

# 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, Ézsiás 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 1250 példányban  
2.533482 Athenaeum (F. v. Soproni Béla)

„... minden öntudatos munkás változatlanul teljesítse mostani tervét, változatlanul tartson fegyelmet. Takarékoskodjon az anyaggal, vigyázzon a minőségre és ne túsíja a selejtgéártást. Világos, hogy mindezek a tényezők alapjai és elengedhetetlen előfeltételei saját jóléte növelésének és az egész dolgozó nép életszínvonala emelkedésének.“

(Rákosi elvtárs budapesti párt-aktív-értekezleten tartott beszédéből.)

## Kongresszusi szám

### TARTALOMJEGYZEK

	Oldal
Beszámoló a II. Országos Faipari Kongresszusról... ..	146
<i>Somogyi László</i> : Főtitkári beszámoló ... ..	148—148
<i>Barlai Ervin</i> : A faipar anyagbázisának kiszélesítése... ..	129—152
<i>Rieperger László</i> : A faipar műszaki fejlesztése ... ..	153—155
A II. Országos Faipari Kongresszuson elfogadott határozati javaslatok ... ..	155—158
<i>R. M.</i> : A fűrészipar korszerű technológiája a szovjet tudomány megvilágításában ... ..	159—161
<i>Kardos László</i> : Új feladatunk a vállalati tervező és szervezőmunka széleskörű kifejlesztése ... ..	162
Cikkek a fáról. <i>Diófa</i> ... ..	163—164
<i>Kali Gábor</i> : Hozzászólás Váci Mátyás elvtárs cikkéhez ... ..	165
Levél a Hárosi Enyvezettlemezgyár dolgozóihoz ... ..	165
<i>Dalocsa Gábor</i> : A „Faipar“ magasabb műszaki színvonaláról ... ..	166—167
Szovjet fakutatók új felfedezései ( <i>R. M.</i> ) ... ..	167
Egyesületi hírek ( <i>J. K.</i> ) ... ..	168



## A II. Országos Faipari Kongresszus üdvözlő távirata

**Rákosi Mátyás elvtárshoz!**

*Drága Rákosi Elvtárs!*

*A II. Országos Faipari Kongresszus szeretettel üdvözli a magyar dolgozó nép bölcs vezérét, Rákosi Elvtársat abból az alkalomból, hogy a faipar sztahanovistái és műszaki dolgozói megtárgyalták az I. Kongresszus óta elért eredményeket és az 5 éves tervben még teljesítendő feladataikat.*

*A Kongresszus eredményeképpen határozatokat hoztunk, amelyek végrehajtását üzemeinkben szorgalmazni fogjuk, s ezzel elősegítjük, hogy öt-éves tervünk hátralévő feladatait a faiparban maradéktalanul teljesítsük, mert mi, faipari dolgozók egy emberként állunk nagy Pártunk és szeretet vezérünk Rákosi Elvtárs mögött.*

*A Kongresszus elhatározta, hogy üzemeinkben anyagtakarékossággal és kiváló munkával fogunk harcolni és ezzel segítjük elő a közeli napokban hazánkban összeülő Béke Világtanács munkáját. Harcolunk a nagy célért, a béke megvédéséért és így erősítjük a béketábort, melynek vezetője a hatalmas Szovjetunió.*

*Éljen a Magyar Dolgozók Pártja!*

*Éljen Rákosi Mátyás, a magyar nép első békeharcosa!*

*A II. Országos Faipari Kongresszus  
részvevői*



## Beszámoló a II. Országos Faipari Kongresszusról

Ez év június 6—7-én tartotta a faipar a II. Országos Kongresszusát a Faipari Tudományos Egyesület rendezésében. A másfélnapos tanácskozáson részt vettek az érdekelt minisztériumok és a felügyeletük alá tartozó faipari vállalatok legjobb műszaki dolgozói, továbbá az Országos Tervhivatal, kutató intézetek, tervező irodák és kereskedelmi szervek küldöttei, Budapestről és vidékről, mintegy 260-an.

A faipar II. Országos Kongresszusa alkalmat adott a faipar szerteágazó területein dolgozó valamennyi felelős műszaki vezetőnek, hogy — napirendre tűzött két kérdése —

az alapanyagbázis kiszélesítése és

a műszaki fejlesztés

keretében tapasztalataikat egymással kicserélik és életrevaló javaslatokkal járuljanak hozzá a faipar hiányosságainak felszámolásához.

Megállapíthatjuk, hogy a kongresszusi küldöttek meg is feleltek annak a követelménynek, amit pártunk és kormányunk ezen a téren elvártólük. Rámutatnak a faipar hiányosságaira és feltárták saját hibáikat is. Előadók és felszólalók egyaránt, felelősségük tudatában, magasszínvonalú vitában, sokszor szenvedélyes hangon tárgyalták a fa minőségi elosztásának megoldatlan kérdését, a korszerű faipar kialakítása és a szakmai káder utánpótlás problémáit. A kongresszus valamennyi résztvevőjét a szakmája iránti szeretet és szocialista népgazdaságunk erősítésének gondolata lelkesítette.

A napirendi pontok megtárgyalása és a hibák feltárása után a kongresszus bizottságai kidolgozták azokat a javaslatokat, amelyeknek megvalósításától várjuk, hogy a faipar, mint kiszolgáló ipar, lépést tudjon tartani egész népgazdaságunk fejlődésével és hozzájáruljon az egész ország lakossága állandóan növekvő gazdasági és kulturális szükségletei maximális kielégítésének biztosításához.

A II. Országos Kongresszus előadói és felszólalói olyan elméleti és gyakorlati szaktudásról tettek bizonyosságot, amelyben fel lehet mérni népi demokráciánk műszaki és kulturális fejlődésének nagyságát, kultúrforradalmunk eredményeit faiparunk területén is.

Mindez biztató ígéret is egyben arra, hogy a

faipar műszaki káderei helyt fognak állni a jövőben is. A helytállásnak, a faipar feladatai teljesítésének biztosítéka, hogy pártunk és kormányzatunk ezúttal is segítő kezet nyújt hiányosságaink leküzdéséhez, a korszerű, fejlett faipar kialakításához. Biztosak vagyunk abban, hogy ez a segítség nem fog elmaradni, hogy műszaki vezetőink és élenjáró dolgozóink kettőzött erővel láthatnak hozzá hiányosságaink felszámolásához, a faipar önköltségének csökkentéséhez és a gyártmányok minőségének megjavításához.

A II. Országos Faipari Kongresszus résztvevői, amikor Rákosi elvtárs nevének említésére felállással és kitörő lelkesedéssel fogadták el pártunk és egész népünk bölcs tanítójának és vezetőjének küldendő üdvözlő táviratot, kifejezésre juttatták, hogy a pártnak köszönhetjük eddigi eredményeinket, aminek alapján felépíthetjük még boldogabb jövőnket.

Amikor a Kongresszus résztvevői a Béke Világtanács egy héttel később kezdődő ülésére üdvözlő levél megírására adtak megbízást elnökségünknek, azt is kifejezésre juttatták, hogy a faipar műszaki dolgozói tudatában vannak a béke jelentőségének. Tudják, hogy szocializmust építő munkánk döntő előfeltétele a béke, tudják, hogy a Szovjetunió vezette béketábor együttes erőfeszítése a béke fenntartásáért további sikerekre vezetnek, tudják, hogy a békét szerető népek akarata meghátrálásra kényszeríti a háborús erőket.

A faipar műszaki vezetői és élenjáró dolgozói tudják, hogy jobb munkával, több és olcsóbb gyártmánnyal kell szolgálniok népünket s az egész világ békeszerető népeinek nagy ügyét, a békét.

A FATE a kongresszus megrendezésével ezeket a célokat kívánta szolgálni.

Kongresszusunkat a FATE főtítkára, Somogyi László elvtárs nyitotta meg, majd ezt követően Barlai Ervin és Rieperger László elvtársak tartották meg előadásukat. E beszámolókat és a kongresszus másnapján elfogadott határozati javaslatokat a »Faipar« jelen számában közöljük. Folyóiratunk korlátozott terjedelme folytán a kongresszusi vitáról a jövő havi lapszámunkban fogunk beszámolni.



*A faipar műszaki és élenjáró dolgozói üdvözlik a*

*Béke-Világtanács budapesti ülésének részvevőit!*

*Éljen a Szovjetunió vezette 800 milliós béketábor!*



## Főtitkári jelentés

SOMOGYI LÁSZLÓ

Szocializmust építő népgazdasági tervünk maradéktalan végrehajtása csak úgy lehetséges, ha a faipar is teljesíti az előtte álló feladatokat és mindent megtesz a maga területén a párt- és kormányhatározatok végrehajtására. Mindnyájan tudjuk, hogy a mi békés, építő, termelő munkánk egyben a békét is szolgálja, azt a békét amelyért valamennyien hajlandók vagyunk a legnagyobb áldozatra is.

A Szovjetunió Kommunista Pártjának XIX. Kongresszusa világosan megmutatta azt az utat, melyen haladva sikerülni fog a békeszerető emberek összefogásával megakadályozni egy új, minden eddiginél borzalmasabb háború kirobbantását. Az imperialista gonosztevők minden mesterkedése, a jobboldali szociáldemokrata vezetők sorozatos árulása, a lakáj-kormányok minden erőfeszítése dacára

Hogy ezeket a célkitűzéseket meg is tudjuk valósítani, nem kis feladatokat kell megoldani. Sokkal fokozottabban kell átvinnünk nagy felszabadítónk, a hatalmas Szovjetunió gazdag tapasztalatait, melyek bőségesen állnak rendelkezésünkre. Meg tudjuk valósítani, ha fokozottabban vesszük igénybe a tudomány hatékony segítségét, ha állandóan fejlesztjük technikai felkészültségünket, ha szakadatlanul növeljük elméleti, politikai tudásunkat. Ezen a téren értünk el már az elmúlt évben eredményeket, de korántsem eleget. Ezen a téren igen sok a tennivalónk, ehhez a munkához kíván segítséget nyújtani a FATE, amikor kormányunk és a MTESZ segítségével ezt a kétnapos kongresszust megrendezte. Mielőtt azonban a mai tárgysorozatra rátérnénk, engedjék meg, hogy pár szóval beszámoljak egyesületünk munkájáról, a tavalyi nagyszerű konfe-



Somogyi László főtitkár a Kongresszus előtt beszámol

ez a nemzetközi összefogás, mely a békét akarja, mind erősebb, mind hatalmasabb. A közeli napokban ülésezik hazánkban e többszáz milliós béketábor vezérkara, mely meg fogja szabni jövőbeni feladatainkat a béke megszilárdítása érdekében. A mi részünkre ez a feladat nem lehet más, mint termelésünk és termelékenységünk szakadatlan növelése, a minőség állandó javítása és a legszigorúbb takarékoság. Hogy mi valamennyien készen vagyunk mindent elkövetni ezen feladatok maradéktalan végrehajtása érdekében, mi sem bizonyítja jobban, mint a közelmúltban megtartott országgyűlési képviseléválasztás, amelyen az egész magyar nép egységesen szavazott pártunk és kormányunk politikájára, a szovjet-magyar örök barátságra; az új öt éves tervre, az új boldog jövőnkre, békénkire.

renca és közgyűlés óta, illetve arról, hogy az ott elfogadott határozati javaslatok hogyan lettek végrehajtva.

A konferencia elfogadott határozati javaslatainak első pontja egy kooperációs bizottság felállítását tartotta szükségesnek. Ez részben megvalósult Faipari Műszaki Kollégium formájában, de működése aránylag szűk térre korlátozódik és nem az az operatív szerv, aminek mi elképzeltük.

A második pont javasolta egy anyagtakarékossági bizottság létrehozását. Központi Anyagtakarékossági Bizottság ugyan nem jött létre, de az egyes minisztériumok, illetve bizottságok kezdeményezésére komoly eredményeket értünk el. Pl. a Bútorlapgyártó vállalat lemez és vakfurnir hulladékból ládákat készít a nehézipar részére, a Debreceni Hajlított Bútorgyár



rendszeresen ad hulladékot a vegyesfaipar részére, textil fogantyúk gyártására. A II. félévben meginduló mozaikparketta gyártás megtakarítása 1500 m<sup>3</sup> gömbfa lesz.

A harmadik pont az önálló gazdasági elszámolás fokozottabb bevezetését javasolta. Ez csak a bútorigipari vállalatoknál történt meg teljesen. ÁGEM vállalatoknál csak a lemezgyárakban. Az É. M. üzemekben anyagtakarékossági számlák vannak bevezetve, a vegyesfaiparban csak egyes vállalatoknál működik, ez főleg az Iskolabútorgyárban. Az eddigi eredmények azt mutatják, hogy a műhelyelszámolás bevezetése, illetve kiterjesztése hatékony segítséget adott a vállalat operatív vezetéséhez.

A negyedik pont a technológiai fegyelem megszilárdítását javasolta. Általában az összes tárcák vállalatainál ezen a téren igen komoly fejlődés van.

Megállapítható, hogy üzemekben a technológiai fegyelem a konferencia óta sokat javult. Üzemekben többségében a munka megkezdése előtt a technológiai előírások ki vannak adva, melytől eltérni csak a felettes hatóság engedélyével lehet. A bútorigiparban a készárúk nagy részére szabványt dolgoztak ki, a többiekre a kidolgozás folyamatban van.

Ötödik pont a központi szabász-műhely felállítását és az alapanyag méretek megfelelő kialakítását tartja szükségesnek. Az alapanyagok méreteinek felülvizsgálata után lefolytatott tárgyalások eredményeként a bútortárgyak csaknem teljesen, a lemezeknek egy nagy részét az igényeknek megfelelően gyártják. Hiányosság az, hogy az ÁGEM a fűrészárúnál egyáltalán nem hajlandó végrehajtani méretváltoztatásokat, pl.: csak a Szék- és Faárugvár évi egymillió forintot tudna megtakarítani, ha fűrészáru helyett léceket kapna. A központi szabázműhelyt minden iparág részéről jónak és kivihetőnek tartják, legaktívabban a Bútorigipari Igazgatóság foglalkozik vele, de a faipar mai széttagoltsága miatt ez a kérdés igen nehezen lesz megoldható.

A hatos pont a készáruvédelemről szól, ezt a kérdést megnyugtató módon, a megfelelő raktárak hiányában megoldani nem lehet. Fűrészáru máglyázása terén kezdeményezések történtek, de ezeknek a végrehajtása csak részben történt meg. Legjobb eredményt az É. M. vállalatok érték el, ahol pl. az Egyesült Épületasztalosipari Vállalatnál, vagy a Soproni Épületasztalosipari Vállalatnál a máglyákat mintaszerűen kezelik. A vegyesipar a készáru megvédését a gyufánál megoldotta, de a sportszereknél részben fennállnak a hiányosságok.

A hetes pont a felületi kezelés és a raganyag kérdésével foglalkozott, ezen a téren sok javulás nem történt. A bútorigipar munkabizottságai a FATE keretén belül foglalkoztak több ízben a kérdéssel, s az Igazgatóság fényezésre, ragasztásra brosúrát is adott ki, de kötelezően elrendelni nem tudta, mert az előfeltételei biztosítva nem voltak. A forgács-lemez és örlemény-lemez gyártásnál áttértek az albuminról a műgyanta enyvezésre, amely minőségjavulást eredményezett. Ez évben készül egy nagy forgács-lemezgyártó üzem a jelenleginél többszörösen nagyobb kapacitással. Ugyanott kerül felállításra filmnyvezőgép is, mellyel exportképes árut lehet majd gyártani.

A nyolcas pont a szakmai tanfolyamok tematikájának felülvizsgálatát tartja szükségesnek. A FATE oktatási bizottsága ezen a téren kidolgozta a művezetői tanfolyamok tematikáját, javaslatát a Kip. Min. oktatási osztálya el is fogadta. A bútorigiparban a műszakiakat mérnöktovábbképző tanfolyamon képezik, jelenleg három művezetői, négy levelező művezetői, egy TMK. tanfolyam folyik a bútorigiparban.

A kilencedik pont üzemi TMK. megszervezésével foglalkozik. A FATE indítványára a mérnöktovábbképző tanfolyamon belül több előadásban foglalkoztak TMK-val. Több ankéton és előadásban ismertették a faipari üzemekben a helyes szerszámozás kérdését, melyek nagyrészt Barlai és Klemens elvtársak tartották. Az É. M. vállalatainál a III. negyedévben előadásorozat indul, melyen a FATE előadói ismertetik a TMK-

val kapcsolatos feladatokat. A bútorigiparban 48-ról 132-re emelkedett a TMK-ban foglalkoztatottak száma. Újpesten szerszámkészítő és regeneráló üzem létesül. Az iparág üzei az elmúlt időben 21 db. vasipari gépet kaptak. Könyv jelent meg a helyes szerszámozásról Klemens Béla tollából.

Egy külön pont a vasárúk és szerszámok minőségével foglalkozott. Ezen a téren semmi érdemleges javulás nem történt.

Tizedik pont a szárító kérdés megoldását tartja szükségesnek. Ezen a téren történtek eredmények. Komoly segítséget adott ehhez a Faipari Kutató Intézet, mely a korszerűsítéshez szükséges számításokat készítette el. A vállalatok között igen jelentős kooperáció volt, pl. a Budapesti Ládagyár, a Dekorációs vállalat az É. M. több vállalatának végzett bérszárítást. A Bútorigipari Fakellégyártó Vállalatnál a korszerűsítés folyamatban van. A Körmenyi Ládagyár szárítóberendezésének átépítése megtörtént. A bútorigiparban 4 db. két-folyosós szárító nyert befejezést és további 5 db. van tervezés alatt, mely még ez évben elkészül.

Az üzemek közötti együttműködés (Róth-mozgalm) terén igen szép eredmények voltak, pl. a Szegedi Gyufagyár gépet kölcsönzött a Kecskeméti Gyufagyárnak. Az Egyesült Épületasztalosipari Vállalat szegedi adott a Dekorációs Vállalatnak, fűrészárut adott a Budapesti Ládagyárnak, a Szegedi Bútorgyár a szolnokiaknak egy szalagcsiszolót, Angyalföldi Bútorgyár szakmunkásokat adott a Budapesti Bútorgyárnak, a barcsi fűrészüzem fűrészlapot adott az Északmagyarországi Fűrészeknek.

Egyesületünk múlt évi közgyűlésének egyik legfontosabb határozata kimondta, »az Egyesület tartsa legfontosabb feladatának az élenjáró szovjet tudomány eredményeinek üzemekben való elterjesztését és bevezetését.« Ennek a határozatnak a szellemében tartottunk az elmúlt évben kb. 30 üzemi előadást budapesti és vidéki faipari üzemekben a rönkvédelemről, szerszámkezelésről, gyorsvágásról, a bútorgyártás minőségéről, folyamatos gyártásról, az anyagmozgatás gépesítéséről, stb. Előadásainkat mintegy 1500-an hallgatták végig, akik közül több mint 200-an felajánlást is tettek a szovjet munkamódszerek bevezetésére. Ezen akció sikeres lebonyolítása folyamán egyesületünk a MTESZ által meghirdetett egyesületek közötti verseny egyik első díját nyerte el.

A felajánlásokat ellenőrizve megállapítottuk, hogy egyesületünk kezdeményezése s műszaki és fizikai dolgozóink önzetlen társadalmi munkája nyomán jelentős eredményeket értünk el ezen a téren. Pl.: a Budapesti Irodabútorgyárban, Szvorenz Pál vastagsággyalus a náluk tartott előadás után gépét meggyorsította, s teljesítménye minőségi romlás nélkül 20 százalékkal emelkedett.

A Minőségi Bútorgyárban Módén Sándor felajánlását teljesítette, állandóan 100 százalékos minőségi munkát végez. A Dunamenti Fűrészeknél a felajánlások döntő többségét teljesítették, az Egyesült Épületasztalosipari Vállalatnál Prohászka Ernő főmérnök felajánlását teljesítette: kidolgozta a zártciklusú, folyamatos gyártás tervezését. Ezt a gépműhelyben már be is vezették. A fentiekből látható, hogy a múlt év óta értünk el igen komoly eredményeket és még jobbakat érhetünk volna el, ha a faipar vezetése nem ennyire szétágazó lenne és nem ennyi minisztérium fennhatósága alá tartozna. Köztudomású, hogy a faipar 7 minisztérium fennhatósága alá tartozik. A mai kongresszus megrendezésével újabb segítséget akarunk adni az egész faiparnak. Az alapanyagbázis kiszélesítése, mely mai konferenciánk egyik főtémája, az anyagtakarékosság egyik módja és folytatása múlt évi konferenciánk határozatainak. Ugyanilyen fontosnak tartjuk a műszaki fejlesztés kérdését is.

Megalakuló témabizottságaink feladata, hogy javaslatokkal előmozdítsák munkánk megjavítását s ezzel adjunk segítséget felső iparvezetésünknek.



## A faipar anyagbázisának kiszélesítése

BARLAI ERVIN

Amidőn a kongresszus a nyersanyagbázis kiszélesítését napirendre tűzte, olyan feladatokkal került szembe, amelyek megoldása népgazdaságunk összes szektoraira kihatnak. A fa, mint alapanyag, minden iparágat érint, a fának, mint nyersanyagbázisnak a kérdése, elválaszthatatlan népgazdaságunk egyéb ágainak fejlődésétől. Ezért a kongresszus jó munkájától igen sok függ és erre már munkánk legelején figyelemmel kell lennünk.

