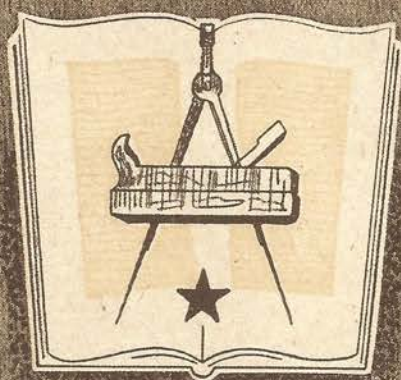


FAKUTATÓ INTÉZET
ÉRKEZETT
1953. VIII. 25

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, 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
2-533642 Athenaeum (F. v. Soproni Béla)

„... Az elmúlt két esztendőben kissé szem elől tévesztettük azt a fontos kommunista megállapítást, hogy a legfőbb érték az ember. Most ezt kijavítjuk és szocialista építésünket úgy folytatjuk, hogy vele kapcsolatban, vele egyidőben állandóan nőjön dolgozó népünk és benne külön ipari munkáságunk életszínvonala, jóléte, kultúrája...”

(Rákosi elvtárs 1953. július 11-én elmondott beszédéből)

Éljen augusztus 20., Alkotmányunk ünnepe!

TARTALOMJEGYZEK

	Oldal
<i>Somogyi László</i> : Kongresszusunk után	169—170
<i>Rosner Miklós</i> : Sz. N. Gorsin elmélete a faanyagok természetes szárításáról	170—172
<i>Szabó Dénes</i> : A faipari mérnökképzés és továbbképzés ..	173—176
<i>Pallay Nándor dr.</i> : Az óriás thuja (<i>Thuja gigantea</i>) műszaki használhatósága	176—179
<i>Lonkai János</i> : A folyamatos faanyagellátás	179—181
<i>Fábián László</i> : Ellenállásos távhőmérő alkalmazása a szárítóberendezéseknél	182
A II. Országos Faipari Kongresszus beszámolóinak megvitatása	183—190
Hogyan lett a Bőripari Fakelléktermelő Vállalat a vegyes-faipar élenjáró üzeme	191—f/3

Kongresszusunk után

SOMOGYI LÁSZLÓ

Két hónappal ezelőtt zajlott le a **II-ik Országos Faipari Kongresszus**, a Faipari Tudományos Egyesület rendezésében.

Két hónap távlatában mérlegelve az ott elfogadott javaslatokat, bátran megállapíthatjuk, hogy a FATE jó munkát végzett. A kongresszus sikeres volt és az elkövetkezendő időben komoly segítséget jelent nemcsak a vállalatok dolgozóinak és vezetőinek, hanem a felső iparvezetésnek is.

A kongresszuson a faipar legfontosabb problémáit tárgyaló két központi előadás után, hét munkabizottságban folyt az érdemi munka. Ezekben a munkabizottságokban részt vettek teljes számban a kongresszusi küldöttek. Az egyes bizottságokban a felvetett problémák komolysága, a felszólalások nagy száma mind azt bizonyította, hogy a faipar dolgozói szeretik szakmájukat, érzik felelősségüket a népgazdasági tervek maradéktalan végrehajtása terén és készek mindent elkövetni e feladatok sikeres megoldása érdekében.

Iparunk vezetőinek, vállalataink mérnökeinek és műszaki dolgozóinak, kutatóinknak a jövőben feladata kell, hogy legyen a Kongresszus által elfogadott határozati javaslatok mielőbbi végrehajtása.

A FATE feladata lesz, hogy széleskörű aktiválóhálózatán keresztül minden segítséget megadjon ehhez a munkához, valamint társadalmi bírálat és ellenőrzés gyakorlásával elősegítse annak végrehajtását. A FATE központi bizottságainak munkatervébe be kell építeni a kongresszusi határozatok végrehajtását és ellenőrzését. A »FAIPAR« hasábjain széles teret kell biztosítani egyrészt az elért eredmények ismertetésének, másrészt a végrehajtás során felmerülő problémák tisztázásának.

Súlyos szépséghibája volt a kétnapos nagyszerű kongresszusnak, hogy felső iparvezetésünk (Tervhivatal, minisztériumok) nem olyan mértékben képviseltette magát, mint ahogyan az kívánatos lett volna, pedig sokkal eredményesebb a munka, ha nem jegyzőkönyvek alapján ismerik meg a problémákat, hanem megbeszélések útján. Ugyanilyen fontos lett volna a szakszervezetek hatékonyabb közreműködése, hiszen feladataink közösek és azokat megoldani csak egymást segítve lehet. Sajnálatos módon nélkülöztük a MTESZ folyamatos jelenlétét is. Azt hiszem, hogy kongresszusunk színvonala,

komolysága és egyesületünk eddigi munkája megérdemelte volna, hogy a MTESZ főtitkársága az elnökségben helyet foglaljon. Mi sokra becsüljük és értékeljük azt a segítséget, amelyet a MTESZ nyújtani tud nekünk.

A kongresszus óta eltelt idő teljes mértékben igazolta, hogy az ott felvetett problémák helyesek voltak és nagyrésztük azonnal megvalósítható. Gondolok itt elsősorban pártunk és kormányzatunk új gazdasági politikája folytán hozott határozatokra, nevezetesen a faipar egy részének azóta történt egyesítésére, amely feltétlenül előbbre viszi az egész ipar fejlődését. Helyesnek és szükségesnek tartanánk, ha az egységesítés terén egy lépéssel tovább mennénk.

A kongresszus határozatai nyomán elnökségünk késedelem nélkül hozzálátott a tennivalóhoz: az elfogadott határozati javaslatokat eljuttattuk és előszóban is ismertettük az illetékes szervekkel. Egyesületünk munkatervében döntő súllyal szerepel a határozatok végrehajtása és ellenőrzése.

Nem véletlen, hogy a kongresszus tanácskozássainak középpontjában állott a fűrész- és lemezgyárak termékeinek minősége, amely heves vitára adott alkalmat az előállító és a továbbfeldolgozó ipar küldöttei között. Ez természetes is, mert a faipar minden műszaki dolgozója felelősséget érez azért, hogy munkája minőségileg is megfeleljen népgazdaságunk követelményeinek.

A továbbfeldolgozó ipar gyártmányai minőségének döntő feltétele a fűrész- és lemezgyárak jó munkája. Minthogy éppen ezen a téren mutatkozik a legtöbb hiányosság, elnökségünk első feladatának tekintette, hogy a kongresszus határozatai alapján egyesületünk minden tőle elvárható segítséget megadjon a fűrész- és lemezgyártás hiányosságainak felszámolásához.

Elnökségünk a F. M. Fűrész- és Lemezipari Igazgatóságával egyetértésben ankétot hívott össze, amelynek célja volt feltárni a hibákat, és kidolgozni a hibák megszüntetésére irányuló javaslatokat. Ezen az ankéton részt vettek az érdekelt iparvezető szervek, a fűrész- és lemezgyárak és a továbbfeldolgozó ipar képviselői. Az ankét résztvevői egy munkabizottságot alakítottak, amelynek feladatává tették, hogy záros határidőn belül konkrét javaslatokat dolgozzon ki a fűrész- és lemezgyárak minőségének meg-

javítása, valamint az érdekelt szervek közötti kooperáció létrehozása érdekében. Ezekkel a javaslatokkal kíván egyesületünk segítségére sietni vállalatainknak és iparvezető szerveinknek. Hisszük, hogy jólsikerült ankétunk eredményei rövid időn belül jelentkeznek.

Mindent összefoglalva, elfogultság nélkül megállapíthatjuk, hogy a **II. Faipari Kongresszus** megrendezésével egyesületünk jó munkát végzett, komoly segítséget adott az egész faiparnak. Jórészt rajtunk múlik, hogy az ott hozott határozatok kö-

zül mennyi valósul meg, hisz azok végrehajtásáért valamennyien felelősek vagyunk. A kongresszusi határozatok folyamatos ellenőrzéséhez és az eredmények folyamatos ismertetéséhez kell nagy segítséget nyújtani a »FAIPAR« cikkein keresztül is.

Ezúton is felszólítjuk a faipar területén dolgozó valamennyi szakembert, mérnököt, technikust, műszaki, adminisztratív és fizikai dolgozót, hogy jöjjenek közénk, segítsenek e feladatok mielőbbi megoldásában, hogy ezzel is erősítsük hazánkat és biztosítsuk békénket.

Sz. N. Gorsin elmélete a faanyagok természetes szárításáról

ROSNER MIKLÓS

Midőn egy máglyákkal telt fatelepre visz az útunk, még mielőtt közelebről szemügyre vennénk az egyes rakatokat, máris egy különös benyomást szerzünk. Ez a különös észleletünk pedig nem egyéb, mint a fatelep sajátos légköre, mely párasabb, hűvösebb, mint a környező tájék. A tároló fafajoknak megfelelően még egy sajátlagos szag belevegyülése fokozza a »fatelepi klíma« különleges voltát. Végül pedig, ha éppen szél van, azt is tapasztaljuk, hogy annak élénksége a máglyák között nagy mértékben letompul.

Ezek a most leírt benyomások nem a körülmények véletlen találkozásából erednek. Évtizedes kutatások során végzett méréssorozatok pontos adatai igazolják, hogy a máglyákban tároló faanyag nemcsak a vidék fennforgó klímátényezőitől, azaz éghajlatától függően szárad, hanem jórészt azért, mert a közvetlen máglyakörnyek és minden egyes máglya saját légállapotából együttesen kialakuló »mikroklíma« hatása alá kerül. Amennyiben ezt a máglyánbelüli klímát sikerül a szárítás céljainak megfelelően irányítanunk, úgy a napmelegben és a légjárásban rejlő természeti erőket fokozottabban hasznosíthatjuk. Ennek eredménye a faanyagok természetes szárításának **meggyorsulásában** és — egy-egy máglyán belüli — **egyenletesebb alakulásában** fog megnyilvánulni.

A mikroklíma

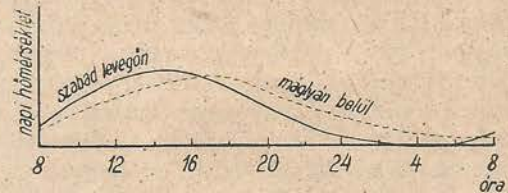
A telep szabad térségein és **egyidejűleg friss** máglyák belsejében mérve a **hőmérsékletet**, Sz. N. GORSIN a következőket állapította meg:

	Szabad- ban C°	A máglyá- ban C°
(1) A hőmérséklet napi ingadozásának mértéke, nyáron	6—9	3—4
Az előfordult heti ingadozások	11—14	7—7.5

A máglya belsejében tehát sokkal egyenletesebb, **stabilabb** a hőmérséklet, mint a környező szabad téren. A máglyában lejátszódó ingadozások úgy alakulnak, hogy a máglyában, a szabad tér-
séghez képest

(2) a nappali maximum alacsonyabb lesz ugyan, de az éjszakai minimum magasabb 3 C-fokkal, 2—3 C-fokkal.

A máglyák **hőmérséklet-stabilizáló képessége** az (1) és (2) alattiakból világosan kitűnik s ezt az alábbi grafikonunk is jól szemlélteti.



1. ábra

Egy-egy nyári nap 24 órája alatt a máglya lassan felveszi a nappali hőmérsékletnövekedéssel arányos legmagasabb hőfokát (kb. napnyugta előtt). Az így betárolt hőmennyiség zömét az éjten át nagyrészt megőrzi. A reggeli órákban még valamit lehűl a máglya, de azután elkezdődik az újabb, fokozatos felmelegedése. Ezek szerint, ha máglyába helyeztük a faanyagot, azzal egyszerűsmind a napmeleg elraktározásáról is gondoskodtunk. **A máglyába »betárolt« napmeleg folytán lehetségessé válik még az éjszaka hűvös órái alatt is a fanedvesség megszakítatlan, élénk elpárologtatása.**

A máglyán belüli **párolgást** a szabadtérivel összehasonlító mérései alapján Sz. N. GORSIN megállapította a máglya mikroklímájának még egy törvényszerűségét.

(3) A máglyán belül a levegő rel. páratartalma magasabb 10—20%-ig terjedően, mint ugyanakkor a szabadban. Ez egyenes következménye annak a körülménynek, hogy a máglyában az elpárologtatás **jóval élénkebb**, továbbá mind napi, mind heti periódusokban mérve, **jóval egyenletesebb!**

Az (1), (2) és (3) alatti törvényszerűségek kimutatásával Sz. N. GORSIN tudományos igazolását adta annak a szakmailag elfogadott ténynek, mely szerint a gondos bemáglyázással a faanyagot nemcsak az időjárás viszontagságai ellen védjük, hanem a gyorsabb és egyenletesebb száradását

biztosíthatjuk. A máglya melegtároló képessége és állandó párolgást létrehozó sajátlagos éghajlata, mikroklimája, ekképpen tudományosan felmért tényezőkké lettek, sőt kiindulópontjai a faanyagok természetes szárítása korszerű technológiájának.

Miként befolyásolja a máglya építésmódja a szárítást

A napmeleg és a légköri viszonyok tőlünk független körülmények, külső tényezői a szárítás technológiájának. Hatásukra jön létre a máglyák leírt jellegzetessége. Ha azonban nem elégszünk meg a külső tényezők ezen »önkéntes adományával«, hanem többet kívánunk általuk elérni, azaz tőlük »elvenni«, úgy mozgósítanunk kell a belső tényezőket, a máglyaépítés és kialakítás módzatait. A belső tényezők tőlünk függenek. SZ. N. GORSIN további vizsgálatait annak tisztázására irányította, hogy a máglyaépítés módzatai útján mennyiben lehet fokozni a külső tényezők előnyös hatását. Kutatásai eredményeit a következőkben foglalhatjuk össze.

(4) Azonos külső feltételek mellett a »tömör« építésű máglya hőmérséklete alacsonyabb, légnedvessége viszont magasabb, mint a »laza« építésűé. (A máglya tömörebb, ha pl. a fűrészáru térközei kisebbek, s lazább, ha tágasabbak ezek a közök).

(5) A máglyák hőmérsék-stabilitása növelhető a tömörebb építésmóddal, de még a laza máglyáé is jóval kedvezőbb, mint a környezetéé. Ha a tömör máglya hőmérsék-stabilitását választjuk egységnek, a következő táblázattal szemléltethetjük a különbségeket.

A hőmérséklet A rel. páratartalom stabilitása

Tömör máglyában	1.00	1.00
Laza máglyában	0.82	0.75
Szabad levegőn	0.58	0.40

(6) A telepen belüli, máglyákkal körülvett elhelyezési és szabadon álló máglyát s végül a környező térséget hasonlítva össze az oly fontos hőmérsék-

és párolgási stabilitás szempontjából, alábbi táblázatot kaphatjuk.

A hőmérséklet A páratartalom stabilitása

Védett elhelyezésű máglyában	1.00	1.00
Nem védett „ „	0.75	0.33
A szabad térségben	0.40	0.30

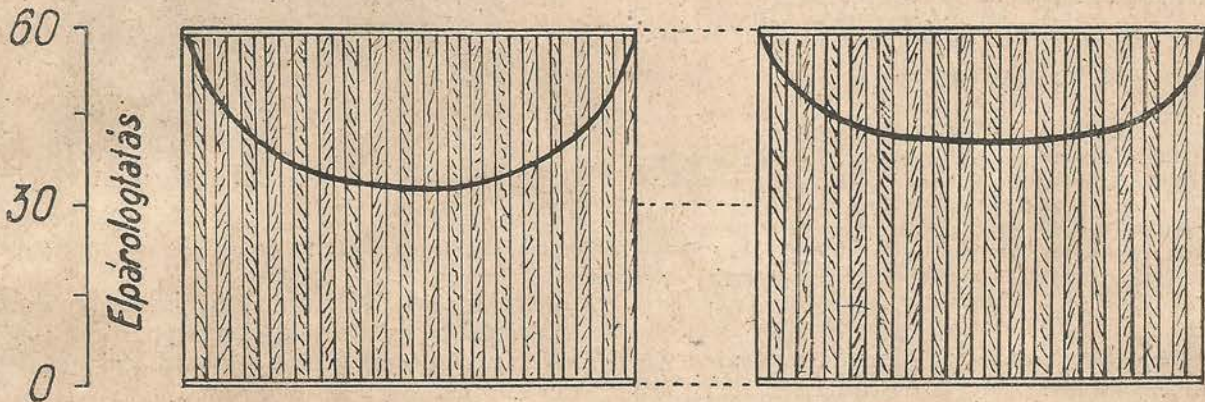
A két táblázatunk azt mutatja, hogy a telep helyes beépítésével nyert védett máglya még jelentősebben fokozza a »stabilitást«, mint a tömör máglyaépítés. Amennyiben óvatos szárításra van szükségünk, a védett máglyákat részesítjük előnyben. A szárítás ugyan valamit lelassul, — ami a (4) alattiakból következik — de megnyugtatóan egyenletes lesz.

Említsünk itt néhány szót a szárítás egyenletességéről. Általában egyenletesnek akkor mondjuk a szárítást, ha az egyidejűleg máglyába került anyag teljes egészében ugyanarra az időre éri el a tervezett szárazsági fokot. Az egyenletesen szárító máglyázásmóddal elérjük, hogy egyszerre tudunk rendelkezni a szárított mennyiség felett, mert a máglyázott áru minden darabja a tervünknek megfelelő állapotban van, azaz »szállítóképes«. Az egyenetlenül száradó máglyában hiába éri el az áru egyrésze gyorsabban a kívánt szárazságot, ez látszateredmény, mert a tervszerű felhasználással mégis csak várunk kell a lassabban száradó hányadrészre. **Az egyenletes száradást biztosító máglyázásmód a gyorsabb!**

Az egyenletesen száradó máglyák kialakítása

Sz. N. GORSIN széleskörű vizsgálódásai során tisztázta a fűrészárumáglya mindhárom irányú (hossz, szélesség, magasság) elpárologtatásának törvényszerűségeit.

