasznált munkaköltség csökkentése. A fűrészelt áruk feldolgozásánál és termelésénél jelentős szerepük van a keretfűrészeknek. A keretfűrész teljesítményétől függ az egész fűrészüzem összteljesítménye. Keretfűrész a fűrészüzem mozgató lelkei. Ha ezeknek nagy a teljesítményük, egyúttal magukkal viszik a segédmunkagépek teljesítményét is. Emiatt érdemes időt szánni a keretfűrész teljesítménye gazdaságos fokozásának tárgyalására.

A fa kitermelésének és a fűrészüzemekben való feldolgozásának egykézben való egyesítése nagyban hozzájárul a termelékenység fokozásához. Örömmel kell üdvözölni népgazdaságunk ama nagyfontosságú elhatározását, hogy egykézben összpontosítja a fakitermelés és fafeldolgozás ügyeinek vezetését. Kívánatos lenne, hogy ez az egykézben való vezetés és irányítás ne csak a legfelsőbb fokon legyen meg, hanem érvényre jusson a szervezés során a közép- és alsófokú üzemi szerveknél is.

Már a fa erdei kitermelése során arra kell a főfigyelmet fordítani, hogy a szerfaválasztékok helyes méretezésével, minősítésével lehetővé tegyék a fűrészüzemekben a kihozatal emelését s ezáltal az anyagfelhasználás csökkentését. *A le nem faragott ágak és terpeszrészecskék, továbbá a térgörbe rönkanyag erősen a teljesítmény rovására mennek.* E tekintetben a fa kitermelését úgy kell végeznünk, mintha a kitermelő üzem saját maga saját kezelésében lévő fűrészüzemben végezné a fa további feldolgozását. E téren még sok tennivalónk van.

A *szerszázaléknak szakszerűtlen* és indokolatlan erőszakolása a népgazdaságnak a fa végleges feldolgozásánál és a felhasználásánál súlyos károkat okozhat. A rosszul kitermelt fa munkateljesítménye és anyagkihozatala erősen visszaesik.

A teljesítmény fokozásának egy igen fontos előfeltétele a felfűrészelt rönkanyag *a rönktéren*, vagy ha az nem áll teljes nagyságban rendelkezésre, akkor legalábbis az előkészítő rönktéren *méret és minőség szerinti osztályozása*. Ez képezi az alapját annak, hogy a keretfűrész mindenkor a legmegfelelőbb méretű anyaggal legyen táplálva. Más fűrészpengére van szüksége a keményfának, más a puhafának. Más előtolása van a vastagabb, más a vékonyabb méretű anyagnak. Más pengeelőhajlást kell adni a vastagabb és más a vékonyabb rönknek. Mindezeknek csak akkor tudunk eleget tenni, ha a rönkanyagot fajfaj, méret és minőség szerint osztályozva tároljuk a rönktéren.

A rönkök helyes rönktéri osztályozásának előfeltétele a rönkanyag *tervszerűtlen beszállítása*. A rendszeres anyagellátás teszi lehetővé a tervszerű fűrészelés keresztülvitelét. Az osztályozott rönktér lehetővé teszi minden műszakra, ill. minden pengeosztásnak megfelelő rönkanyag fűrészelését.

Különösen fokozható a keret teljesítménye *korszerű gépekkel*. Ezek hiányában a meglévő munkagépeknek állandó és jó karbantartása, továbbá a jó anyagból készült és megfelelő fogprofilal, fogméretekkel bíró, *szakszerűen élesített és terpesztett* fűrészpengék nagyban emelik a teljesítményt. E téren még igen sok a hiány. A *fűrészpengéknek időben való váltása* szintén nagyban hozzájárul

a teljesítmény fokozásához. A pengeváltás kapcsolatban van a *pengefeszítő berendezésekkel*. Ez utóbbiakat okvetlenül korszerűsíteni kell, mert a gyors pengeváltásnak egyik előfeltétele többek között a korszerű pengefeszítő berendezés.

Különösen fokozhatjuk a teljesítményt a jó anyagból készült, szakszerűen élesített fűrészpengékkel. Itt megemlíthetjük, hogy a legújabb külföldi adatok szerint előtérbe helyezik a *fogterpesztés* helyett a *fog duzzasztását*. Tagadhatatlanul a duzzasztott fogakkal nagyobb teljesítményt lehet elérni, amit azzal magyarázhatunk, hogy a duzzasztott fogak mindegyike egyszerre dolgozza meg a vágásrés két oldalát, amit ugyanakkor a terpesztésnél két fog végez. A Ljesznaja Promisljennosztj folyó évi 3-ik száma különösen kiemeli, hogy a keretfűrész teljesítménye növelésének egyik legcélravezetőbb útja a duzzasztott fogú fűrészpengék használata, s a teljesítmény növelését 15—25 százalékra becsüli. A kísérletek egyúttal azt is bebizonyították, hogy a duzzasztott fogú fűrészlapok vágásfelülete sokkal simább. Ezek szerint nálunk is kívánatos lenne, hogy mi is rátérjünk a keretfűrészpengéknel a duzzasztás módszerére, egyelőre meg kell teremteni ennek előfeltételeit. Ugyanis ahhoz, hogy a duzzasztott foggal jó teljesítményt érjünk el, szükséges, hogy a fűrészpenge acélanyaga elsőrendű legyen, továbbá a felfűrészelt rönkanyag homok, agyag és egyéb szennyező anyagoktól mentes legyen. A Szovjetunióban, továbbá az északi államokban a rönkanyag a legtöbb esetben vízalatti rönktéren van tárolva és így az minden szennyeződéstől mentes, ezenkívül elsőrendű acéllal rendelkeznek, ami a duzzasztáshoz nélkülözhetetlen. Ezeknek a feltételeknek ezidőig még nem tudunk mindenben eleget tenni.

Egyelőre keretfűrészünkönél alkalmazzunk jó acélból készült (krómvanádium) fűrészpengéket, mégpedig szakszerű élesítéssel és terpesztéssel. Keretfűrészünkönél az élesítés történhet a penge lapjára *merőleges* és a penge lapjára *hegyes szög* alatt. Merőleges élesítést *egyenes élesítésnek* is nevezik, szemben a hegyes szög alatti élesítéssel, amit *ferde élesítésnek* neveznek. Általánosságban az egyenes élesítés a szokásos nálunk és ennek az élesítési módnak alkalmazásával a teljesítmény is magasabb mint a ferde élesítésű pengével, minek a magyarázata az, hogy bár a ferde élesítésű penge az élesítést követő egy órán belül teljesítményben nagyobb, de a tompulás folyamán aránytalanul visszacsökken. Kivételesen olyan üzemekben, ahol a pengéket gyakran cserélik és jóanyagú fűrészpengékkel dolgoznak — azonkívül megvan egyébként a nehezebben keresztülvihető ferde élesítéshez a szakértelem — alkalmazhatják ezt az eljárást is.

A keret teljesítményét, ha az előzőekben kifejtett előfeltételeknek megfelelően, különösen fokozhatjuk a szakszerű *keretvezérléssel*, ami tulajdonképpen az *előtolás mértékének szabályozásából* áll.

Mielőtt ennek ismertetésére rátérnénk, röviden érintem a nálunk alkalmazott keretfűrészek előtolóberendezéseinek a rendszerét. A nálunk használatban levő előtolószerkezetek súrlódáson alapulnak és általában két csoportra oszthatók, úgymint az *időszakos előtolásra* és a *folytonos előtolásra*.

Használatban lévő fűrészkereteink kisebb része alapszik a folytonos előtolásra. Ez utóbbiakat leginkább a gyorsfordulatú és kisebb keretbőségű fűrészekenél, mégpedig a fenyőfa feldolgozásánál alkalmazzák leginkább.

Keretfűrészünk legnagyobb része a régebbi típusokhoz tartozó, egy előtolórúddal bíró, kilincses, időszakos (lökésszerű) előtolóberendezéssel bír. Ennél a rendszerrel az előhajlás nagysága változik az előtolás nagyságával. Az előtolás kezdete pedig rögzítve van az üresjárat alatt, a felső holtpont előtt.

\* 1952. november 14-én az Országos Erdészeti Egyesületben elhangzott előadás.



Kivételesen akad nálunk is 1—2 keretfűrész, ami két előtolórúddal működik és aminek elhajlása állandó és be van építve a fűrészkeretbe. Ez utóbbi kerettípusnál az előtolás kezdete önműködően változik az előtolás nagyságához viszonyítva.

A keret vezérlése alatt az előhajlás és az előtolás kezdeti időpontjának összehangolását értjük. Ezek helyes összehangolásának eredménye a keretfűrész teljesítményének fokozása.

Előtolás alatt értjük a keret egy fordulatra eső rönkelőtölési nagyságot mm-ekben kifejezve. Ezt legegyszerűbben úgy kapjuk meg, ha megállapítjuk a rönknek percnkénti előtolását és ezt osztjuk a keretfűrész fordulatszámával. Az előtolás nagysága a nálunk általánosságban használatban lévő keretekenél fordulatonként 3—6 mm-t tesz ki. 6 mm-es előtolás a hazai viszonyok mellett már átlagon felüli, mert pl. 300-as fordulat mellett az előtolás percnként 1.8 m-t jelent. Ugyanakkor az északi államokban puhafa fűrészekenél nem ritkaság a fordulatonkénti 20 mm-es előtolás, sőt a Szovjetunióból érkező hírek szerint ott már vannak 40—50 mm-es előtolású keretek is. Ezekből is láthatjuk, hogy mit jelent a keretek teljesítményénél a nagy előtolással bíró korszerű gépek használata.

Az előtolás kezdetének időpontja a régi rendszerű fakerekeknel akkor veszi kezdetét, amikor a keret az alsó holtpontban van és az előtolás befejeződik a keret felső holtpontjában, tehát az előtolás éppen a keret üresjárata alatt megy végbe.

A nálunk ezidőszert használatban lévő s időszakos előtolással bíró keretfűrészgépek előtolása részben az üresjárat, részben a munkajarat alatt megy végbe és általánosságban az előtolás akkor veszi kezdetét, mielőtt a keret a felső holtpontba érne, mégpedig a felső holtpont előtt 6—8 cm-rel lejjebb. Ez megfelel a 315°-os forgatásállásnak, azaz a felső holtpont előtt 45°-nak.

A folytonos előtolóberendezéseknél az előtolás állandó és egyenletes úgy a munkajarat, mint az üresjárat alatt. Itt tehát nem különböztethetünk meg a fordulaton belüli rönkelőtölési kezdetet.

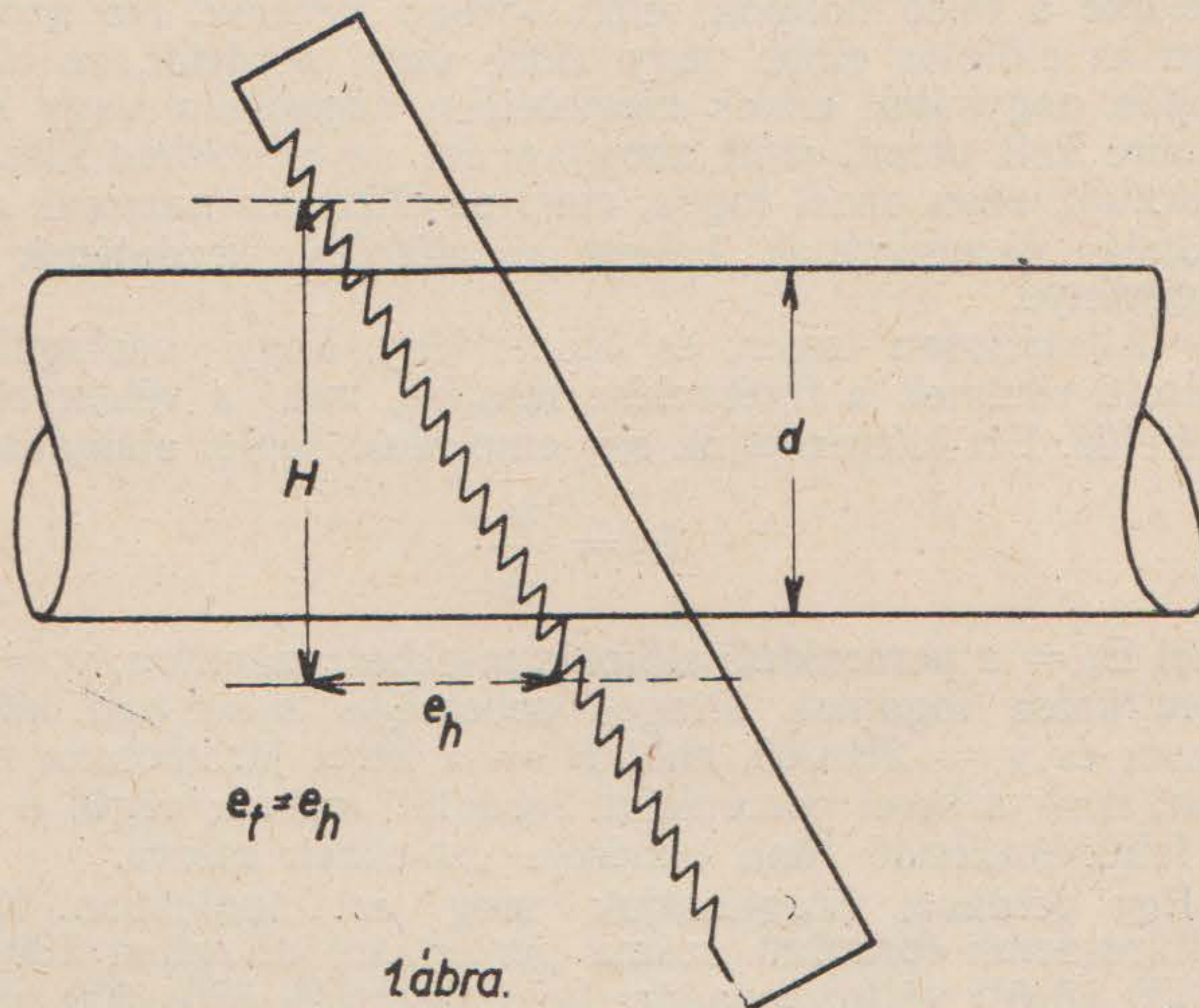
Fűrészpenge előhajlása alatt értjük a fogcsúcsokat összekötő vonalaknak a függőlegessel bezárt szögét. Az előhajlás mértékére különböző megjelölések vannak használatban. Van, aki ezt az előhajlás szögének tangensével fejezi ki, van olyan, aki a szög csekély értékére való tekintettel permillekben állapítja meg az előhajlás nagyságát. Ugyanakkor mások az előhajlás mértékét mm-ben fejezik ki. Tagadhatatlan, mindhárom megjelölésnek van logikai alapja. Tekintettel azonban arra, hogy az előhajlás függvénye az előtolás nagyságának, ugyanis azzal arányosan változik és mivel az előtolást mm-ekben fejezzük ki, leghelyesebb, ha az előhajlás mértékét szintén a mm-t választjuk. Nézzük ezután, hogy az előbb említett három tényező miképpen függ össze és azok miképpen hangolhatók össze.

Általános szabálynak fogadhatjuk el, hogy előhajlás csak az üresjárat alatti előtolásra számítható. A munkajarat alatti előtolásnak előhajlásra nincs szüksége. Ez utóbbit legjobban a szalagfűrészek előtolásával világíthatjuk meg. Ezeknél a géptípusoknál nincsen előhajlás, mert a fűrészpenge folytonos egyirányú mozgásban van és azt vágja a fűrészfog, ami az előtolás során a fűrészfog igénybevétele alá kerül. Általános szabálynak kell tekintenünk azt is, hogy az időszakos előtolóberendezéssel bíró kereteinkről az előtolás egy fél fordulat alatt; azaz 180°-os elfordulás mellett megy végbe.

Az előhajlás nagysága a primitív, egyszerű fakerekeknel ( $e_h$ ) egyenlő az előtolás nagyságával  $e_t$ -vel). » $e_h$  alatt értjük az egy járáthossznak megfelelő előhajlást és » $e_t$ « alatt pedig az egy fordulathoz megfelelő előtolást. Ezeknél a keretekenél csupán az üresjárat alatt van az előtolás, kezdődik az alsó (180°) holtpontban és végződik a felső (0°) holtpontban, aminek folytán az előző szabály szerint  $e_h = e_t$ .

A folytonos előtolóberendezéseknél  $e_h = e_t/2$ -vel mert előhajlást csak az üresjáratra kell számítani, s az üresjárat alatti előtolás pedig a fele az össz-előtolásnak. Gyakorlatilag azonban a folytonos előtolású keretek

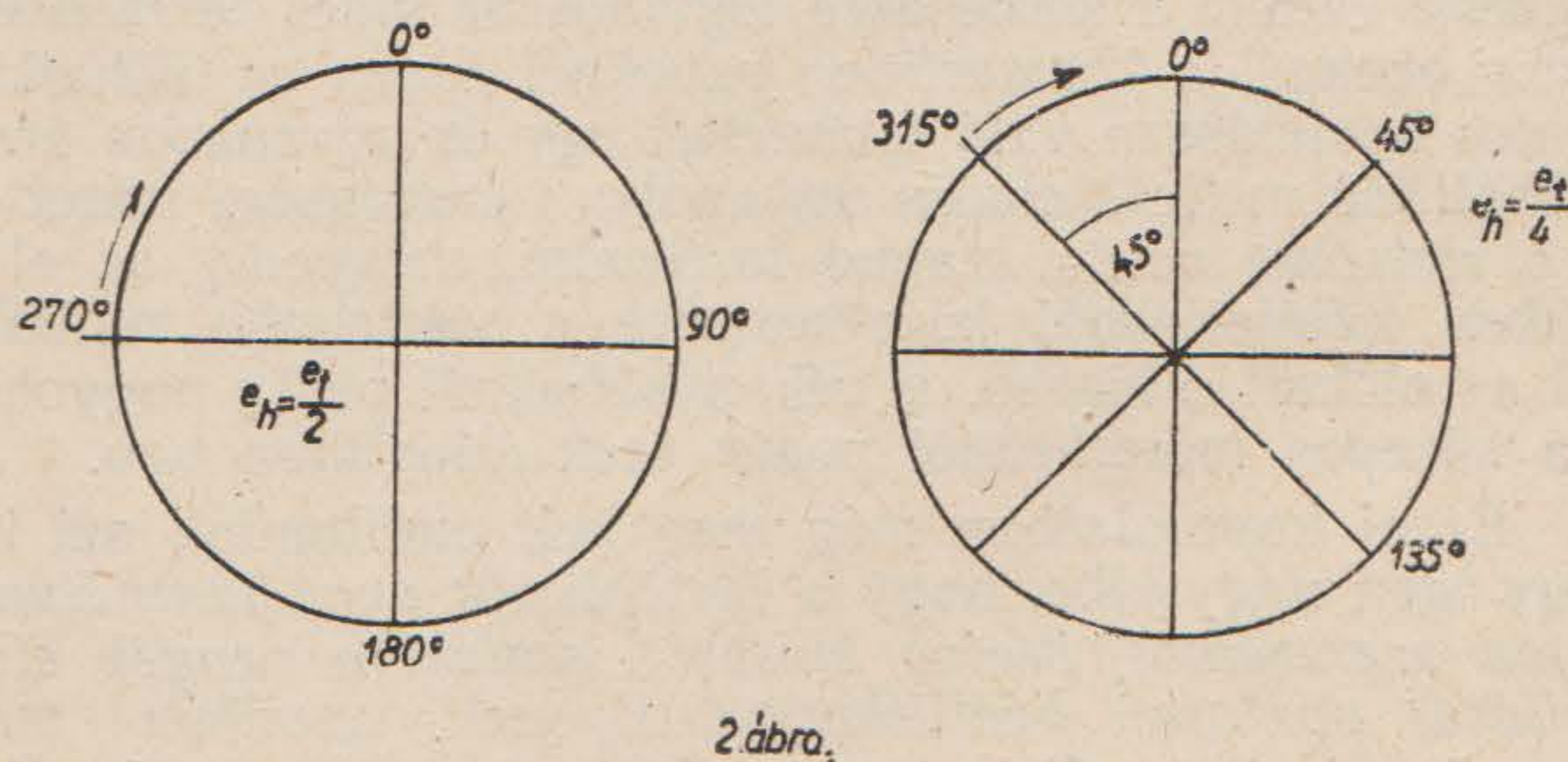
pengeelőhajlásának előbb megállapított mértékét még 25—50 százalékkal fokozni kell. Tapasztalati megfigyelések szerint ugyanis az elméleti számítással levezetett eredmény nem elegendő, mert különösen a fogak tompulásának időszakában a rostokat a fűrész fogai nem vágják át, hanem inkább szakítják és így a vágásrés alapja nem sima, hanem szálkás felületű és ez súrlódik az üresjárat alatt felfelé mozgó keret fűrészfogainak a hátvona-



lába ill. annak hátvonalfeleli csúcsára és mert a keret mozgása az alsó holtpontból való emelkedéskor lassú, minek folytán a fűrészfog súrlódik az előtolás alatt a rönkhöz.

Nézzük azt az esetet, ha az előtolást az üresjárat alatti 270°-nál kezdjük, ebben az esetben az előtolás fele az üresjáratra és fele pedig a munkajaratra esik. Mivel csak az üresjárat alatti előtolásra kell előhajlást számítani, ebből kifolyólag:  $e_h = e_t/2$

Vizsgáljuk ezután a nálunk leginkább használatban levő régi típusú időszakos (lökésszerű) egy tolórudas kilincsműves előtolóberendezéssel bíró keretek előhajlását és előtolás kezdetét. Ennél a rendszernél az előtolás az üresjárat alatt veszi kezdetét és a kezdettől számított 180°-os út után a munkajarat alatt fejeződik be. Az előtolás a keret felső holtpontja előtt 45°-kal megelőzőleg veszi kezdetét, tehát akkor, amikor a keret az alsó holtpontból emelkedik a felső holtpont felé, mégpedig 6—8 cm-rel előbb, mint a felső holtpont. Ez a 6—8 cm felel meg az előbb említett 45°-nak. (2. ábra.)



Az egész előtolás 180°-nak megfelelő úton tart és így az előtolás 1/4 része esik az üresjáratra — ugyanis 45° negyedrésze a 180°-nak — és 3/4 része esik a munkajaratra. Az előzőekben kifejtettek szerint az előhajlást csak az üresjárat alatti előtolásra kell számítani. Mivel ennél a rendszernél az üresjárat alatti előtolás az össz-előtolásnak 1/4 részét teszi ki, és mivel az előhajlás egyenes arányban van az előtolással, ennek következtében az egy járáthosszra eső előhajlás ( $e_h$ ) egyenlő a fordulatonkénti előtolás  $e_t$  negyedrésszel, azaz:

$$e_h = \frac{e_t}{4}$$



Elméletileg levezetve így áll az eset. Gyakorlatilag azonban a keret működésétől, karbantartásától függően — gépenként külön kikísérletezve — ezt még egy bizonyos tényezővel való szorzással módosítani kell, hasonlóan a folytonos előtolóberendezéseknél említett módosító tényezőhöz. (Lásd az ábrákat, az előtolás kezdete nyíllal jelezve!)

Az eddig kifejtettek szerint az előhajlás nagysága azonban csak akkor lesz ilyen mértékű, ha az előtolás kezdete a felső holtpont előtt 45°-ban történik. Ha azonban az előtolás előbb vagy utóbb veszi kezdetét, az előhajlás nagyságát ennek megfelelően nagyobbra vagy kisebbre kell venni, mint ahogyan azt az előzőkben kiszámítottuk, azon oknál fogva, mert az előhajlás nemcsak az előtolás nagyságának, hanem az előtolás kezdetének is függvénye.

Általánosan ismert és tudott tény, hogy vastagabb méretű rönknek a fűrészelése lassúbb, mint a vékonyabb méretűé. Ezt kifejezhetjük egy empirikus képlet alakjában:

$$E_t = \frac{v}{d}$$

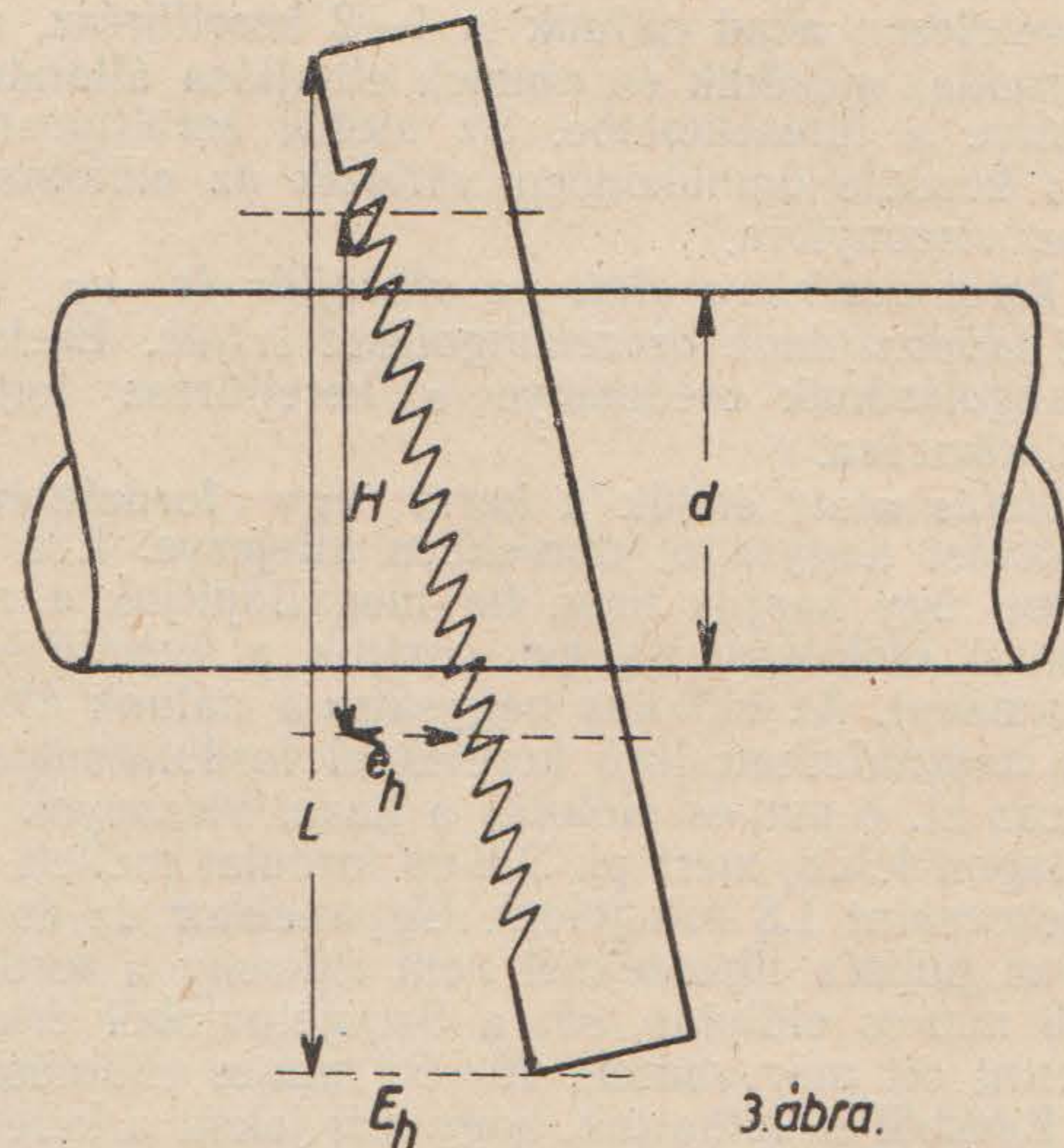
ahol  $E_t$  = a percnkénti előtolás m-ekben számítva;  $v$  = a keretfűrész fogainak átlagos sebessége m/sec-ban kifejezve; és  $v = 2Hn/60$ , ahol  $H$  = a keret járáthossza m-ben;  $n$  = a keret percnkénti fordulati száma; végül  $d$  = a felfűrészkelendő rönk átmérője dm-ekben mérve.