A szocializmus erős ütemű építkezései, 5 éves tervünk programjának végrehajtása a faanyagszükségletet is lényegesen felemelték. Ismeretes, hogy a fában nem vagyunk önellátó állam, s itt hivatkozom Malinovszkij szovjet tudós megállapításaira, aki világviszonyban kutatta ezt a kérdést és mint konkrétumot állapította meg, hogy 20 százalék erdősültségen aluli országok kivétel nélkül mind behozatalra szorulnak. Ez a helyzet nálunk is. Tudjuk, hogy erdősültségünk az összes szomszédos államok között a legalacsonyabb, mindössze 12 százalék körüli, következésképpen

gyors fejlődést eredményezett, amely a faanyagszükségleteket időben előbbre hozta. Ez a fejlődés állandóan fokozódik.

2. A belső faanyagtermelés a két világháború között és alatt folytatott rablógazdálkodás következtében az eljövendő évek alatt alig lesz fokozható.

3. A fabehozatal lehetőségei korlátozódnak, mert a környező baráti államokban a szocialista fejlődés hasonló ütemű.

4. A szűk keresztmetszet miatt kialakult helyzet megoldását célzó intézkedéseket késedelmesen hajtottuk végre.

Ha gazdasági életünknek ezt a rendkívül fontos kérdését meg akarjuk oldani, számolnunk kell azzal, hogy csak igen sok tényező helyes integrálásával érhetünk el eredményt. A kérdést nem lehet tehát kizárólag a szó szoros értelmében vett nyersanyagbázis kiszélesítése szempontjából eredményesen mérlegre tenni. A kérdés felőleli fagazdálkodásunknak úgyszólván minden problémáját. Ha az előforduló problémá-



Barlai Ervin a faanyagbázis kiszélesítéséről beszél

az egy főre eső kitermelhető fatömegünk is rendkívül alacsony, 0,3—0,4 m<sup>3</sup>. Messze vagyunk attól a határtól, melyet a szakírók általában 0,7—0,8 m<sup>3</sup>-ben állapítanak meg, amely mellett népgazdaságunk faanyagszükségletét teljes mértékben ki tudnánk elégíteni.

A szükséges faanyagmennyiség biztosításával kapcsolatban általánosságban reá kell mutatni arra és ezért kell ezzel a kérdéssel behatóan foglalkoznunk, hogy a megoldás nehézségei fokozódó jellegűek. Ennek okai a következők:

1. A szocialista államok tervezdálkodása olyan

kat rendszerezni kívánjuk, úgy azokat körülbelül az alábbiak szerint lehet csoportosítani:

I. Faanyagok kitermelése az erdőgazdaságban.  
II. Faanyagok feldolgozása az iparban és felhasználása a fogyasztó szektorokban.

III. Faanyagok elosztása.

IV. Faanyagok pótlása más fa és egyéb anyagokkal.

V. Faanyagok élettartamának meghosszabbítása.

I. Faanyagok kitermelése az erdőgazdaságban. A faanyagok kitermelésének kérdése az erdőgazdaságban a múlt évi kongresszus anyagában szerepelt. Az elért



eredmények kielégzőek. A szerfa százalékot sikerült lényegesen felemelni, amely erdőségeink állapotára tekintettel tovább már csak legfeljebb igen kis mértékben lesz emelhető. Az erdőgazdaság kísérletet tesz a szállfában való termelés vonalán is és ez az intézkedés meg fogja hozni a maga gyümölcsét. Hiányosságok mutatkoznak azonban még a szállítás időpontjának és célszerűségének tekintetében.

Még mindig nem vagyunk kellő tekintettel a szállítások ütemezésekor az egyes fafajok fülledékenységre, romlékonyságára. Még nagyobb hiba, ami szórványosan még előfordul, ha rönkanyagunkat nem a célnak megfelelő irányítással szállítjuk. Előfordul, hogy fűrészüzemeink hámozási rönköket kapnak és megfordítva. Lényegében véve az ilyen szállítás szintén a nyersanyagbázis kiszélesítésének érdekébe vág, mert a lemezipar nyersanyagkészletét vonja el. Ezeknek a bajoknak az orvoslása végett sürgősen meg kell szervezni a minőségi alapon történő áruirányítást, melyet az erdőgazdaság helyesen már tervbe is vett.

Nem akarok rátérni a hosszolás kérdésére, mert ezen a vonalon határozott előrehaladás történt. Szerepet játszott az új szabványosítás, amely határozott direktívát adott az erdőgazdaság számára a hosszolás vonalán. Megoldatlan kérdés azonban az ipar és az erdőgazdaság termelési periódusának összehangolása. Amíg a rönköket, főként a szállítás nehézségei miatt — hosszabb időn keresztül tárolni kell, a tárolás a minőség tekintetben sok tennivalónk van és ezt a kérdést hazai viszonyaink gondos mérlegelésével a fülledékeny rönkök termelésének lehető előbbrehozatala útján kell megoldani.

A rönkanyag tárolásával kapcsolatban folytatott hazai kísérletek, biztató eredménnyel jártak. Minden bizonnyal nálunk is általában bevezethető lesz az a védelmi módszer, amely a bútük bekenésével a védekezést a helytől függetleníti és így annak preventív jellegét teljes mértékben biztosítja.

Kísérletek folytak az ozmózis telítéssel is és ezek eredménye indokoltá teszi ennek az eljárásnak szélesebb körű bevezetését.

II. Faanyagok feldolgozása az iparban és felhasználása a fogyasztó szektorokban.

Faiparunkat az jellemzi, hogy a kapitalista gazdálkodás örökségeként kisipari jellegű. Gépeink túlnyomórészt korszerűtlenek, a belső anyagmozgatás nem mechanizált. Az ipari üzemek bővítése a múltban magánérdekeknek megfelelően történt, anélkül, hogy az egész technológia szempontjaira kiterjedt volna, ennek következtében az üzemek toldozottak, feldozottak, a belső anyagmozgatás kérdései megoldatlanok, az önköltség magas. Hogy a faipart népgazdaságunkba szervesen beépíthessük, ki kell alakítanunk a szocialista üzemtípust. A szocialista üzem típus kiépítése gondos tervezőmunkát igényel, aminek minden szempontokra ki kell terjednie, így például a szállítás és a hulladékfeldolgozás kérdésére is. A végső cél a teljes hulladékmentes gazdálkodás megvalósítása, mely leginkább fogja szolgálni a nyersanyagbázis kiszélesítését, kívánalmait. Addig is, amíg ezeket a célokat megközelítjük, sürgősen végre kell hajtánunk ipari üzemeink technológiai folyamatainak összehangolását. Vannak olyan üzemek, ahol egyes kérdéseket igen magas szinten, jó eredménnyel oldottak meg, míg más üzemekben elmaradt technológiát alkalmaznak. Ezért üzemeink technológiai folyamatait felül kell bíráltni és általánosságban az elért legmagasabb szintre hozni. Hogy egyebet ne említsek, például ide tartozna a fűrészüzemek osztályozott rönkterének megvalósítása, a máglyázás kérdése, az üzemek szinkronizálása stb. Van ezután ezen a vonalon olyan lehetőség is, amire külön fel kell figyelni. Szovjet kutatók, Feldmann, Szapiró, Titkov, Vlaszov, Obraszkov teljesen új kihozatali rendszert dolgoztak ki fűrészüzemek számára. Ez a rendszer 3—5 százalékkal magasabb kihozatalt biztosít, mint amilyen kihozatallal hazai fűrészüzemeink dolgoznak. A rend-

szert a matematikai maximumok elvére épült és a Szovjetunióban már alkalmazzák. 1 százalék kihozatalkülönbség nálunk 250 vagon fűrészárut jelent. Ezzel a kérdéssel tehát mielőbb szintén foglalkoznunk kell.

Hasonló problémák merülnek fel a készáruméretezés tekintetében. Ha jól meggondoljuk, a fűrészáru nem m<sup>3</sup>-ben, hanem m<sup>2</sup>-ben értékesül, mert a fűrészáru vastagsági méretétől függően több, vagy kevesebb felületet lehet 1 m<sup>3</sup> fűrészáruval beborítani. Ha ez így van, akkor az az eljárás, amit eddig méretezés tekintetében folytattunk, nem szolgálja a nyersanyagbázis kiszélesítés szempontjait.

Visszafelé dolgoztunk, mert először állapítottuk meg a félkészáru méreteit és ezeket a méreteket kényszerítjük rá a készáru termelő szektorokra. Ha pl. valamelyik készáru vastagsági mérete 52 mm, ennek a gyártásához csak 58 mm vastag fűrészáru áll rendelkezésre. A készáru méretezése a megszokáson alapszik, mert nem vizsgáltuk meg felül, hogy például egy asztallap mérete ténylegesen annyi kell legyen, mint amilyen méretben készül.

De megoldandó kérdés az is, hogy a bútortáblák és rétegelt lemezek gyártása a készárunak megfelelő méretekben történjék, mert ennek elhanyagolása főleg a bútortáblákban igen sok hulladékot eredményez.

A készáru méreteit tehát felül kell vizsgálni és ezekből a méretekből kell visszavezetni a félkészáru méreteket. Az eddig követett gyakorlatunk megfordított sorrendiségen alapszik.

Ez a feladat természetesen rendkívül nehéz. A legkülönbözőbb szakemberek, statisztikusok, fatechnikusok kellenek a megoldáshoz, az eredmény azonban nem maradna el, mert ha a 25 mm-es fűrészáru felhasználása esetében csak 1 mm-t sikerül megtakartani, úgy ez a tény már 4 százalékos nyersanyagbázis kiszélesítését jelentené.

A készáru fajtái természetesen annyira változóak, hogy ezen a vonalon természetesen csak szívs, kitarító munkával hatolhatunk a kérdés mélyére. Ha ezt a munkát elvégeztük, akkor kerülhet sor a félkészáru szükséges és helyes túlméretezésének megállapítására, ahol nehézségeink lesznek, mert hazai fafajtáinkat ebből a szempontból még nem vizsgáltuk meg. A Magyar Tudományos Akadémia programra tűzte hazai fafajtáink vizsgálatát és e távlati terv ezt a gyakorlat számára annyira nélkülözhetetlen kérdést is meg fogja oldani.

Készáru tekintetében pedig így juthatunk el a szocialista termelés egyik lényeges feltételéhez, a helyes tipizáláshoz és ha ezt a szempontot előtérbe hozzuk, akkor a reánk váró feladatot a már kialakult típusáru méretfelülvizsgálatával kellene elkezdni. Ezek a szempontok távolabbi értelemben is érvényesítendőek.

A bútortáblák tervezésekor pl. sokszor előfordul, hogy a megvalósítás felesleges anyagpazarlással jár, a tervezők tehát vegyék messzemenőleg figyelembe a különféle statikai és esztétikai elgondolások mellett az anyagvesztései szempontokat is.

III. Faanyagok elosztása. A faanyagok elosztása terén is vannak még hiányosságok. Mint már említettük, a rönkanyag nem kerül mindig ahhoz a feldolgozó üzemhez, amelynek gyártásához megfelel. Ugyanígy van a félkészáru esetében is. Előfordul, hogy a zsálzáshoz jobb minőségű fűrészárut használnak, mint asztalosmunkához. Meg kell tehát határozni az egyes üzemek nyersanyagainak és félkészáru szükségleteinek pontos minőségi feltételeit, mint ahogy azt némely esetben a gyakorlat helyesen kialakította. Gondolok itt a vagonépítésre, amelyhez felhasznált faanyagok minősége eléggé körülhatárolt és amellyel kapcsolatban jól kialakított átvételi rendszer biztosítja a szükséges minőséget. Ugyanezt a módszert meg lehetne honosítani egyéb gyártási szektorokban is.

Sok szó esik ugyanazon faanyaggal kapcsolatban a származás helyéről. Vannak iparágak, amelyek például csak külföldi faanyagból akarnak dolgozni, mert a bel- földi faanyag szerintük a célnak nem megfelelő. Tény,



hogya a termőhelyviszonyok szerint az egyes faanyagok között igen nagy különbségek vannak. De legtöbb esetben helyes technológiával ezeket a különbségeket jól ki lehet egyenlíteni és ez szükségessé teszi az üzemek technológiájának a felhasznált nyersanyaggal való összehangolását. Pl. durvaszálú bükkanyagot nem lehet ugyanazon fordulatszámú marókéses megmunkálás alá bocsátani, mint a finomszálút. A felhasznált nyersanyag tulajdonságait tehát a minőségi termelés érdekében figyelembe kell vennünk.

IV. Faanyagok pótlása más fa és egyéb anyagokkal. Lényegében véve a fahulladékok felhasználása terén érhetjük el a legnagyobb fokú nyersanyagbázis kiszélesítést és a kérdésnek ez a része igen komoly lehetőségeket rejt magában. Kormányzatunk helyesen mérlegeli a kérdés jelentőségét, amikor iparfejlesztési terveiben nagy szerepet juttat a farostlemezyártás és faforgácslemezyártás bevezetésének.

A farostlemezyártás azért fontos, mert egyrészt olyan fahulladékok feldolgozását teszi lehetővé, amelyek eddig csak tüzelési célokra voltak felhasználhatók, másrészt fejlődési lehetőségei igen nagyok.

Köztudomású, hogy a fa anizotrópiáját főleg a rostoknak egyirányú elhelyezkedése okozza. Ha a rostokat szétbontjuk és a filcelődéssel ismét egyesítjük, az anizotrópia megszűnik és igen jól felhasználható anyagot kapunk. A rostlemezyártáshoz alapanyagul nemcsak fa, hanem különféle évelő növények rostjai, sőt egyéb anyagok, például tőzeg is felhasználható. A gyorsan növekvő nyárfajok, mint hosszúrostú fák igen alkalmasak farostkészítés céljaira, következésképpen az erdőgazdaság e téren fennálló fejlődési iránya is alátámasztja a farostlemezyártást. Ezen a vonalon a Farostlemezyártási Vállalat igen komoly kísérleteket végzett, melynek több konkrét eredménye van. Ezek közé sorolható elsősorban annak a bizonyítása, hogy a nyárrost, továbbá a bükkrost feltétlenül alkalmas farostlemezyártás előállítására, holott külföldön farostlemezeket, elsősorban luc- és jegenyefenyő rostokból készítenek. A belföldön gyártott nyárrostlemezyártás szilárdsági tulajdonságai felülmúlják a luc- és jegenyefarostból készült lemezekét. Ez a felismerés nagy lehetőségeket hord magában számunkra.

Másik konkrét megállapításai a kísérletnek, hogy a raganyag szerepe a farostlemezyártásban túlbecsült. A kísérletek azt igazolják, hogy a tapadási szilárdság a rostok filcelődése folytán raganyag nélkül is kielégíthető lehet és a tömörítés fokozásával jó szilárdsági értékeket lehet elérni. Nálunk ez a probléma azért fontos, mert a műgyanta vonalán még nehézségeink vannak.

Hasonlóan fontos a forgácslemezyártás, amelyhez azonban már feltétlenül műgyantára van szükség. A forgácslapokkal az asztaloslapokat igen jól lehet pótolni. Külön előnyük, hogy 50 százalékban a faforgács más anyagokkal is keverhető. Jól filcelődő tulajdonságú póttanyagokkal a műgyantahányad csökkenthető és a nyersanyagbázis legalább 50 százalékkal kiszélesíthető. Ezek a lehetőségek biztosítanák évi 100—150.000 m<sup>3</sup> forgácslemezyártását, amivel lényegében véve a fenyőimportot lehetne csökkenteni.

A kérdés nemcsak nagyüzemek útján oldható meg, hanem azt megelőzően a hulladék képződésének helyein vertikális kisüzemek segítségével is 3—5000 m<sup>3</sup>-es teljesítéssel.

A farost és forgácslemezyártás felhasználása terén szinte korlátlan lehetőségek vannak.

A forgácslemezyártás a bútortársaságok, íróasztal betétek készítésére, az épületasztalosipar úgy a forgács, mint a rostlemezeket ajtók és azok betétei, befalazott szekrények, rekeszek, belső falborítások kiképzésére igen jól használhatja. Fülkék és irodák közfalainak hangszigetelésére szintén igen kiválóan alkalmasak. A farost keménylemezek mindenütt jól felhasználhatók, ahol enyvezett lemezyártás alkalmaznak.

A különleges keménylemezek padló céljára is felhasználhatók. Igen jól alkalmasak karosszériákhoz,

irodabútorgyártásnál, vagonbetétek, keltetőgépek, szárítókészülékek, telefonfülkék, ládák készítésének céljaira. Az ilyen felhasználásnál nemcsak, hogy megfelel, de sok esetben felülmúlja az enyvezett lemezeket várt előnyöket is.

Tény, hogyha ezt a két gyártási módszert bevezetjük és jelentékenyen felfuttatjuk, ezzel maximális szintre emelhetjük a nyersanyagbázis kiszélesítés mértékét és megvalósíthatjuk minden haladó fagazdálkodás célját, a teljes hulladékmentes fagazdálkodást. Ez a két gyártási mód természetesen nemcsak síklapokra korlátozódhat, hanem különféle idomdarabokra is. Tipizált épületasztalosipari és bútortársasági préselt idomdarabok gyártásával, nemcsak a nyersanyagbázis kiszélesítést szolgálhatjuk, hanem hozzájárulhatunk ennek a két iparágak a termelékenységéhez is.

Meg kell emlékezni még arról a lehetőségről, hogy famennyiségeinket más anyagokkal pótoljuk. Például erre a MÁV-nál már részben bevezetett betonlak használata. Sok lehetősége van azonban a faanyag pótlásának, például a ládagyártásban, ahol hulladékfurnir, enyvezett falemez és selejtes farostlemezyártás és más anyagok is tekintetbe jöhetnek az importfenyő fűrészárú pótlásánál. A talpfaragás megoldásával lehetővé fog válni talpfaragásnak sokkal kisebb méretű nyersanyagból való előállítása. Az épületfaszerkezetek ragasztásával pedig 20—22 százalék import fenyőfaanyagot lehetne megtakarítani. A parafaipar alapanyagát is import útján nyerjük. Irányt kell vennünk arra, hogy a parafa felhasználását más anyagok pótlásával csökkentjük. Ezeket a lehetőségeket sürgősen végig kell kutatni és át kell vinni a gyakorlati megvalósítás területére.

Fanemesítési eljárásokkal számos olyan fafajt, amelyek eddig csak alárendelt célokra voltak felhasználhatók, alkalmassá tehetünk magasabbrendű felhasználásra. Kísérletek folynak pl. az akác nemesítése tekintetében, melyektől azt várjuk, hogy az akác fája az asztalosiparban jól használható lesz, s ezzel eddig kihasználatlan nyersanyagforrást nyitunk meg az ipar felé. Ugyanilyen kísérletek folynak a cédrus ceruzafa pótlására. Ezen a vonalon még számos kiaknázatlan lehetőségünk van.

V. Faanyagok élettartamának meghosszabbítása. A faanyagok használati időtartamának fokozása alapján véve kevesebb faanyag szükségletet, tehát nyersanyagbázis kiszélesítést jelent. Ezen a területen rendkívül el vagyunk maradva. Évente igen komoly mennyiségű fa megy tönkre gombák és rovarok pusztítása következtében, s ennek oka részben az, hogy elmulasztjuk a preventív intézkedéseket, nem tárolunk helyesen, vagy nedves faanyagot használunk fel. Azokon a helyeken pedig, ahol csak impregnált fát szabad felhasználni, elmulasztjuk az impregnálást.

Legfontosabb ebből a szempontból a rönkanyag helyes tárolása. Ha megbetegedett rönkből termelünk, úgy már a félkész és készáru használati élettartama is korlátozott. Nagyon sok a tennivalónk azonban a félkész és készáru raktározása területén is. A fűrészüzemekben és fűrészáru raktárainkban a máglyázást rendszerint vagy elmulasztjuk, vagy késedelmesen máglyázunk. A fűrészüzemek a legnagyobb erőfeszítést teszik 1—2 százalék kihatással emeléséért. Ugyanakkor a fűrészáruteremen a helyes tárolás elmulasztása következtében ennek a százaléknak sokszorosát veszítjük el. Ezeket az állapotokat sürgősen fel kell számolni.

Elengedhetetlenül szükség van arra, hogy megoldjuk a törzskészletek létesítésének kérdését. Erre azért van szükség, mert csak a természetesen előszárított fa szárítható kis veszteséggel mesterségesen, továbbá, mert a törzskészletek biztosítják, hogy az üzem mindig a készáru méreteihez legközelebb álló félgyártmányt választhassa ki a termeléshez. Hogy ezt elérjük, nincs feltétlenül szükség az import fokozására. Más célravezető intézkedések is elképzelhetők. Ezek közül meg lehet említeni a fűrész- és lemeziparban a szükségletekre való termelés fokozását és az anyagnormák



következetes betartását, továbbá a rendelkezésre álló nyersanyaggal való szakszerűbb gazdálkodást.

