

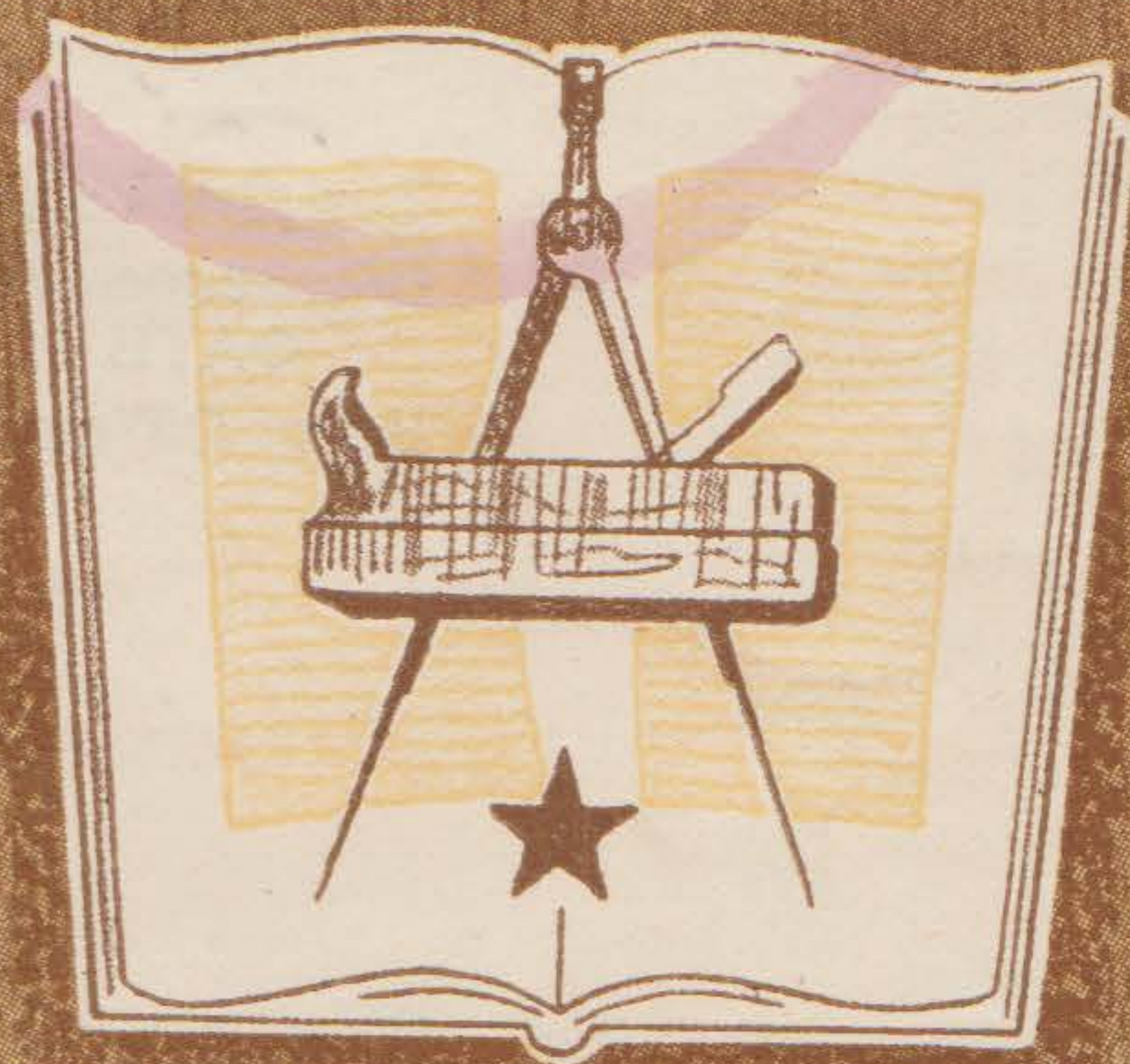
1954. DEK. 6.

FAKULTATÓ INTÉZET
ERKEZETT

152

210

FAIPAR



FAIPAR

A Faipari Tudományos Egyesület mint a
MTESZ tagegyesületének lapja

Főszerkesztő:

RÓKA PÁL

Felelős szerkesztő

JUHÁSZ ISTVÁN

Felelős kiadó

a Könnyűipari Könyv-
és Folyóiratkiadó Vállalat igazgatója

Szerkesztőbizottság:

Jászai Károly, Lonkai János, Róka Pál,
Somogyi László, Szabó Dénes,
Szentés János, Walek Károly

Szerkesztők:

Bozsó László, Dalocsa Gábor, Ézsiás Pálné,
Kardos László, Lugosi Armand,
Pál Armand, Pálincás László,
Rosner Miklós, Stróbl Kálmán

Előfizetési ára havi 3 Ft

Szerkesztőség címe:

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

Nyomatott 1200 példányban

СОДЕРЖАНИЕ

	стр.
О третьем общем собрании ФАТЕ.....	321
Проект решения	327
Юхас Ласло: Предусловие к циклу статей о ме- бельном искусстве и культуре квартиры	328
Саболчи Хедвиг: Начало истории венгерской мебели	329
Ильинский С. А.: Условия возможности смены деталей в лесной промышленности.....	333
Хилверт Элек: Клееная слойная древесина в стро- ительной промышленности	338
Вертеш Дежо: Размерная связь между запорными приспособлениями отверстий и строительными приспособлениями	341
Строительные столяры за лучшее качество	347
Применение фрезерного чезца с лезвием из твер- дого металла при выработке стружечных ли- сток	350
Тот Дюла: Ящик из растительного стержня.....	351
Обозрение комиссии по документальной работе ФАТЕ	353
Вести Об'единения.....	353

TARTALOM

	Oldal
A FATE harmadik közgyűléséről	321 ✓
Határozati javaslat	327
Juhász László: Bevezető a bútorművészet és lakáskultúráról szóló cikksorozathoz	328
Szabolcsi Hedvig: A magyar bútor törté- netének kezdete	329
Iljinszkij Sz. A.: Alkatrészek cserélhetősé- gének feltételei a faiparban	333
Hilvert Elek: Építőipari ragasztott faszer- kezetek	338
Vertse Dezső Fából készült nyílászárószer- kezetek és a kőművesszerkezetek mé- retösszefüggése	341
Épületesztalosok a jobb minőségért	347 ✓
Keményfém éllel ellátott marókések alkal- mazása forgácslapok megmunkálásánál	350
Tóth Gyula: A növény szárláda	351
A FATE dokumentációs munkabizottságá- nak szemléje	353
Egyesületi hírek	353

INHALT

	Seite
Über die dritte Generalversammlung der FATE	321
Beschlussproposition	327
Juhász László: Einleitung zur Artikelserie über Möbelkunst und Wohnungskultur	328
Szabolcsi Hedvig: Anfang der Geschichte des ungarischen Möbels	329
Iljinszkij Sz. A.: Austauschmöglichkeiten der Bestandteile in der Holzindustrie	333
Hilvert Elek: Bauindustrielle geklebte Holzkon- struktionen	338
Vertse Dezső: Dimensionszusammenhang zwi- schen aus Holz hergestellten Verschlussvor- richtungen und Maurerkonstruktionen	341
Bautischler für die bessere Qualität	347
Anwendung von, mit Hartmetallschneide verse- henen Hobelmessern bei der Bearbeitung von Drechslerplatten	350
Tóth Gyula: Pflanzenstengelkiste	351
Rundschau der Dokumentations-Arbeitskommis- sion der FATE	353
Vereinsnachrichten	353

A FATE harmadik közgyűléséről

Somogyi László főtitkár beszámolója

Tisztelt közgyűlés, kedves elvtársak!

Két év telt el a legutóbbi közgyűlésünk óta, s ha megnézzük az azóta eltelt időszakot, azt látjuk, hogy azóta mind a nemzetközi helyzetben, mind a belpolitikai és a gazdasági életünkben jelentős változások történtek. Két évvel ezelőtt még véres háború dúlt Koreában, Vietnamban és a béketábor szüntelen erősödése dacára közvetlen háborús veszély fenyegette a világot. Ma Koreában és Vietnamban fegyverszünet van, a fegyverek elhallgattak.

A berlini értekezlet és az azt követő genfi megegyezés világosan megmutatták, hogy a vitás nemzetközi kérdéseket tárgyalóasztalnál is meg lehet oldani és ez az egyetlen helyes és célravezető módszer. A Szovjetunió szakadatlan harca a békéért nem maradt eredmény nélkül és bátran elmondhatjuk, hogy az utolsó két év alatt a béketábor erői hatalmasan megnövekedtek.

A háborús veszély enyhülése nemcsak szerte a világon észlelhető, hanem határainkon belül is. A háborús feszültség enyhülése is hozzájárult ahhoz, hogy népgazdaságunk mind nagyobb mértékben a lakosság szükségleteinek kielégítésére fordíthatja a rendelkezésére álló forintokat és ennek érdekében csoportosítja át a népgazdasági beruházásokat. A múlt évi párt- és kormányhatározatok ennek értelmében intézkedtek a népgazdasági tervekben jelentkező aránytalanságok megszüntetéséről és előírták a mezőgazdaság, élelmiszeripar és a könnyűipar nagyobbarányú fejlesztését, a lakosság növekvő szükségleteinek kielégítésére. A nyersanyaghiány mindjobban előtérbe helyezi a faipar jelentőségét.

A két évvel ezelőtt megtartott faipari kongresszus egy egész sor határozatot hozott a faipar különböző területén végrehajtandó feladatokról, amelyek egy része azóta megvalósult, más része most van megvalósulás alatt. A júniusi párt- és kormányhatározatok és különösen a III. pártkongresszus határozata után még erőteljesebb harcot kell folytatni a határozatok maradéktalan végrehajtásáért, a termelési költségek csökkentéséért, a legszigorúbb anyagtakarékoságért és a minőség megjavításáért.