Minél jobban behatol a széljárás a máglya belsőjébe, annál erőteljesebb az elpárologtatás. A hosszirányú átfűvás a máglya előtti »széles utca« felől jóval erősebb, mintha a szélirányban tekintve, a máglya előtt »keskeny utca« van. Ezért ajánlatos a máglyahálózatot kialakító térközoeket, »utcákat«



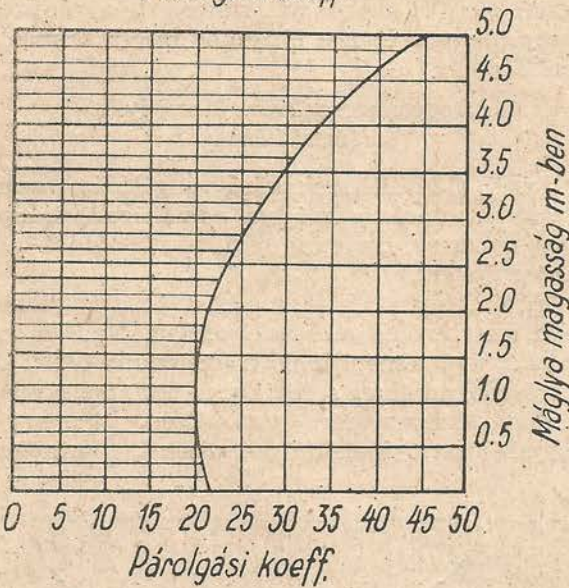
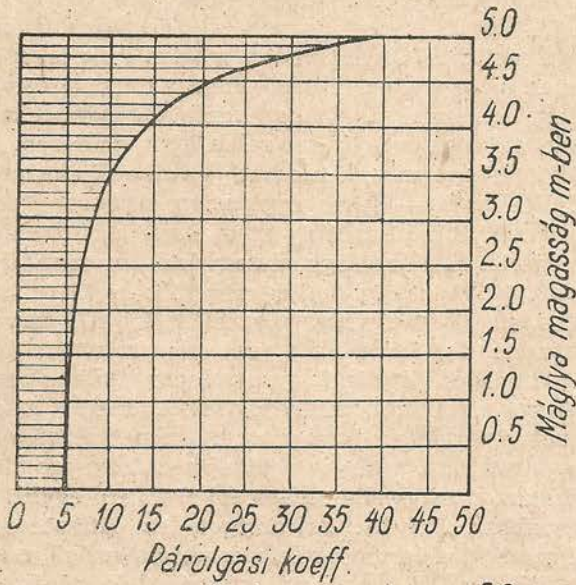
2/a. ábra

2/b. ábra.

a. Ha a máglyánk egy-egy vízszintes sorában a deszkatérközök keskenyek és egyformák, az elpárologtatás a középfelé lényegesen gyengébben alakul. b. Ha a máglya vízszintes soraiban a közép felé fokozatosan növekedik a deszkák kezdetben egészen keskeny térköze, úgy az elpárologtatás a közép felé jóval kisebb mérvben csökkentebb, mint a fenti esetben. A térközök helyes megválasztásával szinte teljesen egyenletes elpárologtatási görbét érhetünk el.

úgy beosztani, hogy a bőre méretezett fűtak felől az állandó széljárás érvényre jusson. További javítást érünk el, ha a betárolandó árut hosszúságra osztályozva máglyázzuk, vagyis a máglya ne legyen hosszabb, mint amily méretet az épen betárolt hossz-méret megkövetel.

3/a. ábra



3/b. ábra.

a. A szokásos, egyenletesen hézaglécezett, alacsonyan alapozott, fedett máglya elpárologtatása közvetlen a tető alatt igen élénk, de egyebütt attól igen elmaradó.

b. A magasan alapozott, alul tágasabban hézaglécezett máglyában sehol sem marad el nagymértékben az elpárologtatás. További előnye, hogy a [minimális párolgás erősen meghaladja a fenti máglyáét

Amennyiben egy-egy vízszintes sorban a térközök deszkától-deszkáig jelentéktelenek, megnehezítjük a légjárást. Lazább elrendezés mellett, ha a megnövelt térközök egyformák, a szélsőbb daraboknak kedvezünk, mert a máglya oldalai mentén haladó légáramlás hatására fokozottabb a párolgásuk. A máglya szélességi kiterjedésében akkor jutunk

egyenletes párologtatáshoz, ha a térközök nem lesznek egyenletesek, hanem a **máglya közepe felé egyre tágabbak**. Ekként juttatjuk egy vízszintes sor minden deszkáját egyenlő szárítási feltételekhez (2a. és 2b. ábra.)

Ami végül a máglya függőleges irányú »ki-egyenlítését«¹ illeti, nyilvánvaló, hogy a legkedvezőbb helyzetben lévő felső sorokhoz törekszünk igazítani a lejjebb fekvő sorok elpárologtatási lehetőségét. Ezt elsősorban azzal érjük el, hogy a máglyát jól átfújható, magas alapzatra helyezzük. Másik eszközünk pedig az, hogy az alsó sorokban vastagabb (kettős) hézagléceket teszünk. (3a) és b) ábra.)

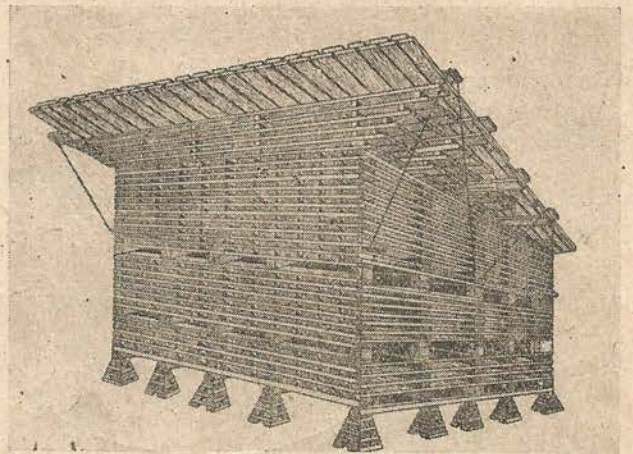
Sz. N. GORSIN elmélete különös figyelmet szentel a **tetők kialakításának**. Szerepük, az időjárás és tűző nap elleni védelem mellett három irányú, mégpedig:

a) Növelik a máglyánbelüli hőmérsékletet, ha elrendezésük délnek háttal történik és ha anyaguk fekete színű, kb. 2—5 C-fokkal.

b) Az uralkodó széllel szembehelyezett tető alatt kétszereséig fokozódik az elpárologtatás.

c) Még szélcsend idejére is állandó légmozgást biztosít. A nappal folyamán a tető alatt meleg levegő nyomul be a máglyába s annak páras légkörétől lehűlve, alászáll. Éjjel felé viszont a máglya belsőjében melegebb a levegő, ezért felfelé törekszik s a tágas alapzaton keresztül friss levegő lép a helyébe.

A szárítás gyorsaságára döntően fontos c) alatti **állandó légcirkuláció** csak akkor fog megvalósulni, ha útját el nem rekesztjük. Ezért minden egyes vízszintes sorban a deszkákat (pallókat stb.) ponto-



4. ábra.

Fenyőfűrészáru máglya, Sz. N. Gorsin módszere alapján építve.

san az alattalévő fölé kell elhelyezni. Így azután a térközök is egymás fölé kerülvén, a máglyában megannyi függélyes kürtőt alkotnak, melyeken át a levegőnek akadálytalan útja van.

Azt a kérdést, hogy ezt a máglyatípust — Gorsin elvei szerint — hazai viszonylátban meg lehet-e valósítani — különösen lombos fafajokra —, a Faipari Kutató Intézet ez évben indított kísérleti máglyázások alapján vizsgálat tárgyává tette.

A faipari mérnökképzés és továbbképzés

SZABÓ DÉNES

A Faipari Tudományos Egyesület Oktatási Bizottsága a Központi Pártvezetőség 1952. november 29-i ülése határozatainak szellemében megvizsgálta a felső műszaki káderek oktatását, nevezetesen az esti tagozatú mérnökképző hallgatóinak tanulását és a mérnöktovábbképző faipari tanfolyamán eddig elért eredményeket. A faipar műszaki fejlődése szorosan összefügg kádereink fejlődésével és a második ötéves tervben jelentkező műszaki feladatok, új faipari mérnök-káderek és a jelenlegi mérnökeink, technikusaink továbbképzése nélkül megoldani nem lehet. Azt hiszem senki előtt nem vitás ez a tény, ha végignézzük a faipar fejlődésén az államosítás óta. A kis eldugott, fűrészporos, kézműves iparból gyáripar lett, amelynek helye ott van a magyar ipar többi élenjáró iparága mellett. Az 1953. évi »MŰSZINT« tervek már úgy készültek, hogy azoknak megvalósításához megfelelő magasszínvonalú műszaki káderek kellenek. Ebben a fejlődési ütemben mindenki előtt világos, hogy a műszaki vezetés követelményei a további évek során fokozódnak. Az eddigi időszakban a meglévő vállalatoknál kapacitásbővítéssel, műszaki fejlesztéssel és szervezéssel igyekeztünk kialakítani a nagyüzemi termelés formáit. Ez azt jelenti, hogy a faipar vállalatai általában véve — néhány nagy vállalattól eltekintve — kisebb középüzemeknek mondhatók, ahol a termelés szervezeten, megfelelő méretekben gépesítve folyik. A második ötéves tervben azonban számolnunk kell új nagyipari létesítményekkel, ahol a vezetést azon a szinten kell tartanunk, mint az élenjáró vas- és textilipari gyárainkban. Nem vitás, hogy ehhez megfelelő mérnökökre van szükségünk.

A Faipari Tudományos Egyesület egyik legfőbb feladatának tekintette az oktatás kérdésének ebben a szellemben való vitelét is. A Központi Vezetőség november 29-i határozata újólag figyelmeztet erre a kötelességünkre. A figyelmeztetés alapján megvizsgáltuk az oktatásnak ezt a két területét és sajnálattal állapítottuk meg, hogy az eredmények a mérnökképzés terén lesújtóak, míg a mérnöktovábbképzésnél »kielégítő« a fejlődés.

A faipari esti mérnöktovábbképzés gondolata a Faipari Tudományos Egyesületben született meg és a FATE Elnöksége vitte az illetékes szervek felé, rámutatva, hogy kifejezetten faipari mérnök egyáltalán nincs és az ipar mérnökállománya kb. 16 főre tehető. Ez a szám teljesen elégtelen a tervezett műszaki felfutáshoz annál inkább, mert a faiparban dolgozó mérnökök, legnagyobb részben kutatóintézetekben, vagy igazgatóságokon vannak. Ezek a mérnökök is alapképzettség szempontjából a legkülönbözőbb területekről jöttek iparunkba. Van köztük gépészmérnök, építészmérnök, erdőmérnök, kultúr- mérnök, akik a faiparban találták meg az elhelyezkedésüket és ma már elmondhatjuk róluk, hogy ál-

talában megfelelnek a faipari mérnök fogalmának. Ez tette indokolttá a Faipari Tudományos Egyesületnek azt a kezdeményezését, hogy új műszaki értelmiségképzés céljából is egy előkészítő tanfolyam után indítsák be az esti faipari mérnökképzést. A hivatalos szervek magukévá tették ezt a kezdeményezést és kb. 2¹/₂ évvel ezelőtt megkezdődött ez a tanfolyam 56 részvevővel. A legidősebb hallgatók most fejezik be a második évet és az elindult 56 főből ma a hivatalos létszám 20 fő. Az utána következő évfolyamé 24 fő. Láthatjuk, hogy a lemorzsolódás igen tekintélyes volt, több mint 50 százalék. Nincs tudomásom arról, hogy újabb előkészítő tanfolyamon foglalkoznának a következő évi első éves mérnökhallgatók előkészítésével. Értesülésem szerint a jelenlegi tervek alapján csak szakérettségizett hallgatókat vesznek fel. Ha ebből a szemszögből nézzük, akkor láthatjuk, hogy a mostani hallgatók legkorábban 2 év múlva lesznek faipari mérnökök, de a további lemorzsolódásra számítva, valószínűleg a végzetek száma nem lesz több 15 főnél.

A befejezés ideje a második ötéves terv első esztendejére esik és ez a szám egyáltalában nincs arányban a megoldásra váró műszaki feladatok nagyságával. A hallgatókkal folytatott anketon azonban kiderült az is, hogy nincs biztosítva a hallgatók megfelelő szakmai képzése sem. Ez annál súlyosabb, mert nekünk nem akadémiai oklevelekre, hanem kiválóan képzett mérnökökre van szükségünk. A jelenlegi másodéves hallgatók még semmit sem tudnak a 3—4-ik évben meginduló szakmai tárgyról, mit is fognak tanulni és milyen könyvekből. A Faipari Tudományos Egyesület Oktatási Bizottsága, amely e tankönyvek megírására javaslatot tett és szakmai előadók ajánlott, szintén nincs tájékoztatva erről a kérdéssel, de nincs tudomásunk arról sem, hogy más faipari szakember kapott volna megbízást jegyzetek, könyvek megírására vagy előadására. Jogosan felvetődik az a kérdés, hogy az 1953—54-es tanévben milyen lesz a szakmai színvonal, ha jelen pillanatban sem előadó, sem jegyzet, sem tankönyv nincsen. A hallgatók hivatali beosztásával és azok műszaki fejlődésével senki sem törődik. A faipar egyes szektorai különböző minisztériumok illetékessége alá tartoznak, ezért egységes irányítás hiányában a szórványos érdeklődés, nevelés szempontjából nem megfelelő.

Az ÁGEM felmérve a saját területén jelentkező szükségleteket a Fűrész- és Lemezipari Igazgatóság hozzácsatolásának figyelembevételével, továbbá megállapítva, hogy a soproni erdőmérnöki kar által neveit mérnökök elhelyezése kevés erdőállományunk miatt nincs biztosítva, kidolgoztatott egy tervezetet a Sopronban beinduló nappali tagozatra. Nem vitás, hogy a nappali tagozatnak számos előnye van az esti tagozat felett, mind tanítás, mind

egyéb szempontok miatt (több tanulási idő, rajzolás lehetősége, stb.), ezért ezt a kezdeményezést a más minisztériumokhoz tartozó faipari szektorok is elvileg szívesen üdvözölték, csak a megoldást nem tekintjük helyesnek.

A feldolgozó ipar mérnökei és vezető szakemberei egyöntetűen megegyeztek abban, hogy a faipar részére gépészmérnöki alapképzettségű **faipari mérnök kell**. Alátámasztja ezt az is, hogy az ipari üzemeink fokozott gépesítésével, szárítóberendezések létesítésével, az egyedi gépmeghajtásra való áttéréssel, az üzemek villamosításával mindinkább olyan mérnökre van szükség a második ötéves tervben, aki szilárd gépészeti alapismerettel bír és jól ismeri a fát, mint anyagot, annak tulajdonságait, megmunkálhatóságát, stb. Ezt a tudást és ismeretet várjuk el az új faipari mérnöktől.

Az ilyenirányú képzést jobban látjuk biztosított-nak a Budapesti Műszaki Egyetem gépészmérnöki karán, mint Sopronban az erdőmérnöki karon. A feldolgozó ipar mérnökei szerint, a jelenlegi budapesti Műszaki Egyetemen két kerettanszék felállításával ez a kérdés megoldható. Ezek a kerettanszék-ek látnák el egyben az esti faipari mérnökképzés irányítását és előadói karát.

Az Akadémia faipari bizottságának legutolsó ülésén ez a két álláspont került szembe egymással, ahol az ÁGEM kiküldöttei Sopron mellett kardoskodtak, a tanítási programot főként az Erdészeti Akadémia jelenlegi tanmenete alapján építették fel, figyelembevéve a kutatóintézeteknek a kémiai képzés felé való törekvését. Az értekezleten megjelent a Felsőoktatási Minisztérium képviselője, aki bejelentette mint eldöntött tény, hogy a faipari mérnökképzés Sopronban indul be, mert Budapesten a szükséges beruházási keret hiányzik.

Az az érzésünk, hogy megint olyan megszkott, felületes, a problémák mélyébe be nem hatoló intézkedéssel állunk szemben, mint amilyent az utóbbi időben a faipar terén elég sokszor tapasztaltunk.

Sajnos úgy látszik a faiparnak szétszórtsága miatt (több minisztérium alá tartozik) nincs meg a kellő súlya az egyes fórumok felé, sőt a különböző iparágakban levő fás szakembereket is a minisztériumi érdekek egyre jobban eltávolítja a faipar jövőjének egységes kialakításától.

Az akadémiai ülés keserű tapasztalatai számos mérnökünkben és technikusunkban vetette fel a gondolatot: **egységesíteni a faipart egy minisztériumba, önállóan vagy külön miniszterhelyettes vezetésével, ahol a faipar problémáit fás szakemberek intéznék, ami elősegítené és meggyorsítaná a korszerű faipar kialakítását.** Utalok itt arra, hogy a Szovjetunióban is külön minisztériuma van a faiparnak, bár tudom, nem teljesen megfelelő a hasonlat, mert ott mások a fagazdasági adottságok.

Rá kell mutatnunk, hogy a FATE Oktatási Bizottsága volt az, amely felfigyelt az esti mérnökképzés terén észlelhető hiányosságokra és felhívta az illetékesek figyelmét erre. Bízunk Erdey-Gruz Tibor miniszter elvtárs ígéretében, aki gyökeres vál-

tozást ígért a faipar felső oktatásában. Igérete szerint a közeljövőben egy adjunktusi vagy docensi beosztásban levő mérnök kerül a mérnökképzés ügyeinek intézésére, aki reméljük — bár személyileg döntés tudomásunk szerint még nincs — kézbeveszi a tagozat ügyét.

A nappali tagozat ügyében az említett akadémiai ülés szótöbbséggel úgy döntött az oktatási minisztériumi küldött bejelentése után, hogy a Soproni Erdészeti Akadémia dolgozzon ki új tantervet, gépészeti alapképzettségű faipari mérnökhallgatók részére.

A Mérnöki Továbbképző Intézet faipari tanfolyama

Két évvel ezelőtt indult meg a FATE Oktatási Bizottságának javaslatára a faipari mérnöktovábbképző tanfolyam. A két év tapasztalata azt mutatja, hogy a Mérnöki Továbbképző Intézet ezen a téren igen jó munkát végzett. A FATE Oktatási Bizottságának javaslatai alapján megszervezte az előadásokat, biztosította az adminisztrációs és technikai feltételeket (pl. vetítógép), állandóan figyelemmel kísérte az előadások színvonalát, amelyeket gondosan lektorált jegyzetek alakjában jelentetett meg és ezáltal módot nyújtott arra, hogy szegényes műszaki irodalmunkat kibővíthessük.

Kétségtelenül meg kell állapítanunk, hogy a faipari mérnöktovábbképző jelentős szerepet visz a szovjet élenjáró módszerek és tapasztalatok elterjesztésében és a faipari szakmai műszaki színvonal emelésében. Természetesen vannak hiányosságok, ezekről azonban a számok tükrében óhajtók beszélni.