A munkaversenyek középpontjába a jobb kihozattal, a gömbfa és készáru jobb tárolását és védelmét és a minőségi célkitűzéseket kellene állítani. A rendelkezésre álló készleteket pedig késedelem nélkül a felhasználó üzemekhez kell irányítani, a közbenső tárolóhelyek lehető kikapcsolásával és akkor ki fognak alakulni a szükséges törzskészletek.

A beépített épületi fa megelőző védelméről intézményes gondoskodás történt, de a végrehajtás késedelmeskedik. Az erre vonatkozó rendeletet végre kell hajtánunk és a mostani követelményeknek megfelelően tovább kell fejlesztenünk. A telítés kérdését pedig központi irányító szerv feladatává kell tennünk, amelynek az egész kérdéstről kellő áttekintése lesz.

Ezeken a feladatokon kívül természetesen még számtalan egyéb feladattal is szembe kell néznünk. Ezek közé tartozik pl. az árkérdés helyes beállítása. Az üzemek sokszor alacsonyabbrendű anyagot termelnek azért, mert ára kedvezőbb, mint a magas célokat szolgáló anyagoké. Az ilyen termelésbénító körülményeket minél hamarabb meg kell, hogy szüntessük.

Meg kell szüntetni azt a gyakorlatot is, hogy vállalatunk előbb kapják meg a termelési tervet és csak néhány héttel később a gömbfakiutalást. A termelési tervek elkészítésekor az üzemek a rendelkezésükre álló gömbfamennyiséggel már feltétlenül tisztában kell, hogy legyenek.

Nagy feladataink megoldása végett állandóan figyelemmel kell legyünk műszaki kádereink színvonalának emelésére. Ezeket a terveket csak úgy hajthat-

juk végre, ha az üzemek műszaki dolgozói tisztában vannak jelentőségükkel.

A kutató intézetek munkáját pedig szintén e kérdések köré kell csoportosítani és foglalkozni kell az eredményeknek a gyakorlatba való maradéktalan átvitelével.

Ha ezt a kérdést tesszük fel, hogy felvetett problémák megoldása esetén mit várhatunk, remélhetjük-e azt, hogy faszükségleteinket képesek leszünk előteremteni, erre a kérdésre bizakodó választ adhatunk. A rendkívüli nagyarányú erdőtelepítések növekedése, a kitermelt fa leggazdaságosabb, hulladékmentes feldolgozása útján el fogunk érkezni oda, hogy faimportszükségletünk jelentéktelenné fog összezsugorodni.

A második 5 éves terv a faipar számára olyan fejlődési lehetőségeket fog nyújtani, amelyek közel fognak minket hozni ehhez a célhoz.

Hogy azonban ezt elérhessük, jól kell megoldanunk az előttünk álló feladatokat.

Feladataink, amint látjuk, olyan számosak, hogy azoknak csak töredékét tudtam a kongresszus elé hozni.

A kongresszus munkabizottságaira hárul a feladat, hogy ebből a mennyiségből kisselektálják azt, ami a legsürgősebben elvégzendő és erre konkrét programot dolgozzanak ki. Visszatérek arra, amit előadásom elején hangoztattam.

Részeredményekkel a kérdést megoldani alig lehet, széleskörű integrációs munkára van szükség. Kérem a kongresszust, járuljon hozzá aktív munkájával ezeknek a feladatoknak a megoldásához, amelyek faiparunk eredményes továbbépítése szempontjából mulhatatlanul jelentősek és sürgősek.



# A faipar műszaki fejlesztése

RIEPPERGER LÁSZLÓ

Pártunk II. kongresszusán az ötéves terv felemeléséről hozott határozat a faipar részére is megjelölte azokat a feladatokat, melyek végrehajtása szervesen kapcsolódik népgazdasági tervünk teljesítéséhez és döntően befolyásolja hazánkban a szocializmus építésének ütemét.

A kijelölt feladatok törvényszerűen követelik, hogy az ipar feltárja belső tartalékait és tervének teljesítését, illetve túlteljesítését komoly műszaki fejlesztéssel érje el.

Az ipar jelenlegi állása mellett, mikoris az apró tagozódású kisiparból összevonások és átcsoportosításokkal méreteiben gyáriparrá fejlődött, soronkövetkező feladatunk az, hogy pártunk útmutatása alapján felszámoljuk az iparban még megtalálható kisipari vonásokat és fejlődésünknek olyan irányt szabjunk, mely a műszaki fejlesztésen keresztül a faipart a szocialista gyáriparak sorába emeli.

Hogy ezt végre tudjuk hajtani, a műszaki fejlesztésnek 2 súlyponti kérdésére kell összpontosítani erőnket:

1. a technológia kialakítása és a technológiai fegyelem megszilárdítása,
2. a technikai felkészültség megjavítása.

A technológiai előírások jelentőségét kidomborította Gerő elvtárs kongresszusi beszédében, mikor rámutatott arra, hogy »a felelős egyszemélyi vezetés és az önálló elszámolás mellett üzemeink helyes vezetéséhez az új 5 éves népgazdasági tervünk jelentősen felemelt termelési feladatai megvalósításához elengedhetetlenül szükséges, hogy üzemeinkben részletesen kidolgozott, kötelező erejű, írásban rögzített gyártási előírások legyenek.«

A technológiai előírások bevezetése és szigorú betartása a tervteljesítésnek egyik lényeges előfeltétele. A legnagyobb jelentősége azonban abban domborodik

ki, hogy az üzemek vezetésénél a technológiai követelményeken alapuló műszaki meggondolás érvényesül.

A termelés színvonalának emelése magával hozza, hogy az iparban a tervek teljesítését döntően befolyásoló munkaverseny és Sztahanov-mozgalomnak műszaki alapot tudunk biztosítani. Tehát felszámolja a mozgalomnak más, sok helyütt mutatkozó hibáját, hogy a teljesítések mögött nem a technológia és a technika fejlődését találjuk, hanem a fizikai munkának egy olyan formáját, mely homlokegyenest ellenkezik a szocialista munkaverseny alapelveivel és a termelt áruk minőségét legtöbb esetben rontja.

Aztáltal, hogy a munkaverseny továbbfejlődését a technológiai előírások szabályozzák, elérjük, hogy a verseny eredményei a fejlett technika alkalmazásából erednek.

Csak az a munkaverseny és csak az a sztahanovista mozgalom tölti be hivatását, amelyik szigorúan egy, a réginél jobb és korszerűbb technika megteremtésén alapszik és amelyben kellő súllyal szerepel a minőség megjavítása.

Ahhoz, hogy az ipar termelési formáját a technológiai előírások követelményeinek megfelelően tudjuk átszervezni, biztosítanunk kell azokat az előfeltételeket, melyek elengedhetetlenül szükségesek a technológiai fegyelem megteremtéséhez.

Mindaddig azonban nem beszélhetünk technológiai fegyelemről, míg a faiparban gyártásra kerülő összes cikkekre nincsenek kidolgozva a tudományos kutatómunkák eredményeinek felhasználásával kialakított technológiai előírások.

A technológiai előírások egymagukban azonban nem képesek iparunk egész termelési formáját átalakítani, ha az előírásokban lefektetett utasítások végrehajtásának nincs biztosítva az anyagi, technikai és szervezési előfeltétele.

A technológiai előírások felépítéséből következik



bevezetésük első feltétele, hogy a gyártmányok szükségletének megfelelő — a szabványban meghatározott méretű és minőségű — anyag álljon az ipar rendelkezésére. A megfelelő anyag biztosításának kérdéséhez szorosan kapcsolódik a vállalatok törzskészleteinek biztosítása, melyek mértékét a körülményekhez képest a technológiai követelményektől függően kell kialakítani.

A technológiai előírások meghatározzák a műveletek közben szükséges pihentetési és száradási időket, melyek betartásával a félkészárut és befejezetlen terméket kellő minőségi szintre lehet emelni.

A befejezetlen terméknek a technológiai előírások követelményeinek megfelelő kialakításánál az üzem területén időközi szárítóhelyiségeket kell biztosítani, melyekben a száradáshoz szükséges hőmérsékletet szabályozni lehet. E helyeken kell a gyártásközi minőségi ellenőrző támaszpontokat is kialakítani.

Feltétlenül biztosítani kell továbbá a vállalati tervek és a naptári tervezés egybehangolását, hogy a technológiai előírásban lefektetett műveletek elvégzéséhez egyrészt az anyag és a szükséges munkabér biztosítva legyen, másrészt az elvégzendő műveletek — figyelembevétel az időközi pihentetési időket — a technológiai követelményeknek megfelelően legyenek beütemezve.



2. azokra a tényezőkre, melyek kiküszöbölése a vállalatok műszaki vezetőinek hatáskörébe tartozik.

Ha e csoportosítás szempontjából vizsgáljuk a technológiai előírások bevezetésének akadályait, akkor fontossági sorrendben először a jelenlegi tervmetodikánkból következő nehézségekről kell beszélnünk.

Tervkészítésünk legfőbb hiányossága az, hogy a ráfordítások megtervezésénél csak a készárutermelést veszi figyelembe. Ebből következik, hogy a tervidőszak alatt — a gyártmányok technológiájából adódó átfutási idők következtében — a tényleges ráfordítások a tervhez képest komoly eltérést mutatnak. Ez sok esetben pedig nemcsak a technológiai követelmények betartását befolyásolja, hanem kihat a készáru ütemes termelésére is.

Ehhez kapcsolódik, hogy a programozás az ipar üzemeiben csak kevés helyen készül alkatrészbontásban és nem veszik figyelembe a technológia követelményeit, sem a fa technológiájából szükségszerűen következő időközi pihentetési időket, mert akkor félkészáru változást kellene beütemezni, amire sem anyag, sem munkabér fedezete a vállalatnak nincs.

Ebből látható, hogy tervmetodikánk merevsége — mely nem engedi meg a félkészáru változásának megtervezését — eleve kizárja annak a lehetőségét, hogy



Képek a hallgatóság soraiból

A program elkészítésénél a leterheléseket pontos, műszakilag megalapozott kapacitászámítás alapján kell összeállítani, hogy az egyes munkahelyek és gépek terhelése a technológiai előírások betartását lehetővé tegye.

Egybefoglalva tehát, a technológiai előírások bevezetésének előfeltétele azt jelenti, hogy meg kell teremtenünk a tervszerű termelésnek azt a fejlettségi fokát, melyben a technológiai fegyelem megszilárdítása biztosítja az ipar további fejlődését.

Az ipar termelési színvonala csak akkor érheti el a kívánt fejlettségi fokot, ha a technológiai előírások az üzemek életében törvényerőre emelkednek.

Az előírások törvényerejének azonban nem szabad úgy érvényesülni, hogy merevségük a technológia további fejlődését gátolja, hanem éppen a technológiai színvonal állandó emelése érdekében, megváltoztatásuk csak gondos műszaki megfontolás és kísérlet után válják lehetségessé.

Vállalataink jelenlegi adottságait vizsgálva, meg kell állapítanunk, hogy többségüknél nincsenek meg azok az előfeltételek, melyek szükségesek ahhoz, hogy a technológiai előírásokat bevezessük és a technológiai fegyelmet megszilárdítsuk.

Az előfeltételek hiánya általában két főcsoportra osztható:

1. a vállalatok vezetőitől független külső körülményekre és

a technológiai utasításokat vállalatainknál bevezessük és ezzel végrehajtásukat kötelezővé tegyük.

Meg kell még említenem a tervmunkánkban mutatkozó és általánosítható, a technológiának bevezetését gátló másik hibát is. Az üzemek ugyanis — különböző okokból — profiljukat elég sűrűn változtatják, ami kisebb-nagyobb eltérést mutat eredeti éves tervszámaiktól. Az így megváltozott tervszámok jóváhagyása rendszerint heteket, sőt hónapokat késve érkezik vissza a vállalatokhoz. A visszaküldött és jóváhagyott tervek azonban csak a termelési és önköltségi tervek megváltozott számait tartalmazzák és további bontásban a változás nem lett keresztülvezetve.

Így többek között változatlan maradt az anyagterv is — anyagnemenkénti bontásban —, mely azt jelenti, hogy az anyagtervben egész más szerepel, mint ami valójában a megváltozott profilhoz szükséges.

Ebből következik, hogy a vállalatok olyan anyagot kapnak, amit felhasználni a szabvány és a technológiai előírás betartása mellett nem tudnának.

De a technológiai előírások betartásához megfelelő anyag nemcsak a profilváltozás következtében nem áll sok esetben a vállalatok rendelkezésére, hanem a helytelen elosztás miatt is, ami nem veszi figyelembe a vállalatok gyártmányaitól függő minőségi igényeket. Erre legjellemzőbb példa, hogy egyes lakásbútort gyártó üzemeink zsaluzóárut kaptak feldolgozásra, ugyanakkor az építőiparban asztalosárut használtak zsaluzásra.



Az anyagellátás hibáit még súlyosbítja azt a tény is, hogy vállalataink nem rendelkeznek — egyrészt népgazdaságunk faanyagoknál mutatózó szűk keresztmetszete, másrészt a forgóalaprendezés következtében — megfelelő, a technológiai előírások betartásához szükséges minimális törzskészlettel sem. A törzskészlet megállapításánál eddig nem vették figyelembe azt a körülményt, hogy a faipar birtokában lévő szárítókamrák kapacitása nem bírja ellátni az ipart mesterségesen szárított anyaggal és így az ipar által felhasznált anyag nagyobb hányada mesterséges szárítás nélkül kerül felhasználásra, ami sok esetben meg sem közelíti a szabvány és a technológiai előírásokban megállapított — előírt — nedvességtartalmat.

A technológiai előírások alkalmazásának akadályainál egyenlő súllyal szerepel — a tervezés és az anyagellátás gátló körülményei mellett — a kapacitás kérdése is.

Ha megnézzük vállalataink eddigi fejlődését, meg kell állapítanunk, hogy a termelési volumenek megállapításánál nem kellőképp lett figyelembevéve — mivel iparágunkban kapacitásméréseket ezideig nem folytattunk — az üzemek területi és technikai leterheltsége. Ennek kihatásait érezzük most, amikor a technológiai követelmények bevezetését irányoztuk elő, hogy üzeink legnagyobb része nem rendelkezik azokkal a területekkel, melyek szükségesek a gyártástechnológiában lefektetett időközi szárító és pihentető kialakításához. Azok az üzemek, melyek pedig alapterületileg a nagyobb félkészáru elfektetéséhez elegendő alapterülettel rendelkeznek, jelenlegi beosztásuk olyan, hogy csak komoly átszervezéssel lehet a technológia alapján folyó gyártást beindítani.

A kapacitás műszaki megállapításának hiánya különösen érthető most, amikor a technológia bevezetésével komolyan foglalkozunk, hogy üzeink nagyrésznél bevezetésüket eddig nem érezhető szűk keresztmetszet akadályozza. Ezek a szűk keresztmetszetek rendszerint ott jelentkeznek, ahol a rosszul értelmezett önköltségcsökkentés következtében egyes műveleteket elhagyták, vagy az egyes műveleteknél a minőségre való tekintet nélkül a norma olyan gyakorlatot állapított meg, mely a technológiai követelményeknek nem felel meg és megváltoztatásuk kapacitásbővítést igényelne.

Az iparban a technológiai előírások bevezetésénél még mutatkoznak a műszaki normák alkalmazásának hiányosságai.

A műszaki normák hiányosságai csak most ütköznek ki, mert széles körben történő bevezetésük és kötelező alkalmazásuk jelenleg van folyamatban. E hibák nagyrésze kezdeti nehézségekből adódik, mert helyes alkalmazásukhoz szükséges gyakorlattal az ipar még nem rendelkezik.

A vállalatokon belül a technológiai előírások bevezetésének legfőbb akadálya, hogy az üzemek műszaki vezetői nem ismerték fel az egész ipar termelésének menetét átformáló jelentőségét. Így nem törődnek a helyes technológia melletti gyártással, akkor sem, ha az adottságaik arra módot is adnának. Egyetlen szempont irányítja számos üzemünk vezetőjét, hogy a tervet mindenáron teljesíteni kell. Ez a helytelenül értelmezett tervteljesítés az oka annak, hogy úgy az újításoknál, mint az üzemekben folyó Sztahánov-mozgalomnál nem érvényesülnek kellő mértékben a technológia követelményei és így a mennyiségi túlteljesítések mögött elmosódik a minőség kérdése, és általános kép, hogy az üzemekben az ötletszerű irányítás akadályozza a technológia helyes kialakulását, ahelyett, hogy a folyamatos termelés kialakításával törekednének az előfeltételek megteremtésére, a könnyebb ellenállás felé haladva, objektív nehézségekre hivatkoznak.

Nem harcolnak az üzemek elég keményen, hogy a dolgozókat a technológia betartására szorítsák. Innen adódik az, hogy az üzemek pótműveletek bevezetésére irányuló kérelmével szemben a felsőbb szervek merevek.

Ha végső fokon összegezzük a technológia bevezetésének nehézségeit, megállapíthatjuk azt, hogy bár a faipar méreteiben gyáriparra fejlődött, termelési módjában megtaláljuk mindazokat a hiányosságokat, melyeket a kisiparból magával hozott és eddigi fejlődése folyamán levetkőzni nem tudott.

A technológiai előírások bevezetésének nehézségeit legyőzni és továbbmenően a technológiai fegyelem megszilárdítását biztosítani csak úgy tudjuk, ha a műszaki fejlesztési terveket a technológia szolgálatába állítjuk. Eredményes munkát csak akkor végezhetünk, ha műszaki fejlesztési tervünkbe beállítjuk mindazokat az intézkedéseket, melyek a technológiai és tervfegyelem szigorú betartása mellett önköltségünk csökkenését, termelékenységünk emelését, tehát a faipar tervszámainak részleteiben való teljesítését eredményezi.

A műszaki fejlesztési terv van hivatva arra, hogy az ipar a feszített terv teljesítését a minőségi követelmények szem előtt tartásával az ipar műszaki felkészültségének fejlesztésével biztosítsa.

Molotov elvtárs a Nagy Októberi Szocialista Forradalom 28. évfordulóján tartott beszédében a következőket mondotta:

»A mai hatalmas technikai vívmányok korszakában, amikor a termelésben széles körben alkalmazzák a tudomány felfedezéseit, gazdasági terveinkben feltétlenül nagy figyelmet kell szentelnünk arra, hogy milyen iparunk technikai felkészültsége, hogy a technikai színvonalat állandóan fejlesszük.«

Pártunk és kormányzatunk a Szovjetunió tapasztalatai alapján felismerte, hogy iparunk célirányos fejlődésének előfeltételeit csakis a műszaki színvonal fejlődésével tudjuk biztosítani. Az 1953. évi tervek elkészítésénél azért hívta fel a figyelmet a műszaki fejlesztési tervek döntő fontosságára.

A műszaki fejlesztési tervek a következő tényezőkből állanak:

- új gyártmányok bevezetésének és a meglévő technológia korszerűsítésének terve;
- új technológia bevezetésének és a meglévő technológia korszerűsítésének terve;
- tudományos kutató és kísérleti munkák terve;
- szabványosítás és tipizálás terve;
- műszaki szervezési intézkedések terve.

A műszaki fejlesztési terv tényezői közül jelentőségében kiemelkedik a műszaki szervezési intézkedések terve (továbbiakban műszintterv), mert kitűnik belőle, hogy a gyakorlatban hogyan és milyen intézkedésekkel valósítjuk meg a műszaki fejlesztési terv részleteit, mert feltárja az üzem rejtett tartalékait és ezen keresztül elősegíti a terv teljesítését és túlteljesítését.

A faipar részéről először alkalmaztuk a szovjet példa alapján az üzemi dolgozók széles rétegének bevonását. Ez lényeges eltérést jelentett a műszaki fejlesztési tervek elkészítésének gyakorlatától, mely a múltban nem támaszkodott az üzemi dolgozók javaslatára és teljes egészében elkészítésük csak egy ember feladatát jelentette.

A műszinttervek elkészítésének új módszere még abban is eltér az előbbi gyakorlattól, hogy nem szorítkozik csak egy-egy tervidőszak idejére, tehát készítésük kampány-jellege megszűnik. A műszinttervek rendeltetéséből következik, hogy megszervezésük a távlati feladatok folyamatos feldolgozását jelenti, melyből következik, hogy biztosítja az üzemek egyenletes és célirányos fejlődését.

A dolgozók széles rétegének bevonása a műszintterv készítésébe, jelentősen fokozza a dolgozók aktivitását azokkal a tervekkel szemben, melyek készítésénél javaslataikkal közvetlenül is részt vettek.

A műszintterv helyes alkalmazását azonban nem minden vállalatnál tapasztaljuk, ami megmutatkozik műszaki fejlesztési tervük tartalmában és kihatásuk érezhető lesz tervük teljesítésénél.

A vállalatok a műszinttervek készítésénél általánosan a következő hibákat követték el, melyek a műszaki



fejlesztésükben mutatkozó hiányosságok kútforrását képezik.

A tervezés munkájába nem megfelelő mértékben vonták be a dolgozó tömegeket. Ennek kihatása érezhető a benyújtott javaslatok számában és tartalmában. A tömegek passzív magatartása a műszinterrel szemben sok üzemben annak tulajdonítható, hogy a vállalat műszaki vezetősége nem hívta fel a dolgozók figyelmét a tervteljesítés súlyponti kérdéseire. Nem határozták meg konkrétan, hogy a vállalatban az elkövetkezendő feladatok megoldásánál hol mutatkoznak szűk keresztmetszetek, melyek elhárítása elengedhetetlenül szükséges.