Ezek a feladatok foglalkoztatták egyesületünket az elmúlt időszakban és ezért szorgalmaztuk az utóbbi évben a kongresszusnak a faipar egységesítésére vonatkozó határozatainak végrehajtását, mert meggyőződésünk, hogy a faipar megnövekedett feladatait sokkal eredményesebben tudná ellátni, ha ezen határozat vég-

rehajtása megvalósult volna. Meg kell azt is mondani, hogy népgazdaságunknak és felső iparvezetésünknek ma nem ez a legfontosabb feladata, annak ellenére, hogy tárgyalásaink folyamán minden vezető szerv elismerte annak helyességét. Be kellett látni, hogy a faipar problémája külön nem oldható meg és az általános rendezés során, annak keretén belül kerül csak sor a kérdés alapos megvizsgálására és annak a népgazdasági érdekeknek megfelelő megvalósítására.

Bátran megállapíthatjuk azt is, hogy egyesületünk tekintélyét az elmúlt két évi tevékenysége és aktívaink kiváló munkája igen megnövelte. Ma már igen gyakran előfordul, hogy felelős állami szervek egyesületünket kérik fel különféle segítségre, javaslatokat kérnek tőlünk, kikérik véleményünket.

Az elmúlt időben több ízben folytattunk tárgyalásokat az ipart érintő igen fontos kérdésekben, a Tervhivatalban, a Földművelésügyi Minisztériumban és a Könnyűipari Minisztériumban. Több igen fontos ankétot tartottunk. Az oktatási bizottság javaslatokat készített a felsőbb szerveknek és igen nagyjelentőségű volt éppen az egyesület és a Bútoripari Igazgatóság közös rendezésében nemrégiben tartott minőségi bérezés bevezetését előkészítő ankét.

Egyesületünk élén a közgyűlés által választott elnökség áll, amely munkáját központi bizottságokon és szakmai szakosztályokon keresztül látja el. Egyesületünk a műszakiak, a szakma legjobb dolgozói, sztahanovisták szervezése terén jelentős eredményeket ért el.

Az elmúlt években 1200 tag szerepelt nyilvántartásunkban, akik közül többen csak a helytelen szervezési módszerek folytán lettek tagok, azonban nem mutattak érdeklődést az egyesületi munka iránt. Ebben az időszakban mindössze 200-ra tehető azoknak a száma, akik az egyesületi munkában aktívan részt vettek. Hasonló helyzet alakult ki a többi tudományos egyesületben is és nyilván ezért határozta el szövetségünk, a MTESZ központi vezetősége, hogy az év elején tagkönyvcserét hajtsunk végre. A tagkönyvcserét az önkéntesség elvének betartásával végeztük el, hogy a jövőben csak azok maradjanak az egyesületben, akik részt akarnak venni a munkánkban. Töröltük azokat a tagokat, akiknek több hónapos hátralékuk volt és azt többszöri felszólítás ellenére sem rendezték. Töröltük azokat a tagokat is, akik munkahelyükről eltávoztak és jelenlegi munkahelyüket nem tudtuk megállapítani. Így egyesületünk

jelenlegi taglétszáma 900, de igen örvendetesen megnövekedett az aktívan működő tagok száma, mely ma jóval 300 felett van. Ha megnézzük egyesületünk tagságának összetételét, ezen keresztül is felmérhetjük népi demokratikus államunk fejlődését. Két évvel ezelőtt alig egy tucatnyi mérnökünk és mintegy 50 technikumot végzett tagunk volt. A jelenlegi statisztikánk azt mutatja, hogy tagjaink között 40 mérnök, 38 más egyetemi végzettségű, 150 technikus és 95 érettségizett szaktárs van.

A tagok szakmai megoszlása a következő: a bútorigarból 250, fűrész- és lemeziparból 150, a többi szakmából kb. 100—100 tagunk van.

Tagságunk zömét — a faipar sajátos jellegénél fogva — tehát még ma is azok teszik, akik magasabb iskolai végzettség nélkül, de annál több szakmai gyakorlattal töltenek be vezető funkciót az iparban. Ez a faipar sokévtizedes munkájából eredő helyzet és jóllehet, hogy középkeresetűink döntő többsége megállja a helyét az iparvezetés különböző területein, mégis a faipar előrelátható fejlődése során a következő időkből mai tudásunk már nem lesz elegendő. Ezért is kívánatos, hogy a faipari felsőoktatás véglegesen és megnyugtató megoldást nyerjen.

Ha megvizsgáljuk a szakosztályok és központi bizottságok kétévi munkáját, meg kell állapítanunk, hogy az elnökség, az oktatási bizottság és a szerkesztőbizottság kivételével igen rapszódikusan működtek.

Az elnökség egész idő alatt havonta vagy hathetenként megtartotta üléseit és azon a megválasztott elnökségi tagok rendszeresen megjelentek. Az elnökségi tagok között voltak néhányan, akik munkahelyüket változtatva más beosztásba kerültek vagy egyéb oknál fogva az elnökség munkájában nem vehettek részt. Az elnökség rendszeresen foglalkozott az egyes szakosztályok munkájával, a MTESZ elnöksége által meghatározott feladatoknak az egyesületi életre való átvitelével, különböző kormányhatározatok és a feladatok végrehajtásának megszervezésével. Munkatervbe rögzítette le egyesületünk, szakosztályaink és bizottságaink munkáját, melyek meghatározták tevékenységüket. Közös hibájuk ezeknek általában az volt, hogy rendszerint későn készültek el, kevés időt hagytak az előkészületekre.

A *műszaki tudományos bizottság* munkatervében a múltévi országos faipari kongresszus határozatainak megfelelően a termelés legfőbb kérdései szerepeltek.

Ebben a munkatervben igen nagy helyet kapott a termelékenység emelésének kérdése, az önköltségcsökkentés, takarékoság és a minőség megjavítása. E program keretében két ízben is tartottunk ankétot a Földművelésügyi Minisztérium felkérésére és részvételével. Az ankétok nyomán kialakított munkabizottságok többi között kidolgozták a belföldi gömbfaelosztás ésszerűsítését és átszervezését, a fűrészlemezipar gyártmányainak minőségét javító technikai és szervezési feltételeket. Mindezeket a

javaslatokat átadtuk végrehajtásra a fűrészlemezipar felettes szerveinek.

Nemrégben nyújtottuk be az Erdészeti Főigazgatósághoz a fűrészfogak normalizálására vonatkozó javaslatunkat, mely évente tekintélyes mennyiségű faanyagmegtakarítást jelent.

Egy munkabizottságunk felülvizsgálta a Könnyűipari Gépgyár által gyártott faipari gépek szerkesztését és miután azzal nem mindenben értett egyet, kidolgozta módosító javaslatát. Ezt a javaslatot a Kohó- és Gépipari Minisztérium elfogadta és végrehajtását elrendelte.

Egyesületünk, mint meghívott, részt vett a fűrészlemezipar fejlesztési tervének kidolgozásában. Fel kell készülnünk arra, hogy közreműködjunk — ha sor kerül — a feldolgozó iparra vonatkozó minisztertanácsi előterjesztés előkészítésében is.

Egyesületi munkánk tekintélyes részét a fűrészlemezipar problémáinak megoldására összpontosítottuk, mert az a meggyőződésünk, hogy a fűrészlemezipar jó vagy rossz munkája a feldolgozóipar részére nagy jelentőséggel bír. Sajnos, az elmúlt időben nem egyszer tapasztalhattuk, hogy a fűrészlemezipar vezető szervei vesznek részt legkevésbé az egyesületi munkában. Az elmúlt két év alatt háromszor alakult újjá a fűrészlemezipari szakosztály vezetősége és ma ismét ott tartunk, hogy hosszú szünet után újra át kell szervezni a vezetőséget.

A műszaki és tudományos bizottság az elmúlt két év alatt, véleményem szerint, minden hibája ellenére eredményes munkát végzett. A jövőben arra kell törekednie, hogy a munkájában még előforduló hiányosságokat minél hamarabb felszámolja.

Még fokozottabban kell szorgalmaznia a külföldön bevált technika elterjesztését és a faipari újítómozgalom elterjedését.

A *műszaki és propaganda bizottság* az elmúlt két évben jó munkát végzett. Az egyesületi tevékenység egyik fontos feladata a műszaki ismeretek terjesztése és ezt csak kisebb részben tudjuk folyóiratunkon keresztül folytatni, ezért központi és üzemi előadások útján ismertetjük a modern haladó technika és üzemvezetés eredményeit. Ennek a munkának a végrehajtása teszi ki a műszaki propaganda bizottság feladatát.

Előadásaink témájául túlnyomórészt a fejlett szovjet faipari gépészeti és üzemszervezési eredmények ismertetését használtuk fel. Arra törekedtünk, hogy üzemeink átvegyék ezeket a tapasztalatokat és a mi feltételeink között lehető leg szélesebb körben alkalmazzák. Éppen ezért a korábbi gyakorlattól eltérően nem központi, hanem főleg üzemi előadásokra tértünk át. A minden évben megrendezett szovjet-magyar barátság hónapja alkalmával 30 üzemi előadást tartottunk különböző faipari üzemekben. Többek között a rönkvédelemről, a szárításról, az anyagmozgatás gépesítéséről, gép- és szerszámkezelésről, minőségi bútorgyár-

tásról, folyamatos gyártásról és még számos témakörrel.

Előadásaink nyomán, melyeket a legjobb szakembereink tartottak, számos üzemben mintegy 150 felajánlást tettek, a dolgozók és a hallgatók száma meghaladta a kétezret. Ezen előadásainkat minden esetben vita követte. A felajánlások teljesítéséről csak hozzávetőleges adataink vannak, mert ezek ellenőrzése túlhaladja erőnket.