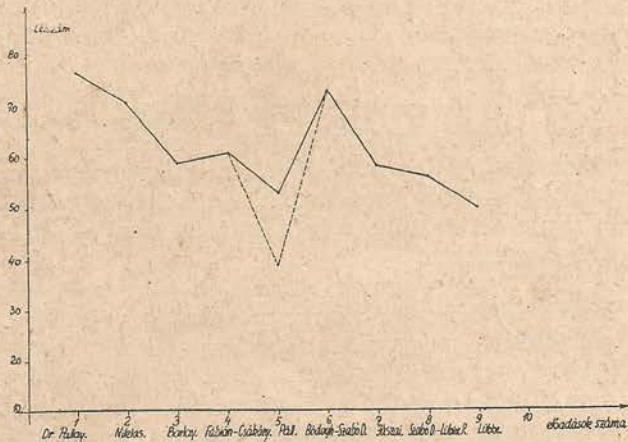
Az 1952—53. tanévre 52 vállalattól 25 mérnök és 111 technikus jelentkezett. A vállalatok öt minisztérium fennhatósága alá tartoztak. Időközben visszalépett 16 fő, vagyis a tanfolyam hivatalos állományi létszáma 14 mérnök és 106 technikus volt. Ezek közül minden előadást felvett 11 mérnök és 69 technikus. A fenti számot lehet a tanfolyam állandó létszámának tekinteni, mert minden előadáson előfordult igazolt hiányzás is, amit többé-kevésbé a szakosított hallgatók egyenlítették ki. A további statisztika alapjául 80 főt vettem, mint állandó létszámot. A jelen cikk megírásáig 9 előadás adatai álltak rendelkezésemre, ezért azokat tudtam csak feldolgozni. Ezek a következők:

1. 30 előadáson részt vett 1887 hallgató, az előadások átlagos látogatottsága 79 százalékos volt a minden előadást felvett 80 hallgatóhoz viszonyítva. Ez a szám mutatja azt az erkölcsi sikert, amit a műszaki dolgozóink részére jelentettek az előadások.
2. A legmagasabb létszám az első előadáson megjelent 84 fő volt. A legmagasabb átlag látogatottsági létszámmal az első előadássorozatot (dr. Pallay-féle előadás) tartottuk, utána Bódogh-Szabó Dénes (73 fő) és Niklas-előadás következett (71 fő) (2. ábra).
3. 1. ábrán láthatjuk a tanfolyam látogatottságát előadásonként. Azt tapasztalhatjuk, hogy az egyes előadássorozatoknál a kezdő előadás lét-

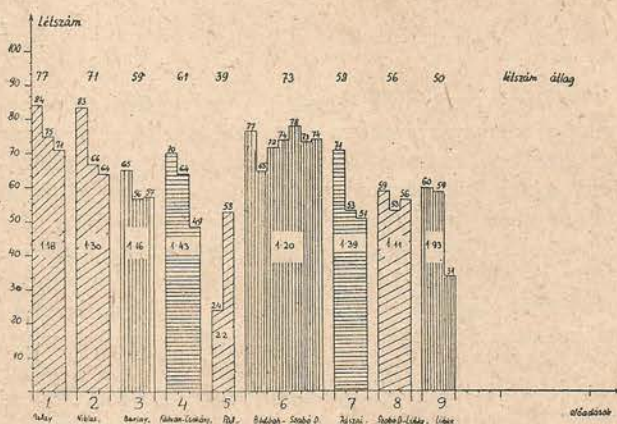
száma volt a legnagyobb és aztán fokozatosan csökkent. Két kivétel volt ez alól:

- a) Pál-féle előadás (5. sz.), ahol az első előadás rendezvényekkel esett össze, éppen ezért a 2. ábrán a következő előadás létszámával vettük figyelembe, mert ez a reális szám.
- b) A Bódogh Szabó Dénes-féle előadássorozat (6. sz.), ahol a létszám az előadássorozat közben emelkedett, ami a téma iránti érdeklődésre mutat.

Általában jó előadássorozatnak tartjuk azt, ahol a létszám aránylag egyenletes volt, mert az előadásokon megjelentek száma nem ingadozott. Erre vonatkozólag kidolgoztam egy úgynevezett



1. ábra



2. ábra

létszám-ingadozási mutatót. A létszám-ingadozási mutatót adja az előadássorozatban megjelent legtöbb hallgató és legkevesebb hallgató viszony-száma. Pl. a dr. Pállay-féle előadássorozatban, amely 3 előadásból állott, a megjelent hallgatók legmagasabb száma 84 volt, a legkevesebb 71, a létszám-ingadozási mutató $84/71 = 1.18$. A létszám-ingadozási mutató alapján láthatjuk, az 1. ábrából, hogy a legegyszerűsebb előadás a Szabó Dénes—Lübke Roland előadássorozat volt, a mutató 1.11, utána Barlay Ervin és dr. Pállay Nándor előadásai következnek. A látogatottságból még azt a következtetést is levonhatjuk, hogy általánosságban nem helyes az előadásokat 8—9 hónapról tovább tervezni, mert a bekövetkező nyári időszakok a hallgatóságot, illetve számát kedvezőtlenül befolyásolja.

- 4. Az előadások tartalmára vonatkozólag megállapíthatjuk, hogy azoknak az előadásoknak volt a legnagyobb sikerük, amelyek alapvető faipari kérdéseket tárgyaltak (dr. Pállay Nándor előadásai) vagy olyan üzemi gyakorlatban hasznosítható új módszereket ismertettek a hallgatókkal, amelyeket az üzemvezetésben és gyakorlati életben közvetlenül felhasználni tudtak. (Bódogh-Szabó Dénes-féle előadássorozat.)

Ezen a téren törekednünk kell, hogy az előadások közé minél több olyan előadást vegyen fel a Mérnöki Továbbképző Intézet, amely a hallgatók ezirányú igényeit kielégíti.

Általában véve a tanfolyamokon állandóan visszatér az előadások szakosítása, ami azt jelenti, hogy a jelenlegi hallgatóságot 3 vagy 4 témakör között kellene megosztani iparági szinten. Az 1951—52-es tanévben végzett ezirányú kísérleteink nem váltak be, mert egyes előadásokon oly kevés hallgató jelent meg, hogy az előadók vonakodtak gondosan előkészített előadásaikat ilyen kevés számú hallgató előtt megtartani. A jövő perspektívájában azonban ismételten felvetődik a szakosítás gondolata. Egyéni véleményem az, hogy az új faipari mérnökök megjelenése után feltétlenül sor kerül a Mérnöki

Továbbképző Intézet faipari tanfolyamának szakosítására is, azonban 1953—54., sőt az 1954—55. tanévben ezt a kérdést nem tartom időszerűnek. Javaslatom az, hogy a mérnöktovábbképző tanfolyamának első hat hónapjában (tehát október 1-től április 1-ig) feltétlenül az egész faipart egyformán érintő műszaki kérdésekről tartsunk továbbképző előadásokat állandóan növekvő színvonalal, míg a hátralévő hónapokban (április—május) kerüljenek sorra az egyes szakosított témák. Ezen javaslat megvalósításával könnyen elérhetjük, hogy a szakosított témákra esetleg másirányú érdeklődők is megjelennek, tehát az illető iparág az előadás meghallgatását kiszélesítheti és nem zavarja a hallgatók állandó folyamatos megjelenését az előadásokon. Tudott dolog ugyanis, hogy a rendszertelen megjelenés (egyik héten van előadás, a másikon nincs) igen könnyen nagyobb lemorzsolódást idézhet elő. Jól bevált az a rendszer, amely hozzászoktatta a hallgatókat, hogy a hét meghatározott napján tartják a szakoktatási előadásokat. A hallgatók nagy része kötelességének érezte, hogy ezeken megjelenjen. Az előadások megszervezése terén az igazgatóságok személyzeti és műszaki osztályainak a feladata az, hogy gondoskodjanak a minél szélesebbkörű beiratkozási lehetőségekről, a megjelenések időközi ellenőrzéséről, hogy ezáltal is alá tudjuk támasztani műszaki kádereink továbbképzését és az ok-

tatás fontosságát. Vállalataink igazgatói ezen a téren még nem számolták fel azokat a lazaságokat, amelyeket különösen a felsőoktatással szemben tanúsítanak. Nem érdeklődnek a mérnöktovábbképző programja és abból üzemünkben megvalósítható tanítási értékek után. Meg vagyok győződve, hogy az ilyenirányú érdeklődés jelentős mértékben fokozza részben az előadások látogatottságát, részben az ott megismeretek gyakorlati életben való megvalósítását. Ezen a helyen elég példa is áll rendelkezésünkre, kü-

lönösen a műszerezettség, a szárítás és a folyamatos gyártás bevezetése terén.

A jelen cikkben rá akartam mutatni felsőoktatásunk eddigi tapasztalataira és hiányosságaira. Kérem az olvasókat, a Faipar hasábjain minél többen szóljanak ehhez a kérdéshez. Úgy érzem, hasznos szolgálatot tehetünk faiparunknak a műszaki káderek fejlesztése terén és ezzel segítséget nyújtunk az ötéves terv, sőt ezen túlmenően a második ötéves terv műszaki feladatainak megoldásához.

Az óriás thuja (*Thuja gigantea*) műszaki használhatósága

PALLAY NÁNDOR dr. egyetemi tanár

Hazai parkjaink gazdag, változatos növényvilága már sok esetben tett szolgálatot a magyar erdészetnek, útmutatást nyújtott nem egy alkalommal egyes különleges, nálunk ismeretlen, külföldi származású fafaj telepítésére. Nem tévedünk, ha a parkokat úgy fogjuk fel, mint megannyi kísérleti telepet, amelyek hivatása nem csupán az ember esztétikai igényeinek kielégítése, hanem komoly és hasznos feladatot is teljesítenek, megismertettek bennünket számos olyan növényfajtaival, amelyeket eddig csak hallomásból vagy leírásból ismerünk. Tagadhatatlan, hogy a parkok szolgáltatójaként az első tapasztalati adatokat a nálunk nem honos, külföldi fajokról, azok telepítési módjáról, fejlődéséről, amelynek alapján következtetést tudunk levonni a kérdéses fajok jövőjére is.

Merő véletlen, hogy a sok külföldi fajból éppen a *Thuja gigantea* (*Thuja plicata*) tulajdonságaival foglalkozom. A Szombathely melletti híres kámoni parkot kezelő erdőgazdaság még 1948-ban egy mintadarabot bocsátott rendelkezésemre azzal, hogy állapítsam meg a kérdéses faj műszaki használhatóságát. Az irodalomból már jól ismerjük ezt a fajt, sokat olvastunk annak hatalmas méreteiről, fájának kiváló tulajdonságairól s így érthető örömmel fogadtam a kínálkozó lehetőséget, hogy a hazai termőhelyen nőtt *Thuja gigantea* egy példányát vizsgálat alá vegyem.

A *Thuja plicata* rövid ismertetése.

Az óriás thuja (*Thuja gigantea* vagy *plicata*) a fenyőfélék (*Coniferae*) rendjébe és a ciprusfélék (*Cupressaceae*) családjába tartozik. Hazája az Egyesült Államok nyugati része, a Sziklás-hegységtől Kalifornián át a Csendes-óceánig, tehát a 45—55 szélességi fokok közé esik elterjedése, de fellelhető a Kolumbia folyó völgyében is és általában Észak-Amerika nyugati részén mindenütt, ahol a bővizű hegyi folyók közelsége révén buja fejlődéséhez elegendő talaj- és légköri nedvesség áll rendelkezésére. Talaj tekintetében igényes, megkívánja a jobbminőségű, üde, homokos agyag vagy agyagos homoktalajokat, de viszont kerüli a kötött, nedves termőhelyeket. Eredeti termőhelyén, meg-

felelő talaj- és csapadékviszonyok mellett, buja fejlődése folytán rendkívül nagy méreteket ér el: magassága gyakran 30—60 m és mellmagassági átmérője 3—4 m. Ezzel szemben a keleti fajrokon, a *Thuja occidentalis* még hazájában sem nő 20 m-nél magasabba.

A *Thuja gigantea* eleinte, 6—7 éves koráig lassan fejlődik, de azután növekedése rendkívüli mértékben meggyorsul és ezt a fejlődési erélyét sokáig megtartja. Habitusa: szép, karcsú, piramisalakú. Törzse a gyökfőnél erősen kiszélesedő, kérge barna vagy fahéj-vörösszínű, széles, pikkelyformájú sávokban hasadozott.

Fája Hollendonner szerint (Hollendonner: A fenyőfélék fájának összehasonlító szövettana) szürkés vagy vörösesbarna, amelyet keskeny, kb. 3 cm-es szíjács vesz körül. Geyer (Geyer: Die Holzarten, 1939, 222. oldal) a gesztjét szürkésbarnának írja le, amely sajátosan erős, de kellemes illatú. A fa minőségét illetően azonban minden szakíró egyöntetűen megállapítja, hogy bár könnyű fáról van szó, mégis igen értékes, mert tartós és szívós fát szolgáltat. Térfogatsúlya az irodalmi adatok szerint 0,38 g/cm³ (Geyer szerint). Használhatósági köre igen kiterjedt, úgyszólván a fa minden része felhasználható: kérgét és gyökerét gyékénynek, kosárnak használják, az eredeti termőhelyén a bennszülött indiánok kérgéből csónakot (kanoe) készítenek, amiért is kanoe-cédrusnak is nevezik. Szívóssága és tartóssága miatt igen keresett az épületasztalos iparban, vízi építkezéseknél, készítenek belőle vasúti talpfákat, jó hasadóképessége miatt zsindelek készítésére is igen alkalmas, használják száraz anyagok számára hordóknak, puhasága és könnyű faraghatósága miatt kiváló ceruzafa. Mivel fája jól fényezhető és színében hagyva is jól mutat, bútorkészítésre is használják.

A *Thuja gigantea* fájára és használhatóságára vonatkozó irodalmi adatok birtokában természetesen még fokozottabb érdeklődéssel fogtam a kámoni parkban nőtt példány vizsgálatához.

Hazájában a *Thuja gigantea* kb. 70 éves korában éri el teljes nagyságát és a tapasztalatok szerint már 100 éves korban fűrészre érett. A növeke-

dés mértéke 100 éven felül már mérsékeltebb és 200—250 év után erősen visszaesik. Állítólag találunk olyan törzseket is, amelyeken 1000-nél több évgyűrű volt megolvasható. A túlérett, túltartott fák belső korhadása általános jelenség. A kámoni példány korát illetőleg, a megolvasott 60—64 év nem egészen pontos, mert a bél körüli rész már nem volt teljesen egészséges és így az évgyűrűk leolvasása is bizonytalan.

Vizsgálati eredmények.

A vizsgálatra beküldött példány műszaki tulajdonságainak megállapítása során foglalkoztunk a térfogatsúly, összeaszás nagyságának megállapításával, továbbá vizsgáltuk nyomó-, húzó-, hajlítós és nyírószilárdságát és keménységét. A vizsgálati eredmények ismertetésénél természetesen nem térünk ki a részletkérdésekre, hanem csak a végső eredményeket kívánjuk tárgyalni, összehasonlítva irodalmi adatokkal és a hazai termőhelyeken nőtt s térfogatsúly tekintetében azonos értékű fenyőfajták szilárdsági jellemzőivel.

Összeaszás-vizsgálatok. Az ipari használhatóságok tekintetében rendkívül fontos az összeaszás vagy másképpen zsugorodás mértékének megállapítása. Vizsgálatainkat két irányban folytattuk le, egyrészt az elméleti hű- és sugárirányú összeaszás megállapítására, másrészt pedig a gyakorlati zsugorodás mértékének meghatározására. Az elméleti, vonalas irányú méretek összeaszási százaléka (hű-, sugár-rostirány) a körkeresztmetszetű törzsdarab zsugorodási tulajdonságaira adnak felvilágosítást, míg a gyakorlati összeaszási százalékok a feldolgozott ipari fa vonalas méreteinek összeaszását mutatják (negyedfába írható legnagyobb négyzet).

Elméleti zsugorodási százalékok és térfogatsúly adatok:

Az elméleti vonalas összeaszási százalékok nagysága nedves állapottól ($Q = 46,1\%$) abszolút szárazsáig: hűirányban $4,3\%$, sugárirányban $2,1\%$, rostirányban $0,33\%$, ennek megfelelően a térfogati zsugorodás értéke: $6,62\%$. Térfogatsúlya légszáraz állapotban ($Q = 15\%$ víztartalom mellett): $\gamma_{15} = 0,420 \text{ g/cm}^3$, abszolút száraz állapotban: $\gamma_0 = 0,383 \text{ g/cm}^3$.

Gyakorlati zsugorodási százalékok és térfogatsúly adatok:

A gyakorlati, vonalas összeaszási százalékok nagysága nedves állapottól ($Q = 48,7\%$) abszolút szárazsáig: hűirányban $3,6\%$, sugárirányban $2,5\%$, rostirányban $0,17\%$, térfogatban $6,17\%$. A térfogatsúly értéke abszolút száraz állapotban: $\gamma_0 = 0,359 \text{ g/cm}^3$, légszáraz állapotban: $\gamma_{15} = 0,395 \text{ g/cm}^3$.

Végeredményben megállapíthatjuk, hogy az elméleti és gyakorlati zsugorodási százalékok között lényeges különbség nincs, ellenben a térfogatsú-

lyok tekintetében már feltűnő a differencia, az elméleti vizsgálatoknál absz. száraz állapotban $0,383 \text{ g/cm}^3$, a gyakorlati vizsgálatoknál ellenben $0,359 \text{ g/cm}^3$. Az eltérés a próbatetek formájából származik. Nyilvánvaló, hogy az elméleti vizsgálatokhoz használt próbatetek ($1/8$ vagy $1/16$ -od kör-cikk) olyan arányban foglalják magukban a szöveti részeket, ahogyan az a törzskeretszmetben van, tehát a törzs térfogatsúlyát csak ilyen formájú próbatetekkel lehet meghatározni. A gyakorlati vizsgálatok próbatestjei már nem tükrözik vissza a törzs szöveti felépítését, nyilvánvaló, hogy a velük meghatározott térfogatsúly is csak a törzsből kialakított ipari készítményekre vonatkozik.

A vizsgálati eredmények összehasonlítása az irodalmi adatokkal:

Kollmann adatai szerint az eredeti termőhelyen nőtt *Thuja gigantea* térfogatsúlya absz. száraz állapotban: $\gamma_0 = 0,330 \text{ g/cm}^3$, légszárazon $0,380 \text{ g/cm}^3$. Zsugorodása nedves állapottól absz. száraz állapotig: hűirányban $5,0\%$, sugárirányban $2,4\%$, rostirányban $0,2\%$, térfogatban $7,7\%$.