Ezek az üzemek nem figyeltek fel az előbbi időszakokban készített műszaki fejlesztési tervek és a műszinter között mutatkozó lényeges eltérésre, mely végezetül odavezetett, hogy műszaki fejlesztési tervük teljesítésénél nem rendelkeznek a tömegek támogatásával.

Általános hibája még a műszintervek készítésének, hogy nem domborodik ki belőlük az újíto mozgalom jelentősége. Nem érvényesül az újíto mozgalom tervszerű felső irányítása, mert nem minden esetben kapcsolódnak az újíti feladattervek a műszinter célkitűzéseikhez.

Az újíti feladattervek elkészítésénél általában tapasztalhatjuk, hogy a vállalatok lebecsülik az újíto mozgalom alkotó erejét és nem merik a feladattervbe kérdések megoldását felvenni, melyek az üzem legégetőbb problémáját képezik. Igyekeznek az újíti feladattervek elkészítésénél olyan célokat kitűzni, melyek megvalósítása eleve biztosítva van.

Az ilyen feladattervek nem jelentenek a fejlődésben húzó erőt és teljesítésük nem viszi előbbre a műszaki fejlődést.

Az újíto mozgalom fejlődésének és kiszélesedésének akadályozója, hogy az újíto javaslatok nem minden esetben vannak kellőképp értékelve, mert nem nyújtunk kellő támogatást arra, hogy az újíto elgondolását — melyet műszaki képzettsége hiányában nem tud 100 százalékig kidolgozni — megfelelő szakember segítségével megoldhassa. A műszintervek elkészítésénél is megtalálhatjuk a tervek készítésénél tanúsított túlzott óvatosságot, mely jelentkezik abban, hogy a megtervezett gazdasági eredményeket a vállalatok csökkentett mértékben irányozzák elő.

Ezzel a vállalatok igyekeznek a tervekben olyan rejtett tartalékokat biztosítani, mely lényegében a terv lazítását jelenti. Az így elkészített műszintervekben nem mutatkozik meg a szocialista ember munkáját jellemző bátor kezdeményezés, s nem biztosítja az ipar fokozatos fejlődését.

Kirivó példa erre az 1953. évi beruházási tervek készítésénél az olyan, ötletszerűen összeállított beruházási igények, melyekről a felülvizsgálat során kiderült, hogy a legnagyobb hányaduk beruházás nélkül is megvalósítható.

Ahhoz, hogy a jövőben hasonló visszás helyzetek ne forduljanak elő, szükséges, hogy egyrészt az iparágak felelős vezetői, iparági szinten előkészítsék a perspektivikus fejlesztési terveket, másrészt, hogy a vállalatok az üzemi műszaki fejlesztési tervek összeállításánál szigorúan ragaszkodjanak a távlati tervcélok eléréséhez.



## A II. Országos Faipari Kongresszuson elfogadott határozati javaslatok

### A javaslatok előterjesztése

A Faipari Tudományos Egyesület II. Országos Kongresszusa számot vetett az elmúlt konferencia eredményeivel és lemérte mindazokat a feladatokat, amelyeket a faiparnak a szocializmus építése terén el kell végeznie. A kongresszus résztvevői 7 témabizottságban vitatták meg a tennivalókat és mindazok a javaslatok, amelyeket most a tisztelt Kongresszus elé hozunk, azt célozzák, hogy a faipar a műszaki fejlődését, nagyüzemi termelésének kialakítását, az ötéves tervben előírt feladatait teljesíteni tudja.

A faipar eddigi fejlődése azt bizonyítja, hogy műszaki értelmiségünk becsülettel tett eleget annak a kötelezettségének, amit népgazdaságunk megkíván tőle. Rá kell azonban mutatnunk, hogy a faipar szétszórtsága (a kongresszus résztvevői 7 minisztérium illetékessége alá tartoznak), megakadályozta a múlt évi I. Országos Faipari Konferencia határozatai egy részének végrehajtását. Kétségtelen értünk el eredményeket. Ezt az elvtársak a főtítkári beszámolóból is hallották, de hogy ezek az eredmények nem kielégítőek, az elsősorban azért volt, mert nem tudtuk erőinket egységesíteni a közös feladatok megoldására.

A témabizottságok munkája során ismételten felvettük, hogy az egész faipar területén mutatkozó feladatokat csak közös kooperációval és egységes irányítással lehet megoldani. A kongresszus feladata ebben a kérdésben állást foglalni, mert úgy érezzük, hogy a témabizottságok javaslatai megvalósításának legelső biztosítéka a faipar egységesítése.

Ebben a szellemben terjesztjük elő határozati javaslatainkat és kérjük a Kongresszust, hogy hozzájárulásaival egészítse ki, fogadja el és a Kongresszus utáni időszakban tegyen meg mindent azok megvalósításáért.

### A II. Országos Faipari Kongresszus a javaslatok alapján az alábbi határozatokat fogadta el:

1. Valamennyi iparágunk központi kérdése a nyersanyag és félkészáru elosztása. Vállalataink tervteljesí-

tését igen sokszor veszélyezteti a meg nem felelő mennyiségű és minőségű alapanyag. Ezért szükségesnek látjuk, hogy az összes faipari szektorok részére az anyagelosztás olyan egységes irányítás alá kerüljön, mely az országban termelt, illetve import útján behozott fűrészáru minőség szerint osztályozza és a felhasználó vállalatoknak szükségletük szerint bocsássa rendelkezésére.

Ezen célból meg kell szüntetni a jelenlegi tapasztalati statisztika alapján megállapított erdei választékok tervezését és rá kell térni az új felmérés alapján a helyes minőségi és kihozatali tervek elkészítésére, ezzel kapcsolatban be kell vezetni az erdészet és fűrészüzemek vonalán a lépcsőzetes tervezést. A fűrészüzemeknek előre ismerniük kell azt a rönkmennyiséget, amit az erdészettől kapnak és a termelési tervüket úgy kell elkészíteniük, hogy a nyitó- és zárókészletek feltüntetésével az értékesítési mennyiséget is tartalmazza. A rönkök időben való kiközelítése végett szükséges az erdészet fokozottabb gépesítése. A jelenlegi vontatóeszközök hiányából kifolyólag súlyos zavarok várhatók a fűrészáru ellátásunk terén s egyelőre nem lehet felbecsülni azt a kárt, ami a rönkök befülledése terén keletkezik. Fűrész- és lemezüzemeink ez év elején anyagihiány miatt tervüket nem teljesítették, míg a most bezúduló rönköket megfelelő módon tárolni s a fülledés ellen megvédeni nem tudják. Ezért a Kongresszus kívánatosnak tartja, hogy a felsőbb hatóságok minden más, ezen a téren meglévő beruházást megelőzően megfelelő keretet biztosítsanak az erdőki-termelés gépesítésére. A kiközelített rönköket minőségi választék szerint kell szétosztani az egyes felhasználó üzemek között.

A Kongresszus szükségesnek tartja, hogy az O. T. az anyagtervezés finomítását rendelje el a felhasználás területén is úgy, hogy valamennyi vállalat a mennyiségi anyagtervezés mellett a termelési tervében megtervezett gyártmányokhoz választékok szerinti összesítést mellékeljen. Az O. T. a jóváhagyást és kiutalást az iparágakra, illetve kellő lebontás után a vállalatok részére bocsássa rendelkezésére.



latokra, választékok szerint hagyja jóvá. A jelenlegi faszegény helyzetünkben úgy a gömbfa, mint a fűrészáru szétosztásánál csak ilyen módon lehet biztosítani, hogy az méreténél és minőségénél fogva a mindenkori ipari felhasználás céljára legjobban megfeleljen. Az anyagkiutalás jelenlegi rendszere mellett egyes felhasználó szektorok helyzeti előnyüknél fogva gyártmányaikhoz jobbminőségű alapanyagot biztosítanak a többi szektor hátrányára, ami népgazdaságilag súlyos károkat okoz. Ezt kiküszöbölni csak úgy lehet, ha a faipar minőségi anyagelosztása közös irányítás alá kerül a feldolgozó szektorban.

2. A Kongresszus szükségesnek tartja, hogy a felhasználó üzemek anyagszükségletét ne csak választékok szerint mérjék fel, hanem a leggazdaságosabb méreteket is határozzák meg s ezáltal lehetővé váljon, hogy az üzemek ne tervezzenek és ne használjanak fel egyrészt jobbminőségű, másrészt vastagabb faanyagokat, mint amilyen az előállítandó gyártmányokhoz szükséges. Irányt kell vennünk a fűrész- és lemezüzemek termelésének kialakításánál arra, hogy a feldolgozó ipar méretre szabott anyagot kapjon. A Kongresszus változatlanul szükségesnek tartja az I. Országos Faipari Konferencia központi szabásüzemre vonatkozó határozatának végrehajtását, — oly módon, hogy a legnagyobb széria számot kitevő gyártmányaink részére azt megszervezzék.

A II. Országos Faipari Kongresszus az alapanyag elosztáson kívül vállalatunk első feladatának tartja a faanyagtakarékosság kérdését. A felhasználó iparnak törekednie kell a helyes szabásméreték kialakítására, a bútörüzemeinkben az egyedi szabás megvalósítására. Szorosabbra kell kiépíteni a bedolgozó vállalatok kooperációját, hogy az egyes üzemek szabász-maradékát, hulladékját más üzemek fel tudják dolgozni. A hulladékfelhasználás egységes biztosítása érdekében a feldolgozó üzemek a hulladékot tervezzék meg negyedéves értékesítésre.

3. A hulladékfeldolgozás terén a Kongresszus szükségesnek tartja egy olyan önálló csúcsbizottsági hivatali szerv létrehozását, melynek feladata a nagyüzemi hulladék anyaggazdálkodás. A bizottság feladata lenne, hogy a vállalatok által megtervezett hulladékokat felmérje fanemenként és felhasználási terület szerint, farost, forgácslemez, őrleményidom stb. gyártásának felhasználása céljából. A fenti gyártmányok kötőanyagbázisának felmérése, kutatóintézetekkel való kooperáció útján új kötőanyagok feltárása, bevezetése is ezen bizottság feladata lenne.

Jelenleg ezen a téren folyó alakáru préselést minőségi szintre kell emelni a műgyantaragasztás bevezetésével és törekednünk kell új faanyagpótló létesítmények megtervezésével (öntött bútöralkatrészek) ezen új gyártmányoknak iparba való bevezetésére.

4. Meg kell teremtenünk a minőségi gyártást a faiparban, ki kell terjesztenünk a minőségi választékok számát. Törekednünk kell tudományos alapon meghatározott minőségi mutatók bevezetésével, szabványok széleskörű alkalmazásával a jelenlegi gyártmány-színvonal felemelésére. Célul kell kitűznünk, hogy azt az előkelő helyet, amit világszerte viszonylatban gyártmányaink elfoglaltak, megerősítsük és biztosítsuk a magyar szocialista ipar fölényét a kapitalista országok iparával szemben.

A II. Országos Faipari Kongresszus 3 irányban tartja szükségesnek a minőségi gyártás megerősítését:

a) Szabványosítás terén a Kongresszus megállapította, hogy az elmúlt év alatt jelentős előrehaladás történt. Az előrehaladás mellett azonban hibák is mutatkoznak. Ezért szükségesnek tartja, hogy az eddig megjelent szabványokat felülvizsgálják, mert a jóváhagyott szabványok és egyes faipari vállalatok minőségi kötelezettségei nem egyeznek, illetve anyaghibák felhasználást eredményeznek a bevezetett szabványok. A Kongresszus szükségesnek tartja ezen hiba kiküszöbölésére, hogy a szabványok az anyagválasztéknak megfelelően osztályokra bontva készüljenek.

b) Az alapanyagok minőségének javítása végett a faipar műszaki vezetőségének irányt kell vennie a meglévő szárítók rekonstrukciójára, ezenfelül új modern, forró légszárítók felépítésére. A szárítókapacitás helyes kihasználása és a megfelelő minőségi szárítás elérése végett feltétlenül szükséges vállalatunk törzskészletének feltöltése s egyes helyeken a törzskészlet-norma rendezése.

Rá kell mutatnunk arra, hogy megfelelő törzskészlet és szárítóberendezések nélkül a jelenlegi faviszonyaink mellett minőségi árut gyártani üzemünk nem tudnak. Felsőbb hatóságainknak az ipar termelvényei minőségének emelése céljából az eddigi vezetőhelyünk megtartása végett támogatniok kell az ipar ezen beruházási igényeit, a Kongresszus egyöntetűen foglal az irányban állást, hogy a faipar ezen kívánságát, amely a nehézipartól a közlekedési iparon keresztül a dolgozók közszükségleti igényeinek kielégítését is érinti, súlyponti kérdésként kezeljék. A faipar ezen jogos igényének ki nem elégítése milliós károkat okoz exporttermelvényeink értékesítésénél. (Export bútör, élelmiszer export, műszer export.)

A felhasználó iparok igényeinek megfelelő kielégítése céljából szükségesnek látszik központi bázatelepek létesítése úgy lombos, mint import fenyőfűrészáru részére. Ilyen bázatelepeknek korszerű szárítókkal való ellátása csökkentené a szárítók terén való beruházási igényeket és emelné a szárítás minőségét.

c) A minőségi gyártás és az anyagtakarékosság elengedhetetlen követelménye, hogy a rendelkezésre álló alapanyaggal a leggazdaságosabban foglalkozzon. A tervezés jelenlegi rendszere nem teszi lehetővé, hogy az erdőkitermeléstől kezdve a felhasználó iparig bezárólag a fűrészáru máglyázására kellő gondot fordítsanak. A Kongresszus kívánatosnak tartja, hogy a vállalati tervben az önálló műhelyszámadás keretén belül az anyagok szakszerű tárolásához szükséges munkaidő és bér külön legyen jóváhagyva és ennek illetéktelen felhasználása esetén a felelősöket a legszigorúbban büntessék meg.

d) A Kongresszus a referátumok alapján megállapította, hogy a faipar egyes területein (erdőgazdaság stb.) a jelenlegi árrendszer nem ösztönzi a vállalatokat magasabb minőségi gyártmányok előállítására. A Kongresszus szükségesnek tartja éppen ezért népgazdasági érdekből a faipar jelenlegi árrendszerének olyan értelmű felülvizsgálását és módosítását, amely az egyes faipari üzemeket arra ösztönöznél, hogy a magasabb minőségi követelményeknek megfelelő gyártmányokat állítsanak elő.

5. Gyártmányaink minőségének emelése céljából feladatunk az átfutási időszükséglet elvi meghatározása, a minőség javítását szolgáló időközi szárító és pihentető beépítése a gyártástechnológiába. Meg kell teremteni a faipar speciális műszerezettségét, amivel gyártmányaink minőségét ellenőrizni tudjuk.

Műszerezettség terén külön ki kell emelni a fűrészipari vállalatok szilánkkereső készülékkel való ellátásának fontosságát, mert ennek hiányában a felfűrészelés közben, valamint a feldolgozóipar területén népgazdaságilag is komoly károk keletkeznek. Az erdőgazdaságok ezen a téren nem tesznek eleget annak a vonatkozó miniszteri rendeletnek, amely előírja a szilánkos területről jövő szállítmányok előjelzését. A Kongresszus szükségesnek látja ezen rendelet fokozottabb ellenőrzését.

Szükségesnek tartjuk a Szovjetunió élenjáró tapasztalatai nyomán félkész- és késztermékeink részére a kondicionálás feltételeinek megerősítését a faiparban is.

Ugy a szárítás, mint a kondicionálás munkafolyamatának levezetése megfelelő műszerezettség nélkül nem lehetséges. A Kongresszus szükségesnek tartja, hogy ezen a téren lévő hiányokat a felsőbb hivatalos szervek haladéktalanul pótolják, mert itt főleg belföldön előállított műszerekről van szó, melyeknek beruházási összege aránylag alacsony, míg hiányuk népgazdasági szinten jelentős kárt okoz. (pl. túlszárítás).



6. A minőségi gyártás elősegítésére a faipar különböző ágainak sokkal nagyobb mértékben kell foglalkozniuk a minőségi bérezéssel. Ez a kérdés évek óta húzódik és a faipar terén a minőségi mutatók kialakításának elhanyagolása felbecsülhetetlen károkat okoz, mert minőségi munkásaink sorozatosan hagyják ott exportáló üzemeinket és képességeiknél alacsonyabb, de jobban jövedelmező munkahelyeken keresnek elhelyezkedést. Európa-hírű műbútor asztalosságunkat ezen a téren a kihalás veszélyezteti.

Fel kell számolnunk azt a közönyt, amit úgy minisztériumi, mint vállalati színvonalon ennek a kérdésnek az elhallgatásánál tapasztaltunk.

7. Az I. Faipari Országos Konferencia fokozott védelmet javasolt a faanyag részére a feldolgozástól a készáruig. Ezen intézkedéseknek egy része ugyancsak az egyes minisztériumok alá tartozó faipari szektorok meg nem felelő kooperációja miatt nem valósult meg. A II. Országos Kongresszus szükségesnek tartja a tavalyi határozatok és az idevonatkozó O. T. rendeletek sürgős és fokozottabb végrehajtásának ellenőrzését. A rendelet végre nem hajtása népgazdaságunknak súlyos károkat okoz.

Ezen túlmenően az épületek faszerkezetének lángmentesítését és felületi kezeléssel való védelmét be kell vezetni. Ezért javasolja meghatározni mindazokat a területeket, ahol a fa lángmentesítését hazai és tartós hatású égésgátló szer alkalmazásával végre lehet hajtani. Az épületeken lévő nyílászáró szerkezetek és más faipari cikkeknel kötelezőleg elő kell írni a megfelelő felületi kezeléssel való védelmet. A bányatárségek biztosítására használatos faanyagok mennyiségének tartósítása szempontjából szükséges, hogy a Bányászati és Energiaügyi Minisztérium és a Kohászati Minisztérium illetékes főosztályai rendeletileg határozzák meg milyen térségekben, milyen mennyiségben kötelező a gomba- és rovarölő szerekkel tartósított bányászati faanyagok beépítése, amely mellett évenként több tízezer m<sup>3</sup> fa volna megtakarítható. A favédelem terén mutatkozó hiányosságokra a Kongresszus felhívja a Tudományos Akadémia műszaki osztályát is és kéri, hogy vegye fel az érintkezést a FATE megfelelő bizottságával. A FATE műszaki és tudományos bizottságán belül olyan akcióbizottságot kell létesíteni, amely a megteendő intézkedések napirenden tartásával megfelelően előkészíti a kérdést, a szükséges tennivalókat kidolgozza a III. Faipari Országos Kongresszus összehívásáig.

8. A jelenlegi beruházási és felújítási keretünk figyelembevételével a Kongresszus szükségesnek tartja, hogy műszaki értelmiségünknek törekednie kell korszerű, élenjáró technológiák kidolgozására és bevezetésére. Ezen munka kapcsán ki kell terjeszteni a munkaszervezési szabályzatok érvényét az ipar minden jelentősebb munkafolyamatára. A munkaszervezési szabályzatokban messzemenően érvényesíteni kell a Szovjetunió tudományos tapasztalatait és a kutatások eredményeinek felhasználását. A munkaszervezési szabályzatok eredményessé tétele végett meg kell szervezni az egyes iparágak között a legszélesebb kooperációs együttműködést.

A meglévő beruházási és felújítási kereteink gazdaságos kihasználása végett kötelezni kell a minisztériumokat perspektívikus műszaki fejlesztési tervek kidolgozására.

A folyamatos műszaki fejlesztés biztosítása céljából a Szovjetunió példája nyomán az összes faipari vállalatokra vonatkozólag belső műszint készítése és végrehajtása kötelező legyen. A vállalatoknak az 1954. évi műszint munkával egyidejűleg adják meg az éves terv gyártmányaira vonatkozó adatokat, továbbá a tervére vonatkozó beruházási, átszervezési kereteket és célkitűzéseket. A műszint kidolgozása folyamatos kell legyen. Negyedévenként, vagy félévenként előálló gyártmányváltozások és műszaki intézkedések, a dolgozók évközben tett hasznos javaslatai beépíthetők legyenek. Ezáltal a műszinttel kapcsolatos ko-

rábbi kampányszerű munka élővé és folyamatossá váljék. A Kongresszus szükségesnek tartja, hogy a vállalatok vezetősége negyedévenként tájékoztassa az üzem dolgozóit a műszinttervbe beállított intézkedések végrehajtásáról s ezáltal módot nyújtson a dolgozók kritikájának érvényesítésére.

A Kongresszus megállapította, hogy a faipar beruházásában szereplő belföldi gépek előállítása nem felel meg a korszerűség követelményeinek. Szükségesnek tartja, hogy a következő évekre tervezett belföldi faipari gépgyártás megtervezésébe vonják be a felhasználó ipart, mert enélkül beruházási összegeink népgazdasági szempontból elveszettek tekinthetők, ha azokat nem tudjuk korszerű és jóminőségű gépek gyártására felhasználni.