A következő év folyamán ismét tartottunk kb. 30 különféle üzemi előadást, melyeknek döntő többsége a minőség megjavítását kívánta elősegíteni. Így a fűrészüzemeknél a Gorsin-féle máglyázás módszerét ismertettük, több előadást tartottunk a TMK-ról, a Kovaljov módszerről, az átfutási idő meggyorsításáról, a jobb anyagkihasználásról, a diszpécser-rendszerrel és még igen sok témáról. Ezeket az előadásokat több mint 2500-an hallgatták végig és a hozzászólások száma is növekedett. Ezekben az előadásokban is jelentős eredményeket értünk el. A Kőbányai Épületasztalosipari Vállalatnál, az előadás nyomán az ékszín-tárcsa helyesebb alkalmazása következtében csökkent a szalagfűrészszakadási száma. A korongcsiszológép elkészítésénél figyelembe vették az előadásokon hallottakat és azt aszerint módosították. Az Egyesült Épületasztalosipari Vállalatnál fél év alatt 1200 szalagfűrészszakadás fordult elő a gépek fordulatszámának túlzott emelése következtében. Előadónk által ismertetett szovjet módszereknek megfelelően a szükséges méretekre állították a fordulatszámot, így minimálisra csökkent a szalagszakadások száma és az ezzel járó munkakiesés. A Budapesti Fűrészeknél vállalták, hogy bevezetik a duzzasztott fogazást, az eddig használt terpesztés helyett. Az Angyalfüldi Bútorgyárban fényező-brigádok versenyre keltek a minőség megjavítása érdekében. A legjobb eredményt elért dolgozók között a vállalat vezetősége pénzjutalmat osztott ki. Sorolhatnám az eredményeket arról, hogy előadásainkkal miképp járultunk hozzá a faipar legkülönbözőbb területén a fejlett munkamódszerek előterjesztéséhez. Legfőbb eredményünknek mégis azt tartjuk, hogy ma már az üzemi dolgozók követelik és elvárják egyesületünktől az üzemi előadásokat. Meg kell azonban mondanunk, hogy a FATE ezen a téren, bár többet is tehetett volna, nem végzett rossz munkát még a többi egyesületekhez mérten sem, amiért a MTESZ-től nem egyszer elismerésben részesült.

Elnökségünk a maga részéről szerény eszközeihez mérten a jól dolgozó aktívákat három ízben részesítette könyvjutalomban, mintegy 1000 forint értékben. A most következő féléves munkatervünkben a szakosztályok feladatává tettük, hogy maguk határozzák meg az iparágak területén az előadások tematikáját és jelölik meg az üzemeket is, ahol előadások tartását kívánják. Az üzemek a szakosztálynál jelentsék be igényüket és a titkárság a műszaki bizottsággal együttesen felelős azért, hogy a legjobb

előadókról gondoskodják, s azokat a legjobb dokumentációval lássa el.

Az *oktatási bizottság* az elmúlt időszak alatt foglalkozott a faipari oktatás minden ágazatával. Ezen a téren egyesületünk oktatási bizottságának több önálló kezdeményezése volt, melynek jelentős részét az iparvezetés meg is valósította. Az alsófokú oktatás terén 1953 első felében megvizsgáltuk az ipari tanulók szakmai oktatását, rámutattunk az MTH oktatásának különböző hibáira, és javasoltuk, hogy az ipari tanulóképzés idejét emeljék fel, tekintettel a faipar sokoldalúságára és az ipari tanulók felügyeleti hatóságául, éppen a szakmai szempontok figyelembevételével, jelöljék ki a Bútoripari Igazgatóságot. E javaslatunk, mellyel a MTH is foglalkozott, sajnos nem került megvalósításra, különféle szempontok miatt, holott az eltelt idő javaslatunk alaposságát és indokoltságát teljes mértékben igazolta. A legutóbbi időszakban az oktatási bizottság külföldi tapasztalatcsere folytán ismételten felvetette az ipari tanulóképzés reformját és a jelen pillanatban kidolgozás alatt áll egy olyan javaslatunk, mely az oktatás felügyeletét az üzemekre alapozná és magukat az üzemek igazgatóit tenné felelőssé az ipari tanulók oktatásáért. Az a kettősség, amely a jelen ipari tanulóoktatásunkban fennáll, oda vezetett, hogy a kikerülő tanulóink nagy része nem állja meg a helyét az üzemekben és nem alkalmas arra, hogy a világhírű magyar bútorgyártás részére megfelelően, jól képzett szakembereket adjon. Javaslatunkat ismételten megküldjük az illetékes hatóságnak felhasználás végett.

A technikai oktatás terén konkrét segítséget nyújtottunk az 1953. év folyamán a faipari technikumok óratervének átvizsgálása tárgyában. Bizottságunk több ízben foglalkozott mind a nappali, mind a dolgozók esti faipari technikumának órarendjével, számos észrevételt és javaslatot juttatott el az illetékes hatóságokhoz.

A fenti tárggyal kapcsolatban 1954. év elején tárgyalásokat tartottunk a technikai továbbképzés megvalósításáért. A cél az volt, hogy az iparban dolgozó technikusok részére egy magasabb színvonalú előadássorozatot biztosítsunk, főleg matematikai és mechanikai szakismeretek köréből. Javaslatunkat a Könyvnyúipari Minisztérium Oktatási Igazgatósága is kedvezően fogadta, de az időközben bekövetkezett minisztertanácsi határozat folytán a tanfolyamok beindítását bizonytalan időre elhalasztották.

Tevékenységünk legjelentősebb része a felső oktatás területére esett. Ezen a téren 1953. év végén, illetőleg 1954. elején kezdeményezés történt egyesületünk részéről, hogy az esti faipari tanfolyamokra járó hallgatók problémáival mélyebben foglalkozzunk, mert azok részletes tanítási program nélkül, igen hiányos jegyzetekkel működtek. Ezen a téren több ülésen keresztül a bizottság kidolgozta a faipari tanfolyamok tematikáját és programját. Kunos Kornél, a könnyűipari kerettanszék docensének

vezetésével. Az oktatási formát a hallgatókkal két ülésen is megvitattuk.

A szorosabb kapcsolat kiépítése érdekében az egyetemi kérdésekkel foglalkozó ülésekre meghívtuk a faipari műszaki egyetemi hallgatókat is. Az oktatási bizottság megvizsgálta a faipari mérnökhallgatók jelenlegi beosztását is, hogy műszaki fejlődésük és szakmai továbbképzésüknek megfelel-e. A felvett statisztika alapján a helyzet kielégítőnek mondható. Oktatási bizottságunk 1954. első felében igen tevékeny munkásságot fejtett ki a mérnök-továbbképzés terén is, amelynek kidolgozta tematikáját és ez ügyben a Könnyűipari Minisztérium faipari műszaki tanácsával együttműködve ankétot rendezett, amelyen a meghívott hallgatók megbírálhatták az elkészített tematikát. Ezen az ankéton számos felszólalás hangzott el és több új kezdeményezés született. Az oktatási bizottság munkája között jelentős a Könnyűipari Könyvkiadó 1954. évi kiadói tervének bírálata és az egyes könyvtémákra szerzők ajánlása. Ezt a munkát a Könnyűipari Könyvkiadó vezetőségével ankét formájában vitattuk meg és számos javaslatunkkal hozzájárultunk a szakmát érintő és aktuális kérdéseket tárgyaló könyvek megjelenéséhez.

1953-ban megtartott üléseinken ismertettünk egyes faipari műszaki könyveket és azokat megbíráltuk. Sajnos ez a kezdeményezésünk a későbbiek során elmaradt, különböző nehézségek miatt. A legutóbbi időkben a nappali mérnöktagozat kérdésével foglalkoztunk. Ezt az tette aktuálissá, hogy az alsó faipari tagozat bizonyos színvonalbeli megszorítások miatt 1954—55-ben nem indult meg és így a faipari mérnökképzés előreláthatólag három év múlva megszűnik. Ezzel kapcsolatban felmerült a faipari nappali mérnökképzés megindítása a soproni erdészeti főiskolán. Résztvettünk a Földművelésügyi Minisztérium által rendezett felsőoktatási ankéton is, ahol ezt a kérdést véleményünk szerint nem a feldolgozóipar szempontjainak megfelelően akarták megoldani. Ellenérveink hatása alatt a kérdést levették a napirendről, azonban a FATE elnökségének határozata alapján önálló kezdeményezést teszünk e téren és tárgyalásokat folytatunk a soproni főiskolával, ennek megjavítása érdekében.

Összefoglalva általánosságban megállapítható, hogy az oktatási bizottság egyesületünknek egyik legjobban működő bizottsága. A faipar oktatása terén komoly tényezőnek számít és a legkülönbözőbb hivatalos fórumok fordulnak hozzá javaslatokért és bírálatokért.

Bátran elmondhatjuk, hogy a többi egyesület hasonló bizottságai között is igen jó helyet foglal el oktatási bizottságunk. Egy komoly hiányosságán feltétlenül javítani kell, mégpedig azon, hogy a kidolgozott javaslatok sorsát kísérelje több figyelemmel és azok megvalósítását ellenőrizze.

A szervezési bizottság működésében nem volt elég rendszeresség. Az esetenkénti feladatokat általában megoldotta, de nem volt munkájában munkatervének megfelelő előrelátás és fo-

lyamatosság. Ezen a jövőben feltétlenül változtatni kell.

A tagfelvételi bizottság gyakorlatilag megszűnt, feladatait az egyes szakosztályok vették át.

A szerkesztőbizottság az elmúlt időszak alatt munkájában igen komoly előrehaladást ért el. Üléseit havonta rendszeresen megtartja, munkaterv szerint dolgozik és ma már két-három hónapra elegendő cikkanyaggal rendelkezik. Egyesületünk tudományos lapja a *Faipar* névben, tartalmában sokat fejlődött, elterjedését az akadályozza, hogy példányszámát a kitult papírmennyiség korlátozása miatt emelni nem lehet. Az év eleje óta a redukált 24 oldal helyett újra 32 oldalon jelenik meg, jobb minőségű papíron nyomva és külseje is szebb lett. Az kétségtelenül megállapítható, hogy a lap műszaki színvonala sokat javult. Növekedett a munkatársak száma is és ha vannak is hiányosságok munkájában, elmondhatjuk, hogy a *Faipar* kezdi megközelíteni azt a színvonalat, mely olvasóink igényét kielégíti. Nagy hiba az, hogy egy-egy cikk nyelvezete még nem mindig elég érthető. El kell érünk, hogy lapunkat az iparban foglalkoztatottak mindannyian megértsek és élvezettel olvassák. A szerkesztőbizottság nevében kérem az üzemek vezetőit, iparvezetésünket és dolgozóinkat, hogy minél több cikkel és bírálattal segítsék a szerkesztőbizottság munkáját, lapunk színvonalának emelésében.