A közölt adatok bizonyítják, hogy a hazai termőhelyen nőtt óriás thuja kisebb mértékben »dolgozik«, azaz kisebb az összeaszása és dagadása. Térfogatsúly tekintetében határozottan megállapítható, hogy a kámoni parkban nőtt *Thuja gigantea* súlyosabb fát szolgáltat, bár az eltérés gyakorlati szempontból nem nagy. Az összehasonlításnál azonban meggondolandó, hogy a hazai adatok csak egy törzsre vonatkoznak, míg az irodalmi adatok minden bizonnyal számos törzs vizsgálatából adódtak.

Nyomószilárdság. A nyomószilárdsági vizsgálatokat a rostokkal parallel és a rostokra merőleges irányú terhelésekkel hajtottuk végre. A vizsgálati eredmények a rostokkal parallel irányú terhelésnél (átlagos évgyűrűszélesség $0,37 \text{ cm}$), $\gamma_{15} = 0,426 \text{ g/cm}^3$, légszáraz állapotú térfogatsúly mellett $\sigma_{||} = 270 \text{ kg/cm}^2$.

A rostokra merőleges irányú terhelésnél, légszáraz állapotban (átlagos évgyűrűszélesség $0,32 \text{ cm}$): $\sigma_{\perp} = 58 \text{ kg/cm}^2$.

Szakirodalmi adatok szerint a *Thuja gigantea* nyomószilárdsága (Kollmann: Technologie des Holzes, I. táblázat) $\gamma_{15} = 0,37 \text{ g/cm}^3$, légszáraz állapotú térfogatsúly mellett, a rostokkal parallel irányú terhelésnél: $\sigma_{||} = 290 \text{ kg/cm}^2$; az összeroppanási határ, vagy keresztirányú nyomószilárdság (a rostokra merőleges irányú terhelés): $\sigma = 36 \text{ kg/cm}^2$.

Térfogatsúly tekintetében a *Thuja gigantea*-hoz hasonló hazai termőhelyről származó *Pinus strobus* (simafenyő) műszaki jellemzői: légszáraz állapotú térfogatsúly: $\gamma_{15} = 0,40 \text{ g/cm}^3$, rostokkal parallel irányú nyomószilárdság: $\sigma_{||} = 280 \text{ kg/cm}^2$, rostokra merőleges irányú nyomószilárdság: $\sigma_{\perp} = 32 \text{ kg/cm}^2$.

Az irodalmi adatokkal történt összehasonlítás-

ból kitűnik, hogy a hazai óriás thuja nagyobb térfogatsúly mellett is valamivel kisebb nyomószilárdsággal rendelkezik a rostokkal parallel irányú terhelésnél. A rostokra merőleges irányú terhelésnél a hazai vizsgálat magasabb eredményt szolgáltat ugyan, de ez nem tekinthető előnynek, mert az eltérés származhat a vizsgálatnál követett módszerből is (t. i. az összeroppanási határ meghatározása meglehetősen nehéz).

A simafenyő adataival való összehasonlítás szerint, térfogatsúly és nyomószilárdság tekintetében a két faj között lényeges eltérés nincs.

Húzószilárdság. A vizsgálathoz felhasznált próbatetek törésig menő húzószilárdsága, $s = 0,34$ cm-es átlagos évgyűrűszélesség mellett légszáraz állapotban; a rostokkal parallel irányú terhelésnél: $\sigma_{hu} = 354 \text{ kg/cm}^2$.

Szakirodalmi adatok szerint a *Thuja gigantea* húzószilárdsága a rostokkal parallel irányú terhelésnél, $Q = 9,0\%$ víztartalom mellett: $\sigma_{hu} = 500 \text{ kg/cm}^2$, az irodalmi adat átszámítva légszáraz állapotra: 410 kg/cm^2 .

A *Pinus strobus* húzószilárdsága pedig ugyan csak légszáraz állapotban, irodalmi adatok alapján: $\sigma_{hu} = 800 \text{ kg/cm}^2$.

Végeredményben tehát a hazai óriás thuja húzószilárdsági értéke alacsonyabb, mint az irodalmi adat, és messze mögötte marad a simafenyő húzószilárdságának.

Hajlítószilárdság, hajlítórugalmasság. A hajlítószilárdsági vizsgálat részleteredményeit összefoglalva megállapíthatjuk, hogy a vizsgált próbatetek átlagában, $s = 0,31$ cm-es átlagos évgyűrűszélesség mellett, légszáraz állapotra átszámítva; $0,436 \text{ g/cm}^3$ -es térfogatsúlynál: $\sigma_{hajl} = 570 \text{ kg/cm}^2$, a hajlítórugalmassági modulus pedig: $E = 89.000 \text{ kg/cm}^2$.

Az irodalmi adatok szerint a *Thuja gigantea* légszáraz állapotú hajlítószilárdsága, $0,370 \text{ g/cm}^3$ -es légszáraz térfogatsúly mellett $\sigma_{hajl} = 480 \text{ kg/cm}^2$ és a rugalmassági modulus: $E = 74.000 \text{ kg/cm}^2$.

A *Pinus strobus* szilárdsági értékei hajlítói igénybevételnél; hajlítószilárdság: $\sigma_{hajl} = 540 \text{ kg/cm}^2$ és a rugalmassági modulus nagysága: $E = 85.000 \text{ kg/cm}^2$.

Nyírószilárdság. A nyírószilárdsági vizsgálat eredményei inkább csak tájékoztató adatnak tekinthetők, mert csak néhány próbatest áll rendelkezésünkre. Ennek eredményeképpen a nyírószilárdság értéke a rostokkal párhuzamos irányban és az évgyűrűkhöz képest merőleges irányú terhelésnél, légszáraz állapotban: $\sigma_{nyi} = 35 \text{ kg/cm}^2$, s az évgyűrűkhöz képest érintőleges irányú támadásnál: $\sigma_{nyi} = 33 \text{ kg/cm}^2$. Ezzel szemben az eredeti termőhelyen nőtt *Thuja gigantea* nyírószilárdsága légszáraz állapotban: $\sigma_{nyi} = 55 \text{ kg/cm}^2$, a *Pinus strobus* nyírószilárdsága pedig, ugyancsak a rostokkal parallel irányban és légszárazon: $\sigma_{nyi} = 55 \text{ kg/cm}^2$.

Brinell-keménység. A keménységi vizsgálatok során csak a bütümentszet keménységét állapítottuk meg. A vizsgálathoz felhasznált próbatetek átlagos, légszáraz állapotú térfogatsúlya $0,416 \text{ g/cm}^3$ és en-

nek megfelelően a bütükeménysége: $H_B = 2,97 \text{ kg/mm}^2$ (légszáraz állapotban).

Ezzel szemben a *Thuja gigantea* bütükeménysége, a hivatkozott szakirodalmi adatok szerint (Kollmann), $0,370 \text{ g/cm}^3$ -es légszáraz térfogatsúly mellett: $H_B = 2,5 \text{ kg/mm}^2$.

A *Thuja gigantea* fájának összehasonlítása a hazai származású lucfenyővel

Ugy hiszem, nem lesz érdektelen, ha összehasonlítást végzünk a kámoni thuja-példány műszaki tulajdonságai és a hazánkban szintén nem honos lucfenyő tulajdonságai között. A lucfenyőre vonatkozó adatok hazai származásúak (Kőszeg, Sopron, Miskolc, Ugod, Zirc, Farkasgyepű, Nagyvásony), részben saját, részben Török vizsgálatának eredményei. Az összehasonlítást csak a fontosabb szilárdsági igénybevételekre és a térfogatsúlyra kívánom megadni:

Fafaj	Légszáraz áll. térfogatsúly	Rostokkal párhuz. ir. nyomoszil.	Hajlítószilárdság	Hajlítórug. modulusz
	légszáraz állapotban			
	g/cm ³	kg/cm ²	kg/cm ²	kg/cm ²
Óriás thuja	0,420	270	570	89,000
Lucfenyő	0,412	307	545	84,000

Az eredmények kiértékelése

A vizsgálatok eredményeinek összefoglalása képpen megállapíthatjuk a közölt irodalmi adatokkal való összehasonlítás alapján, hogy a *Thuja gigantea* az eredeti termőhelyén jóval könnyebb fát szolgáltat, de ugyanakkor alacsonyabb térfogatsúlya mellett is szilárdsági tulajdonságai kedvezőbbek, bár feltűnő nagy különbség az egyetlen magyarországi példány adatai és az átlagos irodalmi adatok között nincs. Előnyös tulajdonsága a hazai óriás thujának alacsony zsugorodása: nedves állapottól absz. szárazságig az elméleti és gyakorlati vizsgálatok átlagában térfogatirányban 6,4 százalék és a Kollmann-féle irodalmi adat szerint 7,7 százalék. Keménységét illetően (Brinell-keménység) szintén lényegtelen a különbség: a hazai adat szerint légszáraz állapotban $3,0 \text{ kg/mm}^2$, az irodalmi adat szerint $2,5 \text{ kg/mm}^2$. Ez a különbség adódik az eltérő térfogatsúlyból. A hazai lucfenyőkkel végzett összehasonlítás bizonyítja, hogy a fontosabb szilárdsági tulajdonságok tekintetében a két faj között alig van különbség és ugyanez áll a térfogatsúlyra is.

Mielőtt befejezném a vizsgálat ismertetését, szeretném felhívni a szakkörök figyelmét a *Thuja gigantea* ipari jelentőségére. Már rámutattam arra, hogy Geyer szerint a kérdéses faj használhatósága igen sokoldalú és többi között a maga hazájában kiváló ceruzafát szolgáltat, részben azért, mert puha, jól faragható, másrészt pedig azért, mert alacsony összeaszásánál fogva nem kell tartani attól, hogy a belőle készített ceruza elgörbül, tehát fája nem vetemedik. A fentiekben közölt zsugorodási százalékokból következik, hogy a nedves állapotból lég-

szárazságig ($Q = 15\%$) terjedő térfogati összeaszása a hazai példánynál is csak 3,2 százalék, ez olyan csekély mértékű »dolgozást« jelent, hogy gyakorlatilag nem kell tartani a grafitból elgörbülésétől. A gyengébb minőségű ceruzák gyártására van alkalmas fafajunk, ilyenek pl. a hárs (különösen az ezüsthárs) és az éger, azonban a finomabb készítmények számára nem rendelkezünk megfelelő fával. Néhány évvel ezelőtt kísérletek történtek a hazai termőhelyeken nőtt mocsár ciprus (*Taxodium distichum*) fájának ceruzának való felhasználására. A *Taxodium* fája szintén puha és jól faragható, azonban még sem vált be, mert fája feltűnően erősen »dolgozik«. Az előadottak alapján, finomabb ceruzák készítésére a magam részéről a *Thuja gigantea*

fáját hozom javaslatba. Javaslatom csak a jövő szempontjából jöhet tekintetbe, mert pillanatnyilag, ha az ország különböző parkjaiban fellelhető is egy-két példány, az természetesen a feldolgozás számára nem jöhet tekintetbe, tehát csakis telepítéssel lehetne a jövő számára a kérdést megoldani. A kámoni parkban meglévő példányok magtermése jó és igen eredményesen nevelhető.

A volt Vas-megyei Erdőgazdasági Egyesülés máris lelkesen felkarolta a *Thuja gigantea* telepítésének ügyét, évről évre növelik csemetekészletüket s ma már 100.000-t meghaladó 1—4 éves csemetéjük van. Távolabbi céljuk a *Thuja gigantea* alkalmazása, nem csak az erdősítéseknel, hanem az erdőszégyelyezésekhez is.

A folyamatos faanyagellátás

LONKAI JÁNOS

Népgazdaságunk egyre nagyobb mennyiségű fát használ fel. Így a fa alapvetően fontos alapanyaga az építőiparnak, a közlekedésnek, a bányászatnak, a bútorigarnak és még egész sor más iparágaknak.

Faanyagszükségletünk a második ötéves terv folyamán még tovább emelkedik. Ez az emelkedés is — majdnem teljes egészében — az importnál fog jelentkezni. Ennek oka egyrészt az ország alacsony erdősültségi foka, másrészt erdeink leromlott állapota és kedvezőtlen összetétele, valamint a faipar technikai elmaradottsága.

A Szovjetunióban az összterületnek majdnem fele erdő. A népi demokráciák erdősültsége is jóval a 20 százalék felett van. Hazánk erdősültsége 12,6 százalék. A Szovjetunióban és a népi demokráciákban az erdők területének kb. 40—80 százaléka fenyő. A mi erdeinknek csupán 6 százalékát foglalják el a fenyők. A Szovjetunióban és a népi demokráciákban kedvező, nálunk kedvezőtlen a faállományok kormegoszlása.

Mindez a rendelkezésre álló faanyag gazdaságosabb feldolgozását és a hulladékanyagokat feldolgozó farost- és forgácslemezipar megteremtését teszi szükségessé. E célkitűzések megvalósítása a fűrész- és lemezipar technikai elmaradottságát is megszüntetné, mert a jelentős hulladékbázisok kiknázása együtt jár a termelés koncentrációjával és a magasabbrendű szocialista technika alkalmazásával. Így válik népgazdaságunk szükségletévé a korszerű faipari üzemek felépítése.

Elengedhetetlenül szükséges, hogy a hazai faanyagbázis fokozatos kiszélesítésével növeljük a készrukihozatal lehetőségeit, fokozzuk az új gyártmányok és gyártási eljárások bevezetését, csökkentjük az importot és megteremtjük a fafeldolgozás és a fafelhasználás leggazdaságosabb alapjait.

E feladatok megvalósításában az egyik döntő lépés a folyamatos anyagellátás megteremtése. A fa feldolgozását és felhasználását csak abban az esetben tudjuk gazdaságosabbá és tervszerűbbé tenni,

ha az elosztás is gazdaságos és tervszerű s a minimális törzskészletek biztosításával a fának rendeltetésszerű felhasználása is lehetővé válik. A minimális törzskészleteket a folyamatos anyagellátás biztosítja.

Az anyagellátás folyamatosabbá tételének komoly előfeltételei vannak. Így többi között igen döntő az, hogy a faanyaggazdálkodásunk középpontjába a dialektikus szemléletet állítsuk. Amíg nem szakítunk azzal, hogy a fakitermelést, a fűrészártermelést, a bútorgyártást stb. elszigetelt és különálló termelési folyamatnak tekintjük, addig az évről évre jelentkező nehézségeket nem tudjuk leküzdeni. A faanyaggazdálkodás a fakitermeléstől a bútorgyártásig szervesen összefüggő, zárt egység. Ez az egység nem tagolható és nem osztható fel öncélú részfeladatokra.

Szükséges az is, hogy az egyes területeken dolgozó káderek szűk látókörét felszámoljuk. A fűrészipar dolgozói az összes nehézségek okát az erdészter rossz munkájában keresik. A bútorigipar dolgozói a fűrészipar rossz munkájában látják a tervszerűtlen anyagellátás okát. Így mindenki mást tesz felelőssé a nehézségekért. Pedig hibák mindhárom területen vannak. Így ezek kiküszöbölése is a legszorosabb együttműködést teszi szükségessé.

Az erdőgazdaság évről évre csak meghatározott mennyiségű faanyagot tud a népgazdaság rendelkezésére bocsátani. Ezt a kontingenst a minisztertanács állapítja meg. Ennél több fát nem tud adni az erdőgazdaság. A fakitermelési tervek meg nem engedett túlteljesítése a nép vagyónak elherdálását jelentené. Ezért kell tudatossá tennünk: a szocialista gazdaságban nemcsak a kitermelt fa, hanem a fát adó erdő is féltve őrzött érték.

A párt és a kormányzat nemcsak a tervszerű fakitermeléssel védi az erdőt. A Szovjetunió gazdag tapasztalatai alapján mi is megkezdjük az új erdők telepítését. Évente sokmillió forintot fordítunk a rontott erdők alátelépítésére és az új erdők létesítésére. Ez a hatalmas munka biztosítja, hogy hazánk

néhány évtized múlva már nem fog a fában legszegényebb országok közé tartozni. Ez a hatalmas erdősítési program teszi lehetővé természetátalakító terveink megvalósítását is.

I. Faanyaggyártásunk jelenlegi hibái

A folyamatos anyagellátás megteremtése az eddig elkövetett hibák feltárását teszi szükségessé. Ilyen hibák voltak:

a) Az erdőgazdaságnál

a népgazdaság biztosítható szükségleteinek ki nem elégítő felmérése,

a fakitermelési tervek és a szakszerűen és gazdaságosan biztosítható fanem-választékarányok közti összhang hiánya,

az importcsökkentés lehetőségeinek ki nem aknázása,

a fakitermelés helytelen negyedévi ütemezése, egyes területeken a szakszerűtlen hossztolás,

a gömbfa-szállítás egyenetlensége,

a minőségi alapon való gömbfa-szállítások hiánya;

b) fűrészekben és lemezgyárakban

a beérkező rönk fanem, méret és mennyiség szerinti osztályozásának elhanyagolása,

a rönkfogadási kapacitások bővítésének elmaradása,

a válogatott nyersanyagot igénylő cikkek előállításához szükséges faanyag felhasználása más célokra.

az anyagnormák betartásának elmulasztása,

a tervek minden áron való teljesítése érdekében termelés a szükségleteknek meg nem felelő méretekben,

a szakszerű gömbfavédelem és árukezelés (máglyázás) elmulasztása;

c) feldolgozó iparban

a gyártáshoz, vagy feldolgozáshoz szükséges fűrész- és lemezipari termékek specifikált évi igénylésének hiánya,

kisebb, vagy vékonyabb méretű alkatrészekhez, nagyobb, vagy vastagabb méretű alapanyag felhasználása,

a szükségesnél jobb, vagy rosszabb minőségű alapanyag felhasználása,

nem a tényleges szükségletekkel számoló nyersanyagelosztás,

a szárítókapacitások bővítésének elmaradása,

a szakszerűtlen alapanyagkezelés és tárolás.

E hibák kiküszöbölését már megkezdtük. Ez azonban nem elégséges. Ahhoz, hogy az anyagellátás területén döntő fordulat álljon be, további mélyreható változásokra van szükség.

II. Feladataink az erdőgazdaság területén

A kitermelésre kerülő faanyagok választékarányának megállapításánál elsősorban az erdőbecslési adatokat kell figyelembe venni. Ez azt jelenti, hogy

az arányok megállapításánál minden mechanikus munkát mellőzni kell. Csak így biztosítható, hogy faanyaggyártásunk felismert törvényeit helyesen tudjuk alkalmazni.