9. Az I. Országos Faipari Konferencia határozataiképpen az elmúlt időben jelentős mértékben megjavult a faipar szerszámozottságának ügye. Az optimális szerszámsebesség és előtolás, fogprofilok kialakítása az utóbbi időben súlyponti kérdésként került előtérbe és ebben jelentős szerepe van a Faipari Tudományos Egyesületnek. A Kongresszus javasolja a Szovjetunió példája nyomán a Munkaerőtartalékok Hivatala felé a megmunkálás minőségének további javítására, hogy a faforgácsoló szerszámok kezelésére, élesítésére és karbantartására, mint önálló szakmára tanulókat képezzenek ki az ipar szükségletének megfelelően. Irányt kell venni arra, hogy tudományos alapon kiművelve kiszélesítsük szovjet példa alapján a most megindult faipari gyorsüzem mozgalmat, ami jelentősen emeli üzemeink termelékenységét.

A Kongresszus a referátumok alapján helyesnek találja, ha a faipari szerszámokat készítő vasipari üzemet, mint vertikumot a faipar irányítása alá helyeznék, mert az utóbbi időben úgy a szerszámok anyagának, mint megmunkálásának minősége igen gyenge volt és jelentősen lerontotta üzemeink termelékenységét.

10. A Kongresszus szükségesnek látja, hogy az újítások kérdésére nyomatékosan hívja fel úgy a hivatali szerveket, mint az összes faipari üzemek és dolgozók figyelmét. Szükségesnek tartja az 56/1951. sz. újítási rendelet betartását és ellenőrzését. A minisztériumok és üzemek által készített újítási feladatterveknek tartalmazniuk kell mindazokat a műszaki problémákat, amelyek megoldása az üzemnél szűk keresztmetszetek felszabadítását, nehéz fizikai munkák gépesítését, munkaművelet automatizálását teszi lehetővé. A jelentős újításokat be kell állítani a műszaki fejlesztési tervbe és biztosítani kell az esetleges beruházási keretösszegeket. Az üzemek vezetőségét rá kell szorítani a helyes és jó javaslatok gyors bevezetésére, az újítási díjak kifizetésére, és újítóink, sztahanovistáink fokozottabb megbecsülésére. Az újítás részére biztosított pénzüsszeget a vállalatok maradéktalanul használják fel a kísérleti munkák elvégzésére és az újítások bevezetésére.

A kongresszus helyesnek tartaná azon miniszteri tervutasítás felülvizsgálatát, amely kötelezi a vállalatokat az újítások 8 napon belüli elbírálására, mert nagyobb műszaki felkészültséget igénylő újítások gyors elbírálása sok esetben megvalósíthatatlan feladat elé állította üzemeinket.

Meg kell valósítani, hogy minden iparág újításokat kikísérletező műhellyel rendelkezzen, mert a jelenlegi tapasztalatok azt mutatják, hogy komoly megta- karításokat jelentő újítások sikkadnak el megfelelő beralap és kísérleti üzem hiányában a bürokrácia útvesztőjében.

A Kongresszusnak feladatul kell kitűzni a FATE műszaki bizottsága számára a súlyponti újítások kérdésének megtárgyalását és a dolgozóknak szaktanácsokkal ellátását. Ezen bizottságnak kell a különböző miniszteriális tárcákhoz tartozó vállalatok jobb kooperációját és tapasztalatcseréjét az újítások terén megszerveznie. E célból helyesnek tartja a Kongresszus, hogy tudományos folyóiratunk a »Faipar« ismertesse a különböző iparágak újítási feladattervét.



11. Az épületasztalosipar terén a Kongresszus javasolja, hogy megfelelő gyakorlati és tervező emberekből hozzanak létre egy olyan bizottságot, amely a nyílászerveket gazdaságosság szempontjából felülvizsgálja. A referátumok alapján a Kongresszus megállapította, hogy ezen a téren bizonyos eltérés van a tervező intézetek és a feldolgozó ipar között, aminek a tisztázása népgazdasági érdek és szükségesnek látszik, hogy az I. Országos Faipari Konferencia azon határozatát, amely a jelenlegi fa és ipari adottságok alapján való tervezést javasolja, fokozottabb mértékben hajtsák végre.

12. Az egész faipar területén műszaki fejlesztés szempontjából üzemeknek törekedniük kell a folyamatos gyártási mód bevezetésére a Szovjetunió tapasztalata nyomán, ezzel kapcsolatban az előregyártott elemek felhasználására. Folyamatos gyártásnál a faipar adottságának a változó és a zárt ciklusú folyamatos gyártási rendszer felel meg, ami szükségszerűleg magával hozza egyes műhelyek éles elhatárolását és az alkatrészek előregyártását.

Ezért a minisztériumi szerveknek törekedniük kell a termelés ütemességének és az önálló műhelyszámolásnak kifejlesztése szempontjából, hogy a tervezés területén a termelési és anyagtervet előre meghatározzák és a gyártáshoz szükséges anyagok időben, a megfelelő átfutási idő által megkívánt eltolódással üzemek rendelkezésére álljanak. A félkész és befejezetlen termékgyártásunk, a beralap, létszám- és pénzügyi tervünkben érvényesüljenek.

13. A Kongresszus úgy látja, hogy a »Faipar« című tudományos folyóiratot fokozottabb mértékben kell a Kongresszus által meghatározott feladatok tudatosításának és elvégzésének szolgálatába állítani. Ezért felhívja az Elnökséget, hogy a lap munkatervébe építse be a kongresszusi feladatok ismertetését, a tudományos alapon kimunkált egyes kérdések megoldását a lap közölje le és időnként a faipari vezető szervek által elvégzett munkáról tájékoztassa a faipar műszaki dolgozóit.

14. Az összes témabizottságainkban minden jelentős problémánál felvetődött az egységes irányítás hiánya. Az alapanyag elosztása, amelynél az egyes témabizottságokban a legnagyobb vita volt, azt mutatja, hogy a faipar jelenlegi szétszórtsága mellett a kérdést népgazdasági érdekeknek megfelelően a különböző minisztériumok ellentétes érdeke miatt megnyugtató módon mindezideig rendezni nem lehetett. Ugyanezeket a nehézségeket tapasztaltuk a szárítás, a törzskészlet megteremtése és a műszaki fejlesztés kérdéseinek fel-

vetésénél is. Különösen az utóbbinál tűnt ki, hogy az egységes faipar távlati fejlesztési terve hiányában az iparágak fejlesztése is aránytalanná vált. Ezen a téren elegendő rámutatnunk arra, hogy a HIM-hez tartozó faipari vállalatok több beruházást kaptak, mint a KIM-hez tartozó, gyáripart reprezentáló faipari üzemek. Úgy a technikai, mint a mérnökképző oktatása is magán viseli ennek a szétszórtságnak a bélyegét és megbénítja az egységes faipari káderutánpótlás lehetőségeit. A Kongresszus témabizottságai javaslatainak összesítése alapján a Kongresszus javasolja a felső hivatali szervek felé a különböző minisztériumok illetékessége alá tartozó faipari vállalatoknak egy közös minisztériumba, vagy közös főigazgatóság alatt külön miniszterhelyetessel bíró ipari szektorként való egyesítését. Jól tudjuk, hogy ezen javaslatunknak vannak bizonyos területeken a vertikálitás miatt akadályai (mint pl. az Általános Gépipari Minisztériumnál, a hajógyáraknál, vagongyáraknál stb.), mégis úgy érezzük, hogy a fentiekén kívül megmaradó rész az erdő-kitermelés, az elosztó és a feldolgozó ipari szektorokkal egy közös egységet képez, amelynek a szétszórtsága a jelenlegi faszegénységünk miatt milliós károkat okoz népgazdaságunknak.

A Kongresszus megbízza ezen kérdés előkészítésével az elnökségünket, hogy az a Kongresszus időpontjától számított egy hónapon belül ezen kérdés gazdaságpolitikai hatásainak feldolgozásával a faipar egyesítését pártunk és a Minisztertanács elé vigye.

15. A Kongresszus a jelenlegi határozatok végrehajtásának biztosítása céljából felhívja az elnökséget, hogy a Kongresszus időpontjától számított 2 hónapon belül dolgozza ki és juttassa el a hivatalos szervekhez mindazokat a határozatokat és javaslatokat, amelyeket a Kongresszus elfogadott.

Az elnökség köteles a Kongresszus időpontjától számított fél év múlva a határozatok végrehajtását ellenőrizni és arról a »Faipar« tudományos folyóirat hasábjain beszámolni.

Jól tudjuk, hogy ezek a határozatok nem ölelik fel mindazokat a szükséges intézkedéseket, amiket a faipar terén meg kell tennünk, de úgy érezzük, hogy ezek a legfontosabb tennivalóink, amiket a Kongresszusnak javasolnia, sürgetnie kell úgy a hivatali felsőbb vezetéstől, mint a faipar összes műszaki dolgozóitól az ipar fejlődése érdekében. A Kongresszusnak az volt a feladata, hogy társadalmi úton mutasson rá mindazokra a hiányosságokra, hibákra, amelyek az üzemek vezetése, termelése terén mutatkoznak és irányt mutasson a további munkára, amelynek célja a korszerű faipar felépítése Magyarországon.



„ . . . Magabiztos előrehaladásunk érdekében még határozottabban kell harcolnunk a munkánkban mutatkozó hiányosságok ellen, az önteltség és a bürokratikus önelégültség hangulatának leküzdéséért, bárhol is nyilvánuljanak meg ezek, állandóan emlékezetünkben tartva, hogy a bírálat és önbírálat a kommunisták nélkülözhetetlen harci fegyvere, a tömegek öntevékenységét fokozó szovjet módszerünk“. (V. M. Molotov.)



## A fűrészipar korszerű technológiája a szovjet tudomány megvilágításában \*

A Szovjetunió ötödik ötéves terve folyamán a fűrésziparnak el kell érnie korábbi teljesítőképességének nyolcszorosát. Világviszonylatban egyedülállóan nagyszabású feladatról van szó, mely a tudomány képviselőinek bevonását és lendületes, kitartó munkásságát nem nélkülözhetette. A szovjet tudósok ebben az esetben is megfeleltek a hozzájuk fűzött várakozásnak. Elméleti és gyakorlati szempontokból egyaránt felmérték és feltárták az összes idevágó technológiai kérdéseket. Tevékenységük nyomán egy olyan hatalmas és korszerű szakirodalom keletkezett, mely azóta a népi demokráciákban is a fűrészipar messzemutató iránytűje. Még a nyugati szakértők részéről is hangsúlyozott, teljes elismeréssel adóznak a kiváló szovjet tudósoknak és eredményes munkásságuknak.

A fűrészüzemek munkamódszere tekintetében két álláspont alakult ki a szovjet tudományban. A legnagyobb kihozatal elérésének ill. a fűrészárak specializálásának elméletén alapuló álláspontok közül az utóbbi mind nagyobb teret hódít. G. G. Titkov, P. P. Akszenov, S. A. Obraszcov és a CNIIMOD több más kitűnő munkatársa igen alaposan kidolgozták a specifikáció szerinti fenyőfűrészárak termelés módszerét. (A CNIIMOD a szovjet faipari tudományos munka egyik vezető intézménye, a mechanikai fafeldolgozás központi kutatóintézete.)

A »Ljesznaja Promislenoszty« 1952. évi 8. száma összefoglalót közöl a fenyőfa felfűrészelés tekintetében kialakult korszerű fűrészüzem-típus technológiájáról. A következőkben ismertetjük N. A. Popov, a CNIIMOD tudományos munkatársa beszámolójának főbb tételeit és következtetéseit.

### I.

Fenyőfa nagytömegben való felfűrészelésénél leginkább elterjedt az ú. n. prizmázás. Ez a technológiai eljárás oly specifikált fűrészárakat eredményez, melyek vágásméret és minőség tekintetében az előírásoknak a legnagyobb mértékben megfelelnek.

Mégis, a tapasztalat azt mutatta, hogy a prizmázással előállított specifikált fűrészárak tényleges hosszmeretei nem voltak kielégítőek. Átlag kb. 50–60%-a a kikerülő fűrészárának nem felelt meg az előírt minőségeknek sem és ezért átesett a nem specifikált, »közönséges« fűrészárak kategóriájába. Ez a nem kielégítő hozam — egyes vélemények szerint — a prizmázás elvi alkalmatlanságából következik, mert a rönk (prizma) belső hibái ezzel az eljárással sem válnak előre láthatókká. Azt javasolták, hogy a fa felfűrészélése élesvágással történjen s azután, közbeeső munkaszakaszként, a kiszabó műhelyekbe kerüljön. Itt tegyék pontosan alkalmassá a rendelés szerinti célokra. Másszóval a fűrészárut darabonként külön

megmunkálásra kellene bocsátani a külön létesítendő előgyártó műhelyekben.

Már korábban bebizonyosodott, hogy az élesvágás csak kis méretű félkészárak esetében helyénvaló, midőn a nyersanyag különösen jó minőségű. A lefolytatott kísérletek beigazolták az üzemi gyakorlat álláspontját, t. i. hogy az élesvágás nem fokozza, sőt ellenkezőleg, csökkenti a specifikált és normál méretű fűrészár- és félkészár-kihozatalt. Az élesvágást illetően további hátrányként megállapítható az is, hogy az említett kiszabó műhelyek igen munkaigényesek, szemben a prizmázással, mely egy könnyen mechanizálható, tömeggyártási folyamat.

A prizmázás körül a hiba ott van, hogy ezt az eljárást általában igen kezdetleges módon és a szabályok kellő figyelembevételével nélkül alkalmazzák (a termelés fogyatékos megtervezése, a rönk helytelen előosztályozása, téves visszavágások, a fűrészárak kezdetleges kidolgozása, stb.).

A feladat abban áll, hogy komolyan tökéletesítsük a prizmázást, emeljük azt jóval magasabb színvonalra, a korszerű követelményeknek megfelelően.

Legelőször is a nyersanyag kiszabásánál kell a munkánkat javítani. A rendeléseket, a specifikációkat úgy válogassuk össze, hogy a különböző minőségű és hosszmeretű rönkök kombinált kihasználása mellett elérjük a nyersanyagunk legracionálisabb kiszabását és kihasználását. Vagyis a szükséges különféle méretű és minőségű fűrészárakat éppen a legalkalmasabb rönkanyagból állítsuk elő. Természetesen kisebb fűrészeken ez a feladat a nyersanyag igen gondos, — minőség és hosszúság szerint — osztályozás útján oldható meg. A CNIIMOD a következő osztályozást javasolja:

- a) a fafajtákat számuk szerint,
- b) minőségeket — 2 csoportban,
- c) átmérőt — 2 cm-ként, (30 cm-től 4 cm-ként),
- d) hosszúságot — 2 csoportban.

További javítást fog jelenteni a prizmázó fűrészüzemek technológiájában a szalagfűrészek alkalmazása, különösen a nagyobb méretű rönköket feldolgozó üzemekben. A szalagfűrészek igen alkalmasak a nyersméretű vastagságok áthasítására, a specifikációknak megfelelően, továbbá oly fűrészárak felfűrészelésére, melyek a csonka élük folytán nem lennének alkalmasak. Nagyon jól használhatók a szalagfűrészek a széldezkák továbbmunkálására és a hibás prizmák felvágására.

### II.

A fűrészipari technológia egy másik, nagyon fontos része a kitermelt fűrészárak kiválogatása, méretre-szabása a termelés minőségének és specifikált hányadának fokozása céljából.

A fűrészárak, mint ismeretes, a 0,25 m-es foko-

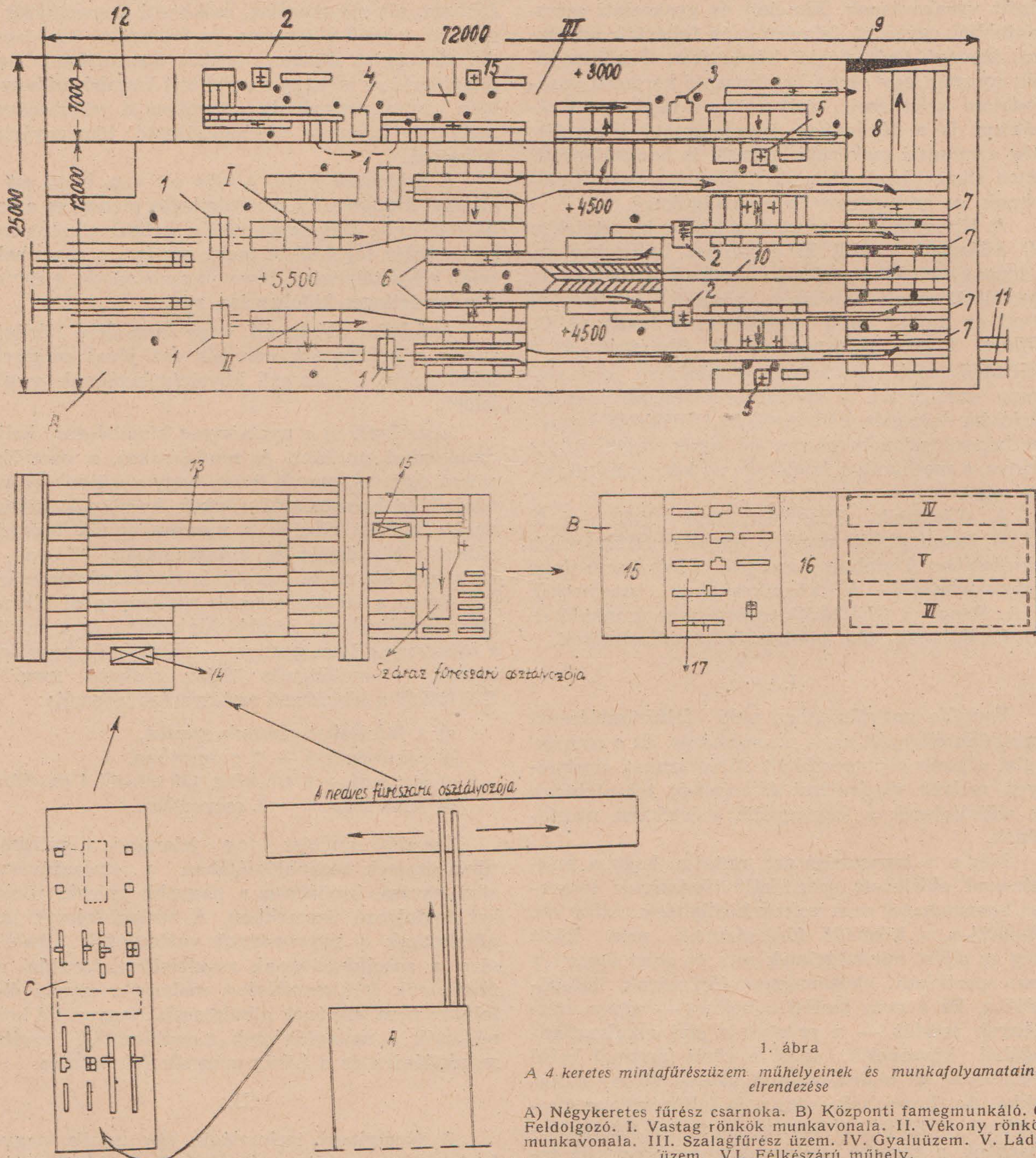
\* A Faipari Kutató Intézet közleménye



zatok betartása mellett, tetszőleges hosszelosztásban kerül forgalomba. Ennél sokkal célszerűbb volna, ha a 2 m-t meghaladó hosszúságú fűrészáru bizonyos kisebb, félkészáru darabok többszörösét képviselné. Így pl. a 2,75 m hosszú vagonfenék-anyag céljából 3 m és 5,75 m hosszú fűrészárut kell készíteni. Kombájnmotolla-léchez, mely 2,5 m hosszú, 2,75 és 5,25 m hosszú munkadarab szükséges. A silányabb minőségű fűrészárukból ilyen (rövidebb) munkadarabok szintén előnyösen kidolgozhatók. A rendelések fűrészben történő társításával pedig

kisebb hulladékarány érhető el, mint amilyen a különféle fafeldolgozó üzemekben együttvéve keletkezik a szokásos hossz méretben érkező fűrészáru felhasználásával.

A fűrészüzemi »részleges« kiszabást, miként a a válogatást is, a szélezés előtt kell végezni. Az anyagkihasználás javítása mellett ez a szélezők munkájának megkönnyítését is eredményezi. Két keretfűrész esetén 4 osztályozó-szélező asztal szükséges (abból kiindulva, hogy az asztalra percnként 5–6 deszkánál több nem kerül).



1. ábra

A 4 keretes mintafűrészüzem műhelyeinek és munkafolyamatainak elrendezése

A) Négykeretes fűrész csarnoka. B) Központi famegmunkáló. C) Feldolgozó. I. Vastag rönkök munkavonala. II. Vékony rönkök munkavonala. III. Szalagfűrész üzem. IV. Gyaluüzem. V. Ládaüzem. VI. Félkészáru műhely.