Egy példával világíthatjuk meg ezt legjobban. Keretfűrészünk fordulati száma percnként átlagban 180—350 között változik s a járáthossz mértéke 400—600 mm ugyancsak átlagban. Ennek megfelelően az átlagos fogsebesség mp-ként 2,5—6 m. Tegyük fel, hogy a keret járáthossza  $H=500$  mm, a fordulati száma  $n=300$  mm, akkor  $v=5$  m/sec s legyen a rönkátmérő 3 dm, akkor  $E_t = 5:0,3 = 1,7$  m/min., a rönk percnkénti előtolása. Ebből a gyakorlatilag levezetett empirikus képletből következik, hogy a vastagabb rönkök előtolása kisebb, mint a vékonyabbaké. Ennek a folyamánya pedig az, hogy az előtolás változásával változik az előhajlás is. A nálunk általánosan használt régi típusú kereteknél rögzítve van az előtolás kezdetének időpontja és így az előhajlás a rönk vastagsága szerint változtatandó.

Az előzőkből az következik, hogy más előhajlást kell adni a pengének a vastag rönk fűrészelésénél és mást a vékonyánál, mert a vastag rönk előtolása kisebb, s kisebb előtolásnak kisebb előhajlás kell. Ennek azonban csak úgy tudunk eleget tenni, ha rönkterünk vastagsági méret szerint osztályozva van, mert egy és ugyanazon műszak alatt, illetve ugyanazon beállítású pengék mellett csak ugyanolyan vagy közel egymással egyenlő vastagságú rönköket dolgozhatunk fel. Sajnos, a gyakorlati fűrésztechnika ezekre a kérdésekre legtöbbször nincs tekintettel. Pedig ezeknél a korszerűtlen gépeknél éppen az előhajlás pontos betartására való tekintettel egy és ugyanazon pengébeállítás mellett csakis ugyanolyan vastagsági mérettel bíró rönköket volna szabad fűrészelni, mégpedig az előzőkben kifejtettekkel következtetve a vastagabb rönköknél az előhajlás kisebb, a vékonyabbaknál pedig nagyobb, s a közepes méretűeknél pedig ezek átlagában van.

Ezzel kapcsolatban még meg kell említenünk azt is, hogy igen nagy hiba, hogy a legtöbbször nem használunk olyan szerszámot, illetve műszert, amivel a pengék előhajlását pontosan beállíthatjuk. Ilyenek azonban már vannak, ezeket alkalmaznunk kellene a teljesítmény fokozása és a minőségi fűrészelés érdekében.

Az előzőkben az előhajlás nagyságát egy járáthosszra állapítottuk meg. A járáthossz azonban a keretfűrész pengéjén nem rögzíthető és így ott az előhajlást nem is jelölhetjük meg. Önként kínálkozik, hogy az előhajlás nagyságát az egész penge hosszára állapítsuk meg, vagy pedig a keret súrlódó felületei közötti távolságra. Ezeket a helyeken már módunkban van az előhajlás mértékét a valóságban is kijelölni. Ha az össz-előhajlást, tehát az egész penge hosszára vonatkozó előhajlást » $E_h$ «-val jelöljük és a penge hosszát » $L$ «-el a járáthosszat » $H$ «-val és az egy járáthosszra vonatkozó előhajlást » $e_h$ «-val, akkor a következő arányt állíthatjuk fel (3. ábra.):



3. ábra.

$$E_h : e_h = L : H$$

ebből

$$E_h = e_h \cdot \frac{L}{H}$$

Világítsuk meg ezt egy példával. Legyen a fordulatonkénti előtolás mm-ekben:  $e_t = 6$  mm, az előzők szerint  $e_h = e_t/4 = 6/4 = 1,5$  mm. Legyen a járáthossz 400 mm, a pengehossz 1200 mm, akkor

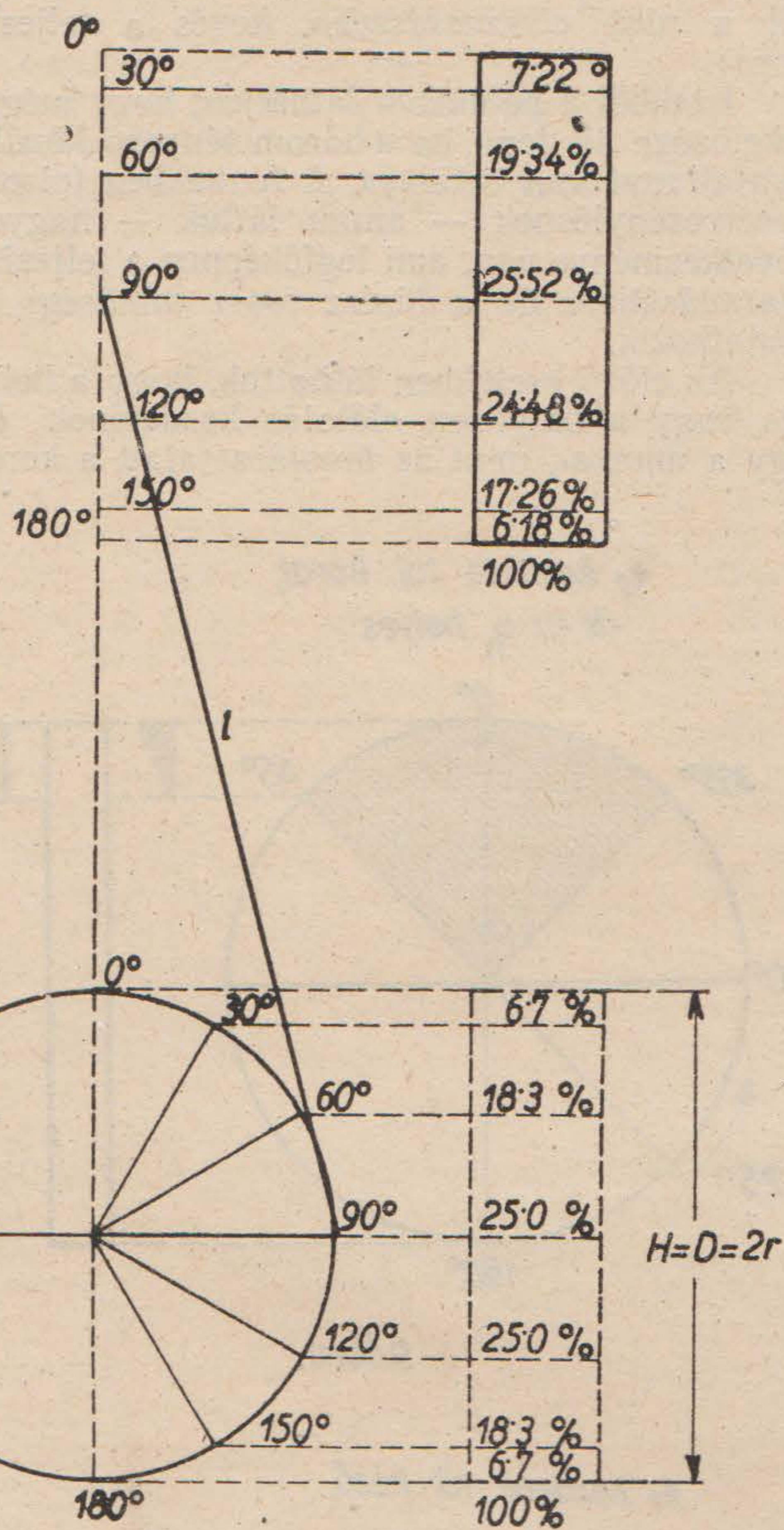
$$E_h = 1,5 \cdot 3 = 4,5 \text{ mm.}$$

Vizsgáljuk ezután a keretfűrész változó fogsebességét. A keretfűrész forgattyúcsapja a kör kerületén egyenletes sebességű mozgást végez, ugyanakkor a forgattyúcsappal összeköttetésben lévő hajtórúd, ezt az egyenletes és körben való mozgást a keretnél — a keret fel- és lefelé való mozgásánál változó sebességű mozgássá alakítja át, mégpedig elindulva a keret felső állásából — a felső holtpontból — ahol a sebesség 0 és onnan lefelé haladva a sebesség növekedik addig, amíg a forgattyú a hajtórúdra merőleges helyzetbe kerül. Ettől a ponttól a sebesség csökken és az alsó holtpontban eléri a 0-t. Innen továbbfordulva a sebesség változik az előbb leírt törvényszerűség szerint s a 270° körül ismét maximumra és a felső holtpontban 0-ra csökken. Ha a forgattyú csapjának a különböző fokok mellett a helyét a forgattyú átmérőjére a rajz szerint levetítjük, akkor azt találjuk, hogy amíg a forgattyú csapja a 0°-ból elindulva eléri a 30°-ot, akkor ennek vetülete az egész átmérőnek 6,7%-át teszi ki, 30° és 60° között, tehát ugyanannyi szög mellett a vetület már 18,3%-ot tesz ki 60° és 90° között ez a vetület a forgattyú átmérőjének a 25%-át adja (4. ábra).

Tovább haladva 90°—120° között 25%, 120°—150° között 18,3% és 150°—180° között 6,7%-ot tesz ki. A forgattyú átmérője (D) — ami adódik a forgattyú sugarának (r) a kétszereséből — nem egyéb, mint maga a járáthossz (H).

Ha most nem a forgattyú csapjának a helyét vetítjük le 30°-onként, hanem a keretfűrész felső hevedere csapjának a helyét, akkor azt találjuk, hogy 30° forgattyúelfordulás mellett a keret hevederének a csapja 7,22%-át teszi meg a járáthossznak. 30° és 60° között 19,34%-át, 60°—90° között pedig 25,52%-át. 90°—120° között 24,48%-át, 120°—150° között 17,26%-át és 150°—180° között 6,18%-át, ez összesen 100%. Ez olyan keretnek a mozgására vonatkozik, ahol a hajtórúd hossza (l) úgy aránylik a forgattyú átmérőjéhez (D), vagy a járáthosszhoz (H), mint 6:1. A keretfűrészekenél a hajtórúd hossza és a járáthossz közötti határozott arány áll fenn. A legtöbb esetben úgy aránylik, mint 6:1 vagy pedig 5:1. Régi típusú kereteknél előfordul 4:1 arányban is, ezek azonban rendeltetésüknek nem felelnek meg.





4. ábra.

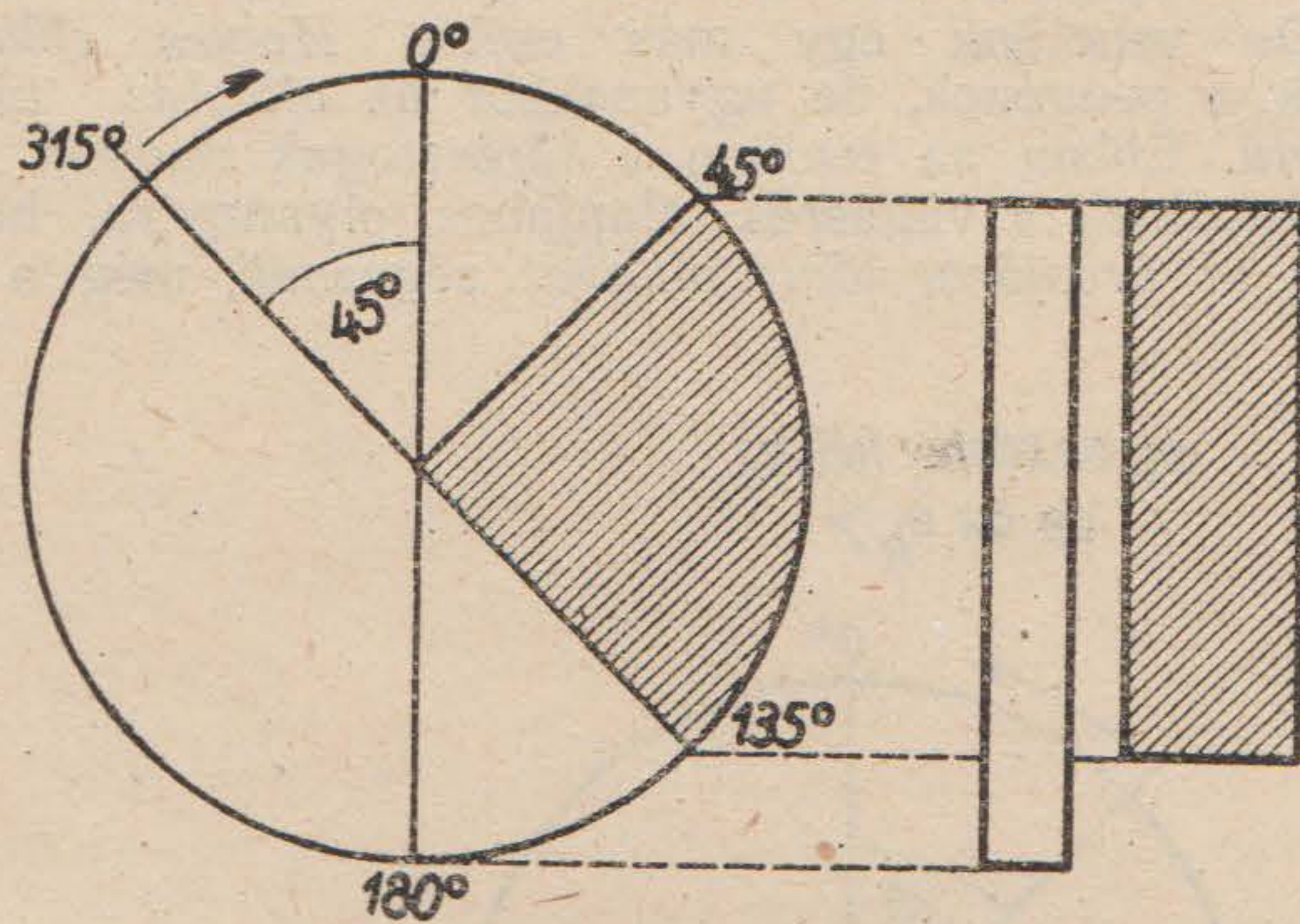
Mindebből láthatjuk, hogy bár a forgattyú csapja egyenletes kerületi sebességgel mozog, ugyanakkor a keret felső hevederének a csapja vagy mondhatjuk a keretfűrész bármely fűrészfoga nem eszerint a törvényszerűség szerint változtatja a sebességét, ahhoz hasonló, de nem azonos vele.

A fűrészelés gyakorlati kivitele szempontjából ezt a különbséget azonban elhanyagolhatjuk és megállapíthatjuk azt a törvényszerűséget, hogy a keret sebessége, tehát maga a fogsebesség 90° és 270° körül éri el a maximumot, és a holtpontoknál pedig a minimumot. Ebből az egyszerű megállapításból azt a következtetést kell levonnunk, hogy a fűrész munkáját főleg akkor kell a munkajarat alatt végeztetnünk, amikor a fog sebessége kulminál, mert minél nagyobb a fogsebesség, annál nagyobb a munkateljesítmény.

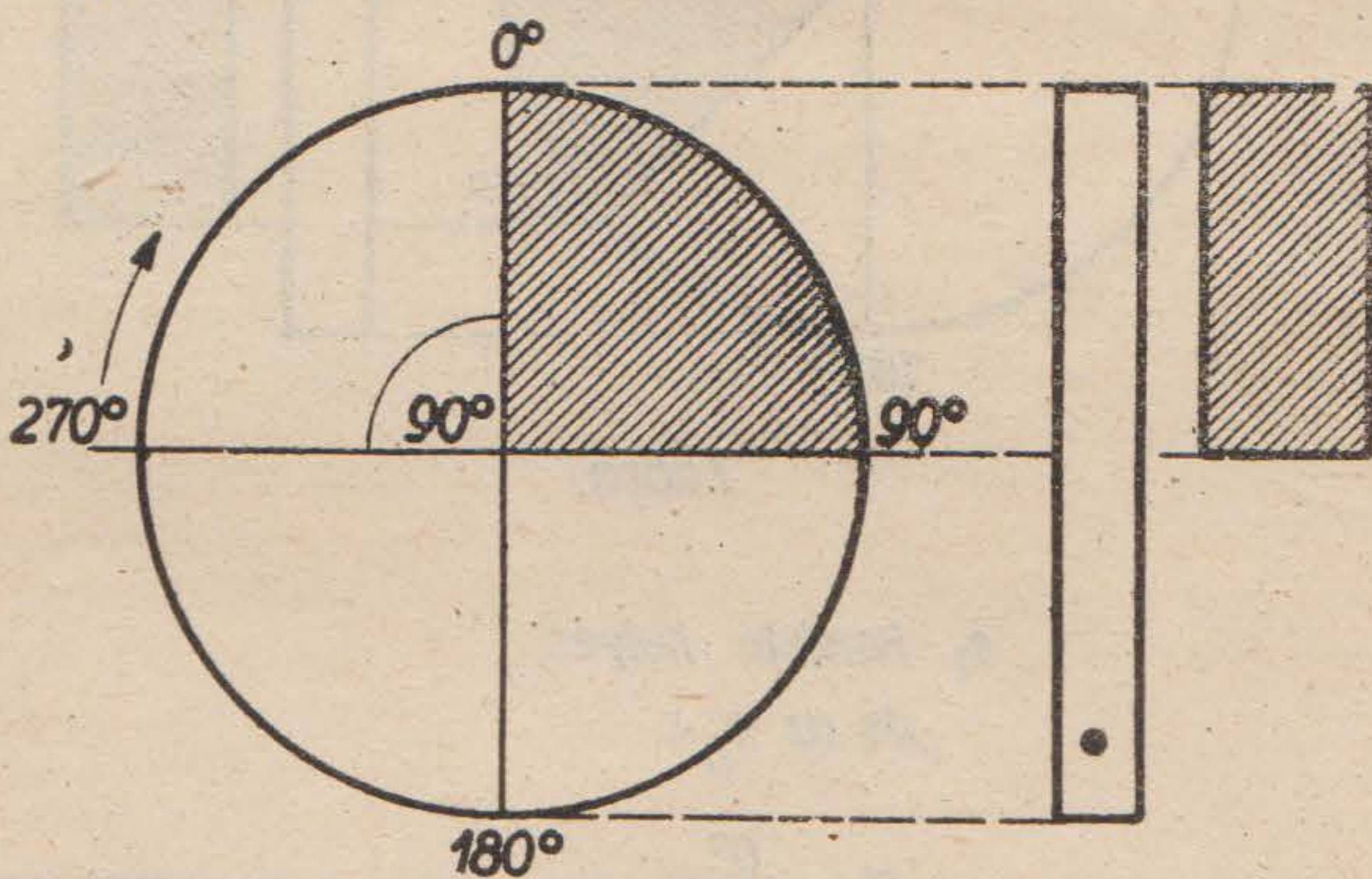
Ezekután tegyük vizsgálat tárgyává, miért állapítja meg az elmélet az ilyen rendszerű időszakos előtolással bíró keretknél a felső holtpont előtt 45°-ban (tehát a 315°-nál) az előtolás kezdetét.

Az előző pontban kifejtettek alapján tudjuk megmagyarázni azt, hogy miért nem indítjuk el az előtolást a munkajarat megkezdése alkalmával a felső holtpontban és miért nem az üresjárat kezdetekor, az alsó holtpontban, hanem a felső holtpont előtt 45°-kal. Ugyanis ha ekkor indítjuk el a rönk előtolását, a munkajarat alatti előtolás akkor fog legjobban érvényesülni és legnagyobb százalékban lebonyolítást nyerni, amikor a keretnek a sebessége maximum, vagy akörül van. Az ilyen előtolási rendszernél a keret megkezdéskor a munkajarat alatti előtolás túlhaladva 45°-kal a munkajarat alatt arra az előtolásra, ami az üresjárat alatt történt és ez tart az alsó holtpontig. Ezt az aránylag csekélyebb munkát az előhajlással végzi el. A munka zömét pedig a munkajarat alatti előtolás anyagán végzi, mégpedig abban az időközben (a munkajarat alatti 45°–130° között), amikor a keretnek

éppen a legnagyobb a sebessége és így ki van használva a keret teljesítménye. Ezt az utóbbi munkát a keret minden foga végzi, mert az előtolásnak munkajarat alatti része közvetlenül érintkezésbe kerül a penge fogazatával. (Tekintet nélkül arra, hogy van-e előtolása a pengének, vagy pedig nincs) (lásd az 5, 6. ábrát).



5. ábra.



6. ábra.

Ha azonban az előtolást nem 45°-kal, hanem 90°-kal előbb kezdjük meg a felső holtpont előtt, akkor a helyzet az lesz, hogy a fűrész megkezdéskor a munkajarat már a felső 0 pontban és az előhajlásnak megfelelő munkát végzi az alsó holtpontig és a munkajarat alatti előtolás fűrészelési munkáját befejezi már a 90°-nál s onnan üresen jár, tehát nincs a teljesítménye kihasználva (lásd az ábrát). Mindezekből látható, hogy miért kell az előtolást elindítani az üresjárat alatt a felső holtpontot megelőzőleg 45°-kal.

A keret vezénylése mindezek szerint nem egyszerű feladat és tökéletesen csak úgy tudjuk végrehajtani, ha az előzőekben ismertetett 3 tényezőt, nevezetesen az előtolást, az előhajlást és az előtolás kezdetét szabályszerűen összhangba hozzuk. Ez az állapot azonban a legritkább esetben fordul elő, mert vagy egyik tényező változik vagy a másik, vagy esetleg két tényező is változik és ezekből a változásokból sokféle eset lehetséges.

Vegyünk ezek közül 1–2 kirívó esetet. Tegyük fel, hogy az előtolás kezdete helyesen történik, ellenben a neki megfelelő előhajlást nagyon méreteztük. Ebben az esetben a keret felső állásánál nagy lesz a távolság a fogcsúcsok és a vágásrés alapja között. A fűrészfogak később jutnak a fa testéhez, azaz a vágásrés alapjához, ami miatt egy teljesítményvesztés következik be, ami abban nyilvánul, hogy a fűrészpengék alsó fogai a munkajarat alatt üresen futnak és a felső fogak aránytalanul vannak megterhelve. Mivel ebben az esetben a fűrészpenge felső részében lévő kevés fognak kell a fűrészelést elvégezni, ennek a következménye, hogy nem lesz sima a metszés és a nagyobb ellenállás miatt visszacsúszásra kényszeríti a rönköt és a nagyobb forgácsvastagság miatt a rönk alsó felületén a vágásrés kiforgácsolódik (7. ábra).



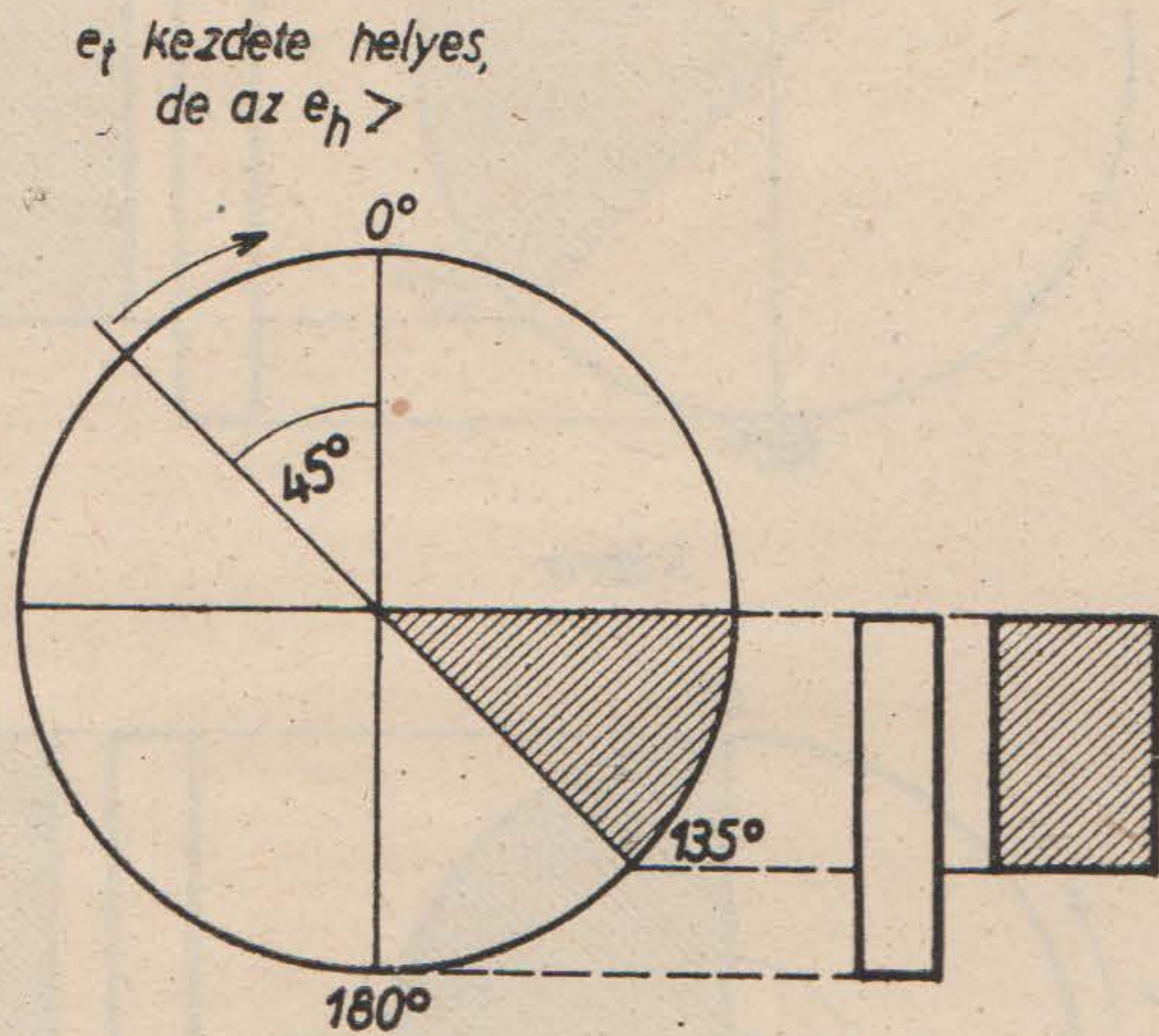
Vehetünk egy másik példát: *helyes az előtolás kezdete, de kevés az előhajlás*. Ebben az esetben az üresjárat alatt súrlódik a penge a vágásrés alapjához, akadályozza és fékezi az előtolást. A pengét fölöslegesen felmelegíti, ami által az kiterjed, a fűrészfogak félrevágnak, bekövetkezik a rönk visszacsúszása, aminek végeredményben a teljesítménycsökkenés az eredménye (8. ábra).