Az arányok megállapításánál a külkereskedelem importlehetőségeit is figyelembe kell venni. Ez abból adódik, hogy a gazdaságos választékolás és a deviza-megtakarítás között szoros összhang van. Az erdőgazdaság akkor végzi jól a választékolást, ha a deviza-megtakarítás is jelentős. A faimport lehetőségeivel is számoló erdőgazdasági tervező munka igen előnyös változásokat fog hozni. A szükségleteknek az importból és a belföldi forrásokból kiegyensúlyozott biztosítása ugyanis lehetővé fogja tenni a tervfigyelem megszilárdítását és a fakitermelés tervszerűbbé tételét is.

Második ötéves tervünk faipari feladatainak megvalósítása is szoros összhangban van az erdőgazdasággal. Ez a kapcsolat főleg abban nyilvánul meg, hogy a faipari üzemek fejlesztésénél a következő évtizedekben várható belföldi anyagforrásoknak is döntő szerepük van. Ezért a rendelkezésre álló nyersanyag és a szükséges ipari kapacitás közti összhangot feltétlenül biztosítanunk kell. Ez a kapcsolat azonban nemcsak mennyiségi összefüggés. Döntő jelentőségű annak felmérése is, hogy a következő években a rendelkezésre álló ipari fának mi lesz a választékaránya.

Jelentős feladat a fakitermelés helyes negyedévi ütemezése is. A fakitermelés időnyjellegét a minimumra kell csökkenteni. El kell érni, hogy a fakitermelést úgy ütemezzük, hogy az éves és azon belül a negyedéves értékesítési feladatok teljesítése zökkenőmentes legyen. Így a fakitermelés időnyjellegének csökkentése a következők felmérését teszi szükségessé:

van-e lehetőség arra, hogy a fakitermelési időnyt az eltérő adottságokkal rendelkező tájegységekre nézve külön-külön állapítsuk meg,

van-e lehetőség arra, hogy ott, ahol azt az erdőművelési szempontok és a favédelem megengedik, a fakitermelést a nyári hónapokban is fokozzuk.

A fejlett fahasználat-tervezés mellett a hossztolás szakszerűbbé tétele is fontos feladat. El kell érni, hogy a hossztolásban képzett szakmunkások száma legalább 20 százalékkal emelkedjék. Ennek eléréséért tájegységenként legalább egy-egy hosszoló tanfolyamot kell rendezni.

A faipari üzemek folyamatos anyagellátása elsősorban a tervszerű anyagmozgatástól függ. Lehetővé kell tenni, hogy az erdőgazdaságok a IV. és I. negyedévben kitermelt faanyagot légkésőbb április hó 30-ig, a II. negyedévben kitermelt faanyagot augusztus 30-ig, a III. negyedévben kitermelt faanyagot október 30-ig az erdőből ki tudják szállítani. Ennek eléréséért minden lehetőséget ki kell használni. Így a többi között:

biztosítani kell a saját fogategységek kapacitásának maximális kihasználását,

fokozni kell a fogategységek számát és kapacitását,

biztosítani kell a többfogatos munkamódszer elterjesztését,

fokozni kell a gépkocsik és vontatók idő- és teljesítménykihasználását,

el kell terjeszteni a fakitermelés átfutási idejét jelentős mértékben csökkentő új termelési módot (szálfában való termelés és közelítés),

fokozni kell a fakitermelésben a gépesítési fokot,

elő kell segíteni a fakitermelés összes műveleteinek gépesítését, az úgynevezett komplex gépesítést, fejleszteni kell az erdőgazdaságban a megfelelő feltárhálózatot,

bővíteni kell a közbenső és MÁV rakodók befogadóképességét,

biztosítani kell a vagonrakományok tervszerűségét (méret, fanem, minőség),

biztosítani kell a szállítási ütemterv betartását.

III. Feladataink a fűrész- és lemezipar területén

Biztosítani kell a beérkező rönk fanem, méret és minőség szerinti osztályozását és tárolását. A korszerű technológia alkalmazása és a termelés tervszerűbbé tétele így válik lehetővé. Ez a rönkterek befogadóképességének fokozását is megköveteli. Elengedhetetlenül szükséges ugyanis, hogy a tervszerű rönktéri munka a rönkszállítási csúcspont idején is biztosítva legyen. Ennek elérése a rönkterek befogadóképességének fokozásán túlmenően az alábbiakat teszi szükségessé:

az erdőgazdaságokkal kötött szállítási szerződésekben a naponta feladható vasúti kocsik számának pontos meghatározását,

A MÁV-al kötött iparvágány-szerződésekben a naponta beállítható vasúti kocsik maximális számának megállapítását,

az iparvágányok meghosszabbítását,

a minőségi alapon történő áruirányítási szolgálat megszervezését

és az anyagbeszerzési tervszámok összhangját a törzskészletekkel és a termelési feladatokkal.

Az anyagellátás tervszerűsége és folyamatossága egyéb módon is fokozható. Így igen döntő az, hogy az üzemek az év elejétől beérkező gömbfából állandóan kiválogassák és tartalékolják a válogatott anyagot igénylő cikkek előállításához szükséges nyersanyagot. A donga, furnír, vasúti talpfa stb. folyamatos és tervszerű termelése csak így biztosítható.

Döntő jelentősége van az anyagnormák betartásának is. El kell kerülni, hogy az üzemek a termelési tervek teljesítéséhez szükséges nyersanyagon kívül a törzskészletek egy részét is felhasználják. Ezt a tervfegyelem megszilárdítása és az anyagtakarékosság előmozdítása is megköveteli.

A bútorelécet a bútorgyárak állítják elő a fűrészüzemekről beszerzett deszkából és pallóból. Ez a bútorgyáraknál jelentős anyagpocsékolást jelent, mert a leeső darabok a hulladékba kerülnek. Szük-

séges, hogy a bútoreléceket a fűrészipar állítsa elő. Itt ugyanis a leeső darabokból seprőléc, friz stb. termelhető és így népgazdasági szinten a nyersanyag gazdaságosabb kihasználása biztosítható.

A bútorgyárak folyamatos anyagellátása a vastagság szerinti méretmegrendelések teljesítését teszi szükségessé. El kell érni, hogy a megrendelők által igényelt fűrészárúkihozatal maximális legyen és az általában való termelés megszűnjön.

A készáru kezelését és raktározását is szakszerűbbé kell tenni. A gondatlan anyagkezelést meg kell szüntetni. Minden üzemben, minden telephelyen tudatosra kell tennünk:

a gondatlan anyagkezelés megbénítja a továbbfeldolgozó üzemek munkáját. Ami itt megtakarítás, az máshol felesleges ráfordítás. A gondatlan anyagkezelés igen jelentős és helyrehozhatatlan minőségi romlást okoz.

Tervszerűbbé kell tenni a készáru szállítását is.

IV. Feladatok a bútorigar területén

A bútorigar anyagellátásának folyamatosabbá tétele a gyártáshoz szükséges fűrész- és lemezipari termékek pontos specifikációjának összeállítását teszi szükségessé. A tervszerű gyártás csak így biztosítható.

El kell kerülni, hogy a bútorgyárak a kisebb vagy vékonyabb méretű alkatrészekhez nagyobb vagy vastagabb méretű nyersanyagot használjanak fel. Ezért biztosítani kell, hogy a bútorgyárak az alkatrészyártáshoz a legkedvezőbb méretű és minőségű faanyagot kapják. A megfelelő méretű és minőségű faanyag kiválogatását mind a gyártó üzemek részére, mind a Fűrfa-telepeken, kötelezővé kell tenni.

Elengedhetetlenül szükséges a szárítókapaacitásuk bővítése is. Az alapanyagok gazdaságos feldolgozása és a gyártás minőségének javítása csak így biztosítható. A meglévő szárítóberendezések maximális kihasználása is elengedhetetlenül szükséges.

A beszerzési tervszámok kialakításánál a törzskészleteket is figyelembe kell venni. Biztosítani kell a termelési terv és a rendelkezésre álló alapanyagok közötti összhangot. Az üzemek közti kooperációt is meg kell szilárdítani.

A tervnek teljesítése mindenáron nem eredményezheti a termelés minőségének visszaesését, vagy az anyagpocsékolást. Kötelezővé kell tenni, hogy a bútorgyárak mérjék fel a törzskészlet elégtelenségéből adódó anyagpazarlást.

A termelési tervek túlteljesítését csak abban az esetben szabad megengedni, ha ehhez terven felüli alapanyagra nincs szükség.

E hibák felsorolása soronkövetkező feladatainkat is meghatározza. Faanyagellátásunkat csak akkor tudjuk megjavítani, ha a felsorolt hibákat megszüntetjük.

Ellenállásos távhőmérő alkalmazása a szárítóberendezéseknél

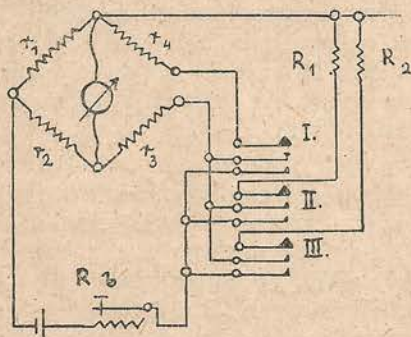
FABIÁN LÁSZLÓ

Szárítóberendezéseink belső hőmérsékletének mérésénél ezidőszerint csak higanyos, vagy borszeszes hőmérőket használunk. Ezek leolvasása és ellenőrzése legtöbb esetben megkívánja azt, hogy az e feladatot ellátó dolgozó a szárítóhelyiségbe bemerjen. Ez főleg télen nehézségbe ütközik és a dolgozó egészségére ártalmas. Célszerű lenne tehát oly hőmérőt alkalmaznunk, mely a szárítókamrában uralkodó hőmérsékletet a kamrán kívül még nagy távolságban is ellenőrizhetővé teszi. A kamrán kívül elhelyezett higanyos, vagy alkoholos hőmérők rendszerint pontatlan eredményt adnak, tehát használatuk 5—8 százalékos hibalehetőséget rejt magában. E hiányosságok leküzdésére javasolnám szárítóberendezéseinknél az ellenállásos távhőmérő alkalmazását.

A fémek ellenállása a hőmérséklet emelkedésével nő. A hőmérséklet-változással járó ellenállás-változást már régen alkalmazzák az ipar több területén, kemencék és szárítókamrák hőmérsékletének mérésére. A fajparban azonban tudomásom szerint még nem kíséreltük meg használatát, pedig alkalmazásának lehetősége, véleményem szerint, megvan.

Az ellenállás-változáson alapuló távhőmérő működési elvét az alábbiakban ismertetem:

A szárító belső hőfokát általában 1 C foknyi pontossággal kell ismernünk, tehát ennek megfelelő pontosságú mérési módot kell alkalmaznunk, mely a kismértékű ellenállás-változásokat is kimutatja. E célra jól megfelel Wheatstone híd, melyet az ellenállások mérésére általában használunk. A híd kapcsolási vázlatát egyben regisztrálja a távhőmérő működésének elvét.



Az r_1 , r_2 és r_3 fix-ellenállások, melyek állandóan be vannak kapcsolva. Az r_4 ellenállás csupán a híd ellenőrzésére szolgál. Ha az I. jelzésű billentyűt lenyomjuk, akkor az r_4 ellenőrző-ellenállás kapcsolódik be. Ekkor az R_b beállító-ellenállást addig toljuk, míg a galvanométer mutatója a legfelső kitérést mutatja a 0 ponton. Ezen beállítási műveletet minden mérés előtt el kell végezni, hogy a telepfeszültség ingadozásaiból, valamint a fix el-

lenállások hőmérséklet-változásaiból eredő különbségeket kiküszöböljük. Beállításakor a híd nincs kiegyenlítve, hanem ekkor áram folyik át a műszeren. A kiegyenlített állapot a legalacsonyabb hőfoknak felel meg. A beállítás után kezdjük meg a hiddal való mérést.

Az R_1 és R_2 ellenállások az egyes szárítókamrákban elhelyezett mérőellenállások. Ezek számát azonban tetszés szerint növelhetjük. Az R_1 és R_2 -nek két helyiségben való elhelyezése esetén a kamrákban uralkodó hőmérséklet mérését a II., illetve III. billentyűk lenyomásával végezzük. Ekkor az R_1 , illetve R_2 ellenállás kerül az r_4 ellenállás helyébe kapcsolva. A galvanométer fokokban megfelelően beosztott skálája adja meg az illető helyiségben uralkodó hőmérsékletet. Célszerű az I—II. és III. billentyűket úgy szerkeszteni, hogy bármelyik billentyű benyomásával a korábban bekapcsolt automatikusan visszaugorjon. Ezzel elkerülhetjük azt, hogy két ellenállás parallel kerüljön kapcsolásra és így hatása teljesen hamis értéket mutasson.

Az R_1 és R_2 ellenállások anyagának legjobb a platina spirális, melyet üvegcsőbe kell beforrasztani és az esetleges sérülések elleni védekezés céljából legalább részben fémköppennyel borítani. Elhelyezése a kamra falán középmagasságban legcélszerűbb.

Ha a platina spirális ellenállása 0 C foknál kb. 100 Ohm, akkor ez esetben 1 Ohm ellenállás-változás 2,5 C hőmérsékletváltozásnak felel meg. A Wheatstone-híd 0,5 Ohm pontossággal használható, így ez 1,25 C hőmérséklet-változást jelent. Ez megközelíti azt a pontosságot, melyet szárítóberendezéseink belső hőmérsékletének mérésénél szükségesnek tartunk.

Az alkalmazott mérések pontosságát a vezeték ellenállása is befolyásolni fogja. Kívánatos tehát, a vezeték hosszát és méretezését úgy megállapítani, hogy az előálló ellenállás-változás maximum 1 százalékos hibalehetőséget tartalmazzon.

A fentebb leírtnál pontosabb mérési lehetőséget kapunk a Thomson-híd elvén felépülő távhőmérő alkalmazásával, melynél már 0,001 Ohmos ellenállás-változást is ki tudunk mutatni, kezelése azonban nehezekebb, mint a Wheatstone-hídon alapuló távhőmérőé. Ára körülbelül azonos és csak későbbi gyakorlati alkalmazás fogja eldönteni azt, hogy van-e egyáltalán szükség ilyen pontos mérésekre.

Az ellenállás-változáson alapuló távhőmérők alkalmazását főleg azért tartom célszerűnek, mert segítségükkel a szárítók belső hőmérsékletét még nagy távolságból is módunkban áll ellenőrizni és ugyanakkor a kamra különböző pontjain az ott elhelyezett ellenállások segítségével végezhetünk méréseket.

Javasolom, létesítsen a FATE bizottságot az el. távhőmérők kivizsgálására, bevezetésére.

A II. Országos Faipari Kongresszus beszámolóinak megvitatása

Lapunk múltthavi számában közöltük a kongresszuson elhangzott beszámolókat és az elfogadott határozati javaslatokat. Ebben a lapszámunkban a lefolyt vita ismertetésével folytatjuk a kongresszusról szóló, kivonatos tájékoztatónkat.

Lübke Roland (Bútoripari Igazgatóság): Hiányolta, hogy az alapanyagbázis kiszélesítéséről szóló referátum nem foglalkozott elég kimerítően a nyersanyagelosztás kérdésével. A faiparban döntő jelentősége van annak, hogy a nyersanyagelosztás a feldolgozó ipar minőségi igényeinek megfelelően történjék. A bútorigipari, az építőipari, a vagon- és hajógyártási üzemek nem azt a fajtát, méretet és minőséget kapják a kitermelő, illetve elosztó szervektől, amelyeket gyártmányaik előállításához megkövetelne, hanem igen gyakran olyan választékot és minőséget, amire szükségük nincs. Ez a vizsgált helyzet súlyos károkat okoz népgazdaságunknak.



Lübke Roland (Bútoripari Igazgatóság)

A kérdés megoldásának első feltétele, hogy az erdőkitermelésnél már az ipari felhasználhatóság szerint minősüljenek a rönkök és ennek megfelelő fűrészüzembe kerüljenek feldolgozásra.

Második követelmény, hogy a gömbfafeldolgozó üzemek a fűrészárut olyan méretben és minőségben termeljék, ami a továbbfeldolgozó iparágak szükségleteinek legjobban megfelel.

Mint ahogy a tapasztalati statisztika alapján meghatározott tervszámok nem egyeznek az erdőrezszelektől valójában kikerülő faválasztékok arányával, a kitermelő vállalatok gyakran arra kényszerülnek, hogy rossz erdőből, helytelen minősítéssel jó választékolást és jó erdőállományból rossz választékolást hajtsanak végre. Ennek következménye a sok értékes anyag elpocsékolása, pl.: fűrészrönköknek bányaszéldezkára való felvágása, vagy rossz rönköknek magasabb osztályba való minősítése.

Megoldásra váró feladat a gömbfa tételek cél

irányos szállítása is. Minthogy a rönkfeldolgozó ipari vállalatok profilozva vannak, gondoskodni kell a feladó állomásokon oly vasúti szállítási-irányító szolgálatról, hogy pl. furnír és hámozó rönkök ténylegesen furnír- és lemezüzemekhez, a fűrészrönkök pedig a fűrészüzemekhez kerüljenek. Jelenleg az a helyzet, hogy nem a rendeltetési helyükre kerülnek, vagy összekeverve, gyakran a vasút irányvonatai által indokolt állomásokra jutnak.

A fűrészelésnél és készletgazdálkodásnál helytelen a jelenlegi gyakorlat, mely szerint a fűrész-áru méreteit és minőségét a rendelkezésre álló gömbfa alapján állapítják meg. Többet nyer a népgazdaság, ha a fűrészárut a tényleges szükségleteknek megfelelően termeljük, még akkor, ha ezáltal a fűrészüzemek kihozatali és termelési értékei csökkennek.

A fafeldolgozó iparágak szempontjából nézve lehetetlen helyzet az, hogy míg a feldolgozó ipar fogyasztásra szánt késztermékeinél a minőségi követelmények érvényesülnek és munkájukra az országos szabványok is egészséges serkentő hatást gyakorolnak, addig a nyersanyagkitermelő szektorok az ország faszegénységére való hivatkozással oly választékot és minőséget adnak, amelyekből sokszor lehetetlen minőségi készgyártmányt előállítani. Éppen az ország faszegénysége teszi indokoltá a lehető legtakarékosabb nyersanyagkezelést és elosztást.

Kertész István (Textilipari fakellék): A fűrészáru helytelen elosztása odavezet, hogy amíg a fűrészüzemek magas kihozatali százalékot érnek el, a továbbfeldolgozó iparban 30–35% hulladék keletkezik. A vegyesfaiparban a faanyag-szükséglet 70%-át kapják III. osztályú minőségű fűrészáruban és csak 10%-át prima minőségben. Ennek a következménye a nagy hulladékarány.