Az ÜTE megszűnése óta egyesületünkben egy új központi bizottság alakult, amely az ÜTE eddigi feladatait lesz hivatva elvégezni. Ez a bizottság üzemszervezési, tervezési és számviteli problémákkal foglalkozik és ezen a területen vállalatainknak minél több segítséget igyekszik nyújtani. Egyesületünknek ez a legfiatalabb szerve igen sok segítséget nyújthat az iparnak, ha jól dolgozik. Ezért kívánatos, hogy vállalatunk és iparvezetésünk legjobb szakembereit adja e központi bizottságba munkatársul, hogy a munka minél eredményesebb legyen. Szakosztályaink közül a bútorigipari szakosztály vezetősége hosszú ideig igen rendszertelenül dolgozott. Ez év közepe óta azonban munkába lendült, főleg azért, mert sikerült egy pár új aktívát munkájába bekapcsolni. Mintegy 15 munkabizottságban jelenleg igen komoly munka folyik, olyan gyakorlati problémák megoldásán, amelyek közvetlen segítséget jelentenek a felső iparvezetésnek is. Ilyenek pl. egy központi furnírszabász- és illesztőműhely előmérési tervének és gazdaságossági számításának elkészítése, a minőségi ellenőrzés rendszerének ésszerűsítése, a gépi munkahányad növelése a konyhabútor gyártásában, a gépi fényezés több műveletre való kiterjesztése, a szakmunkás és betanított munkások megfelelő beosztásban való foglalkoztatása, fapótló anyagok felhasználási területének felmérése, az exportszerződések műszaki feltételeinek felülvizsgálata, a leggazdaságosabb szállítási feltételek felülvizsgálata és így tovább...

Nemrég zajlott le az egyesület kezdeményezésére a Bútoripari Igazgatósággal közösen rendezett ankét a minőségi bérezés bevezetése érdekében. A bútoripari szakosztály kidolgozott egy javaslatot, a minőségi bérezés vagy minőségi prémium bevezetését illetően, melynek jogosságáról eltérő vélemények voltak. A probléma megoldása nem könnyű, azonban abban valamennyi megjelent egyetértett, hogy el kell kezdeni bérezési rendszerünk hibáinak kijavítását, mert az gátolja a termelékenység növekedését és a minőség javítását. Az a javaslat, amelyet munkabizottságunk kidolgozott, alapul fog szolgálni egy általános rendelkezésnek, hogy ott, ahol a minőséget mérni lehet, megfelelő bérezés ösztönözzön a jobb minőségi munkára. Erre az ankétra meghívtuk a többi iparágakat is, sőt a Kohó- és Gépipari Minisztériumhoz tartozó hajó- és vagongyárakat is, a Rádiószekrénygyárat, hogy az itt szerzett tapasztalat alapján hasonló módon törekedjenek a kérdés megoldására. Kívánatos, hogy a bútoripari szakosztály vezetősége a jövőben is hasonló lendülettel törekedjék a munkatervében szereplő feladatok maradéktalan végrehajtására.

Az épületasztalosipari szakosztály ebben az évben több munkabizottságot foglalkoztatott, melyek javaslatokat dolgoztak ki az épületasztalosipari gyártmányok minőségének meghatározásáról, azután a helyszíni szegezőlakatos, az épületasztalosipari vasalások minőségéről stb. Felülvizsgálták az épületasztalos-tanuló oktatás tematikáját és az iparág gyártástervező irodája által készített gyártástechnológiai utasításokat. Az Építésügyi Minisztérium 8-as segédipari igazgatósága ezeket a javaslatokat és zárójelentéseket teljes egészében beépítette a hivatalos utasításokba, illetőleg előterjesztésekbe. Ennél a szakosztálynál valósult meg eddig legjobban az iparág és a szakosztály együttműködése és arra törekszenek, hogy a jövőben ez a hasznos együttműködés a tervezőirodák és a kivitelező vállalatok között is létrejöhessen.

Itt kell megemlíteni, hogy a múlt év elején az épületasztalosipari szakosztály versenyre hívta ki az egyesület többi szakosztályát, a „legjobb szakosztály” cím elnyeréséért. A szakosztályok vezetői a kihívást elfogadták és elnökségünk úgy határozott, hogy a verseny győztesének egy versenyzászlót ajándékoz. Az elvégzett munka után megállapíthatjuk, hogy a bútoripari szakosztály volt az egyetlen, amely komoly versenytársként jelentkezett az épületasztalosokkal szemben, de mert működésében hosszabb szünet volt és csak az utóbbi időben dolgozik ismét jól, nem tudta még utolérni az épületasztalosipari szakosztály egész évi jó munkáját. Ezért elnökségünk határozata értelmében a vándorzászlót az épületasztalos szakosztálynak ítéltük oda, mint jelenleg a legjobb szakosztálynak azzal a figyelmeztetéssel, hogy a bútorosok a nyomukban vannak és ezt a címet könnyen elhódíthatják tőlük.

Ez a lehetőség természetesen fennáll az összes többi szakosztályokra nézve is.

Új vezetőség vette kezébe a vegyesfaipari szakosztályt is, amelynek munkája hosszú időn keresztül szünetelt.

Meg vagyunk győződve arról, hogy az iparvezetés hasznát látja annak, ha igénybe veszik a társadalmi munka segítségét. Nehezen fogadható el az olyan kifogás, hogy sok a hivatali feladat, sokan járnak iskolába stb., mert éppen a sok feladat könnyebb elvégzését szolgálja az, ha az egyesület útján társadalmi segítséget kapnak ezek az állami szervek. A bútor- és épületasztalosipari igazgatók és vállalatok vezetői is tanulnak, feladatuk nem kevesebb, mégis példát lehetne venni a két szakosztályról. Megtalálták a módját annak, hogy minden akadály ellenére a vezetőség havonta egyszer ülést tart, a kiadott feladatokat a munkabizottságok elvégzik és arról számot adnak. Bertók és Bódogh elvtársak a Bútoripari Igazgatóság részéről, Tompa és Szentes elvtársak az Építésügyi Minisztérium részéről tanúságot tehetnek arról, hogy milyen segítség számukra az egyesületben készült javaslatok és munkabizottsági zárójelentések.

A fűrészlemezipari szakosztály sajnos, az utóbbi időben, mint szakosztály, alig működött. Ez annál sajnálatosabb, hiszen köztudomású a fűrészlemezipar rengeteg problémája. Igaz ugyan, hogy a különböző problémák megoldásán igen jó eredménnyel dolgoztak a munkabizottságok, mégis kívánatos lenne, hogy a fűrészlemezipari szakosztálynak agilis, áldozatkész vezetősége, kidolgozott munkaterve legyen. Ez az újjászervezés most van folyamatban. Minden remény megvan arra, hogy az új vezetőséggel a fűrészlemezipari szakosztály újra az elsők között lesz, mint volt már egy időben.

Az elmúlt időben egyesületi szerveink között változások történtek. A nehézipari szakosztály egyesületünk keretében megszűnt, mert a zömében mintakészítő faipari műszakiak a Kohó- és Gépipari Egyesületben jobban megtalálták a helyüket. Ezzel szemben megalakult a szövetségi szakosztályunk, melynek már százon felüli taglétszáma van. Sokat ígérő új szakosztályunk vezetői máris otthon érzik magukat közöttünk és igen sok közös problémájuk van a bútoripari szakosztállyal. Egy maroknyi csoport kezdte el a szövetségi szakosztály megalakítását, akik személy szerint nem is voltak tagjai egyesületünknek. Az OKISZ és a KISZÖV néhány lelkes vezetője értekezletre hívta meg a szövetségi vezetőket néhány hónappal ezelőtt, ahol a megjelentek ideiglenes vezetőséget választottak. Azóta ez a vezetőség munkatervet dolgozott ki, három munkabizottsága működik és elkészítette az üzemi előadások tervét.

Reméljük, hogy a kezdeti lendület tovább tart és a szövetségi szakosztály az ott helyetfoglaló kiváló szakemberek révén egyesületünk egyik legjobban dolgozó szakosztálya lesz.

Egyesületi munka folyik az ország különböző részeiben is. Vidéki csoportjaink közül ki kell emelni a jelenleg legjobban dolgozó deb-

receni csoportot, mely 80 taggal rendelkezik és jól előkészített munkaterv alapján tervszerűen dolgozik. Rendszeresen tartanak előadásokat, ankétokat. Az elmúlt időszakban pl. Szegeden, Diósgyőrött, Egerben és Budapesten rendeztek tapasztalatcserelátogatást, melyben a tagságnak majdnem a fele részt vett. Jól működött a győri vagongyári csoportunk is, több önálló kezdeményezése volt, szervezett egy szakrajztanfolyamot is a többi között, s lehetővé tettünk részükre egy budapesti tapasztalatcsere látogatást. Meg kell azt is mondani, hogy ez a csoport az utóbbi időben munkájában visszaesett. A szegedi csoport egy időben a legjobb vidéki csoportunk volt, az utóbbi időben nem elég rendszeresen dolgozik. Eredményei kétségtelenül vannak, de nem számol be róla, pedig a lemezgyár és a Szegedi Tudomány Egyetem között megkötött szocialista szerződés, mely az egyesület kezdeményezése volt, példamutató lehet a többi csoport számára is.

Új csoport alakult egy évvel ezelőtt a Soproni Asztalosárugyárban néhány lelkes műszaki vezető és az ottani igazgató támogatásával. A csoportnak jelenleg mintegy 20 tagja van és igen nagy erőfeszítéseket tesznek, hogy eredményeket tudjanak elérni.

Központunk különböző előadások tartásával igyekszik segíteni ezt a csoportot és reméljük, hogy a jövőben még jobb eredményeket fog elérni. Egyesületünknek tagjai vannak még Egerben, Sátoraljaújhelyen, Csongrádon, Lenti-ben, Barcsan, Miskolcon és még elszórva egy-két vidéki városban. Ezekben a helyeken a tagok száma nem éri el azt a szintet, hogy szervezett csoportokat lehetne alakítani. Általában a vidéki szervek munkájának gyengeségeért egyesületünk elnöksége a felelős, mert nem tartottunk elég szoros kapcsolatot velük és munkájukhoz nem tudtuk megadni a megfelelő támogatást. Az újonnan megválasztandó elnökségnek egyik fontos feladatát kell, hogy képezze a jövőben a vidéki csoportok fokozottabb támogatása.

Egyesületünk viszonya a MTESZ-szel jónak mondható, különösen azóta, amióta a könnyűipar tudományos egyesületei külön főtítkárhelyettes vezetése alá kerültek. Mi azon leszünk, hogy ez a jóviszony a jövőben még jobban elmélyüljön.