De vehetünk egy más esetet. *Helyes előhajlást adunk a pengének, de ugyanakkor az előtolás túlkorai kezdettű*. Ebben az esetben a fűrészfogak nagyon korán közelkerülnek a vágásrés alapjához olyannyira, hogy a fogak az üresjárat alatt munkát végeznek, még a felső

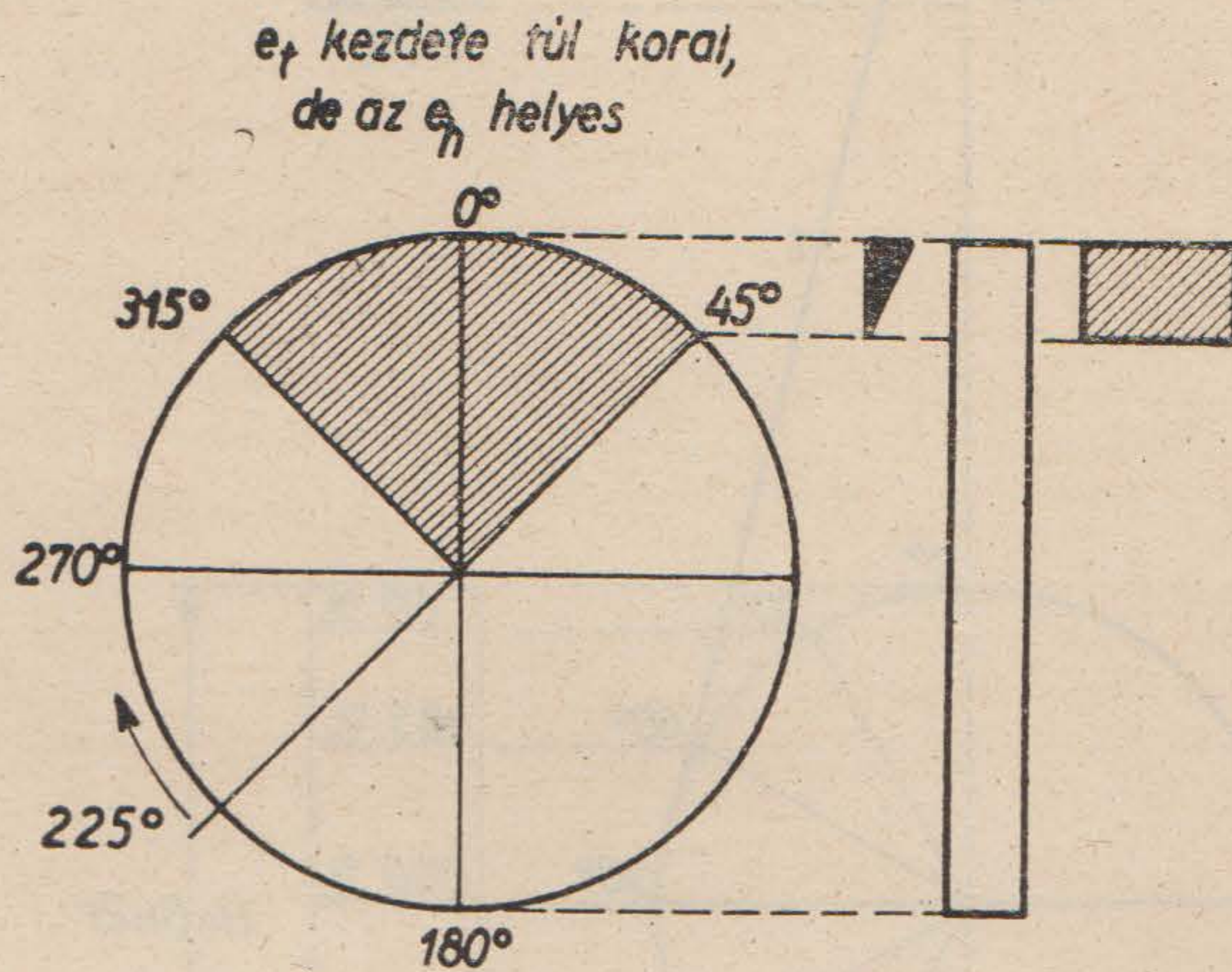
áll a rönk visszacsúszása, kevés a teljesítmény (10. ábra).

Ezekből a példákból láthatjuk, hogy még többféle eset lehetősége áll fenn, ha a három tényező közül bármelyik is pontatlanul van betartva. A fentiekben felsorolt helytelen keretvezénylésnek — amint láttuk — nagyon sok káros következménye van, ami legfőképpen a teljesítmény visszamaradásában, de a fűrész rossz minőségi kivitelében is mutatkozik.

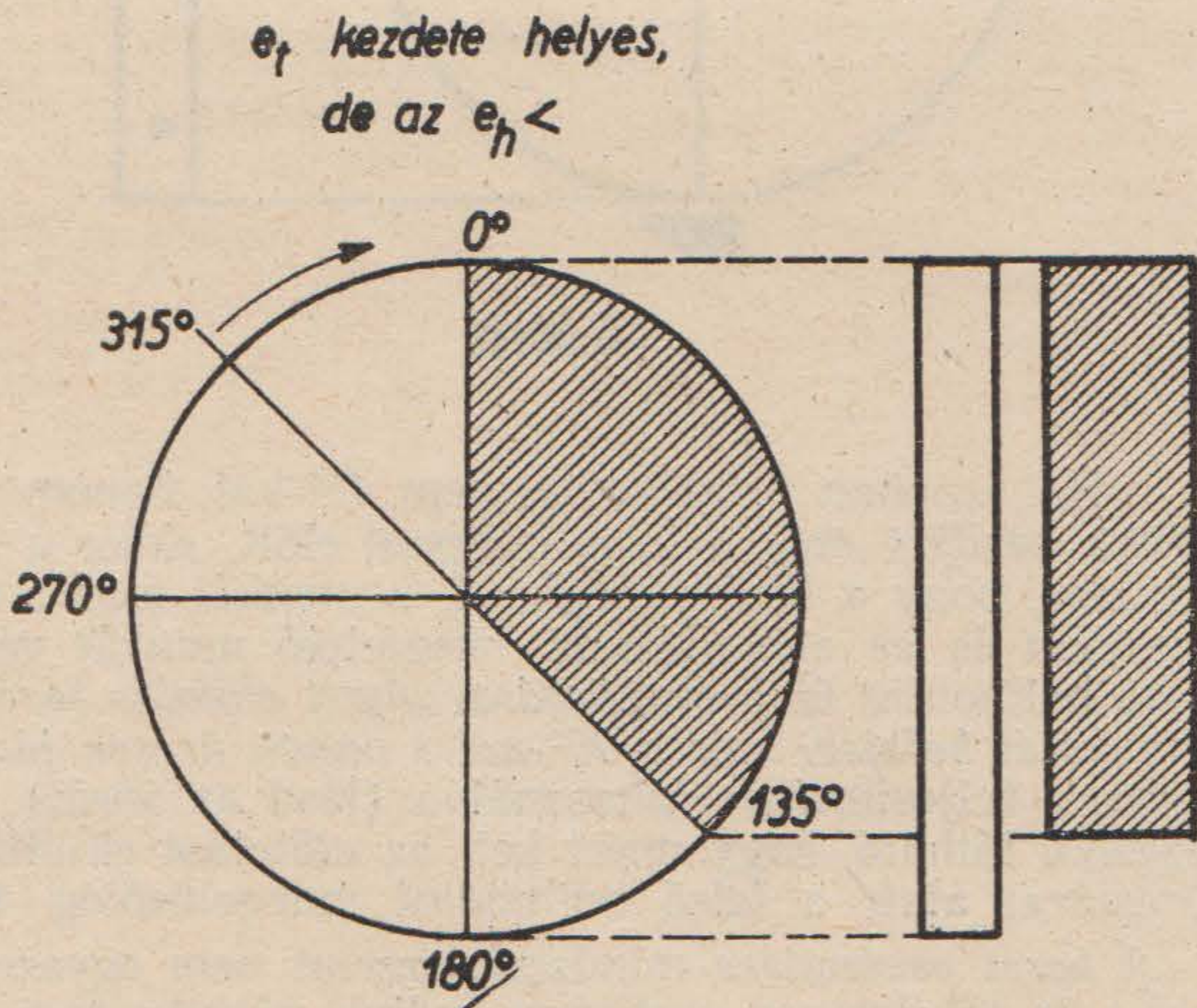
Az előző esetekben láthattuk, hogy a helytelen előhajlás vagy a helytelen előtolás kezdetének következtében úgy a munka-, mint az üresjárat alatt a keretfűrész fogai



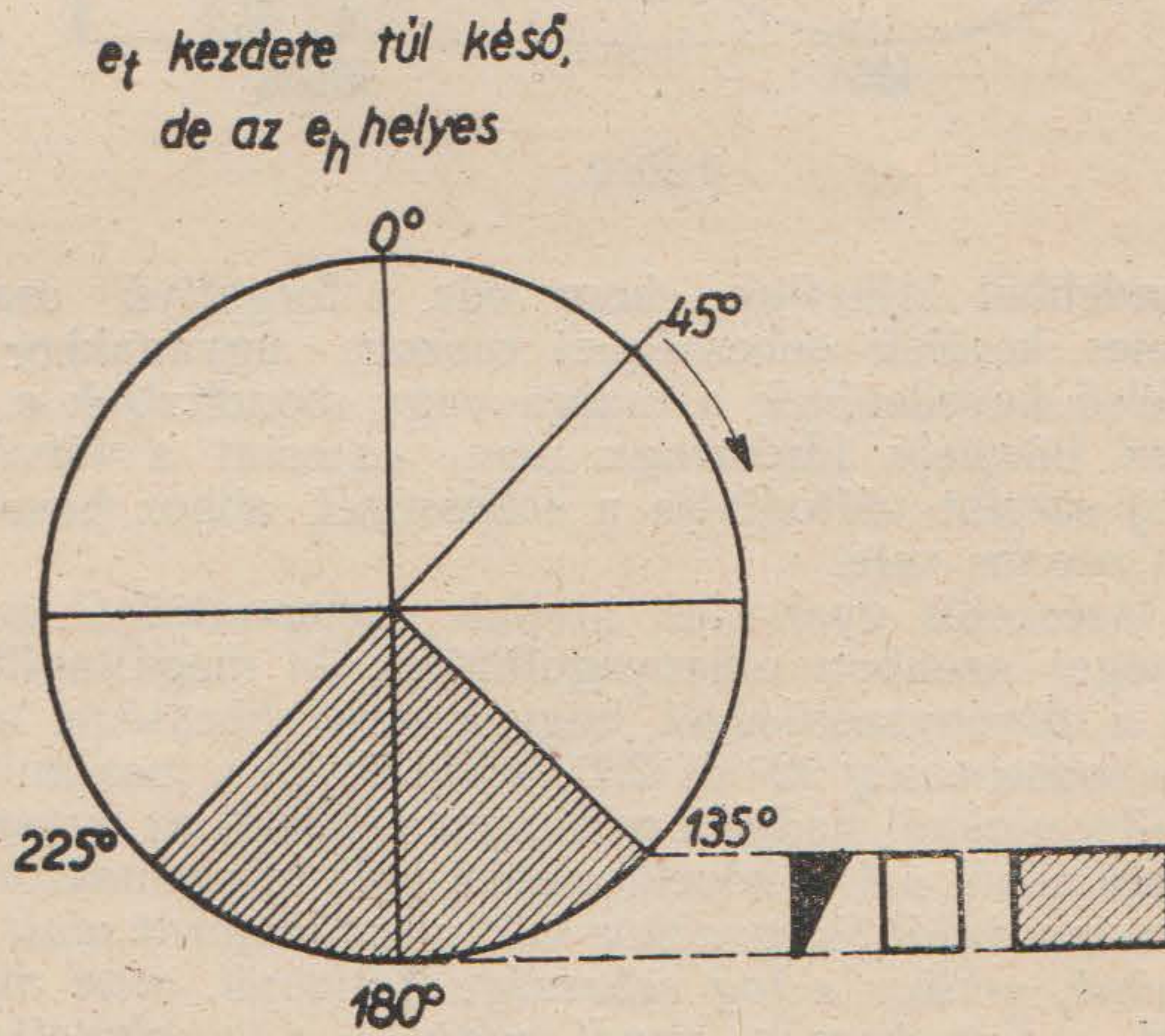
7. ábra.



9. ábra.



8. ábra.



10. ábra.

hólpontba való érkezés előtt, s ebben az esetben különösen a fűrészpenge alsó fogai lesznek megterhelve, s a rönköt felfelé rángatja a fűrész és visszacsúszásra kényszeríti, ami nagy erőfelhasználással jár és kevesebb teljesítménnyel (9. ábra).

Egy másik példában legyen ugyancsak az előhajlás helyesen megállapítva, de az előtolás túlkésőn (már a munkajarat alatt) veszi kezdetét. Ez az eset fordul elő az erősen túlhasznált, kopott, öreg kereteknél. Ebben az esetben a keret felső állásában nagy a távolság a fogcsúcsok és a vágásrés alapja között. A fűrészfogak későn kerülnek metszéshez, tehát vágásvesztés áll elő. Üresen járnak a munkajarat alatt a fűrészpenge alsó fogai és egyenlőtlenül vannak megterhelve a felső fogak. A rönk alsó felületén a vágásrés a fogak egyoldalú megerősítése miatt kiforgácsolódik. Az üresjárat alatt, mégpedig amikor a keret az alsó hólpontból kezd felfelé emelkedni, felfelé rángatja a rönköt és a súrlódás következtében a penge melegszik s a fogak kopnak. Nagy az erőmegterhelés, be-

különbözőképpen vannak igénybevéve, aminek folyamánya, hogy a fűrészfogak egyenlőtlenül kopnak. Hosszabb gyakorlattal bíró szakember a fűrészfogak egyenlőtlen kopásából következtetést vonhat le az előtolás kezdetének és az előhajlás nagyságának helytelenségére.

Például, ha azt állapítjuk meg a keretfűrész fogzatán, hogy a fűrészfog hátvonalán a csúcsrész kifényesedik, akkor ebből arra következtethetünk, hogy az előtolás nagyságához viszonyítva kevés a penge előhajlása. Ez a kopási eset azonban előállhat abból is, hogy ha túlkorai vagy túlkésői az előtolás kezdete. Ez utóbbi két esetben azonban a fogak hátvonalán a csúcsok kifényesedése a korai előtolási kezdetnél a penge alsó fogainál, az utólagos előtolási kezdetnél pedig a felső fogaknál jelentkezik.

Egy másik esetben, pl. ha az előhajlás a kellőtől nagyobb, ebben az esetben az alsó fűrészfogak (a munkajarat alatt) a vágásban nem vesznek részt és élüket megtartják, ugyanakkor a penge felső fogai az erősebb



igénybevétel következtében erősen *kopnak*. Ugyanezt tapasztalhatjuk abban az esetben, ha az előtolás később veszi kezdetét.

Viszont a *korábbi előtolási kezdet* által az *alsó fűrészfogak* vannak jobban igénybevéve amiáltal gyorsabban kopnak.

Előfordul olyan eset is, hogy a középső fogak vannak jobban igénybevéve és erősebben kopnak s ugyanakkor az alsó és felső fogak még feltűnően élesek. Ebben az esetben nem a keretvezénylésben van a hiba, hanem a *helytelenül szegecselt kengyelű penge kifeszítésében*. Ez a hiba akkor áll elő, ha a kifeszített penge fogcsúcsvonalát ívelt (hasas).

Ezek a példák mind amellettt tanúskodnak, hogy a pengének az előzőekben vázolt egyenlőtlen kopása nem minden esetben származik a pengék helytelen élesítéséből, illetve azoknak a keretbe való kifeszítéséből, hanem igen sok esetben a keret helytelen vezényléséből, pontosabban kifejezve: az előhajlás, az előtolás kezdete és az előtolás összehangolásának hiányából.

A keretfűrészek *munkateljesítményét* erősen befolyásolja a *járáthossz*, és a *metszési magasság* egymáshoz való viszonya, ugyanis ettől a viszonytól függ a fűrészfogak kihasználása és a fűrészpor kitakarítása.

Ideális esetben a *járáthossz egyenlő a metszési magassággal*. Ebben az esetben minden fűrészfog munkához jut, a fűrészfogak ki vannak használva és a fűrészpor-takarítás felerészben felső, felerészben a fűrész alsó részén történik. Amikor dönteni kell a fűrészkeretek megválasztása ügyében, akkor a járáthossz és a rönkátmérő viszonya is figyelembeveendő. Általánosságban a felfűrészelt rönk vastagsága közel egyenlő a járáthossz nagyságával, ami viszont függvénye a keretbőségnek.

Abban az esetben, ha a *metszési magasság nagyobb*, mint a járáthossz, ami akkor adódik, amikor a járáthossznál vastagabb rönköket dolgozunk fel, a fűrészpenge közepén lévő fogak nem kerülnek ki a vágásrészből, aminek folytán a fűrészpor-kitakarítás nem tökéletes és ezeknek a fogaknak erősebb igénybevétele következtében a kopásuk is nagyobb. A keretfűrész méretének megválasztásánál erre tekintettel kell lenni. Ilyen esetben azáltal csökkenthetjük a hibát, hogy *keskenyebb pengéket, nagyobb terpesztést* alkalmazunk, sőt a metszőfogak közé beiktathatunk új. n. takarítófogakat (mégpedig szükség szerint minden 3-ik, esetleg minden 5- vagy 7-ik fog lehet takarító).

Végül előfordul az az eset is, különösen olyan üzemekben, ahol csak egy keretfűrész működik, hogy a *metszési magasság kisebb mint a járáthossz*. Ebben az esetben a fűrészpor kitakarítása tökéletes, ellenben a fűrészfogak nincsenek kihasználva. A fogak egy tekintélyes része nem jut munkához. Az ilyen járáthossznak, illetve

keretbőségnek az alkalmazása azzal a hátránnyal jár, hogy a teljesítmény lényegesen csökken. Ezen némileg úgy lehet segíteni, hogy egyszerre két prizmat vágunk egymás fölé helyezve.

Az előzőekben elmondottak elsősorban elméleti meghatározások, a gyakorlatban azonban egész más a végrehajtás. A legtöbb esetben a vastagabb és vékonyabb rönkök, hosszabbak és rövidebbek, görbék és egyenesek, minden minőségi osztályozás nélkül vannak a fűrészrönktereken tárolva, aminek a folyamánya a teljesítmény erős visszaesése, amit még fokoz az, ha a kitermelés során az ágakat nem vágják le teljesen a rönk felületéig.

*Összefoglalva* a fentiekben letárgyalt megállapításokat, arra a végeredményre és következtetésre jutunk, hogy a keretfűrészek teljesítménye függvénye a szakszerű fakitermelésnek, a kitermelt fa tervszerű beszállításának, a rönktereken való méret, minőség és fafaj szerinti osztályozásának, korszerű gépek alkalmazásának, az elsőrendű anyagból készült, jó fogazattal bíró és szakszerűen élesített fűrészpengéknek, a pengék időben való váltásának és különösen a keret helyes vezénylésének. Ha mindezekre tekintettel vagyunk, akkor megállapíthatjuk azt, hogy a keretfűrészek teljesítményének fokozásánál nincsen sem elméleti, sem gyakorlati megoldatlan probléma. A teljesítmény tehát a maximumra fokozható fel.

Amikor az *önköltségcsökkentés* érdekében arra törekszünk, hogy a munkaköltséget a gépek teljesítményének fokozásával csökkentjük, nem szabad figyelmen kívül hagynunk, hogy a szakszerűtlenségtől óvakodnunk kell. Az önköltségcsökkentésnek ugyanis egy másik súlypontos tényezője az anyaggal való takarékoság. Az önköltségcsökkentésnél súlypontosabb jelentőségű az anyagtakarékosság és ha azt látjuk, hogy túlzásba mentünk a teljesítmény felfokozásában, vessünk számot, hogy melyik tényező csökkentésével fogjuk az önköltséget erőteljesebben mérsékelni. Egy példával világítom meg ezt a kérdést. A különböző fűrészait árutermékek önköltsége a munkaköltségből és a felhasznált anyag költségéből adódik. A fűrészelt áru árában a munkaköltség az anyagköltséggel együtt számított összköltségnek csak  $\frac{1}{5}$ — $\frac{1}{10}$ -ed részét teszi ki, tehát az anyag értéke 5-ször—10-szer olyan nagyságban jelentkezik. Emiatt óvakodnunk kell a munkateljesítmény szakszerűtlen felfokozásától, mert az így termelt fűrészelt áru szálkás, görbe, hullámos felületű lesz, aminek következtében a további feldolgozásnál 10—20% anyagvesztés is bekövetkezhet. Ez az anyagvesztés lényegesen magasabb értéket képvisel mint az, amit esetleg munkateljesítmény szakszerűtlen emelésével elértünk.

Mindezekből következik, hogy a keretfűrészek teljesítményének fokozásánál figyelemmel kell lenni a gazdaságosi követelményekre.



*Üdvözöljük az Angyalföldi Bútorgyár dolgozóit,  
akik a könnyűiparban a Minisztertanács és a SZOT  
vándorzászlójáért folyó szocialista munkaversenyben  
a III. helyezést megnyerték*



# Szabványosítás a tervgazdálkodás szolgálatában

RÉZ FERENC

Ebben a cikkben imertetni kívánom a szabványok szerepét és feladatait a szocialista gazdaságban, továbbá azt, hogy a magyar faipari és erdőipari szabványok milyen elgondolás és irányelvek mellett készülnek és milyen hatásuk volt, illetve van első ötéves tervünkre.

A cikk szűk kerete nem engedi meg, hogy az egyes kérdéseket teljes részletességgel tárgyaljam, nem is ez a célja. Csupán azt kívánom elérni, hogy a faipari és erdőgazdasági dolgozók általános képet nyerjenek a szabványokról és azok szerepéről a népgazdaságban. Remélem, hogy olvasóink hozzászólásaikkal nagymértékben hozzájárulnak ahhoz, hogy szabványaink mind szorosabban összefonódjanak a gyakorlati élettel.

Lenin elvtárs rámutatott arra, hogy »tervszerű állami szervezet nélkül, mely a termelés és elosztás területén az emberek tízmillióit egységes, szigorú normáknak veti alá,« elképzelhetetlen a szocializmus építése. Nem lehet népgazdasági tervet elkészíteni és teljesítését irányítani, ha nem volna meg a népgazdaság minden területén az azonos termelési mód mellett az egységes és egyformán érvényes szabályok és normák. Ezek a szabályok és normák a szocialista népgazdaság termelését hivatottak irányítani. Közöttük igen fontos helyet foglalnak el a műszaki és gazdasági normák, melyeken általában a következőket értjük:

## 1. A felszerelés kihasználásának normái:

Az egyes alkatrészek megmunkálásához, egy-egy művelet elvégzéséhez a technikai lehetőségek teljes kihasználása mellett szükséges idő: időnorma, vagy darabnorma alakjában.

## 2. Munkateljesítmény-normák:

## 3. Anyagnormák:

Nyersanyag, segédanyag, tüzelőanyag, üzemanyag stb.

## 4. Szabványok (A hazai gyakorlat szerint.)

## 5. Pénzgazdálkodási normák:

Forgótőke-normák, anyagi tartalékok normái, befejezetlen termelés normái stb.

A műszaki gazdasági normák a műszaki-gazdasági tervezésnek alapjai és hatalmas segítőeszközei voltak a Szovjetunió nagyarányú fejlődésének, és ugyancsak alapjai a mi fejlődésünknek is.

A szabványok tehát szintén normák, még pedig műszaki-gazdasági normák. Mit jelent ez? Azt, hogy a szabványok tartalmazzák azokat az előírásokat, amelyeket az ismétlődő termelési feladatok megoldásai — a műszaki adottságok és követelmények, valamint a gazdaságosság elvének figyelembevételével — megkívánnak.

A szabványok előírásainak ezenkívül még olyanoknak is kell lenniök, hogy az azok alapján készült termék betölthesse rendeltetését és ki tudja elégíteni a társadalom érdekében összehangolt igényeket. Ezek a feladatok azonban csak részfeladatok maradnak akkor, ha a szabvány elkészítésekor nem vennék mindig figyelembe egy bizonyos időszakra vonatkozó népgazdasági terv célkitűzéseit is.

Szabványainkkal mi is az ötéves terv célkitűzéseinek megvalósítását kívánjuk előmozdítani és minden szabványnál gondos bírálat tárgyává tesszük, vajjon a szabványosítás mennyiben segíti elő az illető népgazdasági ág feladatainak megvalósítását és szocialista építésünk fejlődését.

A szabványelőírásoknak tehát mindig a népgazdasági terv megvalósítását kell szem előtt tartaniok és segítséget kell nyújtaniok ahhoz, hogy a terv leggazdaságosabban, a társadalmi érdekeknek megfelelően legyen teljesíthető.

Gerő elvtárs az MDP II. kongresszusán, 1951. február 28-án az ötéves tervvel kapcsolatos népgazdaság jel-

legéről és fejlődésének perspektívájáról a következőket mondotta: »...népgazdaságunk jelenlegi állapotában átmenetet képez a tőkés gazdaságból a szocialista gazdaságba. Olyan gazdaság ez, amelyben még megvannak a tőkés gazdaság jelentős vonásai, de amelyben a parancsnoki pozíciót a dolgozó parasztsággal szövetkezett munkásosztály tölti be, és amelyben már döntően a szocialista gazdaság törvényei uralkodnak.« A feladat: »népgazdaságunk egységes, szocialista alapjának megteremtése.«

Az ötéves terv feladatai meghatározzák a szabványosítás teendőit, a népgazdaságunk jellegéről mondtak pedig megvilágítják a körülményeket, amelyek között a szabványosítást folytatni kell, éppen e körülmények megváltoztatása érdekében. Míg a szabványok kialakítása folyamán megállapítjuk a termékek tulajdonságait, közben egységesítenünk és egyszerűsíteniünk kell ezeket, felül kell vizsgálnunk a tervszerűtlenül, véletlenül, vagy tisztán piaci érdekből kialakult méretingsorozatokat: tehát vagy csökkenteni, vagy célszerűen kiegészíteni, bővíteni kell azokat.