1. keretfűrész, 2. szélezőgépek, 3. függőleges szalagfűrész, 4. vízszintes szalagfűrészgépek (szélezéshez), 5. lécvágógépek, 6. válogatásasztalok szélezetlen deszkákhoz, 7. osztályozóasztalok csarnoka, szélezett áruhoz, 8. kereszt szállító, 9. nyílás a szélező felé, 10. szalagtranszportőr, szélezetlen deszkákhoz, 11. szalagtranszportőr az osztályozónál, 12. irányító fülke, 13. szárítók, 14. rakodó, 15. tároló (átmeneti), 16. raktár, 17. gyalu- és megmunkáló terem



## III.

A fűrészáru, osztályozása (selejtezése) és szélezése után a szárítás szempontjából csoportosítandó s úgy kerül a műszárítóba. Új fűrészüzemekben a termelt fűrészáru 60—70%-át tervezzük műszárításra. A szárítás után még mutatkozó hibák alapján történik meg a végleges osztályozás, a specifikált hosszméretekre szabás.

A leggazdaságosabb kiszabás mellett is elkerülhetetlen azonban, hogy egy bizonyos mennyiségű, előírásnak meg nem felelő, nem specifikált áru is keletkezzen. A silány, részben a közepes minőség és a levágások képezik ezt a kategóriát. A továbbiakban a két kategória nem munkálható meg egyenlő módon. A specifikált áru »szállítóképes«. Emellett alkalmas a fűrészüzemen belüli gyalulásra, továbbfeldolgozásra is (pl. félkészárakra).

A nem specifikált anyagok sok — kevésbé igényes — célra még alkalmasak, így csomagolóanyagoknak, kisebb méretű fűrészárúknak, félkészgyártmányoknak, építési alkatrészeknek, de egy részük minőségi cikkekhez is felhasználható. Mennyiségük kb. a termelés 20%-ára tehető és feldolgozásuk a korszerű fűrészüzem »hasznosító« műhelyeiben történik meg. Innen már, mint egyszerűbb készárak kerülnek ki, vagy oly félkészárak formájában, melyek különleges, szakszerű megmunkálása a rendelők famegmunkáló üzemében fog megtörténni.

A minőségi és specifikált árut ezzel szemben a fűrészüzemben létesített továbbfeldolgozó műhelyben történő megmunkálásra irányítani nem mindig ajánlatos. Függ ez az üzem teljesítőképességétől, fekvésétől s főleg az említett megmunkálóműhely várható kihasználásától.

## IV.

A fűrészipar technológiai folyamatának javasolt kialakítására, gazdaságos megszervezésére példaként bemutatjuk egy 4-keretes fűrészüzem sémáját. Nagy- és kisméretű fák fűrészelését és a termelés 60%-ának műszárítását vettük alapul.

Követve az ábrát, látjuk, hogy két fűrészprizmáz, kettő visszavág. A kiválogatás és a keresztvágás a szélezés előtt történik, melynek bevezető fázisa a kiválasztó asztalon folyik le s a következő fázisa az osztályozás.

A vastagméretű fák részére kiegészítő üzemág létesül, hol a szalagfűrészek és más segédberendezések (körfűrészek) a fűrészáru átvágását, a szél-deszka lécrevágását stb. eszközlik.

A technológiai folyamat még a fűrészcsarnokon belül ágazik el. A szárításra kerülő anyag válogatás, szélezés és osztályozáson megy keresztül.

A többi anyag egyrésze a szárításra nem kerülő tétel (25—30%), másik része pedig az alacsonyabb rendű fűrészáru (10—15%), mely az üzemi megmunkálóműhelyben nyer feldolgozást.

A sematikus ábránk bemutatja a szárítóval kapcsolatos osztályozó és megmunkáló műhelyeket, a silányanyag feldolgozó műhelyét is, stb. A szemléltetett példa bemutatni kívánja a specifikált fűrészáruhozam fokozásának összes feltételeit, valamint a munkafolyamatok legnagyobb termelékenységére vezető megoldásokat.

A Szovjetunió faipari minisztériumában 1952. évben tartott fűrészipari konferencia a fentiekben ismertetett technológiát magáévá tette. Ez az értekezlet megvizsgálta a Giprodrevo által összeállított típustervezési feladatokat a négy—nyolc keretes fűrészüzemek számára. Az értekezlet döntésében elfogadta a fűrészüzemek típusainak megtervezéséhez a következő fő irányvonalakat:

1. A rönk minőségi osztályozásánál fokozni kell az osztályozást atmérők szerint.

2. A fűrészrelést főleg prizmázással kell végezni.

3. A nagyméretű fák felfűrészelését ki kell egészíteni szalagfűrészekkel, a vastag fűrészanyag és a nagy szél-deszkák kifűrészelésére.

4. A szélezetlen deszkákat a szélezés előtt ki kell válogatni, és a keresztirányú vágást részben a szélezés előtt kell elvégezni.

5. Fejlesztteni és javítani kell a deszkák kiválogatását, szélezését és osztályozását, ezért a szárítás után újabb osztályozást kell eszközölni.

6. Rendszeresíteni kell a silányabb minőségű anyagoknak és deszkevégeknek nyers állapotban való feldolgozását.

7. Rugalmas, központi fafeldolgozó üzemágot kell létesíteni, különválasztva a gyaluló és kiszabási műveleteket a központi feldolgozó és gyaluló műhelyben.

\*

A fentiekben ismertetett minta-fűrészüzem a mi számunkra is alkalmasan mutatja, hogy melyek a technológiai fejlődés korszerű irányai. A fűrészipar vertikálítása tekintetében pedig megjelöli annak legjobb, leggazdaságosabb kifejlesztését, de egyben célszerű határait is.

A korszerű szovjet fűrészipari technológia megkívánja a termelés specifikációk szerinti megszervezését. Ez a követelmény a mi sokkalta kisebb volumeneink folytán nálunk csak fokozatosan és egyes, megfelelő üzemegységek kapcsán vihető keresztül. Minden, helyes irányban tett lépéssel azonban csak fokozzuk fűrésziparunk termelékenységét és népgazdasági jelentőségét.

R. M.



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

*(Sztálin)*



## Új feladatunk, a vállalati tervező- és szervezőmunka széleskörű kifejlesztése

KARDOS LÁSZLÓ

A Műszaki és Természettudományi Egyesületek Szövetsége keretében 1949 nyarától a Központi Üzemszervezési Bizottság, majd 1950-től mint önálló egyesület, az Üzemszervezési Tudományos Egyesület (ÜTE) foglalkozott a tervezési és szervezési munkával, valamint a számvitel kérdéseivel.

Az ÜTE létrehozása abban az időben önálló egyesület formájában helyesnek bizonyult, mert így lehetett legjobban tömöríteni az akkor rendelkezésre álló, viszonylag kevés szakembert. Az ÜTE tagsága a megalakulás után rohamosan fejlődött és az egyesület igen sok kérdés megoldásában végzett komoly, érdemi munkát. (Tervszerű megelőző karbantartás, az önálló elszámolás, a Lozinszkij-mozgalom stb.)

Az ipar, a közgazdaságtudomány és az ipari tudományos egyesületek fejlődése következtében ma már az ÜTE keretei nem megfelelőek e kérdések megoldásához. A tervezési, szervezési, sőt a számviteli kérdések túlnyomórésze is ma már többnyire nem általános kérdésként vetődik fel, hanem iparáganként, sőt nem egyszer üzemenként sajátosan, a műszaki kérdésekkel szoros összefüggésben jelentkezik. Az üzemek műszaki kérdéseinek jelentős része is tervezési, szervezési vonatkozású s ezért követelően jelentkezik az a szükséglet, hogy e kérdésekkel az ipari tudományos egyesületek foglalkozzanak.

A MTESZ közgyűlése az ipari tudományos egyesületek feladatát ezzel kapcsolatban a következőkben határozta meg:

»Foglalkozzanak az egyesületek az iparág sajátosságainak megfelelően az ütemes termelés, az operatív tervezés, a grafikon szerinti munka, a diszpécser-szolgálat, a tervszerű megelőző karbantartás, a vállalaton belüli, valamint a vállalatok és iparágak közötti kooperáció megteremtésének, illetve megjavításának módszereivel. Tanulmányozzák az élenjáró tapasztalatokat, iparáguk azon üzemeinek munkáját, amelyek ezen a téren már sikereket értek el és igyekezzenek a tapasztalatokat a többi üzemben hasznosítani.«

A határozat végrehajtása terén jelentős elmaradások vannak. Az egyesületek túlnyomórésze, — egyesületünket sem kivéve — keveset és főként nem rendszeresen foglalkozott tervezési és szervezési kérdésekkel. Ezt a munkát továbbra is az ÜTE feladatának tartották.

Fentiek eredményeként az ÜTE elnöksége határozatot hozott az ÜTE közgyűlésének összehívására, amelynek javasolni fogják az ÜTE-nek, mint önálló egyesületnek megszüntetését s az ÜTE funkcióit egyrészt az ipari egyesületeknek, másrészt a MTESZ-központi szerveinek átadni. Ez az ipari egyesületek számára azt jelenti, hogy az ÜTE által

eddig végzett munkát sokkal szélesebb körben kell folytatniok.

Vizsgáljuk meg egyesületünk feladatait e határozattal kapcsolatban.

Miután a szocialista iparvezetés és üzemszervezés műszaki és gazdasági oldala egyetlen szerves egységet képez, egyesületünknek is e problémával, mint egységes kérdéssel kell foglalkoznia. Üzemi csoportjainknak tehát foglalkozniok kell az üzemek műszaki problémáin túl; azok gazdasági vonatkozásaival is. El kell érni, hogy a szocialista szervezési elvek, tervezési módszerek az üzemekben alkalmazásra kerüljenek. Szükségesnek látszik, hogy egyesületünk tervezési-szervezési szakosztályt, vagy esetleg tervezési-szervezési kérdésekkel foglalkozó munkabizottságokat és ezek irányítására az elnökség mellett működő központi bizottságot hozzon létre. A szervezeti forma meghatározása az egyesület vezetőségének feladata, lényeges azonban, hogy az egyesület tervében és munkájában a kérdések megfelelő súllyal jelentkezzenek.

Az előttünk álló feladat nem csekély. A faipar sokrétűsége, és sajátos, a többi iparágatól eltérő adottságai, de különösen a faiparnak a legkülönbözőbb tárcákhoz való tartozása számtalan olyan tervezési-szervezési kérdést vetett már eddig is fel, melyek jórésze, nem egyszer éppen a fenti okok következtében mindmáig megoldatlan maradt. Iparunk üzemeinek régi, de jogos panasza az, hogy a szervezési-tervezési területen igen gyakran kényszerültek oly utakra, melyek az ipar adottságainak nem feleltek meg, s az ipar adottságaival nem számoltak.

Egyesületünk feladata e területen éppen az, hogy a faipar s az iparon belül az egyes iparági csoportok adottságainak figyelembevételével munkálja ki a soronlevő szervezési-tervezési és számviteli kérdéseket, hogy kidolgozza a faipar egyes területeinek legmegfelelőbb szervezési-tervezési és számviteli methodikát.

A munkát elnökségünknek a szervezeti formát meghatározó döntése után haladéktalanul meg kell kezdeni. Mindent el kell követnünk abban az irányban, hogy a faipar legjobb gazdasági szakembereinek részvételét e munkában biztosítsuk.

A »Faipar« feladata az, hogy e munkát hasábjain megjelenő cikkekkel, tanulmányokkal támogassa s állandó rovatot nyisson a tervezési-szervezési kérdéseknek. Reméljük, hogy a faipar gazdasági szakemberei megértik e kérdés jelentőségét s kiveszik részüket nemcsak az egyesületen belüli munkából, hanem a »Faipar« hasábjain is találkozni fogunk olyan értékes, e területre vonatkozó cikkekkel, tanulmányokkal, melyek iparunk gazdasági kérdéseinek megoldását elősegítik, s hozzájárulnak terveink végrehajtásának sikeréhez.



**OKTATÁS**

**Cikkek a fáról**

A Faipari Kutató Intézet közleménye

**DIÓFA**

A faiparban kétféle diófát használnak.

Az egyik a közönséges dió, *Juglans regia* L., a másik a fekete diófa, *Juglans nigra* L. Mindkettő a Juglandaceae családhoz tartozik.

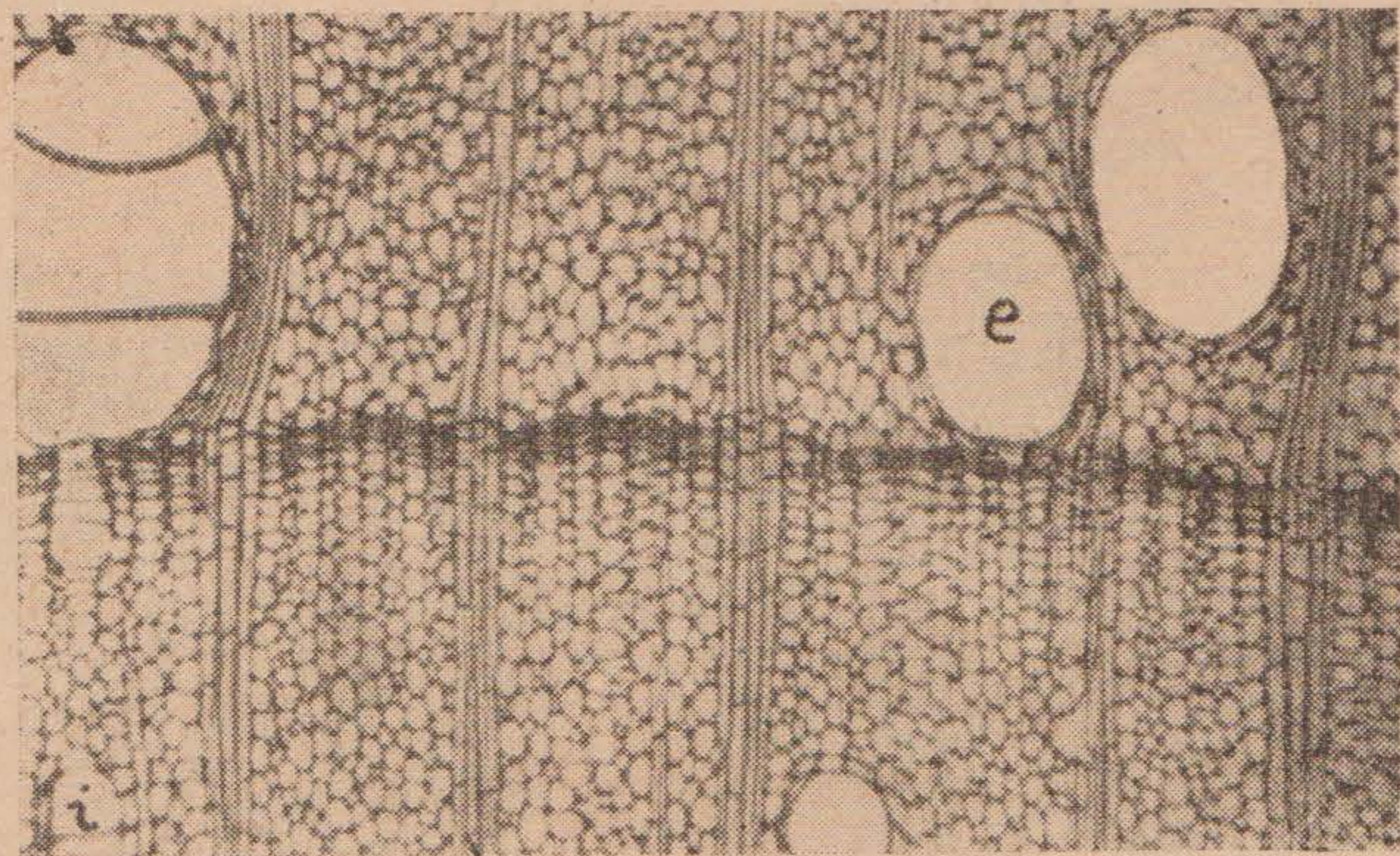
**Közönséges dió**

Előfordulása.

A közönséges diófa őshazájának általában Ázsiát tekintik, bár ez vitatott kérdés. Leginkább Közép- és Dél-Európában, például Horvátországban, Dél-Erdélyben és az Alduna tájékán, hazánk délkeleti határvidékein fordul elő. A Földközi-tenger keleti partvidékén vadul is tenyészik. Enyhe éghajlatú kavicsos lejtőkön, ligeterdőkben találjuk, de leginkább gyümölcsösökben. Elterjedésének határa az Alpok déli része, magassági határa 700 m körüli.

Talaj és éghajlat tekintetében rendkívül igényes. Enyhe éghajlatot és mély, táplálékban gazdag, friss talajt kíván. Kedveli a meszes talajokat. A hideggel szemben rendkívül érzékeny, a fagyok igen nagy károkat okozhatnak a diófákban. Szélvédett helyen érzi jól magát.

Kizárólag szabad állásban fejlődik ki jól, rendkívül fényigényes. Erdészeti jelentősége nincs. Állományban ugyanis a fattyuhajtásai rontják a törzs minőségét, koronája pedig elcsenevészedik.



1. ábra

Közönséges dió fatestének keresztmetszete (80 x) e = edény, bs = belső sugar, eh = évgyűrűhatár, i = ikerlikacs

**Előfa morfológiája.**

A diófa törzse szabadállásban igen rövid, általában egyenes növéssű és hengeres. Kis magasságban már ágakat találunk a törzsén, Koronája terjedelmes. Zárt állományban törzse magasabb és az ágak csak jóval távolabb jelennek meg a földtől, mint szabad állásban.

Magassági növekedése kezdetben gyors, később lelassul. 50—60 év alatt 15—20 m magasságot ér el. Vastagsága szintén elég nagy, előfordulnak 40—60 cm átmérőjű egyedek, sőt 80—100 cm-es is akad. Több száz évig él.

Kérge szürke, fiatalon sima, de később megrepedezik. Az idősebb fa kérgén hosszanti repedéseket találunk és idővel durva kéregcserepeket.

Gyökérzete mélyen behatol a talajba. Gyökereit erősen kifejleszti, nemcsak fő-, hanem oldalgyökereit is.

Levelei tojásdad alakúak, egy levélnyélen 5—9 tojásdadalakú levél van, színük sárgás-zöld.

Egylaki növény, hímvirága olajzöld színű tarka, nővirága igen kicsi, rügyalakú és zöld színű.

Termése csonthéjas diótermés, mely szeptemberben érik.

A fatest makroszkópiája.

A színes gesztű fák csoportjába tartozik. Szórtlikacsú fa, az edények a korai és késői pásztájában szét-szórtan helyezkednek el. Az évgyűrűhatárok jól láthatók. A korai pásztából a késői pásztába való átmenet nem éles. A geszt színe jellegzetes sötét szürkésbarna márványozott, vagyis sötét, szabálytalan csíkozásokat figyelhetünk meg rajta. Szijácsa szürkésfehér, elég széles ezüstös fényű. A gesztbe való átmenete fokozatos és szabálytalan. A bélsugarak a keresztmetszeten nem láthatók, csak a sugárirányú metszeten rövid, fénylő csíkok alakjában. A dió fája nehéz és kemény fa.

Fatest anatómiája.

Szórtlikacsú fa. Magános edényeinek átmérője igen nagy (150  $\mu$  is); leggyakoribb alakja keresztmetszeten tojásdad. (1. sz. ábra.)

A likacsok nagyobb része ikerlikacs, vagy 4—5 tagú likacsugár alakjában jelentkezik szórtan, úgy az őszi, mint a tavaszi pásztában. Az évgyűrűhatár keskeny. A széles edények tagjai általában rövidek; áttörésük egyszerű. Csavaros falvastagodást bennük nem találni, ellenben — különösen a húrmetszeti oldalon — sűrűn álló vermesgödörkéket. (2. sz. ábra.)

Az edények lefutása a fatestben kígyózó. Az edények radiális fala sima, kivéve, ha bélsugárral, vagy parenhymával érintkezik. Ez utóbbi esetben ez a fal is gödörkés, de jóval kisebb számban. A gödörkék alakja az érintő irányú falon a zsúfoltság következtében szögletes, nyílásuk keskeny és haránt- vagy ferde irányú.

A dió fatestében tracheidák nem találhatóak, ellenben edényszerű tracheidák előfordulnak. A tracheidatagok egyik vége az edényekéhez hasonlóan egyszerű áttörésű, míg a másik vége, kúposan elvégződve, áttörés nélküli. Falvastagodásuk vermesgödörkés.

A fatest alapállományát számos farost, illetve rosttracheida alkotja. A farostok igen hosszúra nyultak, aránylag vékonyfalúak; bennük változatos nagyságú gödörkéket figyelhetünk meg. Alakjuk — keresztmetszeten — szabálytalanul szögletes. A rostok végződése gyakran jellegzetesen kétágú, villás; a villa egyik ága azonban a legtöbb esetben rövidebb, mint a másik.

Rosttracheidák szintén nagy számban találhatóak az évgyűrűben. Mindenben megegyeznek a rostokkal (alak, nagyság, falvastagság), de abban az egyben különböznek tőlük, hogy a sejtfaalak vermesgödörkéje túllépő nyílású.