Nagy Béla (Bútoripari Igazgatóság): Jelen-tős anyagmegtakarítást jelentene, ha a fűrész-áru szabványméreteket összehangolnánk a feldolgozóipar szükségleteivel. A frissen fűrészelt anyag azonnali máglyázásával is sok veszteséget kerülhetünk el.

Citrom József (Angyalföldi Bútorgyár): A fűrészüzemekben a felfűrészelt faanyag nem kerül máglyázásra, mert a FÜRFA ügynevezett tranzit lehívással közvetlenül a felhasználó ipar felé diszponálja, vagy pedig telepeire szállítja. Egyik esetben sem történik kellő gondoskodás az anyag megóvása érdekében, mert az elszállításig a fűrészáru máglyázatlanul hever, gombásodása megkezdődik, naprepedések keletkeznek és vetemedés lép fel. Intézkedésre van szükség, hogy a fűrészből kikerülő anyagot azonnal megfelelően aláépített, ideiglenes, alacsony máglyákban tárolják, akár csak két hétre is, míg elszállításra kerül.

Mind a hazai, mind az import fűrészárúnál, beszáradás következtében, a méretek gyakran alatta vannak a kívánt határnak, s a feldolgozó ipar kénytelen jóval vastagabb fűrészárut elforgácsolni. Még súlyosabb mértékben áll fenn ez a kényszerű pazarlás az elosztószervek helytelen szállításának következtében.

Kukla János (Mechanikai Hordógyár): Az erdőgazdaságok rendszertelenül szállítják be a rönköket. Felbecsülhetetlen kár származik abból, hogy pl. dongagyártásra nem alkalmas anyagot szállítanak a hordógyár részére és a megmunkált anyag 15–20 százaléka válik selejtté.

Ladányi András (Bőripari Fakellék): Az erdő-kitermelés problémáját napirenden kell tartani, amíg megoldást nem nyer. Lényeges, hogy előzetesen állapítsák meg, hogy egyes területeken milyen mennyiségű és minőségű rönk kitermelése le-



Ladányi András (Bőripari Fakellék)

hetséges. Ezzel elérhetnénk, hogy importszükségletünk is előnyösen megváltozzék.

Sok Károly (EMAG): A bükkfa gőzölése előtt javasolja összekötőkapocs alkalmazását, amely megóvja a repedésektől.

Lonkai János (ÁGEM): Éljenjáró üzeink eredményei azt mutatják, hogy a Szovjetunió tudományos és gyakorlati tapasztalatainak átvétele rendkívüli jelentőségű. Ez mutatkozik azoknál az üzemeknél, ahol a Szovjetunió tapasztalatai nyomán a korszerű technikát alkalmazták. Vitathatatlan, hogy ezen a területen jelentős feladataink vannak. Elő kell mozdítani, hogy minden faipari üzem korszerű technikát alkalmazzon.

Hogyan kell helyesen kidolgozni a korszerű technológiát?

Véleményem szerint nem elég arról beszélni, hogy hogyan kell a technológia betartását ellenőrizni, vagy hogyan lehet a technológia betartásával a termelékenységet növelni, az önköltséget csökkenteni, hanem elsősorban azt kell meghatározni, hogyan kell a technológiát helyesen kidolgozni. Ebben is a Szovjetunió és a népi demokratikus országok mutatnak példát.

Elengedhetetlenül szükséges, hogy a korszerű technológia, amelynek a fejlődés színvonalát kell

tükröznie, munkaműveletenként és gyártmányonként az alábbiakat tartalmazza:

1. a munka leírását,
2. munkafeltételeket,
3. balesetelhárítási intézkedéseket,
4. a termeléshez szükséges gépek és eszközök műszaki adatait mutató teljesítmény adatokat,
5. teljesítmény-normákat,
6. brigádok szervezetét és összetételét,
7. műszaki anyagnormákat,
8. felhasználható nyersanyagválasztékot és a gyártott késztermékek műszaki adatait és minőségét.

Mindezek azt mutatják, hogy a technológia kidolgozása is igen sokoldalú feladat. Ezért javaslom, hogy a kongresszus illetékes munkabizottsága vizsgálja meg ezt a kérdést és tegyen konkrét javaslatot a technológia kidolgozásánál követendő szempontokra.

Róka Pál (O. T.): Őszintén meg kell mondanom, hogy amíg Lonkai elvtárs fel nem szólalt, olyan érzés töltött el, hogy a felszólalók mindegyike takargatni, elkendőzni igyekszik a saját termelési területén mutatkozó hiányosságokat és lehetőleg mindent, vagy a hibák többségét a fakitermelést végző erdőgazdaságra, illetve a fűrészüzemekre próbálják áthárítani.

Én egyetértek azzal, amit az elvtársak nagyrésze mond, hogy az iparifa kitermelésénél, szállításánál, kezelésénél, nem utolsósorban máglyázásánál, komoly hiányosságok vannak. De ez nem jelenti azt, hogy hiányosságok kizárólag ezen a területen vannak. Egyetértek azzal is, hogy a fűrész- és lemezüzemek munkájában ugyancsak komoly hiányosságok vannak. Ez sem jelenti azonban azt, hogy a továbbfeldolgozó faipari üzemeknél minden jól megy, hogy ezeken a területeken semmi javítanivaló nincs.

Meglepett, hogy Rieperger elvtárs előadásához, különösen annak egyik igen fontos kérdéssel foglalkozó részéhez, az elvtársak nagy része egyáltalán nem szólt hozzá. Ezért üdvözlöm örömmel Lonkai elvtárs felszólalását, aki rámutatott arra, hogy a helyes gyártástechnológia, illetve annak kidolgozása milyen szükségzerű és mennyire nem lehet a faipart nagyiparrá fejleszteni korszerű gyártástechnológia kidolgozása nélkül. Azt hiszem, hogy a különböző témabizottságoknak a Lonkai elvtárs által elmondottakat komolyan meg kell szívlelniök és a tárgyalásnál figyelembe kell venniök.

Az ötéves terv győzelmes befejezése — és ennek keretében a faiparral szemben támasztott követelmények teljesítése, — nyilvánvalóan az első és legfontosabb szempont, amelyet munkánk során állandóan szem előtt kell tartani. Hogy ez a teljesítés hogyan történik a fűrészüzemekben és továbbfeldolgozó üzeinkben, az sem másodrangú szempont. Azokat a hiányosságokat, melyeket a feldolgozó ipar területén meg kell szüntetni, nem szabad takargatni, mert ha ezeket nem tárjuk fel, ha ezekről nem beszélünk, akkor lényegében nincs

meg a hibák kiküszöbölésének a lehetősége. A bírálat és önbírálat helyes alkalmazása hibáink kijavítását segíti elő. Itt gondolok arra a néhány kérdésre, amelyet az elvtársak érintettek. Gondolok a gyártásprogramozás kérdésére. Ilyen vonatkozásban nemcsak az alapanyagtermelő iparágak területén, hanem a továbbfeldolgozó iparágak területén is komoly hiányosságok vannak, mert a gyártási programok az élettől egy kissé elszakadtak. Nem az élethez alkalmazkodunk, nem mai szemmel, hanem egy kissé régi (magán-, kapitalista gazdálkodási) szemmel mérjük fel az érdekelt területet és ezen az alapon húzzuk sablonként a programot az üzemre. A követelményeknek megfelelő gyártási programot így egyetlen üzemre vagy üzemszámra sem lehet felállítani. Általában, minden kérdésben népgazdasági szemléletből kell kiindulni. Nem az én kisebb, vagy nagyobb üzemem, nem egyedül a bútor, az épületasztalos, vagy még ennél is kisebb termelési egységek szűk szemszögéből kell egy-egy kérdést elbírálni, hanem ezeknek a kisebb-nagyobb egységeknek munkáját összehangolva kell dolgozó népünk szükségleteinek maximális kielégítésére törekednünk.

Ha az egyik terület csak önösen a saját termelési feladatait tartja szem előtt, akkor nyilvánvaló, hogy valamelyik más termelési területen jelentkezni fog ennek a helytelen, nem népgazdasági szemléletnek a következménye. Az alapanyagokat termelő üzemeknél az egész népgazdaság érdekei szem előtt tartásának az eddigénél sokkal felelősségteljesebben kell érvényesülnie. De ugyanez vonatkozik a továbbfeldolgozó üzemekre is.

A továbbfeldolgozó üzemek vonalán olyan vonatkozásban kell megnézni néhány kérdést, ahogyan azokat Rieperger elvtárs felvetette. Elsősorban gondolok a technológiai fegyelem kérdésére. Az elvtársak a saját területükre vonatkozóan is megállapíthatják, hogy a technológiai fegyelem, bár a legutóbbi időben jelentősen megerősödött, még közel sem tart ott, ahol tartania kellene.

Ez elsősorban azért van így, mert az üzemek jelentős részében nincsenek olyan megfelelő gyártástechnológiai előírások, amelyek a mai követelményeket kielégítenék. Ahol pedig vannak, ott is nap mint nap megszegik a technológiai fegyelmet. Azt hiszem, Rieperger elvtársnak abban is igaza van, hogy ezek az előírások erősen íróasztal-szagúak, olyan értelemben, hogy két-három műszaki ember leült és elkészítette azokat, figyelmen kívül hagyva, hogy ezeket valakiknek keresztül is kell vinni, valakiknek ezen előírások alapján kell dolgozni. Nyilvánvaló, hogy a legközvetlenebbül érdekelt, a kivitelezést végző dolgozók tudnak elsősorban életet adni a technológiai előírásokba. Gyártástechnológiai előírást minden egyes termelési egységre ki kell dolgozni. Nincsen olyan terület, amelyre vonatkozóan ez lehetetlen, legfeljebb egyik területen kisebb, másik területen nagyobb ellenállást kell legyőzni, de minden termelési területre el lehet és el is kell azokat készíteni.

A másik kérdés, hogy betartásuk felett a le-

hető legszigorúbban kell őrködni. Ehhez hozzátartozik, hogy egy-egy üzem fejlődésének megfelelően, a gyártástechnológiának is fejlődnie kell. Megengedhetetlen, hogy üzeink fejlődését az elavult gyártástechnológia visszatartsa.

A következő, amit érinteni szeretnék, az a különböző szerkezeti megoldások kérdése. Ezen a területen is igen sok a tennivalónk. Szerkezeti megoldásaink nagyrészt régi kisipari maradványok, amelyek a mai gyáripari termelés időszakában elavultak és megnehezítik a termelést. Ezen a téren tervezőinknek vannak komoly feladataik. Gondolok itt elsősorban a Faipari Gyártástervező és Szerkesztőirodára, de gondolok a többi tervező intézetre is, ahol nem ritkán olyan terveket készítenek, amelyek egyáltalán nem veszik figyelembe az érvényben lévő szabványokat, illetve nem felelnek meg a takarékoság elveinek. Arra kérem ezen területek dolgozóit, hogy az eddigénél sokkal nagyobb felelősséggel nézzék meg azokat a terveket, rajzokat, amelyeket az üzemek rendelkezésére bocsátanak. Ha ezt megteszik, akkor a hiányosságokat észre fogják venni és az üzemeknek nem okoznak nehézségeket, megkönnyítik azok munkáját, továbbá jelentős anyag- és munkamegtakarítás elérését teszik lehetővé.

Végül rá kell mutatni arra a káros állapotra, ami itt a felszólalásokban is kifejezésre jutott, arra, hogy nincs meg a megfelelő együttműködés nemcsak a különböző faipari üzemek, a különböző fafeldolgozó területek között, hanem az irányító szervek, a különböző minisztériumokhoz tartozó főosztályok között sem, holott ezeknek a feladata nem választható el egymástól. A meglévő hiányosságok nagy része csak akkor küszöbölhető ki, ha az érdekelt minisztériumok között létrejön a ma még hiányzó, jó együttműködés. Elengedhetetlen feltétele ez annak, hogy a faipar különböző részlegei a népgazdaság egészébe beleilleszkedve úgy tudják feladatukat ellátni, ahogy azt dolgozó népünk, népi demokráciánk érdekei megkívánják.

Kósa Pál (Északmagyarországi Fűrészek): A szállítások rendszertelensége komoly munkaerő problémákat is okoz és sokszor lényeges feladatok végrehajtása marad el emiatt. Ha ezt a kérdést meg tudjuk oldani, a fűrészipar is ráterhet a szakszerű gyártástechnológiára. Megfelelő szabványokat kell kidolgozni, amelyek kielégítik a feldolgozóipar igényeit is. A fűrészipar nem zárkózik el attól, hogy ott, ahol erre szükség van, a manipulációt magasabb színvonalon végezze, a minőség megjavítása érdekében.

A gyártástechnológia bevezetése a fűrésziparban szükségessé teszi azt, hogy megfelelő törzskészlet álljon rendelkezésre.

Klemens Béla (Bútoripari Igazgatóság): javaslatot terjesztett elő a faforgácsoló szerszámok kezelése és korszerű karbantartása tárgyában. A faipari szerszámok minősége nem kielégítő. De igen sokszor a jó szerszámot is mi rontjuk el helytelen kezeléssel, már új korában. Nem tettünk eleget a szakmunkásutánpótlás érdekében. Az elmúlt évben

rendezett tanfolyamokra egyes vállalatok nem a megfelelő kiválasztással küldték oktatásra dolgozóikat. Javasolja egy speciális tanműhely felállítását, ahol fiatal dolgozókat képeznek ki a helyes szerszámkezelésre. Az ipar fejlődése ma már megköveteli, hogy a szerszámkezelés és karbantartás a faiparban épp úgy önálló szakma legyen és saját szakmunkásai legyenek, mint a nehéziparban.

A faipari gépek és szerszámok az elmúlt évtized alatt ugrásszerű fejlődést értek el az élenjáró szovjet tudomány útmutatása nyomán. A fforgácsoló szerszámok karbantartása és élesítése annyira fontos, hogy a Szovjetunióban elrendelték a Kuznyecov mérnök által kezdeményezett szerszámregenerálást. Szerszámainkat naponta, sőt műszakonként kell használhatóvá tenni, különben kártevés minden erőlködésünk a minőség megjavítására. Pártunk és kormányzatunk azt várja tőlünk, hogy többet és jobbat termeljünk, mint a kapitalista országokban és ugyanakkor az önköltséget is csökkentjük. Hogy ezt elérjük, többet kell tanulnunk. A jó és fegyelmezett munka alapfeltétele a szocialista termelési rendnek, mely biztosítéka népünk felemelkedésének, hazánk biztonságának és a békének.

*

A kongresszus első napjának plenáris ülése után a kongresszus tagjai megtekintették a FATE és az OKISZ által rendezett bútorraajz-kiállítást. Délután a témabizottságok vitatták meg a referátumok alapján a kongresszus feladatait és kidolgozták javaslatukat.

*

A kongresszus második napján ismét plenáris ülésre jöttek össze a faipar küldöttei. **Szabó Dénes** elvtárs ismertette a témabizottságok által kidolgozott határozati javaslatokat, amelyek fölött megindult a vita. (A határozati javaslatokat a »Faipar« 7. számában közzöltük.)

Bódogh István elvtárs (Bútoripari Igazgatóság) szólt hozzá elsőnek a javaslatokhoz.

Barlai és Rieperger elvtársak értékes beszámolója után megindult a hozzászólás a bútoripar részéről. A problémák megoldását akarták elősegíteni, mégis az történt, hogy ezek egyoldalúvá váltak és csak Róka elvtárs hozzászólása után alakult ki az a tárgyalási színvonal, amelynek feladata a most ismertetett határozati javaslatok megvitatása. Úgy érzem, hogy a bútoripari hozzászólások helytelen fogalmazás folytán azt a látszatot keltik, mintha szerintünk csakis a fűrésziparban volna hiba, a bútoriparban pedig nincs. A bútoripari problémák sokaságát az előterjesztés mind tartalmazza és ezeknek a problémáknak a feltárásában szeretném a mai határozatokat kiegészíteni, illetve azok sorrendiségére javaslatot tenni. A mai előterjesztésekből igen értékes javaslatok születtek meg, melyek a gyárszerűség vonalán iparunk fejlődésében hatalmas perspektívát nyitottak meg. A bútoripari problémák közül első helyen áll az iparnak több és

jobb anyaggal való ellátása. Ennek megoldására a Bútoripari Igazgatóságnak az az elképzelése, hogy a budapesti üzemek részére közös bázatelepet létesítsenek, segédanyagraktárral együtt. Úgy gondoljuk, hogy egy hatalmas fatelepet és raktárt kell létesíteni.

Másik súlyos problémája az iparnak: a gépesítés. Olyan gépeknek a megszerkesztése és beszerzése, melyeknél különböző műveleteket tudunk egyszerű megmunkálással elvégezni. A bútoripar gépesítése annál sürgetőbb, mivel az export vonalán soha nem látott perspektíva nyílt meg előttünk.

Amint a beszámolókból is kitűnt, komoly problémánk a technológiai fegyelem megteremtése. Ennek elősegítésére szervezési szabályzatokat fogunk kidolgozni. A technológiai utasítások tervezésénél szovjet tapasztalatok alapján a gépek fokozott használatára kell lehetőséget keresnünk, hogy a megerőltető szabadkézi munkákat felszámolhassuk.

A szabványokról szóló előterjesztés is igen értékes javaslatot tartalmaz. A bútoripar álláspontja ebben a kérdésben az, hogy a szabvány formában ne tipizáljon, hanem az anyagellátás területén, több munkaidő ráfordításával javítsuk ki a késztermékek minőségét. A bútoriparon belül éppen ezért törekednünk kell arra, hogy úgy az alapanyagoknál (például rönkök hosszolásánál), mint a bútor- és egyéb feldolgozóipar termékeinél, megfelelő megmunkálási idő biztosításával, minőségi termékeket gyártsunk.

Beszámolóikban az előadó elvtársak utaltak az új szerkezetekre, új módszerekre, új technológiai megoldásokra, mint műszaki fejlődésünk tényezőire. A bútoriparban és a feldolgozóiparban egyaránt el kell térni azoktól a szerkezeti megoldásoktól, melyek a kézműiparban jól beváltak, de nem segítik elő a gyáripari termelést. Olyan szerkezeti megoldásokat kell tervezni, ahol nagy teret biztosítunk a csavaroknak, kapsoknak és szereléseknek.

A gyáripari termelésben, különösen a bútoripar vonalán, nagy szerepe van az előregyártott szabványméretű elemeknek. A bútoriparban megalkult bizottság kidolgozta a szabványméretű előregyártott elemek gyártását és ezt 1954-ben be is vezetjük. Az új öt éves tervben megvalósul a préselt- és öntöttbútorgyártás. Ennél a kérdésnél azonban felvetődik új raganyagoknak, a műgyantáknak szükségessége. Felvetődnek új fényezőanyagoknak, fényezési eljárásoknak problémái. A problémák sokasága és azok sikeres megvalósítása hatalmas feladatokat ró a bútoripari dolgozókra. Kérjük a kongresszus minden egyes tagjának segítségét, hogy a felvetett problémákat, az előterjesztésben szereplő feladatokat, a bútoripar maradtalanul végre tudja hajtani.