A termékeknek a kapitalizmusból és népi demokráciánk kezdeti állapotából ránkmaradt feleslegesen sok változatának csökkentése mellett át kell vezetnünk termelésünket sorozatgyártásra, meg kell szabnunk azokat a gyártási feltételeket, melyek mellett a tömegesen készült alkatrészek könnyen beilleszthetők, vagy kicserélhetőek egymással. A szabványokkal rendet és fegyelmet kell teremtenünk a gyártásban és el kell érniünk azt, hogy a gyártó, illetve a termelő és az átvevő a termék tulajdonságain ugyanazt értsék és a támasztott követelmény betartását egyöntetű vizsgálati módszerekkel ellenőrizhessék. Mindezzel segítünk a kapacitás, gépi berendezés jobb kihasználásában, az anyag helyes, takarékos felhasználásában, a munkaerőszükséglet csökkentésében.

A szocialista szabványosítás hazánkban tulajdonképpen az ötéves tervvel indult együtt. Szabványosítás volt már régebben is és a kapitalista államokban most is komoly szerepet tölt be az egyes ipari cikkek gyártásában. Feladata azonban a kapitalista gazdaságban teljesen ellentétes irányú, mint a szocialista gazdaságban. Bár a kapitalista gazdaságban szintén tudatos, szervezett tevékenység a szabványosítás és ugyancsak a modern technika fejlődésével alakult ki, de egyedüli és kizárólagos célja az egyes vállalatoknál a termelés gazdaságosabb megszervezése, olcsóbbá tétele és a tőkés profitjának lehető növelése, függetlenül a dolgozók összességének érdekétől. Jellemző a kapitalista gazdaságra, hogy a szabványosítás nagyobb lendületet az első világháborúban vett, amikor is a fegyverek nagytömegű és megosztott termelése szükségessé tette azt, hogy a különböző vállalatok és országok — amennyiben szövetségesek voltak — azonos fegyvereket és lövedékeket gyártsanak.

Jellemző továbbá a kapitalista gazdaság szabványaira, hogy azokat nem tudják érvényesíteni egész gazdasági világukban és nem is bírnak minden esetben kötelező erővel, hiszen még a közszállításoknál sem kell azokat feltétlenül betartani. Itt is kiütözik tehát a kapitalista rend ellentmondása: az egész termelés és szállítás szervezetlensége.

Ezzel ellentétben a szocialista gazdálkodásban a szabványok az egész népgazdaság, a dolgozó nép összességének érdekeit szolgálják és mind a gyártmányok előállításánál, mindpedig a termékek szállításánál és forgalombahozatalánál minden esetben kötelező erővel bírnak. Az egyes termékek szabványosításánál szem előtt kell tartani, hogy az mennyiben fogja a gyártó üzemek termelékenységét emelni és milyen mértékben szélesedik ki a szabványosítás segítségével a nyersanyagbázis.

A szabványosítás közvetlen feladatai közé tartozik az, hogy elősegítse a tömeggyártást és a sorozatgyártásra



való áttérést, vagyis, hogy az időszakos termelő eljárások folyamatos termelésre legyenek átállíthatók. Fontos feladata továbbá, hogy hazai nyersanyagbázisunkat a legnagyobb mértékben kiszélesítse és a felkutatott és hasznosítható anyagokat az egyes gyártmányok gyártásánál való felhasználás céljából előírja. Döntő szerepe van végül a szabványoknak, a műanyagok, a hulladékanyagok és melléktermékek hasznosításánál is.

A nyersanyagbázis kiszélesítése természetesen nem mehet a gyártmányok minőségének rovására, hiszen népgazdaságunk célkitűzése: a dolgozók életszínvonalának állandó emelése. Evégből az 1951. december 2-i kormányhatározatok fokozottan előírják a gyártmányok minőségének emelését. Fontos tehát, hogy a szabványok az egyes gyártmányok minőségét egyértelműen és főleg közérthetően határozzák meg, hogy azt bárki, bármikor, minden különösebb szaktudás nélkül is ellenőrizni tudja.

A szabványokon keresztül érvényesíthetjük a jobb, fejlettebb technikai eljárások alkalmazását, a gyártmányok minőségi és gyártási előírásaival. A szabványok segítenek bennünket a selejtes árutermelés csökkentéséhez, mert egyértelmű minőségi előírásaik kiküszöbölik annak lehetőségét, hogy a gyártó vállalat a legyártott selejtes árut a dolgozók részére forgalomba hozhassa.

A faanyag szabványosításánál a fentebb elmondottak természetesen szintén érvényesek. A faanyagoknak fenti szempontok szerinti szabványosítása a többi termékekhez hasonlóan, szintén főként az ötéves tervvel kezdődött el. Előtte tervszerű, céltudatos szabványosításról nem is beszélhetünk. Voltak ugyan egyes fagyártmányfeleségekre »szabványok« is, de nagy általánosságban a fakereskedelmi szokványok voltak a mértékadók, amelyek csakis az egyén érdekeit tartották szem előtt és legtöbb esetben a termelők részére hátrányosan voltak megállapítva. Ezek a fakereskedelmi szokványok, főleg a közvetítő kereskedelem részére biztosították a lehetőleg kockázatmentes profitot és a legtöbb esetben nem voltak tekintettel sem a termelő, sem a fogyasztó érdekeire. Kötelező erővel természetesen ezek a szokványok nem bírtak, hiszen a kapitalisták által életbeléptetett szabványok sem bírtak mindig kötelező erővel.

A magyar faipari szabványosítás, amely indulásakor még nem támaszkodott oly mértékben a Szovjetuniótól azóta nyert tapasztalatokra mint ma, és nem láthatta még oly tisztán a szabványok feladatait, elsősorban arra törekedett, hogy a fakereskedelmi szokványokat bizonyos változtatásokkal szabvány formába öntse. Szabványosításunknak ez a kezdetleges korszaka körülbelül 1951. év elejéig tartott. Ekkor fogtunk hozzá a faipari és erdőgazdasági szabványok megalkotásához nagyobb ütemben, illetve a meglévők átdolgozásához.

E szabványosító munkánknek eleinte sok nehézséggel kellett megküzdenie és még ma is vannak fogyatékoságai. Az első szabványok sajnos nem egy előre elgondolt terv alapján készültek el, hanem azoknak elkészítését a gyakorlati élet parancsolóan követelte meg. Ez látható abból, hogy például hamarabb kezdtünk foglalkozni a fenyőfűrészárú szabványosításával, mint a fenyőrönkök szabványosításával, azért, mert a fenyőfűrészáru legnagyobb-részt importból származó faanyagként került hozzánk, s a különböző államokból különféle osztályozásban beérkező árut egységes minőségben kellett iparunk rendelkezésére bocsátani.

Az a közvetlen kapcsolat, amely a Szovjetunió és Magyarország között a fazonalán is kiépült, megkövetelte, hogy a Szovjetunióban használt és alkalmazott szabványok mintájára és azoknak a legnagyobb mértékben való alkalmazásával mi is készítsünk hazai viszonyainknak megfelelő faipari és erdőgazdasági szabványokat. Mint említettük, a fenyőfűrészáru forgalombahozásánál olyan nehézségek merültek fel, amelyek megoldása érdekében az intenzív és széleskörű szabványosítást el kellett kezdeni és ebben a munkánkban igen nagy segítséget jelentettek a szovjet szabványok.

A Szovjetunió faipari szabványai kitérnek arra is, hogy a különböző minőségű faanyagokat milyen gyártmányokhoz, illetve milyen munkáknál lehet felhasználni.

Belföldi viszonylatban ez még ma sem vihető keresztül, mert nem készültek még el a szabványok az összes

gyártmányfeleségekre és még mindig nem teljes az összhang az egyes gyártmányfeleségek szabványai között. Ezen nem is lehet csodálkozni, mert hiszen csak az elmúlt három év alatt fektettük le lényegileg a magyar szabványosítás, illetve szabványalkotás alapjait.

Erdőgazdaságunk is felismerte a szabványok fontosságát és részéről is jelentkeztek szabványosítási igények, mert mint termelőnek érdekében állott, hogy a különböző és kereskedelmi szokványokon alapuló, nem mindig kötelező előírások, kötelező erejű szabványokkal legyenek pótolva.

Mint alapvető munkát kellett tehát elkészítenünk elsősorban a különböző ipari rönkökre vonatkozó szabványokat. Ezek után következtek a leggyakoribb gyártmányfeleségekre vonatkozó szabványok is, amelyek már körülbelül 80 százalékban el is készültek.

Természetes, hogy ilyen nagytömegű munka mellett (1952. február 1-éig megjelent 52 darab szabvány, 44 darab tervezet és részben már letárgyalt, részben tárgyalásra előkészítve 23 darab javaslat) nem lehetett a szabványok közötti teljes összhangot mindenkor teljes mértékben biztosítani és nem lehetett mindenkor a szabványok feladatait — melyeket korábban már ismertettünk — teljes mértékben érvényesíteni.

A munka nehézségeit megértjük akkor, ha meggondoljuk, hogy a régebbi, még nem szocializált fafeldolgozó ipar nem volt egységes, mert ahány tulajdonos volt, annyi-féle gépi berendezés és annyi-féle technológia, s így igen nehéz volt a szabványokon keresztül a leghelyesebb technológiának megfelelő gyártási és minőségi előírásokat érvényesíteni.

Emellett a munka mellett legdöntőbb mértékben az anyagtakarékosságot tartottuk szem előtt, annál is inkább, mert a 80/4/1951. sz. N. T. határozat előírta, hogy a szabványok segítségével az erdőgazdaságok iparifa-kihozatali százalékát komoly mértékben emelni kell. Ennek a feladatnak tettünk eleget akkor, amikor az erdőgazdasági termékeket fajonként, külön-külön tárgyalva szabványosítottuk, mert csak a részletekre legmesszebbmenően kiterjedő munkával lehetett a Népgazdasági Tanács határozatának eleget tenni.

Ezzel a munkával nagy mértékben elősegítettük az ötéves terv célkitűzéseit, mert vitathatatlanul több ipari faanyagot és ezen keresztül több készgyártmányt tudtunk a népgazdaság rendelkezésére bocsátani.

Mégis mi volt ezeknek a szabványoknak a hibája? Az, hogy nagyjában csak egy feladatot ragadtunk ki a szabványosítás sok feladata közül: a megfelelő anyagbázis megteremtését. Nem fordítottunk azonban kellő figyelmet a szabványok többi és hasonlóan fontos feladataira: a technológiai előírások érvényesítésére és a minőség megfelelő szinten való tartására. Például a szabványok előírják, hogy a III. oszt. rönkanyag minimális vastagsága 16 cm és minimális hossza 1.20 m. Ez magábanvéve még helyes is volna, de hiba az, hogy nem történt gondoskodás arról, hogy fűrészüzemeink technikai berendezéseit is ennek megfelelően fejlesszék és nem vettük kellően figyelembe eme alacsony méreteknél a fűrészárutermelés gazdaságosságát sem.

Az így elkészített szabványok hiányosságaira a gyakorlati élet igen rövid idő alatt rámutatott!

E hibák kiküszöbölése érdekében már 1952. tavaszán a rönkszabványosítás terén kimondottuk — mint általános elvet —, hogy rá kell térni az egyes gyártmányfeleségekhez szükséges rönkanyag szabványosítására, tehát az úgynevezett célszabványok megalkotására.

Ez annyit jelent, hogy amíg a korábban szabványosított rönkanyag tetszés szerint volt felhasználható fűrészrönknek, talpfarönknek vagy például bányadeszkarönknek, addig most a gyártmányok szerinti szabványosításnál a szabvány előírja, illetőleg elő fogja írni, hogy milyen fajú, méretű és minőségű rönkanyagot lehet felhasználni a fűrészáru termeléséhez, a bányadeszka termeléséhez, a talpfaváltótalpfák készítéséhez, a gyufa- és ceruzagyártáshoz stb. (Kemény lombosfák fűrészáru rönkjei MNOSZ 45. Lágy lombosfák fűrészáru rönkjei MNOSZ 13.308. Késelési és hámozási rönk MNOSZ 13.307. Gyufaipari rönk MNOSZ 13.325. Ceruzafarönk MNOSZ 13.329. stb.)



Ezekben a szabványokban már mód van és lesz arra — tekintve, hogy az egyes gyártmányféleségekhez felhasználható faanyagot szabványosítjuk —, hogy üzemeink technikai felkészültségét, technológiai előírásait és a gyártmányok minőségének javítását teljes mértékben figyelembe vegyük.

Bár a szorosán vett faipari szabványainknál elsősorban szintén az anyaggal való takarékoság szempontjai vezették a szakértő bizottságokat — ezek a szabványok mégis jobbaknak mondhatók az első rönkszabványoknál.

Magyarázata ennek az, hogy ezeket a szorosán vett faipari szabványokat 1952. évben kezdtük nagyobb ütemben megalkotni, amikor már az első szabványokból merített tapasztalatok rendelkezésünkre állottak.

Ezeknél a szabványoknál, mint például a bútorlap, MNOSZ 6794, vagy a rétegelt (enyvezett) falemez, MNOSZ 49 stb. már messzemenően figyelembevettük a minőség javítását, a jobb gyártási technológia bevezetését, s mindezek mellett nagymérvű anyagtakarékosságot értünk el, főleg a méretek helyes megválasztásával.

A hordódongák készítésénél eddig egyáltalán nem használt fafajok bevezetését határoztuk el, amilyen például a cser- és a nyárfa.

E faipari szabványok megalkotásánál elsősorban a szovjet eredmények és tapasztalatok vezettek bennünket.

Ennek volt köszönhető, hogy aránylag rövid idő alatt (nem egészen két év) a szabványosítást a faipari vonalon is ténylegesen az ötéves terv szolgálatába tudtuk állítani.

A faipari szabványok a különböző gyártmányok sok fajtájára készültek el, de ahhoz, hogy a hozzájuk fűzött reményeket beváltsák, szükséges a dolgozók segítsége, mind a gyártás, mind pedig az ellenőrzés terén.

Mint minden norma és szabály, csak akkor jó, ha állandóan igazodik a gyakorlati élet követelményeihez, úgy a szabványok is csak akkor válhatnak tervgazdálkodásunk erős fegyverévé, ha mindig a való élet követelményeihez alkalmazkodnak.

Dolgozóinknak tehát az ellenőrzés terén kettős feladatuk van:

1. Ellenőrizni a gyártmányok minőségét a meglévő szabványok alapján;
2. a gyakorlati életnek meg nem felelő szabványelőírásoknak helyesbítését kívánni.

A kollektív ellenőrzés ily módon fokozottan lehetővé teszi, hogy ötéves tervünk gazdasági célkitűzéseit határidő előtt befejezzük és népgazdaságunk szocialista fejlődését a faipari és erdőgazdasági vonalán is előbbrevigyük.



# Vezérfonal a parkettléc és parketta gyártásához

KONTI IMRE

Építőiparunkban évről évre rohamosan növekvő igények érvényesülnek. Ötéves népgazdasági tervünk ipari, kulturális, egészségügyi és társadalmi stb. létesítményeihez, valamint a magasabb életszínvonalat elért dolgozók immár fokozottabb igényeit is kielégítő, új lakásokhoz egyre több padlóburkoló anyag szükséges. Utóbbi területen a parketta bír legnagyobb jelentőséggel, mert a jól gyártott, gondosan lefektetett »beeresztett« parketta por- és hézagmentes, rugalmas. Hazai klímák mellett kellemes hőmérsékletű, szemben a cement-, kő- és anyagipari (márványmozaik, mettlachi, beton) termékekkel, melyek merevek, tapintásuk kellemetlenül hideg, egyszóval »ridegek«.

A növekvő fogyasztás következménye, hogy több hónap óta olyan üzemeknek is részt kellett venni a parketta alapanyagának termelésében, amelyek azelőtt ezzel nem foglalkoztak és melyek közül egyesek, a parkettléc gyártási technológiáját, felhasználási módját és a parkettléc-cel — röviden frizzel — szemben támasztott igényeket nem eléggé ismerik. Másrészt szükségesnek tartanám, hogy a friztermelés, a Gazda-mozgalom keretén belül mind általánosabbá váljék, mivel ez nagyobb lehetőségeket nyújt anyagtakarékosági eredmények elérésére. Ezeket a lehetőségeket nem szabad kihasználatlanul hagyni, mint ahogy erre nem egy ízben felhívta már figyelmünket Rákosi elvtárs és Gerő elvtárs is. Az anyagtakarékoság egyike azon fontos célkitűzéseknek, amely ötéves tervünk sikerét, annak nemcsak teljesítését, hanem túlteljesítését is nagymértékben elősegítheti.

Faanyagszükségletünk lényegesen nagyobb a belföldi termelésnél és ez a tény, melyet mindig szem előtt kell tartani, még parancsolóbban teszi szükségessé a fatakarékoságot, minden fahulladék felhasználását. Minthogy pedig a parketta, illetve friz az ú. n. »aprófagyártmány«-ok legnagyobb tömegben fogyasztott választéka, kézenfekvő, hogy a Gazda-mozgalomnak erre a területre fokozottabban kell kiterjednie.

Ha figyelembe vesszük, hogy keményfapadlóburkolatokhoz több mint évi félmillió m<sup>2</sup> készáru kell, melynek frizszükséglete globálisan mintegy 16.000 m<sup>3</sup>, úgy ehhez az ország gömbfatermeléséből mintegy 380.000 m<sup>3</sup>-t kell friztermelésre fordítani, tehát kb. 10 m<sup>2</sup> parketta 0,75 m<sup>3</sup> gömbfát emészt fel. Minden üzemből tehát, ahol csak 1000 m<sup>2</sup> parkettához való frizmennyiséget termelnek hulladé-

kokból, már 75 m<sup>3</sup> gömbfát takarítanak meg népgazdaságunknak.

Faipari üzemeknek, nagyobbaknak és kisebbeknek egyaránt, de nem kevésbé a más iparágakba — főleg a nehéziparba — beépített famegmunkáló részlegeknek is meg kell vizsgálni hol van lehetőség a friztermelésbe történő bekapcsolódásra, hogy országos viszonylatban versenyezehessenek egymással a fatakarékoságban elért eredményeikkel. Midőn egyesületünk lapjában erről az eddig nem tárgyalt kérdéstről rövid ismertetést adunk, azt a célt szolgáljuk, hogy akik ezzel még nem foglalkoztak, a szükséges minimális ismeretek birtokába jussanak. Az ismertetést csak a legszükségesebb keretre korlátozzuk, de lapunk készsége nyújt részletesebb felvilágosítást az érdeklődők kívánságára. A friztermelésen kívül, röviden közöljük még a parkettgyártás technológiai folyamatát is, műszaki számadatok mellőzésével, csupán azért, hogy olvasóink a frizek további megmunkálásának módjáról is némi képet alkothassanak.

Magáról a parkettáról és annak felhasználásáról csak annyit említek meg, hogy mint a legjobban bevált keményfapadlóféleség ma már általánosan használt és főleg »halszállkás« mintájú felületét mindenki ismeri. Kevésbé használatos és ismert (mert kevésbé dekoratív) a szalagparketta, holott annak fektetése észszerűbb. Például a Könnyűipari Minisztérium összes helyiségei szalagparketta rendszer szerint vannak burkolva. Végül különleges dekoratív mintájú parkettákat szoktak felhasználni egyes reprezentatív helyiségek padlózatának burkolására. Utóbbiak rendszerint többféle színű fából kombinálva készülnek, hogy a formán kívül jelentős színhatásuk legyen. Mivel az ily *táblás parketta* gyártása már túlmegy a tömeges sorozatgyártás fogalmán és többnyire művészi tervezés után, aprólékos munkával készül, e helyen ezzel nem foglalkozunk. Végül megemlítem, hogy bevezetés előtt áll az apró lécecskékből összeállított, vékony borítást képező »mozaikparketta«, mellyel — gyakorlati tapasztalat hiányában — ezúttal még szintén nem foglalkozom.

A parketta közvetlen alapanyaga a *nyers parkettléc* vagy röviden friz. Leggazdaságosabb ennek termelése, az e célra alkalmas minőségű és nagyságú fahulladékokból. (Itt van különösen nagy jelentősége a Gazda-moz-



galomnak.) A hulladékanyagból termelt friz lényegében tehát egy másodtermék, amely a főtermékek előállításánál keletkező hulladékvesztés csökkentését és ezzel a fajlagos anyagkihasználás emelkedését mozditja elő. A felmerülő szükséglet nagyságának, a rendelkezésre álló hulladékmennyiséghez viszonyuló arányától függően, termelni kell még bizonyos mennyiségű, már normális fűrészárúnak, tehát főterméknek tekinthető deszkából és pallókból is. Mindhárom termelési mód és annak eredménye eltér egymástól. A hulladékból történő termelésnél legjobb lehetőleg vékony körfűrészlapokat használni. A körfűrészasztalon megfelelő hosszúságú méterskálát kell beszerelnünk a frizhosszak szabásának megkönnyítésére. A szélességi kiszabáshoz, a gazdaságosabb kihasználás elérése végett, többféle méretű és szükség szerint változó használt *méretbetéteket* (Beilag) kell alkalmazni. Mind a hosszúsági skálán, mind pedig a méretbetéteknél, előkészítésekor figyelemmel kell lenni arra, hogy a frizek hosszúságukban 20, szélességükben pedig a feldolgozás alatt álló anyag nedvességfokától és a termelendő frizdarab szélességétől függően 2—8 mm méretnöveléssel kell bírniok. Gyakorlott frizszakmunkások jobb kihozatali eredményt érhetnek el, ha azonos nedvtartalmú és azonos szélességű darabokhoz is kétféle betéteket alkalmaznak, a szeletelésre kerülő anyag bésugár- vagy évgyűrű irányától függően, mivel a szárításkor elkerülhetetlenül bekövetkező zsugorodás ezeknek helyzete szerint több vagy kevesebb. Ily esetben a betétek egyik sorozatát ajánlatos színes festékkel bevonni, a többitől való megkülönböztetés végett. Frizeket jó eredménnyel csak olyan gyakorlott szakmunkás tud termelni, aki a faanyagok sajátosságait, a szabványok méret- és minőségi előírásait jól ismeri, a fahibákat és azoknak kijelzési módját az előtte lévő anyagon pillanatok alatt felméri és ezeknek figyelembevételével, a szabványban rögzített feltételeknek megfelelően, viszonylag legelőnyösebb méretű frizt kiszabja.

A kiszabás nem egyszerű mechanikus munka, hanem a legnagyobb figyelmet igényli, mert ettől függ a kitermelt áru mennyiségi százalékán kívül, annak minősége és értéke is. Nem közömbös, hogy a nyersanyagban lévő, néha jól, de igen gyakran alig látható repedések, göcsök, szijács, szujarat, fódros rostszálak stb. benne maradnak-e a frizben, mert az ilyen hibák, vagy a friz minőségére vannak kihatással, vagy pedig emiatt az anyagot nagyobb részben ki kell selejtezni.

Beltölti szükségletre, a MNOSz 55—52, a parkettfrizek szélességét 3—7 cm-ben, a falléceket 6—10 cm-ben írja elő, a frizek hossza 20—50, falfrizeké pedig 100—300 cm, mindkét esetben szélességben 10—10, hosszúságban 50—50 mm emelkedésekkel, a már említett méretnöveléssel.

Kész fűrészáruból történő friztermelésnél, figyelembe véve a feldolgozás alatt álló anyag görbületeit, a darabolás során olyan méreteket szakaszoljunk ki, amelyekből lehetőleg egyenes szálirányú frizek szeletelhetők. Egyenes darabokból szabjunk szükség szerinti mennyiségben hosszfrizeket. Ha a faanyag vastagsága azonos a szabványos frizvastagsággal, tehát 25 vagy 22 mm, akkor a további felszeletelés a már fentebb említett módon, változó méretbetétek alkalmazásával történik. A hosszirányú feldolgozás során különös gondot kell fordítani arra, hogy minél kevesebb darab legyen szijácsos és hogy a szijácsos darabokon lehetőleg ne legyen felesleges mérvben a magasabb értéket képviselő gesztes rész. Ezért ajánlatos — ha a méret lehetővé teszi — a hosszanti szabásnál az első vágást a szijács-geszt érintkezési vonalán kezdeni, úgy azonban, hogy a gesztes darab hátlapján (tehát csak húrmetszetű daraboknál) szijács-csík nem hiba.

Mivel az összes 20 cm hosszú és 3 cm széles friz »kisméretnek« számít, melynek értéke lényegesen alatta van a »középméretű«-nek, ezeknek termelését ne szorgalmazzuk, hanem korlátozzuk kizárólag olyan mennyiségre, amely a középméretű, de hibás frizeknek utólagos átmanipulálása során adódik.

Az eddig ismerttetett két termelési módnak gazdaságossága mellett van egy hátránya is, t. i., hogy rendkívül

sok méret adódik a termelés során, ami azzal jár, hogy a raktári manipuláció önköltségét emeli és a készáru átfutási ideje lassúbb. Egy parkettgyárnak, ha az összes szabványos parkettméretet és minőséget termeli és legalább részben hulladékanyagból termelt frizeket dolgoz fel, mintegy 5000 tétellel kell számolnia, melyből az átlag kétféle minőségtől eltekintve, az egyes tételek egymással nem keverhetők. Tehát mintegy 2500 tételt meghaladó olyan készlettel kell számot vetnie, amelyből tételenként legalább 25 m<sup>2</sup>-es mennyiségek hozhatók forgalomba, vagy fektethetők le.

Általában kedvezőbb a harmadik termelési módozat, az ugyancsak fűrészáru főtermékből — a pallókból — történő ú. n. *közvetlen termelés*. Ezt úgy termeljük, hogy a frizszélességek, a méretnöveléssel növelt, megfelelő vastagságú pallókat, a már említett módon, első munkafázisként történt eldarabolás után, 25 vagy 22 mm-es vastagságra szeleteljük. Ezáltal elérhető, hogy a javítási daraboktól eltekintve, előre meghatározott méretű frizeket tudunk termelni nagyobb mennyiségben. Ez a módszer azonban csak vékonypengéjű szalagfűrészeken gazdaságos, viszont az ilyen gyengébb szakítószilárdságú fűrészpenge folytán a munka lassúbb. Előnye még azonban a homogénebb méretezésen kívül, hogy többnyire több benne az egyenesszalú féltükör- vagy tükörmetszetű darab, mint a deszkából vágottnál. Kivételt képez a belpallókból visszavágott friz, ami szintén erezett mintás lesz.

A frizek közül a bükköt gőzölni kell.