Nem mondható ilyen jónak kapcsolatunk a szakszervezetekkel és a többi tudományos egyesülettel. Ritkán kérjük egymás segítségét, keveset rendezünk közös megbeszéléseket, ez különösképpen a többi tudományos egyesületekkel való kapcsolatunknál feltűnő.

Iparunkban mindinkább helyet követelnek azok a munkamódszerek, melyeket csak tudományos alapon lehet megvizsgálni. Ezeknek a munkamódszereknek bevezetéséhez nagyobb mértékben kell igénybevevünk társegyesületeink segítségét. Ugyanez mondható el a Kutató Intézetről és a Gyártástervező Irodáról is. Igaz ugyan, hogy az ott dolgozó szakemberek közül nagy számban vesznek részt munkabizottságainkban azok, akiknek szívügyük a társadalmi

munka. Az utóbbi időben megjavultak kapcsolataink a felső iparvezetéssel is. Tervhivatallal, Könnyűipari Minisztériummal, bútorigipari Igazgatósággal, Földművelésügyi Minisztériummal, Építésügyi Minisztériummal, Kohó- és Gépipari Minisztériummal, ezek igen sok esetben veszik igénybe segítségünket és mi minden esetben igyekezünk a feladatot maradéktalanul megoldani. Igen sokat segített munkánkban Kiss Árpád elvtárs, könnyűipari miniszter ismeretes utasítása, amelyben elrendelte a tudományos egyesületek által beadott javaslatoknak 15 napon belül való elintézését. Ennek az utasításnak a kiadásában aktívaink a társadalmi munka megbecsülését látják. Ugyancsak a minisztérium segítségével vált lehetővé, hogy 25 000 forintos pályázatot írhattunk ki az elmúlt évi faipari kongresszus határozatainak végrehajtása tárgyában. Ennek a pályázatnak a határidejét elnökségünk a legutóbb december 5-ig meghosszabbította.

Tisztelt közgyűlés, kedves elvtársak! A fentebb elmondottak, ha nem is teljes részletességgel, de vázlatosan ismertették egyesületünknek a legutóbbi közgyűlés óta elvégzett munkáját. A felsorolásból látható, ha nehéz körülmények között is, de társadalmi úton igen komoly segítséget tudtunk adni mind a vállalatok, mind az iparvezetés részére, ezért engedjék meg, hogy itt a közgyűlés előtt, elnökségünk nevében mondjak köszönetet egyesületünk minden aktívájának, munkabizottságok vezetőinek és függetlenített apparátusának. Érezzék azt, hogy az általuk végzett munka egy-egy téglája ennek a szilárd várnak, mely védelmezi hazánkat minden háborús veszély ellen.

Szeretnék még egy-két szóval feladatainkról beszélni. Munkánkban eddig is igyekeztünk tervszerűek lenni, de nagy baj, hogy munkaterveink általában elkésve, a tervidőszak alatt készültek el. A jövőben arra kell törekednünk, hogy terveink még a tervidőszak előtt elkészüljenek és így azok végrehajtására elegendő idő álljon rendelkezésre. Fel kell készülnünk már most a III. Országos Faipari Kongresszusra, melyet jövő év májusában szándékozunk megrendezni. Ennek a kongresszusnak a keretében meg kell vitatni a faipar és különösképpen a feldolgozóipar fejlesztési tervét és a második ötéves terv faipari feladatait.

Úgy érezzük, hogy mi is hozzájárultunk ahhoz, hogy pártunk és kormányunk fokozott megbecsülésben részesíti a tudományos egyesületeket. A Szabad Nép szeptember 15-i vezércikke kézzelfogható jelét mutatja a tudományos egyesületek fokozottabb megbecsülésének.

A MTESZ legutóbbi ülésén Valkó főtítkár elvtárs részletesen ismertette pártunk központi vezetőségének határozatát a tudományos egyesületekkel kapcsolatban. Ez a határozat részletesen elemzi a párt és az egyesületek kapcsolatát és igen nagy súlyt helyez az egyesületekben végzett politikai és társadalmi munkára. Ez a határozat megállapítja, hogy az egyesületek-

ben végzett társadalmi munka a szocializmus építésének, a dolgozók állama megszilárdításának egyik igen fontos eszköze. A Hazafias Népfrent szervezési munkájában a MTESZ egyesületei is részt vesznek. Az egyesületben végzett önkéntes társadalmi munka tehát iparunk fejlesztésén felül hazafias kötelesség is, mellyel a béke fenntartásához és népi demokráciánk megszilárdításához járulunk hozzá. Ez pedig fokozott feladatot, fokozott felelősséget, de egyben fokozott megbecsülést is jelent. Ugyanez a határozat intézkedik arról is, hogy a tudományos egyesületek elnökségének a jövőben joga lesz az egyesületben tevékenykedő és kiválóan dolgozó tagjait közvetlenül kormánykitüntetésre javasolni.

A faipar műszaki és adminisztratív dolgozói a múltban számtalanszor bebizonyították hazafiasságukat, szakmaszeretetüket, többször tanújelét adták annak, hogy a nagy cél, a szocializmus felépítése érdekében fokozottabb munkát vállalnak. E cél elérése érdekében tömörítjük egyesületünkbe a faipar műszaki vezetőit és legjobb dolgozóit, s arra kérjük őket, hogy szaktudásukkal, tapasztalatukkal, javaslataikkal segítsék mind az egyesület munkáját, mind a faipar vezető szerveit.

Biztos vagyok abban, hogy ez a segítség az egyesület tagjai részéről nem marad el és egyesületünk a jövőben feladatát, a népgazdasági tervek maradéktalan teljesítését, még jobban végre tudja hajtani.

Határozati javaslat

1. A közgyűlés tudomásul veszi az elnökség jelentését és a felmentvényt megadja.

2. A Faipari Tudományos Egyesület harmadik közgyűlésének résztvevői örömmel veszik tudomásul, hogy a Műszaki és Természettudományi Egyesületek Szövetségének nagyválasztmánya kimondotta csatlakozását a Hazafias Népfronthoz. Közgyűlésünk szeretettel köszönti a Hazafias Népfront országos kongresszusának küldötteit. Az egyesületben tömörült faipari műszakiak és élenjáró dolgozók minden erejükkel támogatják az új tanácstörvény alapján választandó tanácsokat és hazafias kötelességüknek tekintik, hogy legjobb tudásukkal és társadalmi munkájukkal elősegítsék a júniusi párt- és kormányhatározatok végrehajtását.

3. A közgyűlés megállapítja, hogy a második országos faipari kongresszus és közgyűlés 1953. májusi határozatainak helyességét a későbbi párt- és kormányhatározatok igazolták. Megbízta az elnökséget, hogy az országos faanyagellátás és a faipar egységes irányítása érdekében tovább harcoljon, mert az új szakasz politikájának végrehajtása ezt még indokoltabbá teszi.

4. A közgyűlés megbízta az elnökséget, hogy forduljon az iparvezető állami szervekhez olyan kéressel, hogy amikor a faipart érintő fontos határozatokat készítenek elő, vegyék igénybe a Faipari Tudományos Egyesület segítségét.

5. Az elnökség gondoskodjék, hogy az egyesületi szervek időben készítsék el munkaterveiket és azok tartalmukban fokozottabb segítséget jelentsenek az új szakasz gazdasági politikájának végrehajtására.

6. A közgyűlés megbízta az elnökséget, hogy jövő év első felében országos faipari kongresszust készítsen elő a faipar műszakfejlesztése és a második ötéves terv célkitűzéseinek megvitatására és ezt a kongresszust hazánk

felszabadításának tizedik évfordulójához méltó keretek között tartsa meg.

7. A központi bizottságok és szakosztályok feladatai között első helyen foglalkozzanak a gazdaságos termelést elősegítő javaslatok kidolgozásával. Törekedjenek a társadalmi bírálat széleskörű kifejtésére.

8. A közgyűlés megbízza az elnökséget, hogy továbbra is tevékenyen foglalkozzon a fapari szakoktatással és továbbképzéssel, s ennek érdekében erőteljesebben harcoljon az illetékes állami szerveknél.

Megjelent a Szovjetunió Fa- és Papír-
ipari Minisztériumának és a Fa- és Papír-
ipari Dolgozók Szakszervezete központi
bizottságának lapjában.

Több furnírt a népgazdaságnak

A Volga-melléki furnírgyár 1954. júniusában ünnepelte fennállásának 25 éves évfordulóját. Az utóbbi négy évben a gyár teljesítménye csaknem kétszeresére emelkedett. A hámozóüzemben gépesítették a hulladék eltávolítását és ezáltal lehetővé vált a furnírtermelés 40%-os növelése. A gyár teljesítményének növelése szempontjából — a két futószalag megszervezése mellett — igen fontos lépés volt a görgős szárítók átalakítása gőzmelegítésről füstgázokkal történő melegítésre. Ez intézkedés következtében a szárító átbocsátóképessége több mint kétszeresére emelkedett. Iván Iljics hámozógépkezelő az orsók percenkénti fordulatszámát 102-ről 148-ra emelte és ezáltal a hámozógép műszakteljesítménye 23 köbméterre növekedett.

Bevezető a bútorművészet és lakáskultúráról szóló cikksorozathoz

JUHÁSZ LÁSZLÓ

A „Faipar“ segítséget akar nyújtani szakársadalmunknak azzal, hogy munkatervébe iktatta a magyar bútóripar kulturális és művészeti vonatkozású kérdéseinek ismertetését.

Cikksorozatot indít, amely e kérdés-komplexumot szervesen tárgyalja. Ehhez a munkához bevezetőnek szánom szakterületünk vázlatos áttekintését.

A magyar bútóripar múltjának és jelenének vizsgálatánál megállapíthatjuk, hogy akkor volt fejlődőképes és eredményes, amikor az ipar dolgozói nemcsak az anyag megmunkálói, hanem szakmai formakultúrával rendelkező művészek is voltak. Évszázadokra visszatekintve látjuk Pest, Győr, Debrecen, Miskolc és a többi magyar város asztalosainak egyéni ízű, szinte táji sajátossággal rendelkező — alkotásait. Bútóriparosaink az európai lakáskultúrával együtt haladva, lerakták a magyar lakásművészet alapjait. Munkájukban életüket kitöltő hivatástudat tükröződik. Örömteljes érzést nyújt számunkra, ha a régi mesterek tanulóéveit lezáró „mestermunkák“ tervrajzait lapozzuk — amelyeket az átlagosan húszéves vizsgázók készítették — mert a rajzok szépsége, a formák tökéletessége azt bizonyítják, hogy ezek a bútorművészek valóságos *hagyomány-teremtő* művészek voltak.