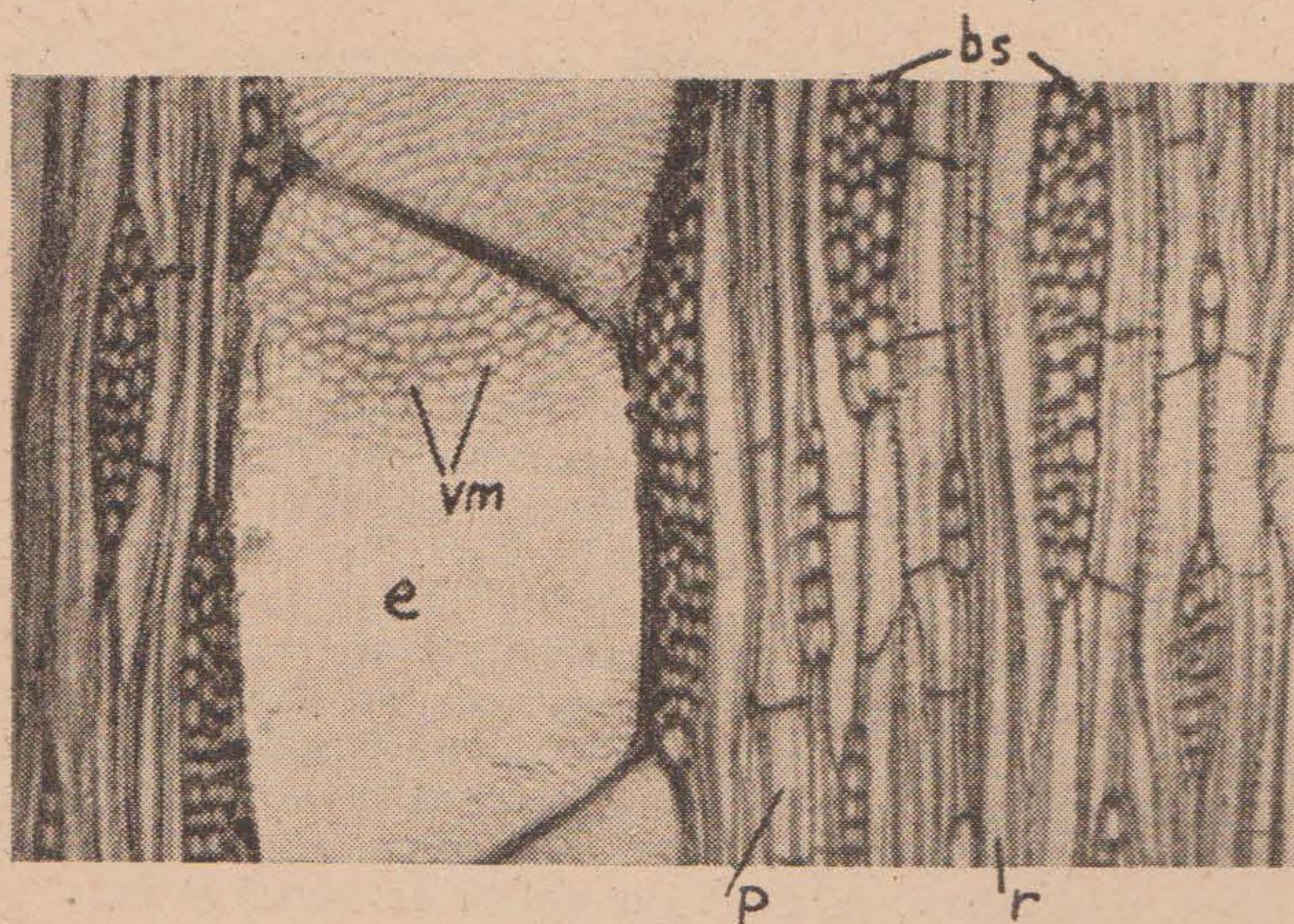
Parenchymasejtek elég jelentős mennyiségben fordulnak elő: egyrészt paratracheálisan, (edények körül; 3. sz. ábra), másrészt metatracheális elrendeződésben, az évgyűrűben rendszertelenül, szórtan.

Sejtfalaik vékonyabbak, mint a rostoké, de keresztmetszeten hasonlítanak azokhoz. A vízszintes sejtfalak egyszerű gödörkés vastagodásúak. A gödörkék itt kicsinyek, míg a tracheákkal szomszédos sejtek falain az összeköttetést kör-, lencse-, vagy ellipszisalakú gödörkék képviselik.

A bélsugarak egyneműek. Gyakoribbak a három- vagy többretegűek, de egyretegűek is nagy számban találhatóak. Általában 3—15 sejt magasságúak, de vannak 30 sejt magasak is. Szélességüket tekintve főleg 1—2, vagy 3—4 sejtretegűek. A bélsugarsejtek egy-



irányban erősen megnyúlt változatos alakú sejtek (a hosszúság általában 2—3-szorosa a magasságnak). A szomszédos sejtekkel való kapcsolatot számos egyszerű gödörke biztosítja, míg az edényekkel határos sejtek szomszédos falaira nagy gödörkék jellemzőek. Két bél-sugár között húrirányban legtöbbször csak egy edény, vagy likacsugár található.



2. ábra

Dió: tangenciális hosszmetset (120 x) (e = edény, vm = vermesgödörkék, bs = bélsugár, p = parenchyma, r = farost)

Fizikai és szilárdsági tulajdonságai. (Kollman szerint.)

Térfogatsúly gr/cm <sup>3</sup>	
abszolút száraz	0.64
légszáraz	0.68
Zsugorodás élő nedves állapotól abszolút száraz állapotig (az élő nedves méret százalékban kifejezve)	
rostirányban	0.5
sugárirányban	5.4
húrirányban	7.5
térfogatszugorodás	13.9
Rugalmassági modulus kg/cm <sup>2</sup> rostokkal párhuzamosan	125.000
Húzószilárdság kg/cm <sup>2</sup>	
rostokkal párhuzamosan	1000
rostokra merőlegesen	35
Nyomószilárdság kg/cm <sup>2</sup>	375—580—715
Hajlítószilárdság kg/cm <sup>2</sup>	800—1190—1430
Útóhajlítószilárdság kg/cm <sup>2</sup>	0.95
Brinell keménység kg/mm <sup>2</sup>	
rostokkal párhuzamosan	7.0
rostokra merőlegesen	7.4
Janka-keménység kg/cm <sup>2</sup>	
rostokkal párhuzamosan	530—720—880

Tartósság.

Különböző kísérleteket végeztek, hogy az egyes cellulose bontó baktériumokkal szemben, melyek a természetben mindenütt előfordulnak, mennyire ellenállóak haszonfáink. H. Pfeiffer sorozatot állított fel kísérletei alapján, mely 11 tagból áll és a dió 9-ik ebben a sorozatban, tehát különösképpen nem ellenálló a cellulosebontó baktériumokkal szemben. Állandóan száraz helyen tartva fája tartós.

Felhasználhatóság.

A dió igen értékes fát szolgáltat. Fája általában nem repedékeny, könnyen és jól hasítható. Szép rajzolata, megmunkálhatósága miatt a bútortipar kedveli. Igen jól politurozható. Az értékes bútortipar diófából készítik. Ezenkívül puskaagyaknak és esztergályos fának használják. A szép, egyenes, göcsmentes, egészséges diófarönköket furnirnak dolgozzák fel. A repülő-

gépiparban a légcsavarokat készítik diófából. A diófa leveleit a gyógyászatban alkalmazzák, mert illóolajat, C-vitamint, cseranyagot tartalmaz. Zöld húsos termésfalából hajolajat készítenek.

### Fekete dió.

Előfordulása.

A fekete diófa hazája Észak-Amerika, ma már azonban egész Európa enyhébb éghajlatú vidékein megtaláljuk. Kezdetben csak parkokban, díszfának ültették, ma azonban értékes fája miatt egyre nagyobb mennyiségben termelik. Csak enyhébb éghajlatú vidéken érzi jól magát, bár a faggyal szemben koránt sem olyan érzékeny, mint a közönséges dió. Talaj szempontjából rendkívül igényes faj, sivar talajon csak kihal, nem fejlődik jól. Az ásványi anyagokban gazdag, üde, mély talajt kedveli. Mocsaras talajnál elpusztul. Általában a kocsános tölgy termőhelyein érzi jól magát.

Az élőfa morfológiája.

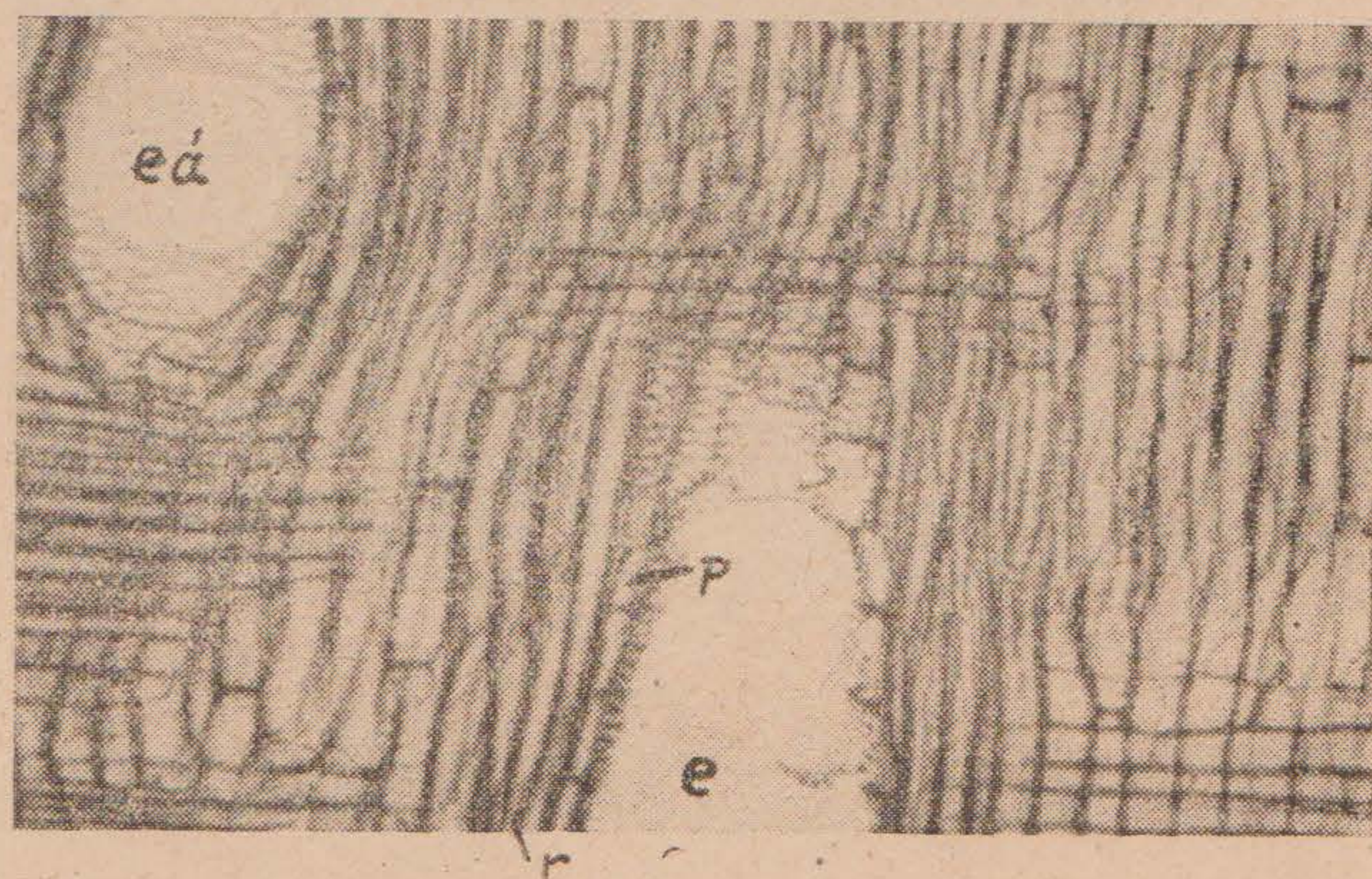
A fekete dió törzse ellentétben a közönséges dióval, zárt állásban és szép egyenes hengeres, hosszú részén ágatizta, szabad állásban rövidebb törzsű. A törzse a koronában végig követhető. Fiatal korától kezdve gyorsan nő és megfelelő termőhelyi viszonyok között eléri a 30—40 m magasságot. Vastagsági növekedése is tekintélyes.

Kérgének színe sötétebb és korán repedezik. Repedései finomak, nehezen dörzsölhetők le. Zárt állományban ágai felfelé szorultak, szabad állásban lombzata terebélyes. Gyökérzetének kialakulása hasonló a közönséges diófa gyökereihez. Erős mélyreható karógyökerei mellett dúsan elágazó oldalgyökerei is vannak.

Virágai egylakiak, májusban virágzanak, hasonlóak a közönséges dióéhoz.

Termése csonthéjas termés, a zöld termésfallal együtt gömbalakú. Érés után ehető, bár bele kicsiny és a vastag csonthéjból csak nehezen szedhető ki.

A fatest makroszkópiája.



3. ábra

Dió fatestének sugárirányú hosszmetsete (120 x) (e = edény, eá = egyszerű áttörés, p = parenchyma, b = bélsugár, r = farost)

A fekete dió a közönséges diófához hasonlóan a színes gesztű fák csoportjához tartozik. Gesztjének színe sötétebb, ibolyás-barna árnyalatú és egyenletesebb színű, kevésbé csíkozott. Szijácsa világos barna. Ami az edényeket és a bélsugarakat illeti, mindenben megegyezik a közönséges dió fájával. Fája nem annyira tömött, mint a közönséges dióé.

Felhasználhatósága:

Általában felhasználása megegyezik a közönséges dióéval.



## Hozzászólás Váczi Mátyás elvtárs cikkéhez

A FAIPAR 1953. februári számában cikk jelent meg »Anyagtakarékosság a faipar legfontosabb feladata« címmel Váczi elvtárstól. Ebben kizárólag a fűrész- és lemezipar anyagtakarékossági eredményeit vizsgálja, amelyek valóban követendő példák a faiparban dolgozók részére.

Ezzel kapcsolatban felhívom a figyelmet arra, hogy az önköltségcsökkentés az 1950. decemberi minisztertanácsi határozat óta nagyon sok iparágban helytelen irányba terelődött. Az önköltségcsökkentés eredményeit nem elég egy iparág szemszögéből vizsgálni, hanem az a fontos, hogy a továbbfeldolgozó iparok az egész népgazdaság célját szolgálják.

A bútorigarban is történtek hibák. Évek során, csak azért, hogy a bútorok gyártási ideje és önköltsége csökkenjen, elhagytunk műveleteket és mindig rosszabb minőségű anyagot dolgoztunk be. Ezáltal elértük ugyan, hogy az önköltség látszólag csökkent, de a minőség nem felel meg a kívánalmaknak, a tartósság pedig nagymértékben csökkent. Mindez olyan csekély összegű megtakarítást eredményezett, amihez képest a bútor életének megrövidítésével járó kár, eredménytelenségnek, rövidlátásnak mondható, mert néhány forint anyag és munkabér hozzáadásával a bútor használati ideje megkétszereződik.

A bútorigari dolgozók is belátták, hogy helytelenül értelmezték az önköltségcsökkentést. Például mi, az Újpesti Bútorgyár dolgozói is tudjuk, hogy ha nem szabad a most készülő rosszminőségű szekrények helyett, esetleg még rosszabbakat készíteni, akkor munkamódszerükön javítani kell. Ezért a szekrények munkaidejébe újból beiktattuk az elhagyott műveleteket. A minőségellenőrzést pedig, — ami így népgazdasági és évtizedes szinten nézve az önköltségcsökkentéssel kapcsolatban van — állandóan szorgalmazzuk, szigorítjuk. Így megteszünk mindent, amit lehet annak érdekében, hogy 1953-ban a minőségjavítás súlyponti kérdés legyen. Már eddig is értünk el eredményeket, azonban, ha az alapanyagokat gyártó üzemek ugyanezt az elvet nem teszik magukévá, ezek csak fél-eredmények.

Hivatkozom elsősorban a rétegelt lemezek rossz ragasztására, ami már a széleknél megmutatkozik. Fűrész-

lésnél a rejtett hibák előjönnek, az anyag szétválik, még jobb eset, ha vágás előtt mutatkoznak a hólyagosodások, mert akkor nem használjuk fel.

Az elmúlt hónapokban üzemünkben lemezek javítására novemberben 350, decemberben 501, januárban 164, februárban 187, márciusban 323 órát fordítottunk. Az ilyen rosszul enyvezett lemezek nem lesznek hosszú életűek, mert idővel a levegő páratartalmának hatására széjjelmennek és mint készbútorok válnak értéktelenné. Tehát a ragasztóanyaggal való takarékoskodás nem mindig az önköltségcsökkentést jelenti.

Külső furnírnak tölgyfát használunk. Az utóbbi hónapokban a külsőre szánt furnírt kénytelenek voltunk belső burkolatra használni, ami 120%-os önköltségemelkedést jelentett. A leszállított furnirok minősége ugyanis rosszvágású, ami ugyancsak a helytelenül értelmezett anyagtakarékosság javára tudható.

Az üzemünknek (elmúlt év végén) szállított hullámbetétes bútorlap, rossz minősége miatt nagy százalékban alig használható volt. Ugyanis a borítólapok tele voltak nagyobb rovarragásokkal, s ezek kijavítása, egyrészt a lyukak sűrűsége, másrészt a hullámpanel természeté miatt lehetetlen volt. Ugyancsak helytelen itt visszás és kereszt-szalú topolyát felhasználni.

Több alkalommal eredménytelenül kértük, hogy a hullámbetétes bútorlapok borítólapjait 3 mm-es helyett 5 mm, de legalább 4.5 mm-es takarólappal készítsék. A bútorlapok nagy százalékban jelentkező hullámosodását ugyanis a vékony takarólemez folytán nem tudjuk kicsiszolni. A hengercsiszológép elviszi a kontrát. Ezt a bútorlapot természetesen ezek után újra kell kontrázni, ami — nem beszélve időről, munkabérről, szállítási költségekről — anyaghányadban is jelentős többletelhasználást jelent.

Láthatjuk, hogy a bútorigar az alapanyagok megjavítása nélkül nem érhet el tartós eredményeket és mindannyiunknak arra kell törekedni, hogy gyártmányaink jók és megbízhatók, tartósak legyenek. Ha pillanatnyilag kevésbé mutatkozik ez önköltségi eredményeinkben, a későbbiek során sokszorosan kárpótolva leszünk.

Kali, Gábor



## A Hárosi Enyvezettlemezgyár dolgozóihoz!

Kedves Elvtársak!

Az Építési Minisztérium 48/4 Segédipari Vállalata asztalosüzemének dolgozói nevében fordulok az elvtársakhoz abból a célból, hogy javítsák meg az enyvezett lemezek minőségét, mivel azok számos fogyatékosága az általunk készített lemezt munkák minőségére nagymértékben hátrányos.

Az enyvezett lemezek a rossz ragasztás folytán szétváltnak, amely fogyatékoság gátolja munkánk jó minőségét és növeli az önköltséget.

Mindannyiunk kötelessége, hogy minőségi munkával segítsük a szocializmus építését.

Bízva az elvtársak szocialista öntudatában reméljük, hogy munkájuk minőségét megjavítva elősegítik, hogy mi is jó minőségi munkát tudjunk végezni, ötéves tervünk határidőelőtti sikeres befejezése érdekében.

Győr, 1953. június 5.

Elvtársi üdvözlettel

**Bauschka Ágoston**

Ü. B. elnök



## A „Faipar” magasabb műszaki színvonaláért \*

Amikor két és félével ezelőtt megjelent a »Faipar« című műszaki folyóirat első száma, a faipari dolgozók ezrei örömmel üdvözölték, mert abban látták azt az eszközt amelyik elősegíti annak a hatalmas feladatnak a megoldását, mely az ipar vezetői, műszaki káderei és dolgozói előtt állt: egyesíteni a műszaki elméletet a szakmai gyakorlattal.

Akkor — helyesen — az élenjáró műszaki elmélet széleskörű elterjesztését tűzte ki céljául a lap, amikor az első szám vezércikkében megállapítja: »A tudományos folyóiratunknak feladata lesz, hogy támogassa a faipar vezetőit, a munkás vállalatvezetőket, munkavezetőket, a legjobb szakmunkásokat, az új munkamódszerek elsajátításában és kidolgozásában, a legjobb újítások átvételében, a Szovjetunió és a népi demokráciák tapasztalatainak átvételében.«

Azt hiszem, hogy most már időszerű és helyes megvizsgálni munkáját, a fenti célkitűzés megvalósítása során munkájában megmutatkozott, eddigi eredményeit és hiányosságait, hogy ezzel is segítsük a faipar műszaki kádereinek és dolgozóinak fejlődését.

Nem végeznénk jó munkát, sem az eredmények, sem a hiányosságok megállapítása terén, ha nem néznénk meg, mi volt az az »alap«, ahonnan a szaklap elindult, hogy teljesítse a rá háruló nehéz feladatokat. Az államosítás — mely megszüntette a faipar tőkés jellegét — igen elmaradott kisipari jelleggel dolgozó ipart adott a dolgozók jogos hirtokába. Ez volt a helyzet a faipar műszaki színvonalának terén is. Az a gyér szakirodalom pedig, mely ebben az időben rendelkezésre állt, nem válhatott közkinccsé a dolgozók körében, mert azt a tőkések igen gondosan elzárták előlük és csak annyit engedtek abból megismerni, amennyi elengedhetetlenül szükséges volt a maximális profit eléréséhez.