Az elkészült frizeket, ha azok nem légszáraz anyagból készültek, természetes szárítás céljából, azonnal méret szerint szétválogatva fel kell kásztázni. A kásztához legcélszerűbb mintegy 150—200 cm alapformájú, jól ledöngölt földre, vagy beásott cövekerekre fektetett ászokfákat alkalmazni, nehogy a keskeny és viszonylag magas máglyák felboruljanak és a dolgozók testi épségét veszélyeztessék. A kászták felépítésekor, raktárfoltok és redvesedések elkerülése végett, az egymást takaró frizvégek érintkezési felülete ne haladja meg a 2 cm-t! A kászták tetejét, a kásztázási (hozzárakás) munkákhoz szükséges időn kívül, állandóan tartasuk letakarva és védjük beázás és főleg erős napsütés ellen. Utóbbi különösen a forró nyári napokon nagy károkat idézhet elő a legfelső sorokban. A kásztákat lássuk el a kásztázás időpontját feltüntető felirattal, hogy a szállításoknál lehetőleg mindig a legtovább kásztázott, tehát legkisebb víztartalmú anyag kerüljön előbb sorra.

Friss fából termelt frizeknek a légszáraz állapot eléréseig, az évszakoktól függően 3—6 hónapig is kell tárolni.

A frizek elszállításakor — egyéb megállapodás hiányában — csak egyféle fafajtát és méretet szabad egy-egy kocsiba berakni. Ha a megállapodás esetleg több fafajta vagy méretre is szól, ezeknek egy kocsiba történő berakásánál a megrendelő kívánságait feltétlenül figyelembe kell venni.

A frizeknek a parkettagyártáshoz történő előkészítése mesterséges szárítással kezdődik.

A mesterségesen kiszáritott, mintegy 8% vizet tartalmazó frizek a kihülés, a további megmunkálásra történő átszállítás és jelölés, vagy átmeneti tárolás alatt, a fa higroszkopikus tulajdonságánál fogva, újból nedvességet szívnak fel a környező levegőből és megközelítik annak viszonylagos páratartalmát.

A gépi megmunkálás előtt a frizeket darabonként minőségileg átvizsgálják és a rostszálak fekvésének irányában, hátlapjukon krétával megjelölik. Mivel az automatikus előtolólánc erős nyomással nehezedik a gépbe haladó frizekre és a lánckúpszegek ezért többnyire erős nyomot hagynak az anyagon, a gyalugépek úgy vannak megszerkesztve, hogy a beleeresztett anyagok alulról kapják meg a finomabb, egyenletesebb megdolgozást. Azért, hogy a gyorsfordulatszámú gyalukés ki ne szakítsa az anyag egyes részeit, meg kell a *szálirányt* és a lécek *hátlapját* jelölni, hogy a gépmunkás a gyors adagolásnál a felfelé helyezendő lapfelületet rögtön felismerje.



A jelöléssel párhuzamosan történik a szélességi bemérés és ennek megfelelő szétosztályozás. Mint már említettük, a 10 mm emelkedésekkel termelt frízek, a további megmunkálás során, 3—3—4 mm további széttagolást kapnak, hogy a szárítási folyamat alatt a bél-sugár és évgyűrűk fekvésétől vagy a rostok sűrűségétől függően, nem egyforma mérvben összezsugorodott anyag jobban kihasználható legyen.

A parkettgyalugépekkel szemben támasztott követelmények: legnagyobb fokú stabilitás a maximális fordulatszám mellett is, nagyteljesítményű előtolás. Előtolás- és vágósebesség egyaránt szorosan összefügg. Keskenyebb anyagoknál fokozottabb, szélesebbeknél lassúbb az előtolás, az érezhető terhelésfokozódás miatt. Viszont minél nagyobb az előtolás, annál nagyobb penge-teljesítmény is kell, amit nagyban előmozdít a fokozott késmennyiség. Korszerű parkettgyalugépben 6 késes gyalufejet használnak.

A gyalugépből a frízek négyoldalt meggyalulva, kész keresztzelvénnel kerülnek ki, mely nem szimmetrikus, mivel a 4 mm vastag csap és csaphorony a felső lapfelülettől távolabb, az alsóhoz közelebb helyezkedik el. Hasonlóképpen az alsó lapfelület mintegy 3 mm-rel keskenyebb a felsőnél, azért, hogy összeillesztésnél a gyalulatlan vakpadlón levő farostok, szálkák, vagy egyéb apró szennyeződések ellenére, a felső lapok mindig szorosan, *hézagmentesen* zárjanak.

A gyalult frízeket ezután bútülőgépek formálják ki kész parkettra. A bútülőgépekbe kettős, párhuzamos etető-láncok viszik be az anyagot, melyekre a gyalult parkettákat az etető úgy adagolja be, hogy egy-egy tizes vagy huszas sorozatnál a csap elől, a következő sorozatnál pedig hátul fekdjék a menetirányhoz viszonyítva. A bútülőgéppel szemben támasztott legfőbb követelmény a hajszálpontos párhuzamos előtolás, hogy tökéletesen derékszögű forma jöjjön ki.

A hosszfrízek nemcsak csaphornyos, hanem *körülhornyos* kivitelben lesznek *fallécekké* feldolgozva. A körülhornyos kivitel nem szó szerint értendő, mert a fal-

lécek bütűjét nem gyalugépen munkálják meg. Egyes helyeken, főleg Németországban, a normális frízeket is körülhornyos kivitelben gyártják és hozzák forgalomba és »vendégcsapokkal« rögzítik, illetve fektetik le. Vendégcsapokat csak precíz sorozatgyártó, tömegtermelésre alkalmas gépeken érdemes termelni, melyek egy műszakban 8—10,000 fm-t képesek gyártani. A körülhornyos parkett termelési kihozatala gazdaságosabb, de fektetési munkája szaporátlanabb a saját csappal bíró parkettánál.

Az említetteken kívül termelünk, különösen az utóbbi időkben mind sűrűbben megvalósulásra kerülő nagylétesítmények, gyárak stb. részére *aszfaltparketteket* is. Utóbbiak a használatban kevésbé rugalmasak, mint a salak-párnafa-vakpadló-kombináción fekvő parkettek, mert közvetlenül betonra, egész vékony aszfaltrétegbe lesznek lerakva, de szilárdabbak, s ezért például gépteremek részére alkalmasabbak. Az *aszfaltparkett* alsó lapja »*fecskéfark*«-szerűen van kiképezve, hogy a szurokban jól megkapaszkodjék. Az aszfaltparkett termelése gazdaságos, mert ennél is elmarad a csapkiképzéssel járó, mintegy 5%-os anyagvesztés, ezenkívül mert nem szükséges jobb és balos kombináció hozzá, az egész termelési menete gyorsabb is.

A parkettgyártás során a frízeknek, illetve az azokban levő anyagnak több mint 20%-a válik porrá, forgácscsá. Ennek a nagy-tömegű mellékterméknek az eltávolításáról minden gépről, porszívó berendezések gondoskodnak, melyek mint óriási polypkarok ölelik át szívócsövekkel a gépeket.

A bútült, kész parkettek ezután kerülnek végleges minőségi osztályozás alá. Az osztályozás során újólag külön figyelmet kell fordítani, hogy minőségként és kötegenként minden méretben azonos számú jobbos és balos legyen. A szabvány szerint 50, illetve 100 darabonként összerakott tételeket ezután minőségi, méretj és származási jellel látnak el és azokat rendeltetési helyük szerint, vashuzallal vagy pánttal kötegelik. A kész kötegeket száraz, zárt raktárakba szállítják tárolásra.



## II. Országos Faipari Kongresszus

Ez év májusában tartja meg a FATE rendezésében faiparunk a második országos kongresszusát. E kongresszusnak az ad különös jelentőséget, hogy pártunk és kormányunk segítségével meghívhatjuk körünkbe a nagy Szovjetunió és a baráti demokratikus országok faipari szakembereit, akik tudásukkal és tapasztalataikkal segítenek minket.

Feladataink tavaly óta nemhogy csökkentek, hanem inkább szaporodtak. A faipar alapanyag bázisának kiszélesítése ma még égetőbb probléma, mint volt valaha. A faanyagvédelem, a minőségi gyártás, a gyorszáritás megoldása mind fontos és sürgős feladat, amellyel a konferenciának foglalkoznia kell. Ki kell értékelni, hogy a tavalyi konferencián hozott határozatokat és javaslatokat egyesületünk és a hivatalos szervek hogyan hajtották végre.

Ennek a kongresszusnak felszínre kell hoznia nemcsak a könnyűipar, hanem az összes iparágak problémáit, melyek tevékenységük közben fát használnak fel, kezdve a fa ültetésétől a készáru-termelésnél jelentkező hulladék helyes és gazdaságos felhasználásáig. A konferenciának még erőteljesebben kell egyesíteni a faipar összes szakembereit a közös cél érdekében. Többet kell foglalkozni és jobban be kell vonni a szövetkezetekben dolgozó kitűnő

szakembereket a közös problémák megoldására, hisz például az export-bútorgyártás tekintélyes része szövetkezeti vonalon folyik. El kell érni, hogy a hivatalos szervek, az iparvezetés felső irányítói ott legyenek a tanácskozásokon — ne úgy mint az elmúlt évben —, hogy ne csak nyomtatványból vagy írásokból ismerjék meg az ipar legdöntőbb kérdéseit.

A kongresszust előkészítő bizottság már kijelölte a központi előadókat, meghatározta az egyes témacsoportok munkáját, helyét és idejét.

Ezek csak technikai kérdések. Ezeket még tartalommal kell megtölteni. Hogy a kongresszus valóban jól sikerüljön, ahhoz minden egyes elnökségi, választmányi és egyesületi tagnak fokozott jó munkát kell végezni az előkészítés érdekében. Kötelez erre bennünket pártunk iránt érzett hála, az elmúlt időkben elért sikereink, iparunk iránti szeretet és a MTSZ jóindulatú támogatása.

Legyünk méltók kormányunk bizalmára amit előlegezett nekünk, amikor a költségeket rendelkezésünkre bocsátotta. Lebegjen szemünk előtt az, hogy a kongresszuson elért jó eredmények a békefront szakadatlan erősödését, szocializmust építő öt éves tervünk időelőtti befejezését jelentik.



## Megjegyzések Antal Tivadar: „Műszaki normák készítése” című cikkéhez

Antal elvtársnak a »Faipar« 1953. januári számában megjelent cikke helytelen megállapításokat tartalmaz. A cikkben foglaltak alkalmazásából eredő hibák megelőzése érdekében kérem az alábbiakat közölni:

Komoly eredmény, hogy a faiparban egyre szélesebb területen terjed el a műszaki normák alkalmazása. A műszaki normák területének kiszélesítése a gyártástechnológiai előírások elkészítésének függvényei. A normarendezés időszakában és azt követően műszaki és munkaügyi dolgozóink komoly erőfeszítést fejtettek ki a műszaki normák bevezetése és alkalmazási körének kiszélesítése területén és ez a munka jelenleg is folyamatban van.

A műszaki normák elterjedését sokban segítette a vállalatok munkaügyi és műszaki dolgozóinak szoros együttműködése, a párt és szakszervezet felvilágosító és szervezőmunkája. Jó politikai és műszaki szervezőmunka előzte meg vállalatainknál a műszaki normák bevezetését, melyek után lehetőség nyílt a végrehajtott munkanapfelvétel alapján feltárt hiányosságok megszüntetésére és a szükséges műszaki szervezési intézkedések megtételére.

Hogy a 32/1952. (IV. 22.) M. T. sz. rendelet alapján megindult munka eredményes, azt mutatja a bútorigar és a vegyesfaipar termelékenységi számainak hónapról hónapra való állandó emelkedése.

Nehézségeket okoz az iparban a gyakori cikkváltozás és a rövid átfutású munka, aminek következtében normásaink sokszor kénytelenek »tűzoltómunkát« végezni, hogy a már gyártás alatt levő munkákat — jobb esetben — időméréssel felmérjék, vagy rosszabb esetben időutalványozást alkalmazzanak. Ez a munkamódszer helytelen és a jelenleg alkalmazásban levő diagrammok táblázatba való foglalásával, továbbá a meglévő normálapok alkalmazási módszerének megjavításával kell változtatni. Ehhez a munkához azonban elegendhetlenül szükséges a műszaki dolgozók további segítsége, hogy kiküszöbölhetővé váljon az, mint ami például a Budapesti Bútorgyárnál az utóbbi időkig még tapasztalható volt, hogy még a nagyobb szériájú munkákra sem adták ki előre a normairoda részére a gyártástechnológiai utasításokat, hogy ezek alapján elkészíthessék és kiadhassák a norma-időértékeket. Ezen a területen is mutatkoznak már eredmények, mert a norma megállapításának ez a helytelen módszere egyre inkább szűkül.

Különösen jó eredmény — ami a vállalati műszaki és munkaügyi dolgozók jó munkáját tükrözi vissza, hogy egyes — sok cikket gyártó vállalatnál is, mint pl. a Textilipari Fakelléktermelő Vállalatnál, a tűzoltószerszám- és Létragyárban és az Iskolabútorgyárban a műszaki normák alkalmazása széles mértékben elterjedhetett. Jó eredmények vannak az Angyalföldi Bútorgyárban és az Újpesti Asztalosárugyárban is.

Helyes, hogy a »Faipar« foglalkozik normakészítésünk új módszerével. Helyes, hogy felvet problémákat, hiszen egyre nagyobb lépésekkel fejlődő iparunk a megnövekedett feladatok arányában több és több műszaki tudást követel a műszaki és munkaügyi területen dolgozó elvtársaktól.

Helytelen azonban, ha a cikk írója nem használta fel a korszerű irodalmat, nem vette figyelembe a szovjet tapasztalatokat, sőt még az érvényben levő minisztertanácsi határozatot és annak iparági végrehajtási utasítását sem.

— Mert Antal elvtárs cikke esetében ez történt.

Ha Antal elvtárs a cikket két évvel ezelőtt jelenteti meg a »Faipar« hasábjain akkor talán nagyobb sikert ért volna el és jobban előrevitte volna műszaki normakészítésünk — akkor még kátyuban levő — szekerét.

Azóta azonban — éppen Antal elvtárs segítségével — ezen a területen nagyot léptünk előre. Az a helytelenség, amit Antal elvtárs cikkében leírt és amire a későbbiekben részletesen rátérek, figyelmeztet bennünket arra, hogy elért jó eredményeink elbizakodottságra vezethetnek. Gyakorlott műszaki és munkaügyi elvtársaink szakmai (munkaügyi) kérdésekben nem képezik magukat abban a mértékben, mint ahogy azt a megnövekedett feladatok megkívánják.

Nézzük meg a cikk helytelenségeit részleteiben:

»A gyártási és műveletidő meghatározása« címszó alatt Antal elvtárs a veszteségidőről a következőket írja: »A műszaki normák felvétele előtt elengedhetetlenül szükséges a veszteségidők tanulmányának elvégzése, mert ennek igen nagy jelentősége van a munka termelékenységének növelése és gazdaságosabb gyártás elérésének szempontjából.« Eddig helyes. Majd felsorolja a veszteségidők különböző fajtáit (indokolt, indokolatlan, esetenként megadható). A veszteségidőknek ilyen irányú felosztása helytelen, mert a veszteségidőket két szempontból vizsgáljuk:

1. Műszaki szervezési okból eredő,
2. munkás hibájából eredő.

Fentiekből következik, hogy a veszteségidőt ezek után egész más elbírálás alá vesszük, mint ahogy azt Antal elvtárs cikkében megjelölte. A műszaki szervezési hibából adódó veszteségidőt a hiányosságok megszüntetésével ki kell küszöbölni, a munkás hibájából adódó veszteséget pedig politikai, munkásmozgalmi és szakoktatási munkával kell megszüntetni.

Antal elvtárs fenti téves nézetéből következik az a helytelen következtetés, hogy az általa leírt képlet szerint kiszámított veszteségidőt százalék formájában hozzáadja az elemi normaidő összegéhez. Ez az eljárás helytelen, mert ha így dolgoznának az üzemek normásai, akkor a faipar termelékenységét nem vihetnénk előre, sőt hátrálnánk egy lépéssel. Éppen ezért adta ki a minisztertanács a 32/1952. M. T. sz. rendeletet és dolgozták ki az iparigazgatóságok ennek végrehajtási utasítását.

Az 1952. augusztus 21-én megjelent Vegyesfaipari Végrehajtási Utasítás előírja: *szervezési hiányosságokból adódó veszteségidőt a norma-hozzászámítani nem szabad.* (11. §, 2. pont)

Ezzel szemben Antal elvtárs helytelenül azt írja: »a veszteségidő-százalékot hozzáadjuk az elemi normaidők összegéhez« és ezt a tételt több ízben is megismétli.

A »Műszaki norma megállapításának módszerei« című részben azt írja: »Ha az üzemnek azonos műveletre, azonos meghatározású számú elemek és minőségi feltételek szerint megállapított normája van, akkor az összeállított normaidőt össze kell hasonlítani. Ha az összehasonlítás azt mutatja, hogy a normaidők között az eltérés  $\pm 3\%$ -nál nem nagyobb, akkor az összeállított norma megfelel a helyes műszaki norma fogalmának.« Antal elvtársnak ezzel a megállapításával nem értek egyet. Ugyanis a műszaki normát nem az összevont normaidők összehasonlítása alapján határozza meg, hanem a helyes gyártástechnológiai előírásokon alapuló művelet-elemekből felépített normaidők összege adja meg. Egyébként az azonos munkaműveletekből összeállított normaidőknek pontosan azonosnak kell lenniük és nem értem, hogy Antal elvtárs a  $3\%$ -ot milyen alapon állapította meg.

A cikk további részében foglalkozik azzal, hogy az így nyert normaidőhöz mit lehet és mit kell még hozzászámítani. Erre vonatkozólag ugyancsak a Vegyesfaipari és a Bútoripari Igazgatóság végrehajtási utasításában jelentek meg azok az irányszámok, melyeket különböző



munkáknál százalék formában, pihenési időként és személyszükségletként a normákhoz hozzá lehet számítani. Antal elvtárs ezt nem vette figyelembe, hanem a korábbi, azóta már megdőlt gyakorlatot akarta újraéleszteni.

A szerző a műszaki és munkaügyi dolgozók feladatait érinti ugyan, de nem foglalja össze helyesen. A 4. pont helyett helyesen azt kell vennünk, hogy: *a minőség javítása érdekében írják elő a kötelező gyártástechnológiai előírásokat és a T. M. K. biztosításával, a munka folyamatosságának megteremtésével, a munkafegyelm megjavításával biztosítsa a normák teljesítését.*

Összefoglalva: A »Faipar« helyesen és időben tűzte napirendre műszaki normázásunk kérdéseit. A cikk hibája azonban az, hogy olyan kérdéseket ismétel, melyek korábban — ennél részletesebben — már kiadásra kerül-

tek. Folyóiratunkban megjelent. cikkeknek azt kell tartalmazniok, hogy milyen eredményeket értek el egyes vállalataink, a műszaki normák alkalmazása nyomán milyen segítséget adtak a műszaki vezetők a technológiai előírások elkészítésében, hogyan segíti a fejlett szakirodalom alkalmazása a munkaügyi dolgozóinkat és hogyan kell elért eredményeinket továbbfejleszteni.

A cikk íróinak feltétlenül ismerniök kell az érvényben levő rendelkezéseket, és a cikket úgy kell megírni, hogy azok megmutassák azt a perspektívát, melyet fejlődő szocialista iparunknak az ötéves tervek folyamán meg kell tennie és segítséget adjon a feladatok sikeres megoldásában.

**Radnóti Andor**

Kip. Min. Munkaügyi és Bérfőosztály



# Hozzászólás Konti Imre: „Fűrészipari anyaggazdálkodás“ című cikkéhez

Nagyon helyes volt, hogy Konti elvtárs felvetette fűrésziparunk gömbfaellátásának kérdését, mert annak, hogy fűrész- és faipari üzemünk különösen az utóbbi időben gyengén teljesítik tervüket, kizárólagos oka a hiányos és rosszul megszervezett anyagellátás.

Helyesen mutatott rá, hogy tervszerű termelést csak a tervezőnek az anyaggazdálkodással való *tökéletes* összehangolásával lehet biztosítani. Összhangban kell lenni az üzemek tervének az anyagkiutalással, azaz olyan gömbfát kell kapni az üzemeknek, amiből ki is tudják gyártani az előírt és belervezett fűrészárukat.

Itt a hangsúlynak a *tökéletes* jelzőn kell lennie, mert ha a fűrészüzemek meg is kapják a részükre kiutalt globális rönkmennyiséget, még mindig nem biztos, hogy a tervüket *tervszerűen* tudják teljesíteni, ha nem kapnak megfelelő gömbfát. Láthattuk ezt nem is olyan régen a Hárosi Falemezműveknél, vagy a Budapesti Fűrészeknél, ahol párezer köbméter tölgy-gömbfa feküdt, s mégsem tudták az előírt tölgy-fűrészárú tervüket teljesíteni, a rönkök minősége vagy méretei miatt.

Ha tehát a *tökéletes* anyagellátást biztosítani akarjuk és felvetjük a kérdés megoldását, hogy ezt ne a véletlenre bizzuk, tartsuk be azt a szabályt, hogy megfelelő fa, megfelelő helyre jusson. Nézzük meg tehát, mi itt a teendő, hogy áll ennek az elméletnek gyakorlati keresztülvitele?

Konti elvtárs már rámutott azokra az elméleti szempontokra, mely szerint a felvetett hiányosságok kijavíthatók.

Konkrét javaslatot tett, hogy a már meglévő kategóriákon kívül olyan új kategóriákat vezessenek be, amelyek a rönköket nemcsak fajonként, hanem minőség és méret szerint is osztályozzák. Ez kétségkívül nagyon hasznos lenne, mert így volna megoldható, hogy a rendelkezésre álló nyersanyagok rendeltetés szerint és célszerűen legyenek felhasználva, akkor nem fordulnának elő olyan esetek, hogy például az az üzem, amelyik csak talpfát vagy alacsonyabbrendű fűrészárut termel, kapja a minőségi rönköket, s amelyik export-, vagy belföldi különleges minőségű anyagot, vagy dongát termel, kapjon silány rönköket.

A már elmondottaknál fogva magától értetődik, hogyha ezt meg akarjuk valósítani, akkor az anyagellátó (kiutaló) hatóságnak már az anyagok szétosztásánál tudnia kell, hogy részleges kategóriánként és nem globálisan

hol és mennyi anyag áll rendelkezésre, hogy a szétosztást a fentiek figyelembevételével, a tervező és anyagellátó szervek legszorosabb együttműködésével végezhesse el.

Ha ezt a gyakorlatban akarjuk végrehajtani, tudnunk kell elsősorban azt, hogy az anyaggazdálkodási hatóság (jelenleg az ÁGEM Értékesítési Igazgatósága) a *globális* értékesítési tervszámokat az erdőgazdaságoktól kapja. Tehát miután globális tervszámot kap, nem rendelkezik részletes kategóriákkal. A globális értékesítési tervszámok az erdőgazdaságok favágási tervéből indulnak ki. Most tudnunk kell azt, hogy az erdőgazdaságok értékesítési, illetve favágási tervei — amik tulajdonképpen a rönkök szétosztásának az alapjai — álló erdők becsléseim alapulnak, tehát *nem teljesen megbízható* adatok, mivel tudvalevő, hogy állóerdőt olyan részletességgel megbecsülni — hogy például mennyi a 36 cm-en felüli egyenesszalú donga-rönk, vagy egyéb választék —, nagyon nehéz, talán lehetetlen feladat.

Ha tehát azt akarjuk elérni, hogy a kiutaló hatóság már kategorizált és nem globális tervszámokkal rendelkezék, át kellene szervezni a munkát úgy, hogy az értékesítési vonal a fakitermelési szektorral szorosabban és szervezettebben működjön együtt. Fő irányvonalnak kell lenni, hogy a tervszámok megbízhatók legyenek — ami a jó vagy rosszabb becsléseken múlik és olyan megoldást kell keresni, hogy a már megadott tervszámok — a ki döntés-termelés után kapott, tehát a valóságnak megfelelően kategorizált nyersanyagok — adataival dolgozzon a tervező és anyaggazdálkodási hatóság.

Nem könnyű e feladatok megoldása, ismervén szakmánk sajátosságait, különösen, ha még figyelembe vesszük, hogy a fakitermelő helyek az országban egymástól nagy távolságokra, szétszórótan fekszenek. De megoldható ez is jó szervezéssel. Itt az a legfontosabb, hogy a rönkök — a fák kitermelése — jól, szakszerűen történjen, majd az anyagok helyesen legyenek elosztva, elszállítva. Ezen áll vagy bukik a fűrész- és faipari üzemek jó munkája.

Tehát a fentiekből látható, hogy nemcsak a tervező- és anyaggazdálkodásnak kell tökéletesebben együttműködni, hanem a fakitermelésnek és fűrészeknek is, mert tulajdonképpen a fűrész- és faipar már a fakitermelésnél kezdődik.

Bernáth Dezső



## Tapasztalatok az utrechti vásárról

POPOV PÁL

A külföldi nemzetközi bútorkiállítások jelentőségéről már többször esett szó, de bevezetőül felhívom a figyelmet arra, hogy ezeken a kiállításokon mutatják be a különböző országok bútortermék fejlettségét, ezeken alakul ki a nemzetközi versengés, az elsőbbségért és itt alakulnak ki később az üzletkötési lehetőségek is. Nem véletlen, hogy az összes nagy nemzetközi vásárokon a bútor mindig külön kiállítási egység. Ez az árucikk eltér a többi egy-két cikktől. Nem egyszerű használati cikk, hanem az ember lakás-kultúrigényét is érzékelteti.

Hollandiában, Utrecht városában tavaly rendezték meg a 40 éves jubileumi bútorvásárt. A vásáron felsorakoztatták a holland bútortermékek minden fajtáját formáját, bemutatták exportkészítményeiket. A kiállításon megjelentek a belgák, svájciak, luxemburgiak, finnnek, dánok, svédek, németek, olaszok, angolok, stb.