A magyar kézműves bútóripar felfelé ivelő pályája lényegében töretlenül emelkedik az első világháború idejéig. A bizonytalankodás, szétesés, majd a hanyatlás kora csak a két világháború közötti időre esik.

Bútóriparunkat mindjobban fojtogatta a kapitalista kereskedelem profitéhsége, e szorító gyűrűből iparosságunk kis százaléka tudott csak megmenekülni — leginkább azok, akik a bútorszövetkezetekben találtak menedéket.

E korszak bútorkereskedelme „árúvá“ silányítja a lakásművészet darabjait, így az *otthonok* stílusos és egyéni ízét a *bérlakás* kietlen és sivár ízléstelensége váltja fel. A hitvány minőségű és kultúrálatlan formájú „komplett szobák, garnitúrák, és kombinált szekrények“ özöne megmételtyezte népünk ízlését, melynek hatása ma is érződik. A lakásokban az embert szolgáló, őszinte hangú bútorok helyét a hamis és a „reprezentációt“ mímelő bútorszörnyek foglalják el. Lakáskultúránk holtpontra került. Ilyen „örökséggel“, mint tehertétellel indult el bútóriparunk a jövő felé.

Bútóriparunk utolsó tíz esztendejét a nagyüzemi termelés megteremtéséért vívott harc és kemény munka jellemzi. Komoly bútorgyáraink a múltban nem voltak, szükségleteinket a kézműves jellegű kis és középüzemek látták el. Dacára annak, hogy — helyzetünkből adódóan — a nagyüzemi termelés speciális szakemberei hiányában a kellő szakismeretek nélkül indulunk el gyáriparunk megteremtéséhez, mégis

az eddig elért eredmények többé-kevésbé kielégítőek.

Szocializmust építő életünk új szakaszában az új kormányprogram nagy feladatokat ró a könnyűiparra és azon belül a bútóriparra, ugyanakkor azonban hatalmas távlatok nyílnak meg előttünk. A feladat: dolgozó népünk életének szebbé, jobbá tételéhez az új magyar otthonot kell megteremtünk. Megítélésem szerint bútóriparunk a fejlődés olyan szakaszába érkezett, amikor a bútórral nemcsak mint „gyártmánnyal“ vagy mint „árucikk“ előállításának problémájával kell foglalkozni, hanem tekintetbe kell venni a bútórhoz kapcsolódó lakás kulturális követelményeit is. A bútor tehát, mint művészi „alkotás“ és mint a kultúra fokmérője lép ismét előtérbe. Munkánk, mely eddig túlnyomólag a technikai problémák sokaságának megoldását jelentette, kiszélesül a szakkultúra ismereteinek fejlesztésére is. Meg kell ismernünk a nagyszerű magyar bútorművészet múltját és eredményeit, hogy annak szerves folytatásával tudjuk kialakítani a mai ember igényeinek maximális kielégítésével az új, kulturált otthonot.

Erről a nagy és szép feladatról a „Faipar“ hasábjain egy éven keresztül — a legkülönbözőbb témák keretén belül — jelennek majd meg az alábbi cikkek:

1. A magyar bútorművészet és lakáskultúra múltjának ismertetése.

A múlt tanulmányozása, haladó hagyományaink feltárása.

A több szakaszra tagozódó tudományos kutatómunkát *Szabolcsi Hedvig* az Iparművészeti Múzeum bútórosztályának osztályvezetője dolgozza fel.

2. A bútorművészet és lakásművészet utolsó 50 esztendőjének felmérése és ismertetése. A tanulmány magába foglalja az ipari és művészeti vonatkozásokat és felöleli a lakástervezés építészeti részét is.

E jelentős feladat megoldását és a gazdag téma feldolgozását *Kaesz Gyula* belsőépítész tanár, az Iparművészeti Főiskola főigazgatója készíti el.

3. A bútorformákat meghatározó tényezők — anyag, szerkezet, megmunkálás, és a kor kultúrája — egymásrahatása, összefüggése. Párhuzam a kézművesipari jellegű és a nagyüzemi bútorművesség között. A tanulmány a két előző témakörre támaszkodva, gyakorlati eszközökkel mutat rá az új feladataink problémáira.

A tanulmányt *Juhász László* az Iparművészeti Főiskola belsőépítész tanára készíti el.

A három egymást kiegészítő tanulmányon kívül, több aktuális kérdést ölel fel a szakkulturális munkatervünk, melyeket kitűnő építésszek, belsőépítésszek és műtörténészek dolgoz-

nak fel. Ebben a munkában résztvesz *Koós Judit* művészettörténész a Magyar Iparművészeti Múzeum könyvtárának vezetője, *Sternegg Mária* művészettörténész az Iparművészeti Múzeum bútorosztályának munkatársa, *K. Csilléri Klára* művészettörténész a Néprajzi Múzeum munkatársa. Ezek a cikkek részben a három

tanulmánnyal párhuzamosan, részben azok lezáródása után jelennek meg.

Meggyőződésünk, hogy munkánk elősegíti szakterületünk fejlődését nemcsak kulturális, hanem műszaki szempontból is, amely feltétlenül eredményes lesz a termelés minőségi fokozása terén.

A magyar bútor történetének kezdete

S Z A B O L C S I H E D V I G

A magyar bútorok történetének tanulmányozása, a bútorokkal foglalkozó szakembereknek, tervezőknek, készítőknak, eladóknak, egyaránt fontos és tanulságos. Eszköz ez a munkában. A történelmi múlt adta tanulságok, mint a művészetek minden ágában, a bútorok művészetében is, segítik a mai problémák széleslátókörű, évszázados tapasztalatok leszűrésében gazdag megoldását.

E lap hasábjain folytatásokban közlésre kerülő magyar bútortörténelmi összefoglalás, csak igen rövid és vázlatos lehet. Inkább arra szorítunk, hogy összefüggéseket tárjon fel, és az anyag természetétől függően, elsősorban azoknak a korszakoknak tárgyalását helyezi a középpontba, amelyek ma leginkább szolgálnak tanulságokkal. Ezek az ismertetések arra irányulnak, hogy felkeltsék az olvasó érdeklődését, fokozzák igényét haladó hagyományaink e gazdag tárházának beható, alapos tanulmányozása iránt. Ma, bútorművészetünk e vajúdo korszakában a múlt értékei fokozottan jelentősek. Számos értéke közül külön rá kell irányítanunk a figyelmet arra a magas művészi színvonalra, amely elmúlt századok bútoraira oly jellegzetes és amelyre bútorgyártásunk egészét kell felemelnünk.

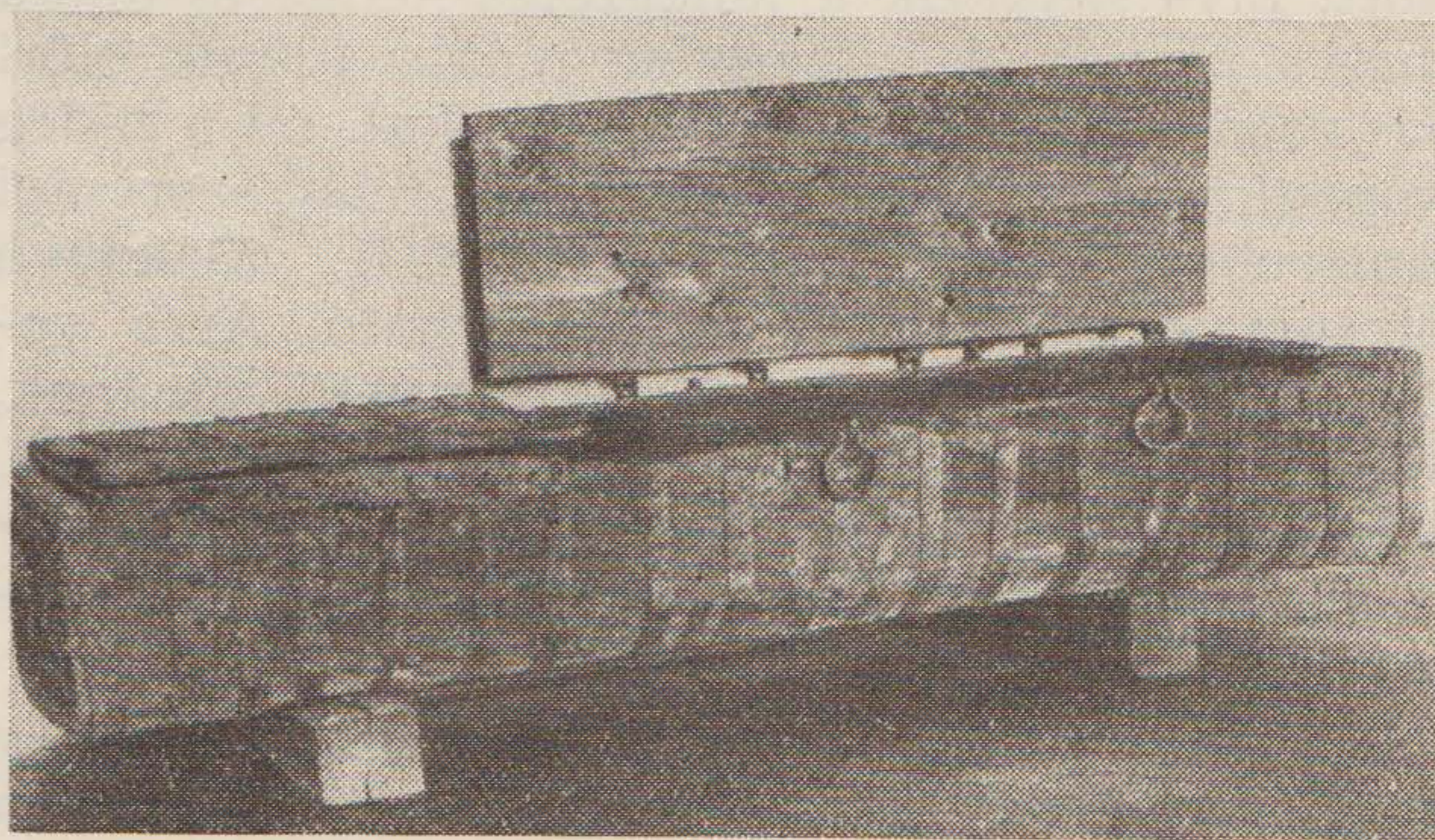
Elsőnek a magyar bútortörténet kezdeteit mutatjuk be, időben a honfoglalástól a XV. század végéig, a reneszánsz stílus megjelenéséig. Ez a rész a későbbiekkel szemben éppen a tárgyi emlékek nagyfokú hiánya miatt, elsősorban adatokból indul ki és azokból igyekszik összképet konstruálni.