Bíró Antal (Fűrészipari Igazgatóság): Elfogadja a fűrészipar felé elhangzott bírálatot, de a továbbfeldolgozó iparnak is ki kell küszöbölnie hiányosságait. Jó nyersanyagból nem nehéz jó munkát előállítani. A mi feladatunk az, hogy a rendel-

kezésünkre álló kevésbé jó nyersanyagból is, a lehető legjobb munkadarabokat gyártjuk.

A közeljövőben nem várható, hogy erdőállományunk kielégítse szükségleteinket, éppen azért fokozottabb mértékben kell a fapótló anyagok, műfák: mint farost, forgácslemez és őrleményidom felé fordulnunk. Hivatalos és társadalmi szervek együttes összefogása segítse elő a műfák mielőbbi nagyüzemi gyártását. Ezeknek a gyártmányoknak széleskörű bevezetése lényegesen megnöveli alapanyagbázisunkat.

A feldolgozóipar részéről még bizonyos idegenkedés tapasztalható a farost és forgácslemez használatával szemben. A bútortipar egy éve használja már a forgácslemezt, de még mindig azonos technológiai módszerrel, mint a normál bútortáblánál, holott Bódogh elvtárs már régebben kidolgozott egy új szerkezeti megoldást, a forgácslemez felhasználásának nagyobb mérvű kiterjesztésére.

A továbbfeldolgozó iparban évente több száz ezer m³ fahulladék keletkezik, amelyet jórészt eltüzelünk. Javasolja a központi szabázműhely mielőbbi felállítását, mert ezzel kettős eredményt érünk el: kevesebb lesz a hulladék és egy helyen lenne összegyűjthető a forgácslemez és farost nyersanyaga. Javasolja továbbá az ÁGEM-nél egy olyan szerv létrehozását, amely kidolgozza a hulladékfeldolgozó üzemek létesítésének feltételeit. Mint-hogy a forgácslemez- és őrleményidomgyártás egyelőre függvénye a műgyantaipar fejlődésének, meg kell kerésnünk a módját annak, hogy növényi fehérjéket használjunk fel ragasztás céljából.

Sümei Gábor (Közp. Épületasztalosipari V.): A kongresszus napirendjén többször szó esett iparunk technikai színvonalának emeléséről. A szocializmus építésének egyik alapvető feltétele a termelékenység fokozatos emelése. Ezen a téren a felszabadulás óta igen sok eredményt értünk el. Technikai színvonalon további emelkedésének feltétele azonban többek között a szakképzett káderek oktatása. A gyakorlatban egyre jobban bizonyosodik, hogy a technikai végzettség kezd kevésnek bizonyulni. Már egy évvel ezelőtt az egyetemen megindult a faipari mérnökök képzése. Mint a Műszaki Egyetem faipari tagozatának hallgatója, biztosítva látja a mérnökképzés feltételeit. Iparunk vezetőinek oda kell hatni, hogy a káderek tömegesen kapcsolódjanak be a mérnökképzésbe. A szocializmus építése, hatalmas terveink győzelmes megvalósítása érdekében a kongresszusnak kötelessége, hogy gondoskodjon a faiparra háruló feladatok végrehajtásáról.

Bán Miklós (Írószergyár): Az Írószergyár nem kimondottan faipari vállalat, azonban egy-két számadat rávilágít arra, miért van a helye itt. Az írószergyárak faanyagszükséglete évenként 2—3000 köbméter. Ez a mennyiség hazai fatermelésünknek csupán 1 százaléka.

Van egy csomó rokonprobléma, amely itt felvetődött, és amelynek megoldása a helyes gyártástechnológiának előfeltétele.

A faellátás, elosztás, minőség, törzskészletek rendezése, átfutási idők, technológiai előírások kérdése bennünket is érint. Nekünk is problémánk a korszerű szárítás kérdése, amit már felvetettünk illetékes állami szerveinknél.

Az alapanyagbázis kiszélesítésével kapcsolatban örömmel vettük tudomásul, hogy a cédrus pótlására a FATE kezdeményezésére a kutatóintézet megtette az első lépéseket. Nem tartjuk szerencsésnek azonban, hogy ennek a problémának a megoldásához a Faipari Kutató Intézet az ipar bevonása nélkül fogott hozzá. Nem akarjuk az eredményt magunknak követelni, de célszerűnek tartanám, ha ennek a kérdésnek a kidolgozásánál az eddigi gyártástechnológiát figyelembe vennék.

E feltételeknek van egy-két szempontja, amit minden körülmények között be kell tartanunk. A Faipari Kutató Intézet hozzánk beérkezett mintadarabjából megállapítottuk, hogy az alapfeltételeket nem tartották be. Rossz fából semilyen eljárással nem lehet jó írót készíteni. Nem vitás, hogy a Faipari Kutató Intézetnek a kutatás terén sokkal több lehetősége van, mint az iparnek, azonban ennél a kérdésnél a kiindulási alapot kell figyelembe venni, mint pl. a faraghatási koefficiens meghatározása stb.

Hasznos és tanulságos volt ez a kongresszus és remélem, hogy a faipar problémáinak kellő rendezése az írószergyárak munkáját is előbbreviszi.

Cseke Károly (Építésügyi Minisztérium): Az előterjesztett határozati javaslatnak az újításokra vonatkozó részét kívánja kiegészíteni. Mindenekelőtt emlékeztet arra, hogy már a tavalyi I. Országos Faipari Konferencia feladatául tűzte ki, hogy a FATE keretében együttműködő különböző faipari szektorok között létrehozza az együttműködést. A tegnapi hozzászólásokból kitűnt, hogy már voltak ilyen kezdeményezések, eredményeket is értünk el, igen szép példát mutatott egyik-másik üzemünk az elvtársi segítség terén, de ezekkel a kezdeményezésekkel nem sokat foglalkoztunk. A kooperációt mindeztideig nem tudtuk megfelelő szervezett formában megteremteni.

Az újításokkal foglalkozó témabizottság javaslatának kiegészítéséül előterjeszti: a FATE műszaki bizottsága keretében hozzunk létre egy állandó munkabizottságot, amely a faipar összes területén jól bevált vagy kísérlet alatt álló, de kitűnő eredményekkel bíró javaslatoknak tapasztalatcseréjét szervezné meg. Ebbe a munkabizottságba beválasztandók a különböző faipari szektorok képviselői, akik a saját területükön közre tudnának működni abban, hogy a munkabizottság az újításokat valamennyi üzemmel ismertethesse.

Rendkívül fontos, hogy a munkabizottság első sorban faipari munkavédelmi újításokat tegyen ismertté a lehető legtöbb faipari üzemben. Ez annál is inkább fontos, mert ha csupán az épületasztalosipart vesszük figyelembe, ott is igen komoly baleseti százalék fordul elő. Javasolja, hogy a FATE keretében egy kiválasztott üzemben mutassák be a

fontosabb munkavédelmi újításokat, és az illetékes felügyeleti hatóságok segítségével azokat vezessék is be.

Az épületasztalosipari szakosztály szocialista versenyre hívta ki a FATE többi szakosztályait. Ennek kiegészítéséül javasolja, hogy a munkaverseny alapja a kongresszus által elfogadott határozati javaslatok végrehajtása legyen.

Bozsó László (Faipari Kutató Intézet): Köszönetet mond a Faipari Tudományos Egyesületnek azért az elvtársi segítségért, amelyet az intézetnek nyújtott eddig.

A határozatok 11. pontja foglalkozott az árkérdéssel. Javasolja, hogy az OT az árak kérdésének rendezésekor az árrendszer szó helyett a faipar »gazdaságos mutatói« szót használja.

A minőségi gyártás érdekében tudományos alapon megállapított minőségi mutatókat dolgoznak ki. A szabványokkal foglalkozva megállapítja, hogy nem minden esetben áll fenn az, hogy a feldolgozó ipart nem vonják be a szabványok tárgyalásába, hanem éppen ezek az üzemek nem vesznek részt kellőképpen a szabványok megállapításában. Ezen változtatni kell, mert ez a helytelen gyakorlat a Szabványügyi Hivatal munkáját is megnehezíti.

A gyártástechnológia bevezetésével kapcsolatban feltétlenül foglalkoznunk kell a technológiai fegyelem betartásának kérdésével. Javasolja, hogy a határozati javaslatokba vegyék fel a gyártástechnológiai fegyelem megszilárdítását.

A központi szabásüzem szerint megoldott kérdés.

Helyesnek tartaná, ha a faipari mérnökképzés kérdését is felvennék a határozati javaslatok közé. Korszerű gyártástechnológiát és üzemvezetést csak megfelelően képzett felsőkáderekkel lehet biztosítani. A felsőkáderoktatás jelentőségére a faiparban fel kell hívni az illetékes minisztérium figyelmét.

Szabolcsik Ferenc (Angyalföldi Bútorgyár). Az alapanyagbázis kiszélesítése épp olyan döntő jelentőséggel bír a faipar további fejlődésében, mint a MŰSZINTTERV bevezetése és a gyártástechnológia kialakítása. Ezeket a javaslatokat határozattá kell emelni és gondoskodni kell a megvalósításukról.

Meg kell akadályozni azt, hogy fiatal szakkádereink más iparágakban keressenek elhelyezkedést. Az egységes irányítás lehetővé teszi a faipari káderképzést is.

Maklári Ottó (Lágymányosi ép. váll.). Addig, amíg termelőüzemeink harcolnak a faanyagtakarékoságért, tervezőintézeteink gyakran olyan szerkezeteket terveznek, amelyek indokolatlanul anyagigényesek. Rá kell térni minden vonalon a tipizált szerkezeti megoldásokra. A faipar egységes irányítása rendkívül fontos kérdés, de az épületasztalosipar szempontjából nem tartja időszerűnek.

Pauncz Gyula (Helyiipari Minisztérium). Beszámolt a Helyiipari Minisztérium felügyelete alá tartozó faipari vállalatok munkájáról, feladatairól, amelyek keretében nagymértékű hulladék ke-

rül felhasználásra. Emellett a minőségi bútorgyártás tekintélyes része is odatartozik. A faipar egységes irányítását a helyiipar szempontjából nem tartja keresztülvihetőnek.

Mezei Imre elvtárs az Építő- és Faipari Dolgozók Szakszervezetének Műszaki Szakosztálya, valamint a Faipari Intézőbizottság nevében üdvözölte a kongresszust. Ismertette a Faipari Intézőbizottság munkáját és célkitűzéseit.

A műszaki szakosztály és ezen belül működő Intézőbizottság feladata, hogy mozgósítsa a faipar műszaki dolgozóit a termelés terén, tudatosítsa a szocialista munkaverseny jelentőségét, mozgósít a műszaki tervek és munkálatok helyes megszervezése és végrehajtása érdekében versenyelőfeltételek megteremtésével. Segítséget nyújt a magasabb munkatermelékenységet biztosító módszerek elterjesztésében, szakmai előadásokat rendez stb. Gondoskodik arról, hogy műszaki dolgozóink minél nagyobb számban vegyenek részt a tudományos egyesületek munkájában. Figyelemmel kíséri a műszaki dolgozók helyzetét, munkaviszonyait, szociális kérdéseit és a problémák megoldására törekszik. Az Intézőbizottság figyelemmel kíséri és ellenőrzi a műszakiak kollektív szerződésben biztosított jogait, azok betartását. Javaslatot tesz a jó munkát végző műszakiak üdültetésére, jutalmazására, kitüntetésére, magasabb beosztásba helyezése stb.

Kulturális téren minden igényt kielégítő szórakoztató előadásokat rendez. Szakszervezetünk segítőkészsége mindenre kiterjed.

Faipari műszaki értelmiségünk is kezdi felismerni új helyzetét és jó munkájával méltányolja népi demokratikus államunk gondoskodását. Felkéri a faipar műszaki dolgozóit, segítsék szakszervezetünk Intézőbizottságát, valamint a vállalati műszaki gazdasági bizottságok munkáját, mert célkitűzéseink csak közös munkával valósíthatók meg, mint azt Rákosi elvtárs mondotta: »Mi közös erővel építjük fel a magyar dolgozó nép hazáját, az elnyomástól és kizsákmányolástól mentes új társadalmat«.

Walek Károly (Ált. Gépip. Min.): A kongresszus nem foglalkozott egy igen fontos erdészeti feladattal, a kiközelítéssel. Az erdészet idej és tavalyi tervteljesítésének lemaradása igen sok iparágban bonyodalmakat okozott. Az erdészet részére biztosítani kell azt a beruházási összeget, amely lehetővé teszi az időjárástól független kiközelítést, ezt pedig csak a gépesítéssel lehet megoldani. Tárcaja részéről javasolja, hogy ezt a kérdést is vegyék fel a határozati javaslatok közé.

Takács Béla (Sopron). A fűrészáru helytelen elosztása megnehezíti a feldolgozó vállalatok munkáját. Barlai Ervin előadó elvtárs szerint a MÁV-nak jó átvételi rendszere van. Meg kell ismertetni ezt a rendszert az ipari vállalatokkal is.

Nem közömbös az egész ország lakosságára nézve az, hogy lakóházaink nyílászáró szerkezetei valóban jól zárnak-e. A rossz anyagból készült ajtók és ablakok deformálódnak, huzatosá válik a

lakás, kárbavész télen a fűtés, és a dolgozók egészsége kerül veszélybe.

A faanyagok élettartamának meghosszabbításával kapcsolatban gondoljunk arra, hogy az épületasztalos munkáknál országos méretekben ez milyen megtakarítást jelentene.

Meg kell vizsgálni a »Teschauer«-rendszerű ablakok használhatóságát, mert a tapasztalat azt mutatja, hogy nem gazdaságos. Javasolja egy szakértő bizottság létrehozását a FATE keretében, amelynek feladata lesz eldönteni ezt a kérdést.

A MŰSZINTTERTV-ek elkészítését akadályozza az, hogy a vállalatok nem kapják meg időben a terveket.

Roth Károly (Hárosi Lemezművek): Üzemeink legnagyobb problémája a gépek hiánya, illetve a meglévő gépek rossz minősége. A faipari szerszámok előállítására központi üzem létesítését javasolja. Vasipari szakemberekkel egy közös bizottságot kell alakítani, amelynek feladata legyen a Szovjetunió tapasztalatainak felhasználásával korszerűsíteni gépeinket.

A kongresszus nem foglalkozott a sztahanovisták továbbképzésének problémájával. A FATE feladata tanulmányozni és elterjeszteni az élenjáró munkamódszereket, de ezeknek bevezetését állami szerveink el is rendelhetik.

A technológiai fegyelem betartását a minisztérium nem ellenőrzi kielégítő módon. Nem engedhető meg, hogy beralap hiánya ürügyén felrúgjuk a technológiai előírásokat.

A faipar egységes irányítására irányuló kívánásunkat nemcsak problémáink megoldására való törekvésünk indokolja, hanem a Szovjetunió példája is. A határozati javaslatokért valamennyien felelősek vagyunk és azok megvalósításáért komoly harcot kell folytatnunk. Azok az elvtársak, akik ma javaslatokat tettek, jöjjenek az egyesületbe és nyújtsanak segítséget e javaslatok keresztülvitelében is.

Kozma Mihály (Középterv): Az épületasztalosipar jó vagy rossz munkájától függ, hogy lakásainkban jól záródó ablakok legyenek, hogy a lakások jól kifűtöttek-e. Az anyagelosztás tervszerűtlensége az épületasztalosipart is sújtja. A minőségellenőrzést meg kell szigorítani.

A tervező irodák általánosságban tipizált darabokat terveznek, de ettől olykor el kell térni, ha a kapubejáratoknál az épület stílusához kell alkalmazkodni. Az épületasztalosipar hiányosságai a tervező irodáknál is érezhetők. Nagy hibának tartja, hogy kizárólag m² elszámolási alapon álló költségvetéseket adunk ki. Az Építésügyi Minisztériumnak javaslatot tett egy évvel ezelőtt, hogy egy bizottság tanulmányozza, miként lehetne biztosítani segédletet a költségvetésekhez, de nem történt semmi intézkedés ebben az irányban.

Tóth Ferenc (Föv. Ép. Aszt. Váll.): Budapest lakóházaiban gombabetegség pusztítja az épületasztalos munkákat. Ez ellen védőintézkedéseket kellene tenni. Felelősek vagyunk azért is, hogy az épületekre kiszállított új munkák megfelelő gon-

dossággal legyenek megvédve az időelőtti pusztulástól: Kéri a kongresszust, hogy a művezetői továbbképző tanfolyamok folytatására hívja fel az állami szervek figyelmét, mert csak úgy tudunk jó munkát végezni, ha továbbképezzük magunkat.

Juhász István a »FAIPAR« felelős szerkesztőjének hozzászólása. A faipar II. országos kongresszusán elhangzott referátumok és ezzel kapcsolatos hozzászólások megtárgyalták faiparunk döntő feladatait, melyeknek végrehajtása szükséges, hogy a faipar meg tudjon felelni mindazoknak a követelményeknek, melyek ötéves tervünk sikeres befejezéséhez szükségesek. Nemcsak a kongresszus anyaga, hanem a referátumok és hozzászólások színvonala is bizonyítja, hogy milyen nagyjelentőségű fejlődésen mentek keresztül faiparunk vezetői, műszaki káderei és dolgozói.

Feltétlenül komoly segítséget jelent faiparunk továbbfejlődése szempontjából azoknak a tapasztalatoknak a felhasználása, amelyek a kongresszus anyagának megtárgyalása révén műszaki és technikai vonalon, munkaszervezés és anyagbázis kiszélesítése vonalán, a szakoktatás és a mérnökképzés továbbfejlesztésével kapcsolatosan elhangzottak.

Az egész faiparra, de nemzetgazdasági szempontból is komoly jelentőséggel bír a kongresszus munkájának az a része is, melynek célja biztosítani a faipar jelenlegi szétszórtságának megszüntetését egy egységes faipari irányítás kialakításával.

A kongresszus részletesen megjelölte azokat az eszközöket és módszereket, amelyeknek segítségével az előttünk álló feladatok megoldását biztosítani lehet. Igen helyesen kiemelték a Faipari Tudományos Egyesület munkájának hiányosságait és meghatározták azokat a feladatokat, amelyek az egyesület végrehajtandó feladatai a faipar továbbfejlődése szempontjából.