A holland műbútorkivitel jelentéktelen. Az erőltetett bútorexport Anglia felé — olcsó széria-bútor — erősen kihatott Hollandia bútortermék minőségére. Bútorforma tekintetében leginkább a megrendelők kívánságára támaszkodnak, ezenkívül a dán és belga bútorformákat másolják. A holland bútortervezők a széria-bútor tervezésében nem vesznek részt. Külön-külön, a nagypénzű megrendelők kívánsága és ízlése szerint, egyénileg terveznek. Egyébként főleg hálószobákat és ebédlő széria-bútort gyártanak, tele, féltele és vésett kivitelben, tükrös, tölgyfafa-furnírozott külsővel, kívül-belül dukkózva. A külső felületet egyszerre színezik a dukkózással. A belső részek kidolgozására nem helyeznek súlyt. Ugyanez vonatkozik a bútorok konstrukciójára is. Komoly erőleszítéseket tesznek és jó eredményeket is érnek el a különféle bútorok praktikussá tétele érdekében. Főleg a bútor belső részeit használják ki ötletesen. Céljuk, hogy a bútorkészítést legnagyobb mértékben gépesítsék, hogy egyszerűen betanított munkásokkal növelhessék bútorkiviteli kapacitásukat. Ezért az egyenes, egyszerű vonalvezetés uralkodik a készterméknél, díszítésre gépi-faragásos lezénákat, s egyéb fajta díszítéseket használnak. A jobbminőségű bútoroknál nagy igyekezettel birkóznak a nagy felületekkel járó, több szaktudást igénylő feladattal, de ritka a kifogástalan, valóban elsőrendű munka. A teljesen fényezett bútor ritka és igen drága műbútor. Hollandia bútoralapanyag-szükségletét teljes egészében import faanyaggal fedezi. Az olcsó előállítási versenyár kényszerítő ok a gyengébb minőségű alapanyagok felhasználására. Versenyképességük érdekében az anyagtakarékosságot még a szokásos konstrukciós méretek terhére is fokozzák.

A minőség nivóját az is csökkenti, hogy a legjobb szakmunkás legfeljebb 10%-kal kereshet többet, mint a leggyengébb. Az angol export-széria-szobák előállítási ideje náluk 120 óra. Annakidején a nálunk készített, jóval díszesebb kivitelű diófurnírozott, magassfényű, ugyan-csak jutitily típusú export-széria-szoba munkaideje 150 munkaóra volt. A holland bútortermék kapacitása jóval kisebb, mint a miénk, gépi felszerelése a háború előtti nívón áll. Fejlődés mutatkozik viszont a különböző csi-szológépek alkalmazásánál. Ezenkívül egyre inkább elektromos árammal ragasztanak. A faanyag nedvességtartalmára nyugaton különösebb súlyt nem helyeznek és a faanyag mesterséges szárítása terén messze elmaradtak tőlünk. Általában a nedvességtartalom a bútor-nál 15% körül mozog. A legnagyobb bútorgyárak munkáslétszáma 100—200 fő, de ilyen gyár is kevés van.

A hajlított székáruban a holland bútorimportőrök komoly tevékenységet fejtenek ki és nagyobb tételekben vásárolnak hajlított széket a lengyelektől, csehektől, jugoszlávoktól, németektől és tőlünk. Ezek egyrészt tovább exportálják. A székgyártmányok minőségi sorrendje: a lengyel és a magyar a legjobb (igen szívesen ve-

szik a magyart, mert kézzel fényezett), azután a cseh gyártmányú szék, utána a német, mely érthetetlenül gyenge minőségű és egészen fantasztikusan csökkenti a szék egyes elemeinek méreteit. A jugoszláv gyártmányú szék, melyet olcsó ára miatt komoly mennyiségben importálnak, forma tekintetében utánozza a szokványos hajlított szék formáit, faanyag tekintetében eltúlozza a méreteket, nehéz és igen magas a faanyag nedvességtartalma (16—18)%. A debreceni Hajlított Bútorgyárunkban készített székek minősége örvendetesen megjavult, színe, fényezése kitűnő, nedvességtartalma normális, re-osegés és mozgásmentes, csak az illesztéseknél fordulnak elő még mindig könnyelmű hanyagságok.

Az utrechti vásár rendezése mintaszerű volt. Az egyes fülkék kialakítása és elrendezése szebbnél szebb. A magyar pavillon és a magyar bútor megjelenése különös érdeklődést keltett, egyrészt azért, mert egyedüli külföldi kiállító voltunk ezen a vásáron, másrészt a magyar bútortermék iránt mindig nagy az érdeklődés. Az eddigi szokásoktól eltérően a kiállításra nem reprezentatív műbútorremeket állítottunk ki, hanem export-szériaszobáinkat.

Bemutattunk három ízlésesen berendezett teremben 5 különféle széria-szobát és 2 db modern bársecszék-nyit. A széria-szobákat a Budapesti Bútorgyár készítette, a bársecszék-nyit a Gyártástervező, a hajlított székeket a Debreceni Hajlított Bútorgyár. Kiegészítő díszítésül felhasználunk magyar kézimunkát, magyar ágytakarót, magyar szőnyeget, herendi porcelánt és magyar ezüst-árukat. A többi kiállító bemutatták exportkészítményeiket,



A kiállításon nagytetszést elért bútor

hálókat, ebédlőket és uriszobákat, főleg tölgyfából és leginkább barna színezésben, gépi faragásokkal díszítve. Továbbá különféle jobb kivitelű lakásberendezést és ezenkívül dúsan faragott műbútor uriszobákat, könyvtárszobákat, stb. Stilizált kivitelű, modern irányzatot jelentő bútor csak elvétve akadt a kiállításon.

Ülőbútorokat minden formában és kivitelben igen sok kiállító mutatott be, jó anyagból és igen jó kárpitosmunkával. Jó formájú és kellemesen ható ülőbútor csoportrészeket mutattak be. Ezek modern kivitelűek, de általában kiküszöbölik a merev, egyenes, modern formákat.

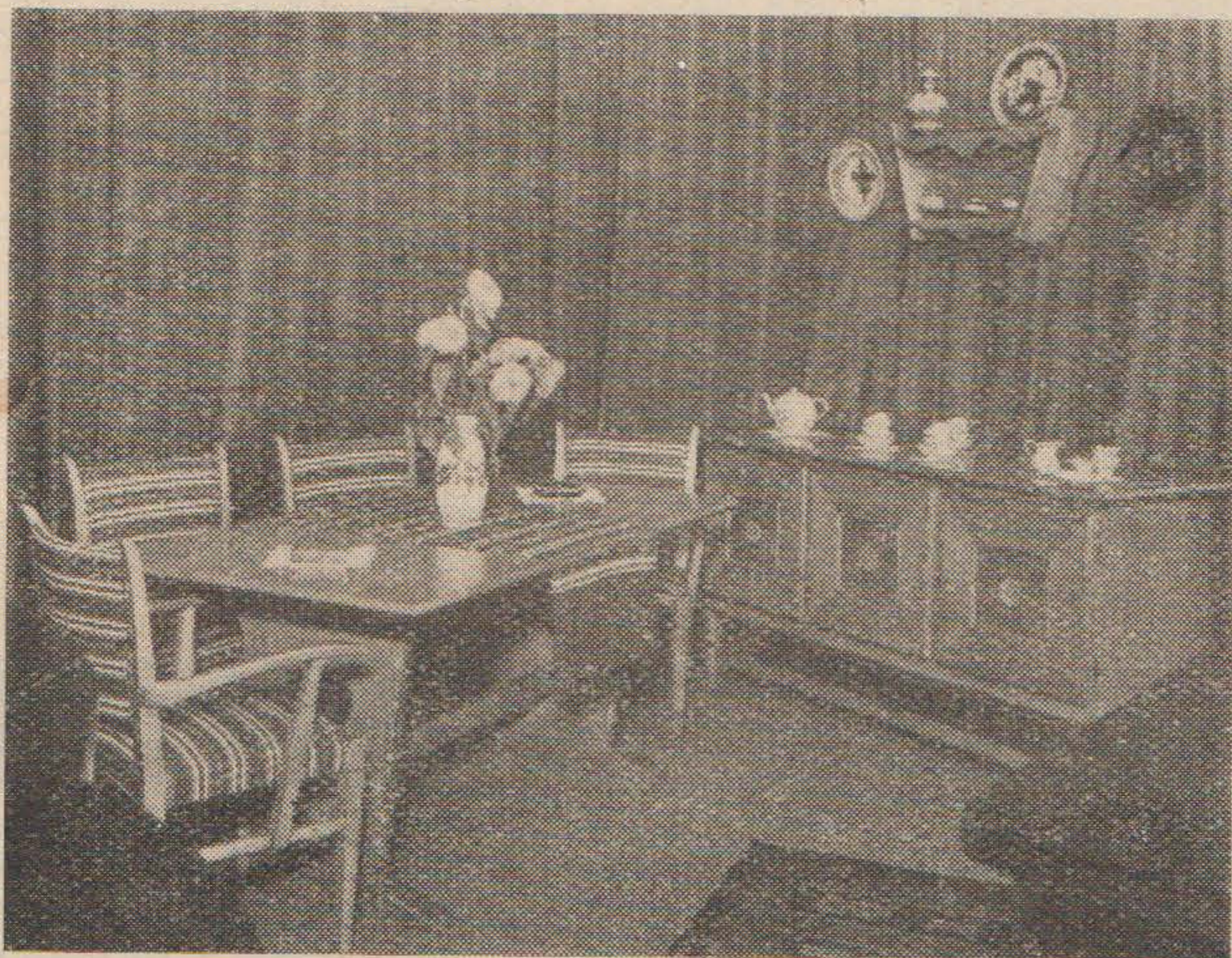
Jellemző és fontos, hogy a kiállított bútoraink, bár méretben nem felelnek meg a holland kislakás-viszonyoknak, mind elkelték, sőt további megrendeléseket kap-



tunk. A külső magasiényezéshez, az egyszerű és mégis szép vonalakhoz, a belső, valóban finom kidolgozáshoz, a komoly, szakszerű konstrukció miatt mindenki gratulált. A holland kiállítók részéről szintén megnyilvánult az elismerés. Jártak a magyar pavillonban, alaposan megnézték bútorainkat, hogy hibamentesek-e. Megállapították, hogy méret és forma tekintetében a magyar bútor nem felel meg a nyugati ízlés követelményeinek és szóvátették, hogy korpus-bútoraink belső részét nem használtuk ki kellőképpen. Viszont elismerték, hogy bútoraink belső kidolgozása vetekszik a kiállított bútorok külső felületi kidolgozásával.

Ezek a megállapítások helytállóak. A lemaradás nemcsak a méretre és formára vonatkozik, hanem bútoraink praktikus külső és belső kiképzésére is. A nyugati államok képviselői ezt sokszor örömmel és élesen hangoztatták, de ennek ellenére könnyen eladtunk minden szobát. Történtek — különösen hajlított székekre — komoly kötések is és ez az 1953. év termelésére is kihat.

Meg kell még említeni a holland hivatalos lap a »VAKBLAT« voor de Meubelindustrie 50. számának hivatalos közleményét. A lap azt írja, hogy a magyar bútorkiállítás örvendetes jelenség volt az utrechti vásá-



Részlet a magyar pavilonból

ron. »A magyar pavillon ízléses, a bútoroknál felhasznált segédíszítések elragadóak és művésziek. A magyar bútor újból megmutatta vitathatatlan elsőségét, kézzel politúrozott felületei kifogástalanok és a szokásos dukkózással össze sem hasonlíthatók. A művészi vonalak mesteri kezek munkája, az anyag feldolgozási módja szakavatott kezekre vall. Ez mind hozzájárul, hogy az ember őszinte örömmel, hosszan szemlélje ezeket a készítményeket.«

Az ott járt külföldiek hasonlóan nyilatkoztak. Mind ezeket összevetve: a jövőben még jobban törekednünk kell a bútorigarban belül is az export minőségének és formáinak tökéletesítésére, azért, hogy bútorigarunk mindenütt elfoglalja és biztosítsa magának az őt megillető vezetőhelyet. Ez nemzetgazdasági szempontból komoly devizát jelent, bútorigarunk számára a szükséges fejlődést, népi demokráciánk szempontjából pedig a legkomolyabb agitációs kultúrpropaganda szempont, amelyet

a jövőben még fokozottabb mértékben kell támogatnia minden illetékes szervnek.

Miután alkalmam volt Brüsszelben megtekinteni a szokásos évi brüsszeli lakberendezési vásárt, ezért még röviden beszámolok a belga és luxemburgi bútorigar helyzetéről is.

A belga és luxemburgi bútorigar fejlődése az első világháború után indult meg és igyekszik kapacitását emelni. Ma a mienkkel kb. egyforma színvonalon mozog. A kevés 4—500 munkáslétszámú nagyobb üzemek kivül, az üzemek kisebbek, inkább jól felszerelt kisipari üzemi jellegük van. Asztalosipari gócpont Antwerpen, ami régi újpesti asztalos-városunk mása. Termelnek olcsó árut belföldre, de jobbminőségű széria-szobákat is. Műbútorkészítéssel is foglalkoznak, igen jó formában és minőségben. Különösen Luxemburg veszi fel e tekintetben a magyar készítménnyel a versenyt. Egészen új, modern, asztalosgépeket kezdenek beállítani és — különösen csiszolás terén — sokféle újabb gépet alkalmaznak. Majdnem mindenütt bevezették az elektromos enyvezést. Az alapanyagra, különösen a bútorigarba, az olcsóbb bútoroknál nem fordítanak nagy gondot. Az elsőrendű bútoroknál igen jó bútorigapot használnak fel, egészen hullámmentes felületeket azonban nem lehet találni. Felületkezelésnél kétféle eljárást alkalmaznak: az egyik az úgynevezett amerikai; a jó széria- és műbútoroknál a luxemburgi fényezési eljárás. Mindkét eljárást megvizsgálja a mi Gyártástervezőnk. A sűrített levegőt mind a gépeknél, mind az enyvezésnél rögzítés céljából különféleképpen alkalmazzák. Különösen súlyt helyeznek az ülőbútor problémára. Ez vonatkozik a hajlított székekre is. Az asztalos-széknél inkább a forma a probléma. Ebben a belgák és a dánok vezetnek. De fontosságára jellemző, hogy állandóan foglalkoznak vele, tervezők, orvosok, pedagógusok. Igen fontos körülmény, hogy a hajlított széknél felvették a harcot a konzervatív hajlított székek ellen. Ennek megváltoztatása folyamatban van és a jövő a kötés nélküli széke. Irány: minél kevesebb székelem, az elemek minél hosszabbak legyenek. Ezzel kapcsolatosan helyes lenne ezt a kérdést nálunk is napirendre tűzni, mert nem vitás, hogy ezzel dolgozó népünknek komoly szolgálatot ten-  
nénk.

Bútorexportjuk leginkább Franciaország felé irányul, a műbútorexport többfelé.

Belgium felé a magyar bútorok nagyon komoly lehetősége van elsőrendű széria-bútorban, valamint műbútorban is. Ha tekintetbe vesszük, hogy Belgium és Luxemburg úgyszólván a nemzetközi bútorigar irányító bázisa, akkor mindent el kell követnünk, hogy az 1953. évi brüsszeli nemzetközi vásáron a tökéletes magyar széria-bútorral jelentkezessünk.

A svéd bútorok is nagy piaca van, törekvése, hogy a legkifogástalanabb minőségben szállítson és készítményei valóban a közismert svájcinál is tisztább kivitelűek. Érdekes, hogy a legapróbb részekre szétszedhető bútorainkat újszerűen, a daraboknak megfelelő méretű karton-csomagolásban szállítják. Mivel a szállítás így olcsóbb és jobban kihasználható a rakterület, ezzel is érdemes lenne foglalkoznunk.

Beszámolómat összefoglalva megállapítom, hogy bútorigarunk fejlődése helyes úton halad és amennyiben tervezőink és a Gyártástervező Intézet, Faipari Kutató Intézet, valamint a Faipari Tudományos Egyesület megvalósítja az észszerű és célszerű kapcsolatot a bútorigaral, nem kétséges, hogy a bútorexport területén sikerül világviszonylatban is első helyet biztosítanunk.



„ . . . Biztosítani kell a tudományos felfedezések kiterjedt gyakorlati alkalmazását, minden módon segíteni kell a tudósokat valamennyi tudományág elméleti problémáinak kidolgozásában, s erősíteni kell a tudomány és termelés kapcsolatát . . .”

(M. Z. Szaburov elvtárs XIX. Kongresszusi beszédéből.)



# A programmozás jelentősége a munkaverseny szervezésében

SZABÓLCSIK FERENC

Felemelt ötéves tervünk megvalósítása minden iparágban megköveteli a fejlett versenymozgalmak kialakulását. Így a faipari vállalatoknál a bútorgyártásban is csak akkor tudunk eredményes munkát végezni, ha a versenyszellem mind magasabb szintre való emelésével növeljük a termelékenységet, az anyagmegtakarítást és nem utolsósorban gyártmányaink minőségét. Ennek a célnak elérését úgy valósíthatjuk meg, ha az egyes gyártó vállalatok ismert tervelési tervét műhelyekre lebontva, időben levisszük a vállalat műhelyrészeibe és erről nemcsak a művezetők vesznek tudomást, hanem minden — abban a részben — beosztott dolgozó is. Arról, hogy a műhelyek időben megkapják az általuk gyártandó cikkek termelési tervét, a programmozás gondoskodik.

A programmozásnak két feladata van. Először: a vállalat készáru tervét beállítani a végtermék kibocsátó műhelyrészek munkafolyamatába, másodsor: ezt a folyamatot összekapcsolni a belépő és közbeeső műhelyeknél az előregyártással. A program úgy állítja be a gyártás menetét, hogy figyelembe veszi az átfutási időket a meghatározott műhelyrészek között, ezáltal biztosítja minden egymáshoz kapcsolódó gyártórészleg zavartalan munkafolyamatát, gondoskodik a szükséges félkészgyártmányok időrendi előkészítésének beállításáról és a megfelelő mennyiségű félkészgyártmány kialakulásáról.

A műhelyek programja gondos mérlegelés alapján készül el. Mindenkor figyelembe kell venni az előző időszak tapasztalatait, a dolgozók helyes javaslatait, az állandóan fejlődő műszaki intézkedések nyomán kialakult új munkamódszereket, újításokat. A műhelyrészek programja csak akkor lesz helyes és reális, ha azokat az illetékes műhelyvezetővel is alaposan megbeszéljük minden részletében a felső műszaki vezetők. Így helyesen feszített tervet kapnak az üzemrészek. Az ilyen átgondolt és előre megvitatott műhelytervek elejét veszik a hóközi reklamációknak, a minimálisra csökkentik az előre nem látható műszaki akadályokat, amelyek rendszerint kapkodást, ezáltal pedig a munkafolyamat megzavarását jelentik.

A műhelyrészek programja — miután a vállalati tervnek élő része — törvény. Annak minden részletében való végrehajtásáért éppen olyan felelős a művezető, mint ahogyan a vállalatvezető felelős a vállalat tervének teljesítéséért.

A jó műhelyprogram maradéktalan végrehajtásával felszámoljuk az üzemekben a hó elején oly gyakran jelentkező lazaságokat, a lemaradást és az ebből következő hóvégi rohammunkát. Ez annál is inkább lényeges, mert ennek megszüntetése nélkül nem beszélhetünk a bútorgyártás minőségi javításáról. Csak nyugodt, egyenletes munkafolyamat mellett tudnak jó szakembereink minőségi munkát végezni, ugyanakkor pedig eredményes versenyszellemet kialakítani. Az oly gyakran még jelentkező rohammunka üzemeinkben, a helytelen, nem átgondolt, a műhelyvezetőkkel meg nem tárgyalt rossz programozás eredménye. Ez elveszi a dolgozók kedvét, munkalendületét, magában hordja a felületlen munka csiráját és legtöbbször rányomja a bélyegét az egész vállalat tervteljesítésére.

Az elmondottak szerint a műszakilag gondosan lebontott gyártmányprogram, alapja nemcsak a műhelyrészek helyes munkájának, hanem munkaversenyének is. A műhely dolgozóinak minden hó 25-ig meg kell kapniuk az általuk gyártandó cikkek, illetve cikkek napokra lebontott mennyiségi tervét. Ezt követően megkapják a megfelelő gyártási technológiát, az esetleges szabványokat, a tárgyhóban felhasználható normaidőt és bér-alapot, a nyersanyag mennyiségét, azok forintértékét, valamint a létszámszükségletet.

Ennek alapján a műhelyek pontosan tudják azt, hogy a vállalat össztermeléséből mennyi a rájukeső rész. Tudják azt, hogy mivel kell gazdálkodniuk, mennyi normaidő áll rendelkezésükre, mit kell elvégezniük. Ismerik a minőségi követelményeket, tudják azt is, hogy az elvégzett munka után mennyi a kifizetendő bér.

Mindezeknek a birtokában az üzemrészek vezetői, a művezetők megbeszéljük a műhely programját a csoportvezetőkkel, pontosan mérlegelik azokat a lehetőségeket, amelyek a műhely adottságainál fogva rendelkezésre állnak. Megállapítják azt, hogy hol van a program alapján szűk keresztmetszet az üzemrészükben, hol kell javítani a munkaszervezésen, milyen minőségjavítási intézkedéseket fogantathatnak, hol lehet anyagmegtakarítást elérni, milyen munkát lehet a megadottnál kisebb létszámmal elvégezni. Tehát kiértékelik a program teljesítéséhez, valamint annak túlteljesítéséhez szükséges döntő szempontokat.

A műhely dolgozóival a csoportvezetők ismertetik a műhelyprogramot és a havi terv végrehajtásához szükséges előre meghatározott szempontokat. Ezen a téren jelentős feladata van a művezetőnek és csoportvezetőnek mellett a sztahanovistáknak és szakszervezeti bizalmiaknak, mert nem elegendő, hogy a dolgozók ismerjék a havi feladatot, hanem ismerjék annak végrehajtását elősegítő lehetőségeket is. Így kapcsolódnak a munkaversenybe a sztahanovisták, az élenjáró dolgozók, a bizalmiak azzal, hogy ismerve a műhely napra lebontott tervét munkájuk elvégzése mellett segítik a gyengébb társaikat munkamódszer átadásával és jó műszaki tanáccsal a terv végrehajtásában.

Miután a műhelyrészeknek meghatározott napi feladatuk van, minden dolgozó előtt ismeretes, hogy a program hány alkatrész vagy készgyártmány elkészítését írta elő valamely munkanapra, minden dolgozó könnyen kiszámíthatja azt is, hogy ebből mennyi a ráeső rész. Kiszámítja azt is, hogy milyen munkaintenzitással tudja napi munkáját minőségileg és mennyiségileg elvégezni, tehát hány százalékos teljesítményt tud elérni. Ha a művezetőknek, sztahanovistáknak, csoportvezetőknek segítséget nyújtanak a műhely programjának megismerésében és a munkafázisoknak a dolgozók között való helyes elosztásában, akkor a program alapján a műhelyek mindegyike maradéktalanul végre tudja hajtani saját tervét. Ennek következtében pedig biztosítva van a vállalat tervteljesítése.

Mármint, ha ezt a lehetőséget helyes szervezőmunkával összekapcsoljuk a munkaverseny kiépítésével, akkor a dolgozók mindegyike értékes, műszakilag jól megalapozott, részleteiben is teljesíthető, kifogástalan minőséggel elvégezhető vállalatot tehet.

A program — miután gondoskodik arról, hogy minden műhelyrészben tevszerűen, egyenletes ütemben haladjon a munka — biztosítja a dolgozók részére azt a lehetőséget, hogy valamely azonos munkafázisba jól begyakorolhassák magukat. Nem kell napjában tehát többször is átállniuk a helytelen munkaszervezés miatt más munkára, hanem minden munkapercet eredményesen ki tudnak használni.

Ezáltal a program mintegy motorjává válik a munkaversenynek, hiszen a program helyes beállítása és az egész üzem keresztmetszetén való következetes végrehajtása lendületes, jó munkát eredményez. Ez fokozza a dolgozók munkakedvét, a munkaverseny egészséges, egyenletesen emelkedő teljesítményen alapuló jó szellemét, a dolgozók újjátörését és nem utolsósorban a munka minőségét. Mindezek a tényezők pedig biztosítják az üzem dolgozói számára a jól elvégzett munka helyes szocialista bérezését.



Műhely- részek	J a n u á r															F e b r u á r																										
	2	3	5	6	7	8	9	10	12	13	14	15	16	17	19	20	21	22	23	24	26	27	28	29	30	31	2	3	4	5	6	7	9	10	11	12	13	14	16			
Szabász ... ..	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	Következő gyártmány																								
Gépház I. ...	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/			
Előkészítő ...					/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/			
Enyvező ... ..								/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/			
Gépház II. ...								< Enyvezés utáni pihentetés >							/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/				
Félkészraktár																		/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/			
Asztalos ... ..								Kifutó gyártmány												Félkész állomány				/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/
Fényező ... ..																								/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/		
Szerelő ... ..																								Fényezési időszak				/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	/	

Programm-vázlat 200 db hálószoza gyártási folyamatba való beállítására, napi 20 db-os ütemezésben, kétgépházás megoldással.

A terv felbontása és jó programozása azonban nemcsak arra ad módot, hogy értékes munkaverseny indulhasson, hanem arra is — ami a verseny egyik legfontosabb része —, hogy a verseny menetét, állását és fejlődését mérni tudjuk, hogy dolgozóinkat naponta tájékoztassuk arról, hogyan állnak vállalásukkal a műhelyrészekre megtervezett programhoz viszonyítva.

Ehhez természetesen arra is szükség van, hogy megfelelően megszervezzük a teljesítések úgynevezett visszajelentését. Ebben a munkában ad nagy segítséget a mi iparunkban is bevezetésre kerülő diszpécser-rendszer.

Tehát műszakilag jól kidolgozott, a normaidők és a technológiai folyamat figyelembevételével megállapított program, nemcsak a vállalat egyenletes munkáját tudja biztosítani, hanem széles lehetőséget nyújt minden vonatkozásban a műhelyrészek versenyvállalásához. Ebből azt is megállapíthatjuk, hogy ahol a programozást

a követelményeknek megfelelően megoldották, ott a verseny szervezése és fejlesztése azon múlik, mennyire tesszük magukévá ezt az ügyet a felelős műszaki vezetők és a versenymozgalomnak mennyire irányítója az üzemi bizottság.

A programozás alapossága, a műszaki vezetők és az üzemi bizottság jó munkája, együttműködése, minden vállalatnál az eredményes és fejlődő versenymozgalomnak az alapját jelenti.

Ha az 1953. éves tervek műhelyre való bontásánál figyelembe vesszük az üzem adottságait, azokat a helyes szempontokat, amelyek az 1952-es év eredményeiből és hiányosságaiból leszűrhetők, felhasználjuk az élenjáró szovjet ipar tapasztalatainak kimeríthetetlen kincsestárát, akkor sikerrel fogjuk végrehajtani öt éves tervünk negyedik évében a bútorigarra háruló feladatokat.



# Beszámoló az I. sz. Faipari Technikum munkájáról

MOLNÁR JÁNOS

A Faipari Technikumról eddig keveset hallottunk. Aki hallott róla az új oktatási intézmények létesítése során, az is többnyire rosszul értesült. Egyesek még mint fa- és fémipari szakiskolát ismerik (valamikor csakugyan így nevezték), mások ebből azt a következtetést vonták le, hogy a faiparnak ebben az iskolában alárendelt szerepe van, valamiféle *segédtudománya* a fémiparoknak. Vannak, akik az ipari tanulóképzést tévesztik össze a technikusképzéssel. Legfőbb ideje, hogy ismertessük ezt az érdekes, fejlődésében sokat ígérő iskolai oktatást.