*

Őseink a honfoglalás előtt, a vándorlások idején sátrokban laktak, ez a lakásmód elsősorban textiliák ismeretét és használatát feltételezi. Már ekkor is lehettek azonban kezdetleges, hordozható bútoraik és ilyeneket hozhattak magukkal őseink hazánk mai területére. Bútorokról lényegében csak a honfoglalást követő századokban beszélhetünk, amikor az addig nomád pásztorkodó életmódot folytató magyarság hazánk mai területén megtelepedett. Az akkor itt élő szlávoktól tanulhatták az újabb, esetleg már nem hordozható bútorok készítését és ezek idővel kiszoríthatták a magukkal hozottakat. Nyelvünk fejlődése is ezt a folyamatot látszik igazolni. A bútor szó kezdetben nem a mai értelemben vett bútort jelentette, ezt mutatja a régi

irott nyelvben és a népnelvben fennmaradt változata (bugyor, batyú), amely minden olyan tárgyat jelent, amellyel az ember egyik helyről a másikra költözik. Nem volt ez más a honfoglalás körüli időkben, mint a ruhanemű, legszükségesebb felszerelési tárgyak, hordozható, kezdetleges bútorok; a valamivel későbbi típusokat jelölő lóca, asztal, nyoszolya kifejezések viszont szláv eredetűek.

A honfoglalás utáni első századokból nem maradt fenn bútorunk. Legfőbb oka a fa romlandósága, majd a háborúk, a tatárjárás, mohácsi vész, a másfélszázados török uralom pusztításai. A legkorábbi emlékek vizsgálatához csak forrásaink, elsősorban oklevelek és kódex-ábrázolások alapján vannak adataink.



1. Vályúláda, XIV. század.

Legkorábbi tárgyi emlékek a XIV. századból való, egy vályúláda.¹ Ezen a legkezdetlegesebb bútorkészítési eljárást tanulmányozhatjuk. A vályúláda egy darab fatörzsből égetéssel készül. A kiégetett részt kikaparják és az így keletkezett üreg szolgál a ruha, vagy más használati tárgy tartására. Elkészítéséhez csak tűz és kaparószerszám kell, tehát igen egyszerű, de éppen ebből következik, hogy készítése nagyon hosszadalmas, néha hónapokig is eltart. A ládakészítésnek ez a módja az egész világon általánosan elterjedt volt; a kutatás megállapítása szerint már az ősközösségi társadalomban kialakult. A társadalmi fejlődés alacsonyabb fokán álló népek ma is így készítik a legkezdetlegesebb házieszközöket, felszerelési

¹ A Magyar Nemzeti Múzeum. Történelmi Múzeum „A magyar nép története” című kiállításán.

tárgyakat. A vályúládák egyetlen díszje a vasaláson található. A Nemzeti Múzeum Történeti Múzeumában őrzött XIV. századi vályúládán is díszített liliosmegű vasalásokat találunk. Ezek a díszítések segítenek bennünket a láda korának közelebbi meghatározásában.

A vályúláda igen kezdetleges, de általánosan elterjedt bútor volt. Bár nem maradtak fenn emlékei, ismerünk más reprezentatív bútorokat is, amelyeket egyes ábrázolások őriztek meg számunkra. Ilyen pl. a királyi hatalom egyik legfőbb jelképe a trónus. Ha végignézzük árpádházi királyaink okleveleinek pecsétjeit, szépen kirajzolódik előttünk ennek a bútornak néhány típusa. A legkorábbi ábrázolás a XII. századból való, I. Imre király nagypecsétjén látható; egyszerű szerkezetű két pár átlósan, közepesen mozgathatóan összeillesztett, fa vagy fémből készült X-alakú váz. Ülőrésze kifeszített bőrlap, amelyre a kor szokása szerint és a kényelmes ülés kedvéért ülőpárnát helyeztek. Ez a trónusforma antik római élőképből származott, eredetileg csak fejedelmi és egyházi körben volt használatos. Egy másik tróntípust ismerünk fel II. Endre aranybullájának és IV. Béla aranybullájának pecsétjén. Ezek bizánci típusú trónusok, amelyek analógiáit bizánci elefántcsontfaragványok ábrázolásai őrizték meg számunkra. Ez a trónusforma négy esztergályozott lábon áll, ülőlapja elől ívesen kivágott. Erre helyezik a jellegzetes hengeres alakú díszes párnát. A viszonylag magas ülések előtt kis zsámoly támasztja alá a lábakat, óv a hideg kőpadlótól. Az ilyen tróntípusok magyarországi ismerete a királyi udvar XII—XIII. századbéli bizánci kapcsolataival magyarázható. Arra vonatkozóan, hogy hazai készítmények volnának, semmi biztos tudomásunk nincsen; valószínű, hogy idegen országból hozták, vagy idegen iparosok készítették, akik a szerzetesrendek betelepítésével kerültek hazánkba.

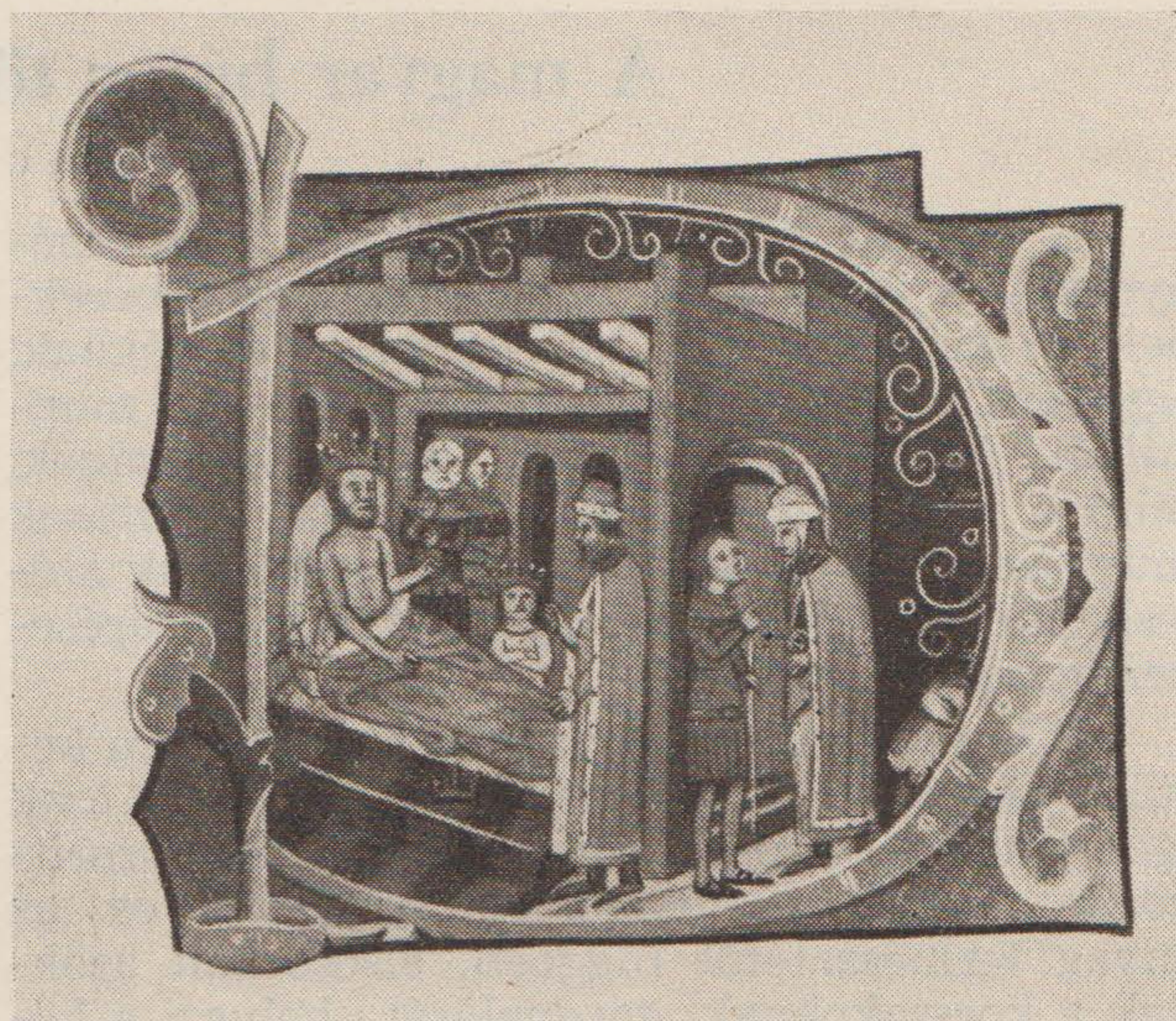
Ismerünk kőből épült trónusokat is, egy ilyen románkori trónus töredéke maradt fenn az esztergomi királyi palotában.

Egy másik, szintén románkori ábrázolás, a mai szék fogalmát közelíti meg. Ez a pécsi székesegyház Háromkirályok hódolatát ábrázoló domborművén látható; a szék árkádos, állványos, esztergálytagú, díszes lapos ülőpárnával letakarva.

Árkádos kiképzésű ülőbútor egy szintén pecsétteken előforduló láda is, amelynek előlapját díszíti az árkádos ívelés. Tudjuk, hogy a láda még századokkal később is használatos ülőbútorként. Az árkádos díszítésű ládák a románkorban Európában többhelyütt készültek, és Svájcban több szép példája maradt fenn.

Míg az eddigi századokról csak ilyen hiányos és hézagos képünk van, a XIV. század bútorairól már valamivel általánosabb képet alkothatunk magunknak. Hozzásegítenek ehhez a Képes Krónika feltehetőleg magyar művész festette 1360-as évek végéről származó miniatúrái. Ezek közül elsősorban az asztal és az ágy típusát mutatjuk be.