Komoly hiányossága azonban a kongresszus munkájának, hogy nagyon kevés szó esett arról, hogy pártunk és kormányzatunk segítségével faiparunknak egy műszaki, tudományos folyóirata van: a »FAIPAR«.

A folyóirat feladata, hogy hasábjain keresztül is segítséget adjon a Szovjetunió és a népi demokratikus országok faipari vonatkozásban elért eredményeinek, faiparunk műszaki problémáinak megismertetésére és ezzel elősegítse faiparunk fejlődését. A »FAIPAR«-nak ezt a jelentőségét a kongresszus — munkája során — nem hangsúlyozta ki.

Nem vitás, hogy a folyóirat szerkesztésének vonalán vannak hibák. Hibája elsősorban, hogy munkájában nem támaszkodott eléggé a faipari dolgozók tömegeire. Nem tudta még megteremteni azt az aktívahálózatot, amely biztosítaná, hogy a folyóirat munkatervének megfelelően a megjelölt témakörök alapján készüljenek el az egyes számok.

Azt hiszem a szerkesztésben megmutatókozó hiányosságok elismerése mellett megállapítható, hogy a folyóirat hasábjain megjelent cikkeknek komoly érdemei vannak faiparunk elért fejlődése terén. Jelentős segítséget ad a műszaki vezetők, sztahanovisták, élenjáró dolgozók számára szakmai

továbbfejlődésük, a munkamódszerük fejlesztése szempontjából. Még sokkal nagyobb eredményeket lehetne elérni, ha megteremthetnénk a szervezettebb kapcsolatot a faipar műszaki vezetőivel és élenjáró dolgozóival. De meg kell azt is mondani, hogy a szerkesztőség tagjainak és rovatfelelőseinek igen komoly munkát kell kifejtteni, hogy a műszaki vezetőket, az élenjáró faipari dolgozók munkamódszereiket, szervezési tapasztalataikat cikkek formájában a szerkesztőséghez eljuttassák. Legtöbb esetben megkapjuk ugyan az ígéretet egy-egy cikk megírására, de bizony nagyon sokszor komoly harcot jelent, amíg a megígért cikk elkészül és nyomdakész állapotba kerül.

A kongresszus küldötteinek világosan kell látniuk, hogy nem elég az, hogy évente egyszer a faipar országos kongresszusán felvetjük problémáinkat, megtárgyaljuk eredményeinket, és a továbbfejlődés érdekében határozatokat hozunk. A kongresszus határozatainak végrehajtását folyamatosan biztosítani kell. Ennek érdekében a kongresszus részvevőinek fokozatosabban kell részt venniük a lap szerkesztésében és aktívahálózatának kiszélesítésében, hogy így elősegítsék a »FAIPAR« szerkesztési munkájának minőségi megjavítását, hogy a kongresszus határozatainak végrehajtásával kapcsolatos eredményeket folyamatosan leközlhesük és ezzel megfelelő ellenőrzést biztosítsunk a faipar dolgozói számára.

A faipari dolgozók széleskörű bekapcsolását a folyóirat további fejlődése érdekében az üzemi levelezés kifejlesztésével is biztosítani kívánjuk. Eből a szempontból is szükséges a kongresszus küldötteinek komoly felvilágosító és nevelő munkája.

Meggyőződésem, hogy kongresszusunk eredményességét nagymértékben elősegítené, ha folyóiratunkat, a »FAIPAR«-t olyan aktívan keresik fel cikkeikkel és bírálatokkal, mint amilyen aktivitás a kongresszus egész ideje alatt szakmánk minden problémája iránt megnyilvánult.

Szabó Dénes (Vegyesfaipari Igazgatóság) a felszólalóknak adott válasza után kérte a beterjesztett határozati javaslatoknak az elhangzott újabb javaslatok alapján való kiegészítését, illetve módosítását. Javasolta, hogy a kongresszus határozatiilag mondja ki: a FATE elnöksége két hónapon belül terjessze az illetékes állami szervek elé határozati javaslatainkat, továbbá megfelelő bizottságokat hozzon létre, amelyeknek feladata lesz e határozatok végrehajtásának ellenőrzése.

Tekintettel arra, hogy a faipar egységes vezetésére irányuló határozati javaslat kérdésében a kongresszus véleménye megoszlott, kéri, hogy a határozati javaslatok erre vonatkozó pontja fölött külön szavazzon a kongresszus.

Somogyi László elvtárs szavazásra tette fel a kérdést. A kongresszus részvevői egyhangú szavazattal fogadták el a határozati javaslatok egészét, míg a másodszori szavazásnál a faipar egységesítésére vonatkozó pont ellen tizenketten szavaztak.

Bejelenti, hogy az egyesületi munkában kiváló eredményeket elért elvtársainkat egyesületünk el-

nöksége elismerésben kívánja részesíteni. Reméli, hogy ezek az elvtársak a jövőben is lankadatlanul, még több munkát végezve fogják megmutatni, hogy a megkülönböztetésre rászolgáltak, a többi elvtársakat pedig ösztönözni fogja a társadalmi munkára.

Elnökségünk előterjesztésére miniszteri elismerő oklevelet kaptak:

Barlai Ervin — Faipari Kutató Intézet
Szentés János (Építésügyi Minisztérium)
Klémens Béla (Bútoripari Igazgatóság)

A MTESZ és a FATE elnöksége által kiadott elismerő oklevélben részesültek:

Bakai István (FAIMEI)
Cseke Károly (Építésügyi Minisztérium)
Ézsiás Pálné (Angyalföldi Bútorgyár)
Huszár Miklós (Budapesti Ládagyár)
Lakatos Ilonka (Ált. Gépip. Min.)
Pálffy Ferenc (Középterv)
Niever György (Hárosi Falemezművek)
Prucsi Adolf (Furlem)
Szabó Pál (Építésügyi Miniszt.) és
Virágh László (Vegyesfaipari Igazgatóság) elvtársak.

Könyvvásárlásra jogosító utalványt kaptak jutalmul:

Czöndör János (Sopron)
Lübke Róland (Bútoripari Igazgatóság)
Neuwirth Miklós (Győr)
Salamon Marian (Faip. Kut.)
Szakál József (Debrecen) és
Török Attila (Szeged)

A kongresszus részvevői melegen ünnepelték a megjutalmazott elvtársakat és azt a bejelentést, hogy Szabó Dénes elvtárs egyesületi munkájának elismerésül meghívót kapott a Béke Világtanács ülésére.

*

Villám János elvtárs, a FATE elnöke ezután megtartotta záróbeszédét.

Azok az elvtársak, akik a tavalyi konferencián is részt vettek, lemérhetik azt a fejlődést, amely tapasztalható volt ezen a kongresszuson. Örömmel állapítja meg, hogy az elvtársak, akik ilyen nagy szakmai felkészültséggel rendelkeznek, hivatottak a faipar vezetésére.

Fiatalsági kádereink is számos értékes felszólalásban tettek biztosságot a szakmájuk iránti szeretetről és felelősségérzetükről.

Mi, valamennyien felelősek vagyunk azért, hogy nincs elegendő szakmunkásunk. Ezt a hiányosságot is csak úgy tudjuk kiküszöbölni, ha az elfogadott határozati javaslatokat végrehajtjuk. Felhívja az elvtársakat, hogy szaktudásukkal fokozottabb mértékben segítsék az egyesületet, hogy eredményesebb munkát végezhessünk. A szakszervezet részéről támogatást ígért a faipar számára. Jó munkát és sok sikert kívánt a további feladatokhoz.

Hogyan lett a Bőripari Fakelléktermelő Vállalat a vegyesfaipar élenjáró üzeme *

Vállalatunk egész kollektívája, az üzemi dolgozók a műszakiakkal karöltve állandóan növekvő öntudattal pártunk és kormányunk határozatainak végrehajtásáért harcolt a tervek teljesítéséért és túlteljesítéséért.

1952. decemberében az üzem kollektívája a pártszervezet, szakszervezet, élenjáró dolgozók és a műszakiak megtárgyalták a soronlévő feladatokat. Az anyagi és műszaki feltételek megteremtésével már előre biztosították az 1953. évi terv beindítását és terveink teljesítésének feltételeit.

A dolgozókkal, brigádokkal a röpgyűléseken megbeszélte feladatokat és a munkapadokig lebontott terveket 1953. január 1-én mint megvalósítandó célkitűzéseket, dolgozóink magukévá tették és vállalásaikkal, melyek a terv túlteljesítésére, a minőség fokozására, a munkafegyelem megszilárdítására és nem utolsósorban az anyaggal való takarékosagra vonatkoztak, megerősítették a feladatok elvégzését. Pártunk és kormányunk és Rákosi elvtárs iránti szeretetünk és ragaszkodásunk vitte előre ezeknek a célkitűzéseknek a megvalósítását.

1952. IV. negyedévéhez viszonyítva a befejezett termelést 103,6 százalékra teljesítettük, az 1953. I. negyedévi tervhez viszonyítva 111,4 százalékra. A teljes termelést 1952. IV. negyedévéhez viszonyítva 128,1 százalékra, a tervhez viszonyítva pedig 110,4 százalékra teljesítettük. 1952. IV. negyedévhez viszonyítva a munkaslétszám 11 százalékkal, a termelékenység 17 százalékkal nőtt, a tervhez viszonyítva pedig azonos létszám mellett 10,4 százalékkal emelkedett a termelékenység.

Hogyan jöhetett létre ilyen nagy és figyelemreméltó eredmény ezen időszak alatt?

Ezek az eredmények nem kampányszerű jelenségek, folytatásai a tervek teljesítéséért folytatott harcnak. Vállalatunk dolgozói magukévá tették igazgatónk jelszavát, hogy »lehetetlenség nincs, csak tehetetlenség.«

A szocialista munkaverseny állandóan fokozódó lendülete a pártszervezet, szakszervezet, műszaki és ügyviteli dolgozók és a vállalat egész munkásságának jó együttműködéséből szerveződött és erősödik még ma is.

Havonta megtartott műszaki értekezletek, termelési értekezletek, röpgyűlések, brigádeközlekedések biztositják a termelés folyamatosságát, az anyagellátottságot, a hibák kiküszöbölését, a termelés szervezését és a társadalmi ellenőrzést. Az üzemünkben uralkodó teljes demokratizmus, mely feltételezi az egyszemélyi felelős vezetést, mindenkor a felmerülő nehézségek, problémák megoldásához vezetett, mert nem sima az az út, nem akadály nélküli, mely többtermeléssel méltóvá tehet egy üze-

met arra, hogy az elért eredmények a szocializmus építésének kitüntetettjévé emeljék.

Az üzemrészekben az előirányzatot és a napi teljesítést mozgó grafikonok jelzik, de nemcsak az egyes üzemrészek teljesítésének vannak grafikonjai, hanem az egyes dolgozók és brigádok óragrafikonjai naponta mutatják az előirányzatok teljesítését, vagy az esetleges lemaradásokat. A dícsérő tábla naponta mutatja az élenjárók és a lemaradók elért teljesítményszázalékait. A versenytáblák pedig üzemrészenként mutatják az elért dekáderedményeket, továbbá naponta egyénekenként az elért teljesítményszázalékokat és az átlagos keszeteket.

Mindez nem a szűk adminisztráció keretében történik. A brigádok maguk vezetik a versenykiértékelő könyvecskéket. A brigádvezetőket és a dolgozókat naponta tájékoztatják a versenyállásról, a tervek teljesítéséről és hátralévő kötelezettségeikről. A dekádkkiértékeléseknél megbírálják a kiértékelést, rámutatnak az esetleges hiányosságokra és még a kiértékelés előtt megteszik észrevételeiket. Egyébként tisztában vannak már a kiértékelés megtörténte előtt eredményeikkel.

Dolgozóink összes negyedéves felajánlásainak forint értéke a gyártmányok termelésében: 70.600 Ft. az I. negyedévben, ezt 199.500 Ft-ra teljesítették, vagyis 182,6 százalékkal teljesítették túl az elő-



Merk István sztahanovista

irányzatot. A teljes termelés negyedévi felajánlása 78 000 Ft, a felajánlás teljesítése 199 000 Ft, vagyis dolgozóink 155,5 százalékkal teljesítették túl felajánlásaikat.

Január utolsó napjában a versenyzők száma az összes munkavállalók létszámában 71,6 százalék,

(Azóta a Bőripari Fakelléktermelő V. a II. negyedévben is elnyerte az „Élűzem” címet. (Szerk.)

március utolsó napján 77.9 százalék. A munkások létszámában a versenyzők száma január utolsó napján 87.9 százalék, március utolsó napján pedig 94.9 százalék. A negyedév végén sztahanovistáink száma 23 fő, ebből 21 munkás, 2 műszaki, 2 nő, 4 ifjúmunkás. A brigádok száma 12, taglétszáma pedig 61.

A szocialista munkaverseny keretében brigádverseny alakult, mely lehetővé tette, hogy a legmagasabb szakosítású műveletnél, a csiszolásnál, a 100 százalékon alul teljesítő dolgozók munkája eredményesebbé váljon és a minőségi munka magas szinten érjen el.

Ez tette lehetővé, hogy a korábban felajánlott március 27-e helyett március 23-án 13 órára befejeztük I. negyedéves tervünket.

Az öt üzem közötti párosverseny (Iskolabűtorgyár, Koporsógyár, Műszaki Faárugyár, Fasarok-



Böjtő József sztahanovista

gyártó V. és vállalatunk) biztosította eredményeink fokozását.

Az I. negyedévben vállalatunk januárban második, februárban és márciusban első helyezette volt ennek a versenynek. A Vegyesfaipari Igazgatóság összes vállalatainak versenyében január, február és március hónapban első lettünk.

A terv teljesítésének és túlteljesítésének mutatószámai egyéb vonatkozásban is kiváló eredményt hoztak. Az I. negyedévi termékek minőségben kifogástalanok voltak, a tervszerűség a programhoz viszonyítva, melyet a mindenkori igényeknek megfelelően főhatóságunk engedélyezett, 100 százalékos volt.

A munkabérialap felhasználása mind a munkás, mind pedig az összes munkavállalók kategóriáit tekintve, helyes volt. A termelékenység emelkedése megelőzte a bérialap emelkedését, mely helyesen tükrözi a szocialista gazdaság fejlődésének törvényszerűségét. Ez a körülmény, valamint a helyes anyagfelhasználás az önköltség csökkentésének

mértékében mutatkozik. Az anyagköltségben 2.9 százalékos, a bérköltségben pedig 0.5 százalékos csökkenés mutatkozott.

Ki kell emelnünk, hogy január-hóban termelésünkben kisebb zavar fordult elő, rönkhiány miatt egy hétig állt az üzem. Február hónapban pedig a gőzgép tengelytörése miatt egy hétig átcsoportosított műszakkal dolgoztunk. Ezek a kiesések sem akadályozták tervünk teljesítését, mert dolgozóink magukévé tették ennek a kiesésnek komoly következményeit és ezeken belül újabb vállalásokkal ígéretet tettek terveik teljesítésére.

Április 4-e tiszteletére »Felszabadulási műszakot« szerveztünk, amely megerősítette és továbbfejlesztette az eddig elért eredményeket. Soha nem látott szervezettség, fegyelem, munkalendület mutatkozott meg üzemeinkben. A kimagasló eredmények közül csak néhányat említünk: Bottka Józsefnek kétszeresen kitüntető sztahanovista, a könnyűipar kiváló dolgozója 200 százalékot ért el vegyes munkákkal, László K. Antal kétszeresen kitüntetett sztahanovista csiszoló 171 százalékot ér el, Merk István kétjelvényes sztahanovista 206.9 százalékot ért el szeletelő munkával.

A II. negyedévi terv teljesítéséért folytatott további harc új munkahőstettekre ösztönzi egész kollektívánkat. Az Élüzem jelvény megtartásának, illetve további kiérdemelésének feltételeit a további szoros együttműködés biztosítja. A verseny azóta is fokozódó lendülettel folyik, a brigádzászlók jelzik a legjobb brigád eredményeit, a hangosanbeszélő állandóan közli az élenjárókat, a kimagasló eredményeket, újabb és újabb lemezek csendülnek fel és hirdetik a jó munka megbecsülését. Az eredmények növekedése tükröződik vissza kiváló munkásaink, sztahanovistáink számának növekedésében is. 1953. I. negyedévének végén 23 sztahanovistája volt a vállalatnak, június hónap végén a Fasarokgyártó V-tal bővült Bőripari Fakelléktermelő Vállalatnak 49 sztahanovistája van és elmondhatjuk, hogy ezek közül kettő a »könnyűipar legjobb dolgozója« kitüntetést is elnyerte.

Az április 30-i Élüzem-ünnepségen vállalatunk egész kollektívája megfogadta, hogy tovább fog harcolni a szocializmus építéséért Pártunk, Rákosi elvtárs, kormányunk és a nagy Szovjetunió iránti hűségét és ragaszkodását fokozódó öntudattal bizonyítva, minden akadályt, minden nehézséget legyőzve harcol a tervek teljesítéséért és túlteljesítéséért.

Feladatul tűztük ki az Élüzem-kitüntetés további megtartását. Tudatában vagyunk azonban annak, hogy a nemes versenyben törekvésünk, az élenjárók elérése és túlszárnyalása nem öncél, hanem a szocializmus építése minden dolgozónak, minden üzemnek fő feladata.

A közelgő napokban, mondhatnánk órákban, sikerül kollektívánknak ismét tanúbizonyságát adni eddigi eredményeink továbbfejlesztésének. Rövidesen befejezzük II. negyedévi tervünket. Ugyanakkor már készítjük elő az átmenetet a III. negyedévi terv sikeres beindítására, hogy a termelés továbbra is folyamatos legyen.

Terveink teljesítése a III. negyedévben már most biztosítottnak látszik, minthogy az anyagi, mű-

szaki feltételek adva vannak és dolgozóink május 1-e, a béke-műszak eredményeit fokozzák augusztus 20-a tiszteletére. Ki kell emelni a választási műszak egybeforrottságát, mely utat mutat, hogy dolgozóink megtalálták méltó helyüket a szocializmus építéséért vívott harcban.

Gross Tibor
MEO ellenőr

Dávidházi Zoltán
tervkészítő

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

2-533642 Athenaeum (F. v. Soproni Béla) — Készült 1250 példányban.



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 selejtszűrés lehetőségeit. Mindezek célja, hogy a nemesített faanyaggal a színes fémeket pótolja. Magyarítja a szovjet forrásmunkák tapasztalatait és azok gyakorlati felhasználását.

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

Ára: 12.— forint.

KLÉMENTS 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. Magyarítja a faforgácsoló szerszámok megelőző karbantartását, javítását, a köszörülő korongok alkalmazását, keménységi fokok szerint.

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

Ára: 20.— forint.