A Faipari Technikum a szocialista termelés nagyarányú növekedésének létesítménye. Hazánkban az építkezések során, új lakások, kultúrházak és közintézmények százai és ezrei, eddig ismeretlen méretekre fejlesztik a hazai faipart. Új faipari nagyüzemek létesülnek az egyre fokozódó igények kielégítésére. Gondoljunk arra: hány üzem, közintézmény és lakóház épül, hány kultúrházat kell létrehozni az eddig elmaradott falvakban, hány házasulandó fiatal nézi csillogó szemmel a bútörüzletek kirakatait, ahol ízlésének megfelelő bútorok között válogathat.

A nagyüzemi termelés, a gépesítés fokozódása szükségessé teszi olyan új szakemberek kiképzését, akik elősegítik a termelőmunka menetét. A szervezés és irányítás problémái bonyolultabbá váltak. A nagyüzemi termelés kiterjesztése tette szükségessé faipari technikusok nevelését. Ezt a feladatot látja el a Faipari Technikum.

Az elsőéves tanulók kezdeti idegenkedése hamarosan eltűnik az először ridegnek tetsző műhely később meg-

szokott légkörében. Különösen az eleinte félénkebbnek mutatkozó leánytanulók lelkesednek munkájukért, s nagy szorgalommal tanulnak. Egyikük nyilatkozatát, mint jellemző példát ismertetjük:

»A VIII. általános iskola elvégzése után én is megjelöltem azt a középiskolát, ahol tanulmányaimat folytatni szeretném. A fa- és fémipari technikumba jelentkeztem. Ekkor még nem tudtam, hogy az iskola két részre tagozódik: faiparra és fémiparra. Csalódást éreztem, amikor úgy értesültem, hogy a faipari technikumba vettem fel. De minden rossz érzésem elmúlt az első iskolai hét után. Megkedveltem az iskolát már az első tanítási napokban, amikor a faipari technikum tantárgyairól és a műhelygyakorlatokról, felsőbb osztálybeli társaimtól felvilágosítást kértem. Megszerettem a gyakorlati munkát, megismertem a szerszámokat, s örömmel készülök minden órára. Megfogadtam, hogy pártunk vezetésével minden erőmmel küzdök a kitűnő bizonyítványért, a jó szakismeretek megszerzéséért, hogy szocialista hazánk építésében fokozottabban részt vegyek.«

Alább ismertetem, hogy milyen elméleti és gyakorlati tudással ismerkednek meg tanulóink négy év folyamán.

A leendő technikusnak szüksége van a faipar minden ágára kiterjedő elméleti ismeretekre, egyúttal pedig el kell sajátítania a gyakorlati kivitelezés leggyakrabban előforduló kézi és gépi fogásait. Egy leánytanulónk, aki kezdetben idegenkedett a műhelymunkától, később belátta, hogy a faipari gépek és szerszámok kezelésének ismerete



elengedhetetlenül szükséges ahhoz, hogy majd az üzemben folyó gyakorlati munkát ellenőrizhesse és irányíthassa.

A szaktantárgyak sorában fontos helyet foglal el a szerkezettan és a szakrajz, amelyek megismertetnek a fából készült berendezési tárgyak, bútordarabok összeépítésével, tervek készítésével és az elkészült terveknek művészi szépségű rajzokban történő ábrázolásával. Ezek a tantárgyak a negyedik évben tartott lakberendezéssel kiegészítve, megtanítanak arra is, hogy milyen legyen a szép, művészien kivitelezett lakás, vagy a dolgozók ízlésének megfelelő kultúrterem, egy színház, vagy más kulturális intézmény előcsarnoka stb. Azok tehát, akik művészi képességet éreznek magukban, az itt elsajátított tanulmányaik birtokában eljuthatnak az Iparművészeti Főiskola belsőépítész és lakberendező tagozatára, az Építészeti Egyetem építőművész tagozatára, sőt a Képzőművészeti Főiskolára is.

Fontos szaktantárgy az anyag- és gyártásismeret és az üzemszervezés. Előbbinek anyaga felöleli többek között a fakitermelés alapkérdését. Ilyen irányú továbbképzési lehetőség nyílik az Erdészeti Főiskolán. A Faipari Technikum előkészítője a Műszaki Egyetemen 1951-ben megnyílt faipari tagozatnak, ahol két év múlva az első faipari mérnökök befejezik tanulmányaikat. Amíg a technikusok üzemi közép-káderek lesznek, addig a faipari mérnökök mint kiváló szakmai képzettségű felső-káderek, faipari nagyüzemek műszaki vezetői lesznek.

A lehetőségeknek ilyen széles perspektívájához adja meg az alapkiképzést a Faipari Technikum. De nem feledkezünk meg a közismert tantárgyakról sem, amelyeknek célja általános műveltséget biztosítani.

A magyar nyelv és irodalom óráin a tanulók megismerkednek a helyesírás és fogalmazás alapelveivel, amelyek elsajátítása művelt ember számára nélkülözhetetlen. Behatóan foglalkoznak legnagyobb íróink hazaszeretetre lelkesítő műveivel, és ezáltal megszeretik az irodalmat, lelkes olvasókká válnak.

A történelem és orosz nyelv tanítása világnézetileg, a matematika, fizika és kémia pedig szakmai ismereteikhez kapcsolódva egészítik ki általános műveltségüket.

A szakmai anyag zömét a bútorasztalosság és épületasztalosság nyújtja. De foglalkoznak a technikusjelöltek elméletben és gyakorlatban a mintaasztalossággal, öntőmintakészítéssel is. Például sátmintát szerkesztettek, amit az épületben levő fémipari műhelyben leöntöttek és így mindkét tanműhely számára használható sátmintát készítettek. Az ilyen tények egyúttal a tanulók szocialista együttműködésének szellemét is kifejlesztik. A rendelkezésre álló esztergapadokon a faesztergályozás oktatása folyik, az intarzia-műhelyben pedig művészi kivitelű faberakásokat (intarziákat) készítenek.

Természetesen a sokoldalú képzés ellenére is maradnak olyan területek, amelyekkel négy év alatt nem

lehet kimerítően foglalkozni. Akiket olyan kérdések érdekelnek, melyeknek tárgyalása vázlatosabban történik a rendszeres oktatásban, azok a szakköri foglalkozásokon elégíthetik ki tudásszomjukat.

Ezek az érdeklődő tanulók gyakran igen szép eredményeket mutatnak fel. Évvégi kiállításokon csinos kis gépmodelleket, ízléses intarziákat, kényelmes ülőbútorokat láthatunk.

A különböző gyalu-, fűrő-, maró-, fogazó- és csiszológépek, szalag- és körfűrészek, esztergapadok, festékszóró berendezések stb. kielégítő változatosságot nyújtanak, de műhelyi foglalkozás hetenként csak egy alkalommal van, ami természetesen nem elegendő a faipar ágazataiban szokásos munkafogások alapos elsajátításához.

A tanulók, a tanév folyamán szervezett üzemi látogatások — különösképpen pedig a négyhetes nyári üzemi gyakorlat — során, megismerkednek a faipari nagyüzemek szervezetével is. Ezért a munkáért teljesítményük alapján fizetést kapnak.

Az elméleti és gyakorlati képzés teljes összhangja jellemzi a Faipari Technikum tananyagát. A végzett tanulók közül sokan mint üzemtechnikusok fejtenek ki eredményes munkát, sokan pedig különböző főiskolákon tanulnak tovább, hogy képzett üzemvezetők, mérnökök, művészekké váljanak.

Az iskolában fegyelmezett, komoly munka folyik. A DISZ-szervezet nagy erőfeszítéseket tesz a politikai nevelés terén, s elérte, hogy az iskolai fegyelem ebben az évben nagy mértékben emelkedett. A szakmai és politikai nevelés mellett nagy gondot fordítanak a tanulók sportolásának biztosítására, úgy, hogy több sportágban kiemelkedő teljesítményt értek el sportolóink, ami azonban nem rontotta szakmai tanulmányaik eredményét.

Élénk kultúrmunka folyik az iskolában, amelybe új szint hozott múlt év óta a leánytanulók számának emelkedése. Táncsoportjuk minden kultúrműsorban szerepel, sőt részt vesznek más iskolák, intézmények rendezvényein is. A technikum tanulói által készített dekorációk is komoly ízlésről tanúskodnak.

Az iskola igazgatósága tervbe vette és rövidesen megvalósítja zenei esték és irodalmi ankétok rendezését, amelyre művészi életünk kiválóságait is meghívják előadónak. Ezáltal tanulóink kultúráltságát kívánjuk fejleszteni, felkeltjük érdeklődésüket az alkotóművészet különböző ágai iránt. Így érjük el, hogy »szakbarbárok« helyett fogékony, művelt, sokoldalú, szocialista szakembereket képezzünk, akikre nagy szükségünk van a jövő társadalmának felépítésében.

A szakma dolgozói legyenek büszkéek az országban levő egyetlen Faipari Technikumra. A faipari üzemek kádarterveikben építsenek erre az iskolára. A szakma dolgozói pedig járassák most végző VIII. osztályos gyermekeiket ebbe az iskolába. Ezzel is mutassák meg szakmájuk iránti lelkesedésüket.



# Az újítási mozgalom fejlődésének akadályai a bútöriparban

FARAGÓ GYÖRGY

A bútöripari újítómozgalom további fejlődése érdekében néhány olyan hiányosságra szeretnék rámutatni, melyeket feltétlenül meg kell szüntetni. Négy pontban foglalom össze a kérdéseket, melyeknek megoldását várom az illetékes szervektől.

## *1. Újítási megbízottak versenyének kiértékelése*

Az újítási megbízottak versenyét félévenként kiértékelik a következők alapján: beadott, elfogadott és bevezetett javaslatok egymáshoz való aránya alapján.

Ez véleményem szerint csak részben helyes, mert az így nyert számok csak részben mutatják ki az üzemi újítási mozgalom fejlődését, de nem adnak teljes képet az újítási megbízott munkájáról, nem teszik lehetővé, hogy mint új mozgalmat fejlődésében bíráljuk el. Miért? A beadott javaslatok nem mindig emelik az elfogadott javaslatok számát is, mert több javaslat benyújtásánál is fennáll a lehetősége az elfogadott javaslatok százalékarányú csökkentésének. Itt tehát ellentét van a két kiértékelési pont között: míg a beadott javaslatok számának



emelkedése az újtási megbízott jó munkáját mutatja, addig az elfogadott javaslatok számának csökkenése az ellenkezőjét bizonyítja. A kiértékelés ilyen módja helytelen azért, mert az újtási megbízott nem utasíthat vissza javaslatot olyan indokolással, hogy a bizottság úgy sem fogadja el és ezzel rontaná az eredményeit, lemarad az újtási megbízottak versenyében. Ez azért sem volna helyes, mert egy javaslatnál két pozitívummal számolhatunk: egyik az esetleges gazdasági eredmény, a másik, a döntőbb — ami minden esetben jelentkezik — az a tény, hogy a dolgozó foglalkozott munkájának jobbminőségű, kevesebb energiával vagy anyaggal történő elvégzésével. Ez a tény minden esetben fennáll és ez az, ami az újtási mozgalom további fejlődését biztosítja. Ha az újtási megbízott a javaslatot nem fogadná el, ez semmiesetre sem szolgálná a mozgalom további fejlődését. Helyes műszaki vélemény alapján azonban az újtónak meg lehet magyarázni, ha a javaslat nem jó és ez további munkára, gondolkodásra serkenti, ami újabb javaslatot eredményezhet tőle, míg ha az újtási megbízott nem fogadja el a javaslatot, a dolgozót nagyon nehéz rávenni további újtásra.

Véleményem szerint a Bútörpari Igazgatóság kiértékelési módja az újtási megbízottak versenyének elbírálásában nem helyes. Feltételezem, hogy ez a forma nem a Bútörpari Igazgatóság találmánya és hogy a többi igazgatóságok is hasonlóképpen értékelik az újtási megbízottak versenyt.

## 2. Az újtók tervteljesítése

Dolgozóink szempontjából sérelmes, hogy az újtónak tervteljesítését az új norma szerint számolják el. Ez úgy történik, hogy ha egy dolgozó újtásával a norma egy munkadarabnál megváltozik, az ide vonatkozó rendelet értelmében az újtó az új normával dolgozik, a régi és új norma közötti különbözetet forintban megkapja, de tervteljesítését az új norma szerint számolják. Mi ennek az eredménye: az újtó esetleg 200, sőt 300 százalékot teljesít, de munkalapján 110—120 százalék van feltüntetve, tervteljesítése a 110 százalékon alapul, miközben hat hónap alatt — míg az időkülönbözetet forintban megkapja — esetleg egy, vagy másfélévi tervét teljesíti. Ezt a módszert több dolgozónk sérelmezte és véleményem szerint jogosan.

## 3. A Találmányi Hivatal munkája.

A Találmányi Hivatal munkájára vonatkozóan megemlítek egy tapasztalatsere javaslatot, amelyet 1952. május 2-án kaptam. A javaslat tárgya: »Famegmunkáló gépek asztalát olaj helyett paraffinnal kenni«. Mondanom sem kell, hogy a famegmunkáló asztalok kenését már jóval a javaslat előtt megvalósítottuk és a Találmányi Hivatalnak illene tudni, hogy a paraffin nemzetgazdasági szempontból sokkal fontosabb, mint az a fáradt olaj, amivel esetenként a gépek asztalát kenik. Igaz, hogy a javaslatot a Műszaki Dokumen-

tációs Központtól kaptam, ahonnan fentközölt válaszomra értesítést küldtek, hogy leveletem a Találmányi Hivatalnak adták át, mivel kizárólag az foglalkozik újtási ügyekkel. Ki kell még egészíteni a Találmányi Hivatal munkájáról alkotott képet néhány hasonló jelenséggel: számtalan esetben üzemünk profiljába nem tartozó javaslatot küldenek ki tapasztalatszerére: például festéktartály módosítása. A javaslat nagyon jó, csak éppen az Angyalföldi Bútörparban nem alkalmazható, miután fényezett és nem festett bútort gyártunk. Több esetben ugyanazt a javaslatot újra kiküldik, amely természetesen felesleges többletmunkát okoz a postának, az újtási megbízottnak és a felmerülő postaköltség is jelentős összeget tesz ki, mert ilyen eljárást nemcsak az Angyalföldi Bútörpar, hanem más bútörparok is tapasztalnak. Nem ártana, ha a Találmányi Hivatal jobban szervezné meg munkáját, mert ezek a hibák rontják tekintélyét az újtási megbízottak és a műszakiak előtt, akik nem egy esetben nevetve fogadják a Találmányi Hivatal által kiküldött nem éppen észszerű javaslatokat.

## 4. Külföldi folyóiratokban megjelent szakcikkek fordítása\*

Köztudomású, hogy a faipari szakirodalom az ipar hatalmas fejlődéséhez képest kevés. Nyilvántartanak a Központi Technológiai Könyvtárban számtalan külföldön megjelent szakkönyvet és különféle folyóiratokban megjelent cikket, csak éppen az a baj, hogy ezeknek tekintélyes része nincs lefordítva magyarra, s ezért azok számára, akik csak magyarul tudnak, használhatatlan. Pedig a könyvtárnak nem az a célja. Mindezeket a szakkönyveket és cikkeket magyar nyelvre kellene lefordíttatni, de ennek akadálya az, hogy egy oldal fordítási díja 18.— forint, ami azt jelenti, hogy egy 10—15 oldalas cikk lefordítása kb. 180—270 forint. Ez hatalmas kiadást jelent akkor, ha esetleg 15—20 cikket akar az üzem lefordíttatni. A már lefordított cikkek sokszorosított példánya oldalanként 1.50 forint méltányos áron kapható. Tehát megtörténik, hogy az Angyalföldi Bútörpar lefordíttat 15 külföldi cikket tetemes kiadással és a másik üzem ugyanezt megkaphatja lényegesen olcsóbban, mivel már lefordították. Természetes az Angyalföldi Bútörpar is élvezi ezt az előnyt a már lefordított cikkeknel, de legutóbb is az üzem műszaki könyvtára részére 23 olyan cikkre lett volna szükség, amely még nincs lefordítva. A 23 fordítás árából szép 200 kötetes könyvtárt lehetne berendezni. Helyes lenne és javasolom, hogy az illetékes minisztérium fordíttassa le a véleménye szerint szükséges cikkeket és bocsássa az üzemek rendelkezésére, vagy ami még jobb, könyvalakban adja ki, akár a minisztérium, akár a Népszava könyvkiadó. Ily módon segítenék az üzemeket a faipari szakirodalom megismerésében, aminek természetesen meg lesz a várt eredménye.

\* (Szerk. megj.: A fenti helyes gondolattal nagyjából meg egyezően, a fordítások díjszabása időközben megváltozott.)



## Az új munkamódszerek bevezetéséért a Magyar-Szovjet Barátság Hónapjában

JÁSZAI KÁROLY

Március a Magyar-Szovjet Barátság Hónapja, a Tanácsköztársaságra való emlékezés hónapja. A Szovjetunió győzelmes hadseregének köszönhetjük szabadságunkat, azt, hogy pártunk vezetésével a Tanácsköztársaság dicső hagyományainak folytatói lehetünk és akkori célkitűzéseinket, a szocializmust valóra válthatjuk.

A szocializmus építésének hatalmas munkájában szakadatlanul a Szovjetunió segítségére támaszkodunk és ez a forrás kimeríthetetlen. »Nincs olyan területe népgazdaságunknak — mondotta Rákosi elvtárs — és hozzátehetem egész szocialista életünknek, amely ne kapott volna és ne kapna szakadatlanul és folyamatosan felbecsülhetetlen támogatást a Szovjetuniótól. A magyar népi demokrácia sikereinek egyik döntő összetevője, mindaz a baráti segítség, amelyért nem lehetünk eléggé hálásak a Szovjetunióknak és akitől ez a segítség nem egyszer kiindult, magának Sztálin elvtársnak.«

Egyesületünk aktívái büszkén vállalták azt a feladatot, hogy a szovjet műszaki irodalom tanulmányozása alapján megvizsgálják üzemünk helyi adottságait és feltételeit, s ezek összeegyeztetésével, üzemi előadások keretében javasolják a szovjet tapasztalatok bevezetését. A magyar faipari dolgozók pedig lelkes felajánlásukkal feleltek erre a kezdeményezésre. A Sztálin elvtárs születésnapját megelőző hetekben tartott ilyen előadások nyomán figyelemreméltó felajánlások történtek üzemünkben. Ezeknek a felajánlásoknak a sorsát figyelemmel kísérve, ma már megállapíthatjuk, hogy egyesületünk jó utat választott, amikor a szovjet tapasztalatok bevezetéséért indított akciót. Egyesületünk kősziklára épített, amikor bízott a magyar faipari műszaki dolgozók Szovjetunió iránti hűségében, szakmájuk és hazájuk iránti szeretetében. Az eredmények tanúskodnak arról, hogy dolgozóink a szocializmus építése érdekében örömmel veszik igénybe a tudományos egyesület segítségét.

Ezt bizonyították be az Angyalföldi Bútorgyár dolgozói is, akik a szovjet tapasztalatok átvételére tettek felajánlásokat novemberben a bútor minőségének megjavítása érdekében. Az asztalosüzemben két minőségi brigád alakult, s a december havi kiértékelés szerint már a Kossuth-brigád 92 százalékos minőséget ért el és az átlag teljesítménye 165 százalékra emelkedett. A Dózsa-brigád 99 százalékos minőségi munkát végzett, 165 százalékos teljesítménnyel.

A fényezőben szintén két minőségi brigád alakult: a Béke-brigád 99 százalékos minőséggel 154 százalékos teljesítményt, a December 21-brigád 98 százalékos minőséggel 144 százalékos átlagteljesítményt ért el.

A Hárosi Lemezmuvek dolgozói arra tettek felajánlást, hogy egyesületünk által ismertett szovjet rönkvédelmi intézkedéseket bevezetik. A vállalás óta eltelt két hónap alatt kitisztították a rönkteret a fertőző hulladékoktól, a rönköket már ászokfára tárolják és az áztatómedencét kitakarították, hogy abban tárolhassák a beérkező rönköket.

Az Ujszegedi Ládagyárban síneket fektettek le az anyagmozgatás megkönnyítésére, áthelyezték a szegezőgépet és most a szegezők kocsiról dolgozhatnak. A ládagyári anyagszállítás gépesítése a szovjet tapasztala-

latok felhasználása útján, íme ilyen kézzelfogható módon mutatja, hogy egyszerre szolgálja az ember megkímélését a nehéz fizikai munkától és ugyanakkor csökkenti az önköltséget, növeli a termelékenységet.

Hasonló eredményeket érnek el a Furnír- és Lemezmuvek dolgozói, akik egy rönkkérgelőgép elkészítését vállalták.

A jó eredmények tanulságain elindulva, szerveztük meg a Magyar-Szovjet Barátsági Hónap alkalmából újabb akciót, a szovjet munkamódszerek és tapasztalatok átvételére. Ezt az akciót február 18 és április 4-e közötti időszakban bonyolítjuk le.

A bútorgyártás minőségének megjavítását elősegítő szovjet tapasztalatokat elvisszük most már a győri Cardó, a Budapesti Bútorgyár, a Minőségi Bútorgyár és a Szegedi Bútorgyár dolgozóihoz is. A ládagyári anyagmozgatás gépesítésének szovjet módszereit ismertetjük Kőrmenden és Nagykőrösön. A 100 fokon felüli műszáritást a Budapesti Bútorlapgyártó Vállalatnál.

Az eddig ismertett és gyakorlatilag eredményes előadásaink szélesebb területre való kiterjesztése mellett, új témákkal bővítjük akciót. A Furnír- és Lemezmuvekben ismertetjük a minőségi lemezgyártás szovjet módszereit, a Budapesti Fűrészeknél a szovjet friz- és parkettagyártást, Szegeden és Diósgyőrött a szovjet gyorsvágás módszereit, az Egyesült Épületasztalosipari Vállalatnál és Sopronban a folyamatos gyártást, az Irodabútorgyárban, Textilipari Fakellékeknél, a Dunamenti Fűrészeknél, Debrecenben, Szegeden és Egerben a forgácsoló szerszámok élesítésének és karbantartásának szovjet tapasztalatait. Központi székházunkban a Papír- és Nyomdaipari Műszaki Egyesülettel közösen tartunk egy előadást, a szovjet rostlemezgyártásról.

Dolgozó társainktól azt várjuk, hogy minden üzemben, ahol egyesületünk előadója ismerteti a szovjet műszaki tapasztalatokat, bizottságokat alakítsanak azok tervszerű megvalósítására. Egyesületünk és az iparvezető állami szervek minden segítséget megadnak műszaki dolgozóinknak, hogy az új munkamódszerek bevezetésének útjából elhárítsák az akadályokat.

Egyesületünk egyike azon tömegszervezeteknek, amelyeknek feladata a szocializmus építésének időszakában összekötő hajtósíj lenni a párt és a dolgozó tömegek között, végrehajtója lenni azoknak a határozatoknak, amelyeket dolgozó népünk érdekében a párt vezetősége hoz. Ezt a feladatunkat a szakszervezettel egyetértésben végezzük és arra hívjuk fel szaktársaink figyelmét, hogy egyesületi tevékenységük során fokozottabban támaszkodjanak a helyi pártszervezet és szakszervezet támogatására.

A szovjet munkamódszerek és tapasztalatok bevezetésével előbbrevisszük ötéves tervünk sikeres végrehajtását, méltók leszünk a nagy Szovjetunió barátságára és arra a megtiszteltetésre, amellyel Sztálin elvtárs az SZKP XIX. Kongresszusán illetett bennünket, hogy a nemzetközi forradalmi munkásmozgalom rohambrigádja lettünk. A szovjet tapasztalatok bevezetésével méltó módon emlékezünk meg 1919. március 21. évfordulójáról, amikor valóráváltjuk a magyar Tanácsköztársaság célkitűzését, a szocializmust.



## A műszaki vezetés kérdései a vegyesfaiparban

JANZA KÁROLY

Pártunk II. Kongresszusa rámutatott a műszaki vezetők feladataira, amelyek a népgazdasági tervek és célkitűzések között döntő szerepet töltenek be: a műszaki vezetés színvonalának emelése, az egyszemélyi vezetés legmesszebbmenő alkalmazása és az önálló elszámoló egységek kiépítésével a megfelelő tervszemlélet kialakítása. Minthogy ezek nélkül a szocialista gazdasági tervek teljesítése elképzelhetetlen, a Faipari Tudományos Egyesület első országos konferenciája meghatározta a faipari műszaki káderek részére azokat a feladatokat, amelyek az üzemi tervek jobb és szélesebbkörű teljesítését lehetővé teszik.

Mielőtt a vegyesfaipar műszaki káderei részére a soronlévő feladatokat megjelölném, s vizsgálat tárgyává tenném, hogy miként ment át a gyakorlatba a II. Pártkongresszus iránymutatása, továbbá mit tett a vegyesfaipar a FATE-konferencia határozatainak végrehajtása érdekében, szükségesnek tartom, hogy visszapihantsunk az elmúlt időkre.

A vegyesfaipar pinceműhelyekből, a kapitalista »iparfejlesztés« áldásaitól terhelt üzemrészektől indult el, amelyeknek jellemzője volt a kapitalista áruterelés velejárójaként a gyártmányok sokfélesége, a kevert profilú, a legtöbbször saját gyártmányú munkaeszközök, sokrétű és sokféle eredetű géppark, hiányos műszaki felkészültség technikailag és káderekben egyaránt. A műszaki káderek a szakmának kiváló ismerői voltak, a »szakma benne volt a kezükben«, de — kevés kivételtől eltekintve — nélkülöztek minden tudományos, műszaki és gazdasági szemléletet, hiányzott az elméleti megalapozottság.

A szocialista iparpolitika követelményeinek megfelelően a vegyesfaiparban is megkezdődött a tisztább profilú, műszakilag megalapozott középüzemek kialakítása és ennek végrehajtása során élesen előtérbe került a műszaki vezetés kérdéseinek elemzése.

Megállapítható, hogy már az eddigi időszak is komoly eredményeket hozott. Így elsősorban megszárdult iparágunkban az egyszemélyi felelősség elvének kiterjesztése. Az e téren itt-ott még fellelhető lazaságokat a most folyó szervezési munka van hivatva végérvényesen felszámolni, mely az összefüggések és tevékenységi körök félreérthetetlen és pontos meghatározásával, az üzemrészekre bontott tervek mérésével, az önálló elszámoló egységek megalapozásával, a rendszeresen megtartott kiértékelő értekezletekkel kívánja a célt elérni.