A faipar műszaki értelmisége műszaki kultúrájának kialakítását gátolta még az is, hogy a múltban döntően kisipari jellegű üzemeket, a tőkés maga irányította és így nem volt nagy szüksége műszaki dolgozókra. Ugyanakkor az a néhány szakiskolai végzettséggel rendelkező műszaki értelmiségi dolgozó is nagyrészt csak a kisüzemi tulajdonosok (asztalosmesterek) fiaiból került ki és csak ezeket alkalmazták az iparban. A múltban végzett technikusaink főleg a nehéziparban kerestek munkát és ott legtöbbször nem mint műszakiak, hanem csak mint egyszerű rajzoló dolgozhattak.

Ez volt a helyzet 1948-ban és meg kell mondani, hogy ez nem sokat változott 1951-ig sem, mert ebben az időben az ipar átszervezése, egységesítése és a gyáripari termelés alapjainak megteremtése volt a feladat. Helyesen állapította meg a »Faipar« megjelenésekor Valkó elvtárs — a METESZ főtájkára

— hogy: »A faipar egyike azoknak az iparágaknak, ahol különösen sok a tennivaló a termelés műszaki színvonalának emelése terén.«

Ilyen körülmények között kellett folyóiratunknak segítséget nyújtani a faipari műszaki dolgozóknak, a faipar területén is egyre tornyosuló műszaki problémák megoldásához. Ennek a feladatnak a végrehajtását nehezítette az is, hogy a faipar műszaki vezetői nem mérnökök, csak legjobb esetben technikusok, többségükben azonban asztalossegédek, kiknek a népi demokrácia nem kisebb, mint azt a feladatot adta, hogy a faipart is élenjáró műszaki elmélettel fegyverezzék fel a Szovjetunió eredményei és tapasztalatai alapján és a hazai lehetőségek és tapasztalatok felhasználásával vezessék.

A tervszerű gazdálkodás egyre jobban sürgette a faiparban is az olyan műszaki problémáknak, mint a programozás, határidőzés és a diszpécserrendszer (egyes esetekben a folyamatos gyártás), megoldását. Ezt a feladatot elsősorban a Szovjetunió tapasztalatainak, szakirodalmának, másodsorban a hazai üzemi tapasztalatok felhasználásának ismertetésével segítette folyóiratunk és elmondhatjuk, nem eredménytelenül.

Azok a cikkek és fordítások, melyek ezekkel a témákkal foglalkoztak a »Faipar« hasábjain, eredményezte azt, hogy műszaki dolgozóink egyes kérdések megoldását sokkal gyorsabban, sokkal eredményesebben tudták megvalósítani.

Ha csak azokat a lapban megjelent szovjet fordításokat nézzük, melyek a faanyagok szárításával, vagy azokat a cikkeket, melyek a Faipari Kutató Intézet eredményeivel, továbbá a faipari szerzőgépek ismertetésével foglalkoztak, láthatjuk, hogy a lap részéről a segíteni akarás, az ipar támogatásának szándéka minden esetben meg volt.

A segíteni akarás mellett azonban egyre jobban jelentkeznek azok a hiányosságok, melyek gátolják a további jó munka végzését.

Nézzük meg milyen hiányosságai vannak a »Faipar«-nak. Ugy látszik nem veszi észre, hogy a technika, a műszaki tudományok fejlődése rendkívül meggyorsult, hogy az a tárgyalási módszer, mely két évvel ezelőtt megfelelt, az ma már túlhaladott álláspont. Nem fejlődött a lap szintje a műszaki káderek elméleti színvonalának emelkedésével. Az elmúlt két év folyamán az iparban dolgozók elméleti és műszaki színvonala rohamosan fejlődött. Ha csak azt nézzük, hogy egyetemen képezzük a faipar jövő mérnökeit, és hogy technikumi és egyéb műszaki oktatásban az ipari vezetők döntő többsége vesz részt, hol eredményesen tanul, a már fentebb említett hibát rögtön megállapíthatjuk.

Igen komoly hibája a folyóiratnak, hogy:

a) Nincs szoros kapcsolata a szocialista építésünk problémáival foglalkozó műszaki és fizikai dolgozókkal. Ezért a műszaki dolgozók nem tekintik saját ügyüknek a lap műszaki színvonalának emelését, nem segítik írásukkal és bírálatukkal a szer-

\* Kérjük a „Faipar” olvasóit, hogy szóljanak hozzá fenti cikkhez.



kesztést, és a lapot a dolgozók széles rétegei nem érzik saját lapjuknak. Ezt a szakadást a lap csak a magasabb műszaki színvonalú cikkekkel, a termelés aktuális problémáival foglalkozó kérdések tárgyalásával tudja a jövőben megszüntetni.

b) Egyes műszaki kérdéseket nem összefüggésükben, hanem ötletszerűen tárgyal, így megnehezíti azok áttekintését.

c) Az eddigi gyakorlat szerint egyes megjelent cikkek gyakran tárgyalnak olyan termelési kérdéseket, melyek többnyire — miután lapunk folyóirat — régi, a termelés fokozását nem elősegítő tudósítás maradnak.

d) A lap cikkírói nem minden esetben veszik figyelembe a cikkek írásánál a gyakorlati tapasztalatokat és ezzel a kidolgozás, a műszaki elmélet, a gyakorlati élettől nem kerül összhangba.

Szerintem a lap szerkesztésében is vannak hibák. Sokkal szélesebb alapokon kellene szerkeszteni és azt hiszem helyes volna, ha egy-egy kérdésnek állandó rovatot nyitnánk. Ezzel meghatároznánk a lapnak tárgyalási anyagát és a rovatok alapján előre tervet lehetne készíteni abból a célból, hogy az ipar aktuális kérdéseit a széles műszaki gárda megismerje és az ezzel kapcsolatos tapasztalatait cikkek formájában a lap rendelkezésre bocsássa.

Persze a faipar műszaki és tudományos jellegének emelésénél nem feledkezhetünk meg arról, hogy a lapnak ezen túlmenően a faipar mozgalmi lapjának is kell lenni. Éppen ezért a lapnak foglalkozni kell a faipari dolgozóknak az ötéves terv teljesítéséért folytatott harcának eredményeivel és a további feladataival.

Mindamellet, hogy lapunk műszaki színvonalát emelni kívánjuk, ne tévesszük szem elől, hogy az nemcsak mérnökeinknek, de a szakképzett munkásoknak is íródik. A faipar összes dolgozója találjon benne tanulnivalót, olyan műszakilag megalapozott gyakorlatot, mely műszaki kultúrájának növekedését segíti, ugyanakkor segíti az elmélet összekapcsolását a gyakorlattal és ezen keresztül a termelés technikájának szakadatlan növekedését.

A jövőben a folyóiratban megjelenő cikkekkel kapcsolatban sokkal nagyobb helyet kell biztosítani

a társadalmi bírálatnak, az építő kritika alkalmazásának. A lap szerkesztőbizottsága gondoskodjon a lap kritikai megvitatásáról, akár a folyóiraton keresztül, akár a Faipari Tudományos Egyesületben, de helyes lenne a lap olvasóit felkeresni, véleményüket kikérni, ezért egyes üzemekben a »Faipar«-ral kapcsolatos ankétokat is lehetne szervezni. Ennek a kritikának a tapasztalata — az üzemi dolgozók javaslata — és ezen keresztül a lap szerkesztésében és írásában való részvétele — biztosítja, hogy a lap nem önmagáért lesz, hogy a hasábjain megjelent írások a legaktuálisabbak, a termelés műszaki problémáinak a legégetőbb kérdéseit fogja tárgyalni. Ez a segítség felmérhetetlen a még előttünk álló nagy munkában és nagyban hozzájárul ahhoz, hogy a faipar műszaki és fizikai dolgozói, a lap által nyújtott segítségével révén a legkedvezőbb műszaki feltételeket teremtsék meg, az ötéves tervünk faipari feladatának megvalósításához.

A lap felelős szerkesztői és szerkesztőbizottsága pedig, e kritika után — melynek célja, hangsúlyozni kívánom azt, hogy a »Faipar« című műszaki lap, műszaki színvonalát emeljük — szívleljék meg Sztálin elvtárs tanítását:

**»Ha a kritika csak öt vagy tíz százalék igazságot is tartalmaz, úgy az ilyen kritikát is üdvözölni kell, meg kell figyelmesen hallgatni és ki kell hámozni belőle az egészséges magot. Ellenkező esetben, ismétlem, oda jutnánk, hogy befogják a száját az egyébként a szovjetek ügyével szemben teljesen odaadó emberek százainak és ezreinek, akik még nem eléggé gyakorlottak kritikai munkájukban, de akiknek szájával szól maga az igazság.«**

Meggyőződésem, hogy ha a kritika során felvetett szempontokat a szerkesztés munkájánál a jövőben figyelembe veszik, úgy elérjük, hogy a »Faipar« tartalmát és műszaki színvonalát tekintve, felsorakozik a hazai műszaki irodalom élenjárói sorába.

Dalocsa Gábor



## Szovjet fakutatók új felfedezései

**P. Zakharov** és **V. Antonovics** szovjet mérnökök rövid idővel ezelőtt nyilvánosságra hozták felfedezéseiket, az élőfa anyagának vegyi átalakítása terén.

Közönséges erdeifenyőt és nyírt jóval a döntés előtt beoltották oly vegyianyagokkal, melyek e fák anyagának színét a mahagóni vagy a rózsafáéval egyezővé tették. A bútorrá történt feldolgozás után, — pác vagy festék alkalmazása nélkül — idő és vízálló, tökéletes színhatást mutattak ezek a faanyagok. Más vegyszerrel elérték a faanyag hajlíthatóságának oly megnövelését, hogy még, mint élőfát, könnyen a földig lehet meghajlítani!

A kiváló fakutatók kikísérleteztek a fa fokozott tűzállóságára vagy teljes megkeményítésére is alkalmas vegyszereket, melyeket ugyancsak a még élő fába vittek be.

Gyenge minőségű fatörzseket olyképp kezeltek, hogy a belőlük kitermelt tűzifa jóval könnyebben égett mint a hasonló, de kezeletlen állomány faanyaga.

További élőfa állományokat vonnak most be az újonnan felfedezett vegykezelési eljárás alá — írja a »SOVIET NEWS« június 30-i száma.

**R. M.**



## Egyesületi hírek

### Export-bútor rajz kiállítás a FATE-ban

A szovjet külkereskedelem részéről az a kívánság merült fel, hogy a magyar bútortervezők újabb típusú és a fogyasztói ízlésnek jobban megfelelő bútorokat készítsenek. Nemrégiben a Szovjetunióban járt bútortervezők szakembereink közvetlenül ismerkedtek meg a szovjet dolgozók lakásbútor igényeivel. Ezeket a kérdéseket akarta megoldani az ARTEX és az OKISz, amikor felkérte a magyar bútortervezőket, hogy az 1954-ben készítené a megadott szempontok alapján tervrajzokat készítsenek.

Tervezőink készséggel tettek eleget a felhívásnak és a rövid idő ellenére 37 rajzot készítettek. Ezeknek a rajzoknak az elbírálására a FATE és az OKISz közösen rendeztek egy ankétot, amelyen a bútortervezők legkiválóbb szakemberei és az érdekelt állami szervek képviselői vettek részt. A kiállított rajzokat megtekintette Szabó János helyi ipari miniszter elvtárs is. A néhány nappal később tartott II. Országos Faipari Kongresszus részvevői szintén meglatogatták a kiállítást és elbírálták a kiállított rajzokat.

Az ankétot a FATE elnöksége nevében Jászai elvtárs nyitotta meg. Megnyitó beszédében elmondotta, hogy kezdeményezésünk ezen a téren nem az első. A FATE elnöksége már több ízben megkísérelte, hogy tervezők és kivitelezők egyrészt és külkereskedelmi szerveink másrészt együttesen törekedjenek egy olyan bútortípus kialakítására, amely figyelembe veszi a vevők kultúrigényeit és nem hagyja figyelmen kívül a termelő üzemek szempontjából fontos kérdést, a gyárthatóságot, különös tekintettel a sorozatgyártásra. Eddigi kísérleteink ezen a téren kevés eredménnyel jártak, mert tervezőink egy része nem értette meg, hogy mekkora felelősséggel jár az ő munkájuk. Arról van szó, hogy megvédjük a magyar bútortervezők jó hírnevét, továbbá arra kell törekednünk, hogy a Szovjetunió dolgozóinak otthona kényelmes és szép legyen. A kommunizmus építői, a munka hősei, az egész világ előtt felelősek munkájukért, tehát érezzük át mi is ezt a felelősséget, amikor jó munkájukhoz hozzájárulunk.

A kiállított 37 rajzot egy 10 tagú szakbizottság bírálta felül, amelynek véleményezése alapján 6 hálósobát, 6 ebédlőt, 2 dolgozószobát és 3 kárpitos garnitúrát fogadtak el.

Az ankét zárószavában Popov elvtárs az ARTEX nevében arra kérte a tervezőket, hogy törekedjenek továbbra is új formák kialakítására, mert nekünk a külkereskedelem szempontjai mellett figyelemmel kell lennünk még arra is, hogy a szocializmust építő magyar dolgozók is megérdemelt és a kor ízlésének megfelelő bútorokat kapjanak. Az OKISz és a FATE kezdeményezését a könnyűipari bútorgyártásunknak is fel kell karolnia, hogy a jóhírnevű magyar bútortervezők további sikerekkel gyarapítsa népgazdaságunkat.

### Pácbumutató ankét

A FATE bútortervezői szakosztályának felületkezelési munkabizottsága ankétot rendezett, amelynek során Jovanovics József elvtárs a Faipari Kutató Intézet részéről beszámolt az artipácok helyettesítése terén elért eredményekről.

A bizottság részvevői megállapították, hogy a bemutatott pacok megfelelnek az igényeknek és teljes mértékben pótolják az artipácokat. A bizottság megállapodott abban, hogy a győri Cardó, a debreceni Hajlított Bútorgyár, a Budapesti Asztalosárugyár, a Gyártástervező Iroda és a Budapesti Műbútorasztalosok Szövetkezete színmintákat küldjenek be a Kutató Intézetbe. A beküldött színminták alapján a Kutató Intézet elkészíti a megfelelő pácokat, az érdekelt vállalatok használat után közlik észrevételeiket és a tapasztalatok összegezésével a felületkezelési munkabizottság meghozza végleges döntését.

Elnökségünk e havi ülésén értékelte a II. Országos Faipari Kongresszus munkáját és meghatározta az abból folyó egyesületi feladatokat. Elismerését fejezte ki mindazon egyesületi aktíváknak, akik társadalmi munkájukkal hozzájárultak a kongresszus sikeréhez.

Az elnökség határozatot hozott a tervgazdasági központi bizottság felállítására, amelynek vezetésével Kardos László elvtársat bízta meg. A kongresszusi határozatok végrehajtásának ellenőrzésével és irányításával egy 5 tagú bizottságot bízott meg az elnökség.

A Vegyesfaipari Szakosztály vezetősége június havi ülésén üzemi előadások szervezését határozta el a

szárítás, tervszerű megelőző karbantartás, üzemszervezés, belső anyagmozgatás, tárolás, gépesítés és szerkesztés, továbbá a balesetelhárítás kérdéseiről.

A szakosztály ideiglenes vezetősége a következőképp alakult meg:

elnök: Mazi József (Vegyesfaipari Igazgatóság),

alelnökök: Faragó György (Textilipari Fakellék),

Huszár Miklós (Budapesti Ládagyár),

műszaki bizottság: Csurgai Sándor (Textilipari Fakellék),

Rohonyi Zoltán (Vegyesfaipari Igazgatóság),

Ladányi András (Bőipari Fakellék),

Gärtner Oszkár (Budafoki Gyufagyár),

Lugossy Armand (Parafafeldolgozó),

Krepuska János (Óbudai Sportszer),

Virágh László (Vegyesfaipari Igazgatóság),

műszaki propaganda bizottság felelőse: Pollák Miklós (Parafafeldolgozó),

tervezési bizottság felelőse: Burda Ferenc (Budapesti Ládagyár),

tagfejlesztési bizottság felelőse: Horváth Ferenc (Vegyesfaipari Igazgatóság),

szervezési bizottság felelősei: Oleár Ernő (Iskolabútorgyár) és Mezei Imre (Óbudai Sportszer),  
oktatási bizottság felelőse: Kúhár Ferenc (Vegyesfaipari Igazgatóság),

sajtófelelős: Garami Tivadar (Vegyesfaipari Igazgatóság),

titkár: Szabó Imre (Vegyesfaipari Igazgatóság),

titkárhelyettes: Helvey István (Sport és Műszaki Faárugyár),

A Vegyesfaipari Szakosztály vezetősége elfogadta az épületasztalosipari szakosztály versenykihívását.

Ülést tartottak a következő munkabizottságok.

Tervező és kivitelező vállalatok együttműködése, műszinterjú, újítás, rönkvédelem.

### Debreceni csoport

A csoport vezetősége üzemi előadások tartását határozta el. Munkabizottság alakult a debreceni faipari üzemek gyártástechnológiájá-



nak felülvizsgálatára, amelynek vezetője Balogh Sándor elvtárs. A vezetőség foglalkozott a Zsédely-mozgalom kérdésével, továbbá az üzemek közötti kooperációval. Az üzemi összekötők beszámoltak szervezési munkájukról.

A Debreceni Kefegyár dolgozói részére, Havas Gábor elvtárs tartott előadást a Serte és szőrféleségek zsírtalanítása» címen.

### Soproni csoport

A csoport vezetősége elkészítette II. félévi munkatervét. Egy munkabizottság feladata lesz a puha- és keményfa fűrészáru kihasználásának tanulmányozása üzemi színvonalon, továbbá javaslatkészítés a haladó anyagnormák lerögzítésére. A munkaterv célul tűzi ki új gyártástechnológiai eljárások bevezetését, a gyártmányok minőségének megjavítását és a szakkáderek képzését.

A csoport munkatervében szerepel azonkívül a munkaverseny so-

rán elért kiváló eredmények, jó munkamódszerek és újítások általánosítása. Az üzemi újítási célfeladatok megoldása érdekében újító és sztahanovista kört szerveznek. A műszintterv bevezetésére alakult bizottság munkájában aktív részt kíván venni a csoport. Az üzemi balesetek megszüntetésére egy munkabizottság javaslatokat dolgoz ki, újabb védőberendezések alkalmazása és egészségvédelmi intézkedések bevezetése érdekében.

### Győri csoport

A Wilhelm Pieck Vagon- és Gépgyár üzemi csoportja munkatervet készített, mely szerint munkabizottság feladata lesz a határidőzés és adagolórendszer bevezetésének kidolgozása, az anyagmozgatás megszervezése, a minőség megjavítása és a folyamatos gyártás bevezetésének tanulmányozása. Az oktatási bizottság szakrajz-tanfolyamot készít elő.

A propaganda bizottság felelőse termelési értekezleten ismertette a FATE jelentőségét. Feladatául tűzte ki, hogy sztahanovisták eredményeit és jó munkamódszereit széles körben ismerteti. A szervezési bizottság vállalta, hogy a taglétszámot 15%-kal emeli.

\*

A **Bútoripari Szakosztály** vezetősége e havi ülésén foglalkozott az üzemi szervezettség és tagdíjelszámolás kérdésével.

A vezetőség tagjai számonkérték a szakosztály titkárától a vezetőségi határozatok végrehajtását, pl. a minőségi bérezés kidolgozására alakított munkabizottságnak még nincs kijelölve a felelőse, s a bizottság sem kezdte el munkáját, továbbá a »diszpécser-szolgálat a faiparban« című előadássorozat megtartása is vezetőségi határozat, de még nem történt semmi ebben a tekintetben.

Pálfy elvtárs beszámolt a pácbemutató ankét sikeréről.



---

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

2-532408 Athenaeum (F. v. Soproni Béla) — Készült 1200 példányban.



**A II. Országos Faipari Kongresszus üdvözlete a Béke Világtanács budapesti ülészakának**

---

**A Béke Világtanács elnökének,**

**B u d a p e s t**

---

*A II. Országos Faipari Kongresszus szeretettel köszönti a Béke Világtanács most kezdődő ülészakát. Kívánja, hogy az ülészak munkájának eredményeként nagy ügyünk, a Béke ügye újabb sikerekkel gyarapodjon.*

*Az ülészak meg fogja mutatni a béketábor hatalmas erejét, amely képes lesz megakadályozni az imperialistákat terveik végrehajtásában.*

*A mi Kongresszusunk résztvevői, a faipar műszaki és élenjáró dolgozói mind munkájukkal, mind pedig politikai helytállásukkal harcolnak a béke fenntartásáért. Az egész magyar dolgozó néppel együtt mi is egy emberként állunk Rákosi elvtárs mögött ebben a harcban.*

*Éljen a Béke Világtanács!*

*Éljen a Szovjetunió vezette Béketábor!*

*Budapest, 1953. június 14.*

*A II. Országos Faipari Kongresszus  
résztvevői*





## 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 Könyvüzem 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-fogalakok kialakítására, a fűrészelő szerszámok teljesítményének emelésére és élettartamuk növelésére. Magyarázza a faforgácsoló szerszámok megelőző karbantartását, javítását, a köszörülő korongok alkalmazását, keménységi fokok szerint.

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

Ára: 20.— forint.