Sikereseznek mondható a műszaki káderek tervszemléletének kialakulása is, mert a tervek figyelemmel kísérése, elemzése terén nagymértékű fejlődés mutatkozik. Azonban ez a tervszemlélet még nem teljes, mert főként csak a termelési terv vizsgálatára és elemzésére terjed, ritkábban a munkaügyi és bérterület ellenőrzésének egy részét is magába foglalja, azonban nem terjed ki a többi részlettervek tartalmára. Már pedig tudniok kell a műszaki kádereknek, hogy az anyag-

önköltség-, különösen pedig a műszaki fejlesztési tervek láncszemekként kapcsolódva egymáshoz, alapjai az üzem jó munkáján keresztül népgazdasági terveink teljesítésének. Nem bontható szét tehát a terv és nem fosztható meg összefüggéseitől azzal, hogy a tervszemlélet a műszaki vezetés részéről csak kiragadott részletekre irányul. A műszaki fejlesztési tervek törvényszerű érvényesülésének hiánya nehézségeket okozott a tervek teljesítésében, mert hiszen ez alapját képezi a részletterveknek és amelyre ráépül a termelés, az anyag, a munkaügy és az önköltség egyaránt.

Komoly haladást mérhetünk fel iparágunk műszaki kádereinek fejlődésében, ha a termelés megszerzése és irányítása terén vizsgáljuk működésüket. Az előírt programok betartása és az egymáshoz kapcsolódó műveletek összehangolása terén jelentős eredményeink is vannak, de súlyos hiányosság még, hogy kádereink a versenymozgalmat és annak eredményességét csupán számszerű szervezésnek tekintik és nem érzik, hogy a verseny és a termelés azonos, egymástól elválaszthatatlan fogalmak. Ismeretes, hogy a szocialista fejlődés alaptörvénye a termelékenység állandó növekedése, melynek legjobb rúgója és emelője a munkaverseny. Ebből adódik, hogy a műszakiakra e téren a számszerű szervezésnél fontosabb, sokszor népevelő feladatok is várnak. Vajjon megkérdezik-e műszaki dolgozóink a felajánlást tevő dolgozóktól, hogy milyen módszerekkel kívánják teljesíteni felajánlásukat, vagy megvizsgálták-e, hogy milyen segítséget kell adniok a vállalatot tevőknek kötelezettségük teljesítéséhez. Továbbmenve megkísérelték-e az ilyen beszélgetések és vizsgálatok eredményeként nyert tapasztalataikat más dolgozóknál hasznosítani és a versenymozgalmat kiszélesíteni.

Mint legnagyobb hiányosságra kell rámutatnom arra, hogy műszaki dolgozóink a ma problémái mellett nem foglalkoznak a holnap kérdéseivel. Elaprózódnak a tervteljesítés, a termelés és anyagellátás napi problémáiban és nem foglalkoznak azzal, hogy hogyan biztosíthatják a magasabb kultúrájú szocialista üzem kialakításának lehetőségeit. A termelékenység állandó növekedésének megoldását csak két irányban keresték: vagy a munkaintenzitás növelésével, vagy egyszerűen beruházási kérdésnek tekintették. Kevésbé mérték fel annak lehetőségét, hogy a munkakörülmények növelésével megjavítása, továbbá szervezettebb gyártási körülmények beruházás nélkül is eddig elképzelhetetlen eredményeket hoznak. E téren hiányzott az öntevékenység és kezdeményezés.

A vállalati profilozások munkáinak végrehajtása során kiemelkedő teljesítményekre is hivatkozhatok. Az eddigiek alapján mintaszerűen oldja meg feladatát Burda Ferenc, a Budapesti Ládagyár műszaki vezetője, aki előre meghatározott, részletes ütemterv szerint, annak pontos betartásával, minden apróságot előkészítve, munkatársaival megvitatta végzi egy üzem



beosztásának, új profil felvételének, belső profil eltolódásának és területbővítésének nagy munkáját. Példamutató eredményre hivatkozhatok még a TMK megszervezése és folyamatos betartása, valamint továbbfejlesztése terén az Újszegedi Ládagyár TMK felelősére, Vajda László technikusra.

Az említett kiemelkedő példák mellett az 1953. év tervezése során tűnt ki legjobban, hogy a műszaki vezetés általában nem foglalkozott az üzemek fejlesztési problémáival és meglepték azok a kérdések, amelyek nem a napi feladatokra irányultak.

Most, amikor az iparág középszerű üzemeinek kialakítása következtében 1953. évben a vegyesfaiparban előreláthatólag nagyobb mozgás lesz, amikor az üzemek és gyártmányok átprofilozása, a belső átrendezések lesznek hivatva a termelékenység szakadatlan növelését biztosítani, le kell vonnunk a következtetést a vegyesfaipari műszaki dolgozók soronlévő feladataira.

Elsősorban szükséges, hogy minden műszaki vezető bekapcsolódjon a továbbképzés valamely formájába és tekintse szívügyének valamennyi műszaki dolgozó oktatását.

Fokozatosan, de lendületesen ki kell alakítani a műszaki szemléletet a tervek teljes szemléletére. Vizsgálni és elemezni kell tehát valamennyi részlettervet és törvénynek tekintendő a műszaki fejlesztési terv.

Javítani és fokozni kell a műszaki kapcsolatot az

üzem valamennyi dolgozójával és a munkaverseny szakmai irányítójának, előfeltételei biztosítójának kell lennie. Rá kell nevelniök a műszaki dolgozóknak önmagukat a távlati szemléletre. Nem kell és nem szabad megelégedniök az elért eredményekkel, az elért legmagasabb technikai és technológiai szemlélet állásával. Merészen kutatniok kell az évszázados technológiát megdöntő új utakat és az e téren mutatkozó kezdeményezések felkarolásában élre kell állniök.

Fentiek szem előtt tartása és maradéktalan végrehajtása vezethet arra, hogy iparágunk az elkövetkező időszakban nagymérvű, de tervszerű és műszakilag megalapozott emelkedést érhessen el. Üzemeink és gyártmányaink a termelékenység szakadatlan növekedése mellett az önköltség csökkenésének szem előtt tartásával, megfelelő minőségben szolgálják ki az érintett iparágakat és a fogyasztókat. Tisztában kell lenniök a vegyesfaipar műszaki dolgozóinak azzal, hogy az egyes üzemek által előállított termékek a profilozások következtében kizárólag csak annál a vállalatnál készülnek és ezért a kiszolgált iparágak ellátása szempontjából az üzem kulcsüzem és megfelelő mennyiségű és minőségű termék előállítása döntő fontosságú.

Ha a fentiek figyelembevételével végzik a vegyesfaipar műszaki dolgozói a feladataikat, akkor teljesítették az ország szocialista építéséből rájuk eső részt.



### III. Országos Újítási Kiállítás

Az Országos Találmányi Hivatal előterjesztésére pártunk és kormányunk hozzájárult ahhoz, hogy 1953. március 28-tól május 3-ig megrendezésre kerüljön a III. Országos Újító Kiállítás. Újító-mozgalmunk az utóbbi két évben hatalmas fejlődésen ment keresztül. Míg 1950-ben kb. 189.000 újítási javaslatot nyújtottak be, addig 1952. év első kilenc hónapjában 339.000 volt a benyújtott javaslatok száma. 1950-ben a benyújtott javaslatok után a várható évi gazdasági megtakarítás 787 millió forint volt, 1952. év első kilenc hónapjában pedig már elérte az 1510 millió forintot. Ez a hatalmas fejlődés, az újítások számának ez a hatalmas növekedése azt bizonyítja, hogy dolgozó népünk megértette: már nem a kizsákmányoló tőkésnek dolgozik, hanem saját magának.

Az első Országos Újító Kiállításon az volt a célunk, hogy minél több újítást mutassunk be. Az újítások számával, tömegével akartuk dolgozó népünket meggyőzni az újítómozgalom egyre növekvő erejéről. A második országos kiállításon már részt vettek kutatóintézeteink is. Ez a kiállítás már az elmélet és a gyakorlat kapcsolatát bizonyította. Megmutatta, hogyan segítik tudósaink, kutatóink a termelésben dolgozókat. A harmadik országos kiállításnak azonban még ennél is többet kell mondania; be kell bizonyítania, hogy minden mennyiségi eredmény idővel minőségi eredménnyé válik. Nem az a cél, hogy a minisztériumok minél több újítást mutassanak be, hanem az, hogy iparkodjanak minél jelentősebb, minél komolyabb újításokat hozni a kiállításra.

A kiállítás szakmai vezérfonalának a műszaki fejlesztési tervek végrehajtását kell szem előtt tartania. Ezért a műszaki fejlesztés keretén belül megoldott kérdéseket elősegítő újítások bemutatása a kiállítás fő feladata.

Ez a kiállítás nemcsak újítóink javaslatainak minőségi változását fogja bizonyítani, hanem számadást fog

jelenteni újítási megbízottaink és a minisztériumok újítási osztályainak munkájáról is. Reméljük, ez a számadás oda fog vezetni, hogy az illetékes szervek között egészséges verseny fejlődik ki. Ennek a versenynek a nyertese pedig dolgozó népünk lesz.

#### TÁJÉKOZTATÓ

A kiállítás neve: III. Országos Újító Kiállítás.

A kiállítás helye: Városligeti Centenárium Csarnok és környező terület.

A kiállítás időtartama: 1953. március 28-tól május 3-ig.

A kiállítást naponta 9—21 óráig tartják nyitva.

#### Szemponatok:

1. a minőségjavítás:
  - a) anyaghelyettesítés minőségjavítás céljából;
  - b) minőségi ellenőrző műszerek és készülékek.
2. Gyártmányok korszerűsítése.
3. Technológiai feladatok:
  - a) új megmunkálási módszerek;
  - b) többgépes rendszer;
  - c) anyagváltóztatás és ráhagyások csökkentése,
  - d) kézimunkák gépesítése;
  - e) gépi kapacitás fokozottabb kihasználása (meglévő gépek részleges vagy teljes automatizálása, célgépekké való átalakítása stb.).
4. Szerszámok és készülékek a gépek teljesítményének fokozására.
5. A berendezés kihasználásának fokozása:
  - a) gyorsított munkaműveletek.



## 6. Anyagtakarékosság:

- a) anyagigényesség csökkentése;
- b) importanyagok helyettesítése;
- c) hulladékanyagok felhasználása;
- d) műanyagok felhasználása (kutatóintézeteknél új műanyagok).

## 7. Balesetelhárítás és egészségügy.

A kiállításra kerülő újításokat megfelelő műszaki leírással kell ellátni. A kiállított újítások mellett tájékoztató táblákat helyezünk el. Ezekben röviden az újítás elnevezését, egy-két mondatban annak lényegét, az újító nevét, valamint munkahelyét tüntetjük fel. A bővebb és tökéletesebb műszaki leírást a kiállítás katalógusa tartalmazza.

A kiállításra kerülő újításokért az egyes minisztériumok felelősek. Oly újításoknál, amelyek eredetiben be nem mutathatók, modell készítését javasoljuk.

Minthogy a kiállítás egyik célja, hogy népszerűsítse a legjobb újítókat, a minisztériumok gondoskodjanak arról, hogy Kossuth-díjas, munkaéremrendes, népköztársasági érdemérmes újítókról, valamint az országos jelentőségű újítások újítóiról 30×40 cm nagyságú fényképfelvételt (arc- vagy mellkép) készíttessenek. A két hátlapjára az újítónak és munkahelyének neve rávezetendő.

A kiállítással kapcsolatban minden felvilágosítást dr. Vitéz András osztályvezető, a kiállítás felelőse ad meg, V., Géza-u. 2. Tel.: 313—300.

**Biztosítsuk a III. Országos Újító Kiállítás sikerét!**

A Szakszervezetek Országos Tanácsa és az Országos Találmányi Hivatal 1953. március 28—május 4-e között rendezi meg a III. Országos Újító Kiállítást.

Február 16-án megindult az építkezés a Városligeti Centenárium Csarnokban és megkezdték a kiállításra kerülő tárgyak beszállítását. Az első újítási darabok beszállítása után a tapasztalat azt mutatta, hogy az újításokat sok esetben nem csomagolják megfelelően, kellő

gondossággal és így már a szállításnál rongálódás mutatkozik. A hibák rendbehozása sok időt vesz igénybe és komoly költségeket okoz.

Másik tapasztalat, hogy a kiállítás helyszínére olyan tárgyakat is leszállítanak, amelyeket nem jelentettek be a katalógus részére. Felhívjuk az üzemeket, hogyha ilyesmi mégis előfordul, akkor az újításokkal egyetemben küldjék meg azok műszaki leírását is. Megfelelő műszaki leírás nélkül sem a szükséges magyarázó szöveget, sem a táblát nem készítheti el a kiállítás rendezőse. Az ilyen darabokat tehát kénytelenek lesznek visszaküldeni.

A kiállítás katalógusa már nyomdában van és mint-hogy korlátozott mennyiség kerül csak kinyomtatásra, trösztök, igazgatóságok, vállalatok katalógus-igényüket jelentsék be a minisztériumok számára. Az Országos Találmányi Hivatal csak ilyen módon biztosíthatja a katalógusokat s a kiállításon csupán a fennmaradó mennyiség kerül eladásra.

Az újításokkal kapcsolatos széleskörű tapasztalatcsere érdekében a kiállításon szakfilmeket fognak bemutatni a látogatók számára. Ezért azok a vállalatok, amelyek ilyen kisfilmekkel rendelkeznek, a propaganda érdekében lépjenek érintkezésbe a kiállítás rendezőségével. A rendelkezésükre álló filmekből bocsássák a kiállítás rendelkezésére a tapasztalatcsereére alkalmas anyagot.

Az országos tapasztalatcserét, az újító- és Sztahanov-mozgalmat kívánja fellendíteni a kiállítás azzal is, hogy a legjobb sztahanovisták a legkorszerűbb gépeken a helyszínen mutassák be a kitűnő munkamódszereiket.

Megállapítható, hogy az egyes vállalatok megértették a kiállítás jelentőségét és fokozott tevékenységet fejtenek ki a kiállítás előkészítése terén. Tekintettel a kiállítás megnyitásának közelgő határidejére, az újítási szervek a jövőben fokozott mozgósítást fejtsenek ki a kiállítás előkészítése terén. Ha mindent megteszünk a kiállítás sikere érdekében, a kiállítás látogatói olyan ösztönzést merítenek majd a látottakból, hogy továbbra is bátran és eredményesen kezdeményezve, jelentős segítségére lesznek öt éves tervünk teljesítésének!



## A Szovjet Műszaki Irodalom segítsége a magyar iparnak

A felszabadulás előtt egyik legnagyobb problémája, legrégibb sérelme volt műszaki értelmiségünknek, hogy szakmai fejlődése az egyetem befejeztével körülbelül le is zárult. A magyarnyelvű szakkönyvkiadás egészen jelentéktelen volt — egyes szakmáknál teljesen hiányzott — az idegennyelvű szakkönyv ismeretét pedig lehetetlenné tette egyrészt iskoláink hiányos nyelvoktatása, másrészt pedig műszaki értelmiségünk döntő többségének nyomorúságos anyagi helyzete. Akkor, amikor a mérnöki fizetés az életfenntartást is alig fedezte, kevesen gondolhattak arra, hogy megfizethetetlen áru idegen szakkönyveket vásároljanak. A szovjet szakkönyv pedig ismeretlen fogalom volt. A horthy-fasizmus urai remegve féltek mindentől, ami a Szovjetunióból jött, s jogosan tartottak tőle: ha műszaki értelmiségünk megismeri a szovjet technika fölényét, megismeri a szovjet politikai és gazdasági rendszer fölényét is. A szovjet könyvnek még csak olvasása is büntetendő cselekmény volt.

A felszabadulás utáni, különösen ötéves tervünk megindulásával kapcsolatos hatalmas építő munka azonban parancsolólag követeli meg, hogy munkánkat a leghaladottabb tudomány eredményeinek ismeretében, az élenjáró munkamódszerekkel folytassuk. A szovjet tudomány és technika ismeretének legáltalánosabb és legkönnyebb hozzáférhető ismertetője pedig: a szovjet tudományos és szakkönyv. Kiadóink hatalmas feladatot teljesítettek akkor, amikor minden egyes szakma legfontosabb és legújabb könyveit a magyar olvasók számára hozzáférhetővé tették. Ezeknek a könyveknek az ismerete új eljárásokra, új módszerekre tanítja mérnökeinket és szakmunkásainkat, s ezzel elősegíti tervünk időelőtti teljesítését.

Nem elégséges azonban az, hogy műszaki értelmiségünk maga ismerje a szovjet szakkönyveket, a szovjet tudomány és technika legújabb eredményeit. Még egy nagy és megtisztelő feladat vár műszaki értelmiségünkre: segítenie kell abban, hogy a szovjet szakkönyv dolgozóink között még szélesebb körben kiterjedjen. A múltban a munkások számára még kevesebb könyv jelent meg, mint a mérnököknek, mert a kapitalistáknak elég volt, ha a munkások éppen azt a mozdulatot tudták, amelyik munkájuk elvégzéséhez elégséges volt. A mi öntudatos munkásaink azonban kulturált, magasabb igényű munkát akarnak végezni, s ebben segíti őket a szovjet szakkönyv — műszaki értelmiségünk feladata az is, hogy segítsék a munkásokat abban, hogy minél előbb sajátítsák el a szovjet tudomány, a szovjet technika legújabb eredményeit, hogy tanulásuk közben, fejlődésükben támogassák őket.

Erre kitűnő alkalmat nyújt a Magyar-Szovjet Barátsági Hónap keretében március 7. és 21. között megrendezendő Szovjet Könyv Ünnepi Hete. Segítsenek a műszaki értelmiségiek az üzemi műszaki könyvtáraknak és az Állami Könyvterjesztő Vállalat megbízottainak a könyvkiállítások és könyvmegbeszélések megrendezésében. Segítsenek nekik abban, hogy az egyes szakkönyvek valóban azokhoz a dolgozókhöz kerüljenek el, akik számára írták azokat. Hívják fel a dolgozók figyelmét március 10-én a Sztálin-út 45. sz. alatt megnyíló műszaki könyvkiállításra.

A Szovjet Könyv Ünnepe akkor lesz igazán ünnep, ha a szovjet könyv nyújtotta segítséget minden dolgozó igénybe veszi, hogy még jobban, még sikeresebben teljesítse a maga feladatát az ötéves terv végrehajtásáért folyó harcban.



---

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

2-531132 Athenaeum (F. v. Soproni Béla) — Készült 1200 példányban.



## Egyesületi hírek

Február havi elnökségi ülésünk behatóan foglalkozott a győri csoport helyzetével. Megállapította, hogy a titkárság segítsége elégtelen volt a győri csoport megszervezésében. A győri elvtársak, különösen a CARDO Bútorgyár dolgozói még nem értették meg és ennél fogva lebecsülik a tudományos mozgalom jelentőségét, a társadalmi munka fontosságát az ipari problémák megoldása szempontjából.

Az elnökség tagjainak fokozottabb mértékben kell a győri csoport számára támogatást nyújtaniok az egyesületi élet kialakítására.

A szakosztályok vezetőségeinek aktivitását bírálva, határozatban mondtotta ki, hogy a társadalmi munka fejelemének leghigorúbb érvényt szerez és megteszi a szükséges intézkedéseket az olyan tagokkal szemben, akik önként vállalt egyesületi feladataiknak nem tesznek eleget.

A május havi II. Országos Faipari Kongresszus előadói Barlai Ervin és Ripperger László elvtársak lesznek.

A Műszaki és Tudományos Bizottság vezetőjének állandó helyetteséül Salamon Marián elvtársat kérte fel az elnökség.

Az egyesület 1953. I. félévi munkatervét bírálva, azt ideiglenesen elfogadta, de módosításra adta vissza azaz, hogy véglegesen március havi ülésén fog határozatot hozni.

A soproni FATE csoport megalakulását az elnökség tudomásul vette és megállapította, hogy az építésügyi minisztérium XI. B. főosztálya és egyesületünk épületasztalos szakosztálya vezetőségének együttes munkája elismerést érdemel. A soproni csoport ünnepélyes külsőségek között alakult meg február 20-án a Soproni Asztalosárugyár kultúrtermében, ahol két tu-

dományos előadás hangzott el, majd megválasztották a vezetőséget. Lapzárta miatt csak következő lapszámunkban tudunk részletes beszámolót adni a jól sikerült alakuló taggyűlésről.

\*

Központi székházunkban a könnyűipari minisztérium műszakfejlesztési főosztályának mérnöke, Jászai Béla elvtárs tartott előadást a vegyesfaipari szakosztály részére »A vegyesfaipari energiagazdálkodás kérdései« címmel.

\*

A Magyar-Szovjet Barátsági Hónap keretében indított előadássorozatunk programja szerint Barlai Ervin elvtárs Diósgyőrött tartott előadást a szovjet gyorsvágásról. Az Északi Fűrészek Vállalat műszaki dolgozói a vita során konkrét üzemi problémákat vetettek fel: a keretfűrész teljesítménye, a kihozatal stb. Előadó ismertette, hogy a Feldmann—Sapiro-féle matematikai maximumon alapuló új kihozatali rendszer hogyan valósítható meg. Az üzem dolgozói vállalták, hogy a javasolt módon rendbehozzák keretfűrészüket, a fűrészpengéket a követelményeknek megfelelő módon kezelik és elsajátítják a kihozatal számításrendszerét.

A Körmendi Ládagyárban Burda Ferenc elvtárs tartott előadást »A ládában anyagmozgatásának gépesítéséről« Az üzem műszaki vezetője, Pintér elvtárs és a karbantartási részleg vezetője, Molnár elvtárs, vállalták két emelhető asztallapú anyagszállító targonca elkészítését.

\*

Oktatási Bizottságunk a mérnökto-vábbképző 1953—54 évi tematikájával foglalkozott és a levelező tagozat megszervezésével

\*

Az épületasztalosipari szakosztály vezetősége kidolgozta a munkatervét és egy széleskörű aktívaértekezleten megalakította a szükséges munkabizottságokat. A szakosztály munkaterve a párt Központi Vezetőségének 1952. november 29-i határozatában megjelölt feladatokra épült fel:

1. Az 1953. évi műszakfejlesztési és intézkedési tervek végrehajtása és fejlesztése munkabizottságának felelős vezetői Ulcinger Ferenc és Schöndorfer Rezső elvtársak. A munkabizottság hivatonta egy-egy vállalat működését a helyszínen megvizsgálja.

2. A minőségi bérezés alapelveinek kidolgozására alakult munkabizottság felelősei Lészai Zoltán és Vizi Árpád elvtársak.

3. A helyszíni szerelés kérdéseinek tanulmányozására alakult munkabizottság felelősei Ulrich József és Weinper Béla elvtársak.

4. A tervező és kivitelező vállalatok közötti együttműködés kidolgozására alakult munkabizottság felelősei Kleinsichel Imre és Tóth Andrács elvtársak.

5. A faanyagellátás munkabizottságáért felelős: dr. Prohászka Ervin és Somogyi Pál elvtárs.

6. Az épületasztalosipari vasalások kérdésének megvizsgálására alakult munkabizottság felelősei Berencsik Benő és Császár Vilmos elvtársak.

7. Április hóban Kozma Mihály elvtárs előadást fog tartani központi székházunkban az épületasztalosipari szakosztály tagjainak »Épületasztalosipari gyártmányok szerkezetek« címmel.

8. A Fa- és Vászorredőnygyárban márciusban ankétot tartanak »Fa- és szövöttroletta felhasználása« kérdésében. Előadók: Holeczky Ernő és Pálinkás László elvtársak.



## **Meghívó**

**A FAIPARI TUDOMÁNYOS EGYESÜLET** 1953. évi április hó 15-én, szerdán délután fél 6 órai kezdettel az egyesület székházában (V., Reáltanoda-u. 13—15. sz.)

### **központi előadást rendez**

Előadó: **Bódogh István** elvtárs (Bútoripari Igazgatóság)

Az előadás tárgya:

**Beszámoló a Szovjetunióban szerzett tapasztalatokról a bútorgyártás területén**

Kérjük egyesületünk tagjait, valamint az érdeklődőket, hogy az előadáson minél többen vegyenek részt

**AZ ELNÖKSÉG**





## A KÖNNYŰIPARI KÖNYVKIADÓ

*kiadásában  
megjelent  
faipari  
szakkönyvek*

*A fent felsorolt könyvek megrendelhetők  
és beszerezhetők a*

**KÖNNYŰIPARI  
ÁLLAMI  
KÖNYVESBOLTBAN**

*Budapest, VIII., Baross-tér 22.  
Telefon : 425-121,*

*valamint az*

**ÁLLAMI  
KÖNYVESBOLTOKBAN**

*Budapesten és vidéken  
és az üzemek könyvpropagandistáinál*

BARLAI-BÁLINT:

### **Rönkvédelem faipari üzemekben**

A Faipari Kutató Intézet közleményei 3. szám.

A könyv a rönkök tárolásának, korszerű megóvásának, valamint a rönkök kártevőinek kérdését ismerteti. Részletesen foglalkozik a rönkanyag minőségi romlásával, annak okaival, majd ismerteti a rönktárolás módszereit magas és alacsony nedvességtartalommal. Gazdag képanyaggal szemlélteti a különböző rönktárolási módszereket, táblázatot közöl a tárolás módszereinek hatályosságáról.

84 oldal. .... Ára: 15.— Ft

SALAMON MARIÁN:

### **A faanyag nemesítése**

című könyv ismerteti a fa fizikai és mechanikai tulajdonságainak nemesítését tömörítéssel és réteges ragasztással.

Tárgyalja a fa vízfelvétel csökkentését, a keménység növelését, a kopási ellenállás fokozását, a fa alakíthatóságát, a selejtsökkentés lehetőségeit. Mindezek célja, hogy a nemesített faanyaggal a színes fémeket pótolja. Magyarázza a szovjet forrásmunkák tapasztalatait és azok gyakorlati felhasználását.

A könyv a Könyvkiadó Kiadó kiadásában 88 oldalon, számos magyarázó ábrával jelenik meg.

Ára: 12.— forint.

KLÉMENS BÉLA:

### **Faforgácsoló szerszámok korszerű élesítése**

A könyv a fafeldolgozó és forgácsoló szerszámok gazdaságos kihasználásával, a fűrészelés korszerű eljárásaival, különféle forgácsoló szerszámokkal (rönkszalagfűrészek, körfűrészek) foglalkozik.

Útmutatást ad a fűrész-fogalakkal kialakítására, a fűrészelő szerszámok teljesítményének emelésére és élettartamuk növelésére. Magyarázza a faforgácsoló szerszámok megelőző karbantartását, javítását, a köszörülő korongok alkalmazását, keménységi fokok szerint.

A Könyvkiadó Vállalat e könyv megjelenésével a faiparban dolgozóknak komoly segítséget kíván nyújtani minőségi munkájuk és normájuk teljesítésére.

Ára: 20.— forint.