Az asztal ebben az időben még nem állandó darabja a berendezésnek, csak alkalmilag, étkezésekkor állítják fel. Ezt bizonyítja a szétszedhetőséggel egyedül magyarázható igen primitív volta, és ezt igazolja az asztalt bontani kifejezés is, amelyet a nyugati nyelvek is megőriztek. A Képes Krónikában ábrázolt asztal is ilyen szétszedhető, két bak-alakú lábon elhelyezett sima négyszög alakú lap.



2. Királyi ágy, a Képes Krónikából, XIV. sz.

Az ágy szó eredetileg az ágyneműt jelentette, azt amire az ember lefekszik. A mai értelemben vett ágyat, tehát azt az állványt amelybe az ágynemű került, ágyszéknek, nyoszolyának nevezték. A XIV. századbéli ágy egyszerű, textillel letakart emelvény, még alig szakadt el a földtől, az ősi ágytól. A földönalvás még a későbbi századok folyamán sem ritka jelenség, ez időtájt szinte általános. Ágyban csak a legelőkelőbbek aludtak. Az ábrázolásokból ismert XIV. századbéli ágytípus is egyszerű ágyneműtartó állvány. Hosszanti oldalán lépcsőfokszerű tag látszik, amely leggyakrabban textillel letakart. Ez a lépcső az ágyra való fellépés könnyítésére szolgál, ugyanúgy, mint más esetekben egy kis zsámoly vagy láda. Számos analógiát találhatunk erre a külföldi, főleg olasz XIV—XV. századbéli ágyábrázolásokban. E típus továbbfejlődését később nyomonkövetjük.

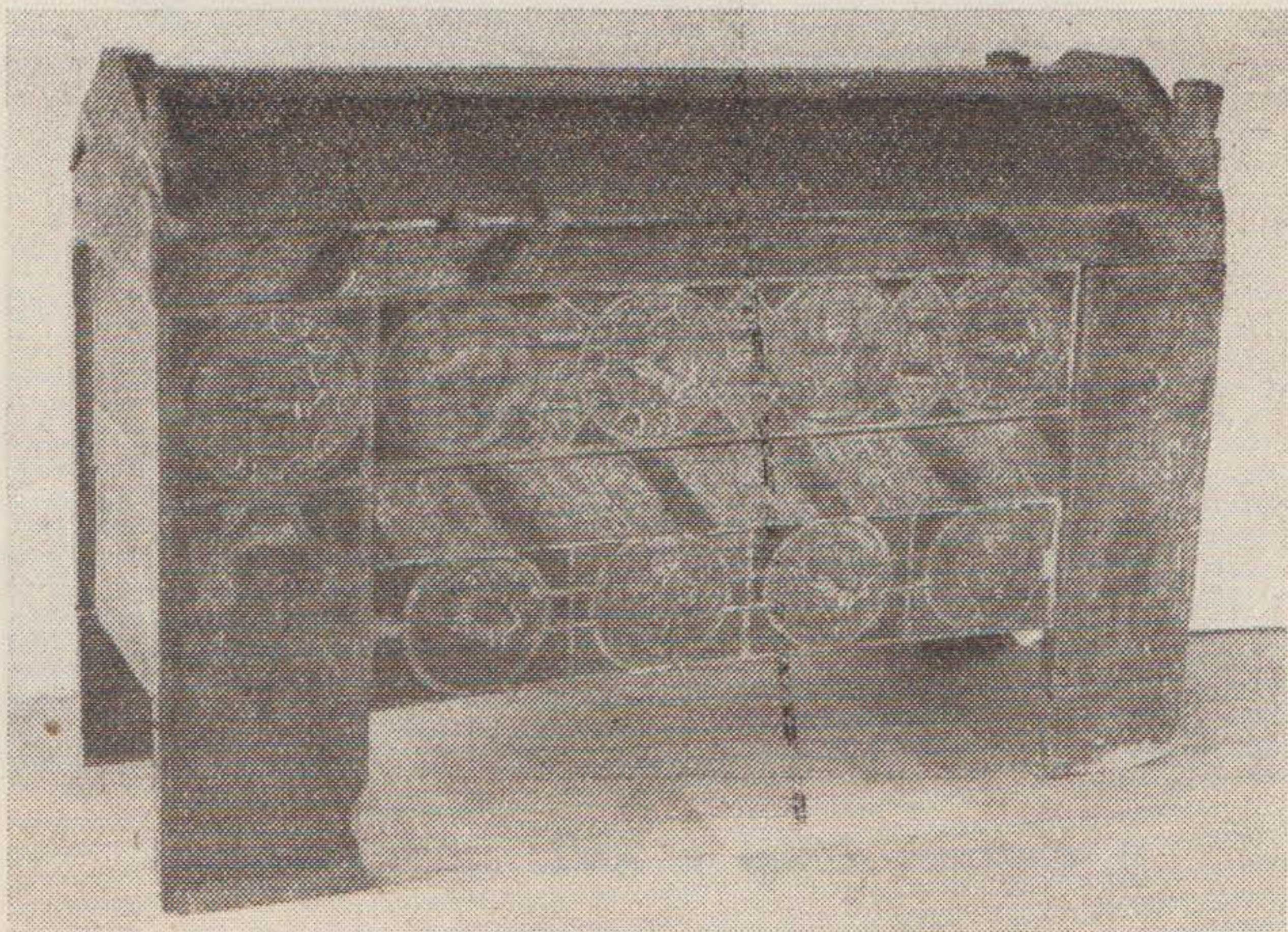
A szobabelsőről, a bútorok elhelyezéséről nincsen ugyan hiteles, egykorú ábrázolásunk, de a kor Európa-szerte általános lakásberendezési skémája kell, hogy a magyar otthonokra is vonatkozzék. E szerint és néhány fennmaradt ábrázolásunk szerint is, a középkori magyar lakások berendezése igen kezdetleges lehetett; csak a legfontosabb bútorokat helyezték el benne, az ágyat, az asztalt, a padot vagy lócát és a ládát. Az ágynak és a lácának — a két legnehezebb bútornak — feltehetőleg állandó helye volt, az asztalt szétszedték és használat után a fal mellé támasztották. Körül a fal mellett álltak a padok vagy lócák; belőlük fejlődött

később a sarokbaépített pad, ahová odaállították az asztalt is állandó darabként. A ruhák és más értékes tárgyak tartására a láda szolgált. Egyik típusa a már leírt vályúláda. Ugyanakkor azonban fennmaradt ládáinknak egy másik típust képviselő csoportja is, az ácsolt ládák, amelyek jelentősége főleg azért nagy, mert készítmódjuk vizsgálatából kiindulva a középkori bútorok készítmódjára fontos, általánosítható következtetéseket vonhatunk le.

Az ácsolt szerkezetű láda már az ókorban ismert és használata végigkísér a középkoron is. Elsődlegesen ruhák, értéktárgyak, sőt könyvek, pénz stb. tartására szolgált. Gyakran háztetőalakú fedele „halott ember háza”, vagyis koporsóként való felhasználását idézi. Használata a középkorban általános és az uralkodóosztály bútorzatában egészen a XVII. század közepéig nyomkövethetjük, amikor is végleg kiszorítja az asztalosláda. Az ácsolt láda ettől kezdve a parasztság bútorává lesz.

Az ácsolt ládák készítmódja megvilágítja a középkori bútorok készítmódját is. A munkamenet a következő: a fát rönkökre darabolják, olyan hosszúságúra, amilyen deszkára szükség van. A rönköket ékkel és fejszével széthasogatják, előbb kettőbe, majd négybe és ezt addig felezik, míg a kívánt vastagságot el nem érik. Az így előállított deszka körcikk alakú, ami a láda szerkezetét is meghatározza. Csak egyféleképpen lehet ugyanis összeállítani, oly módon, hogy a deszka kérekefelőli részét középen kiárkolták és az így kiárkolt deszkát illesztik rá zsindeleszerűen a másik deszka vékonyabb szélére. A láda így készült oldalfalai csak közvetítő taggal kapcsolhatók össze a sarkokon: így alakul ki a lábban folytatódó sarokpalló. A tetőn az egymásbatolt deszkákat két oldalorom fogja össze. Az ácsolt láda fontos technikai jellegzetessége, hogy vasalkatrész nincs benne.

Az ácsolt ládák két fő típusa közül az egyik vésett geometrikus díszű, román stílusú. A lábakon és a homlokfalon elhelyezkedő díszítés leggyakoribb eleme a rozetta, elhelyezése szőnyegszerű. A másik típus² díszítése szabad vo-



3. Ácsolt láda, XIV—XV. század.

nalvezetésű, rajzos, színesen festett, gótikus stílusjegyeket visel magán.

Az ácsolt ládákat országszerte készítették és használták, és ezekhez hasonló ács-szerkezettel készültek a ládákon kívül a középkori lakásberendezés egyéb bútorai is. Bár ilyen természetű emlékművek nem maradtak fenn, alapot ad ennek az állításnak számos külföldi analógia és a későbbi népi bútorkészítés gyakorlata. Az ácsolt bútorok egy, az addiginál fejlettebb technikai eljárás alkalmazása következtében jöttek létre, amely eljárás Európában mindenütt, tehát nálunk is meghonosodott.

Okleveleink már a XI. századtól említik az iparosok között famunkásokat, főleg ácsokat. Az asztalos és ácsmesterség a késő középkorig nem választható mereven el egymástól. Az ácsolásnál fejlettebb technikát jelentő asztalos-ság nem ismeretlen a középkorban, hiszen már az ókorban is készültek asztalosbútorok. Az asztalosság azonban a rabszolgatársadalom sajátos munkaviszonyai közepette nem fejlődhetett, a középkor folyamán pedig szinte feledésbe merült és a bútorok Európa-szerte ácsolással készültek.

Az asztalosság az ácsmesterségtől akkor válik el, amikor a bútorszükségleteket ácsolt technikával már nem lehetett kielégíteni. Új technikai vívmány a fűrészmalom feltalálása (Augsburg, 1322) az ókorból ismert asztalostechnika gyors felelevenítését hozta magával. A fűrészelt deszkákból már sorozatban gyárthatók a bútorok, a termelékenység tehát rohamosan nő, amire a XIV. századtól kezdve a fejlettebb nyugati államokban szükség is volt.

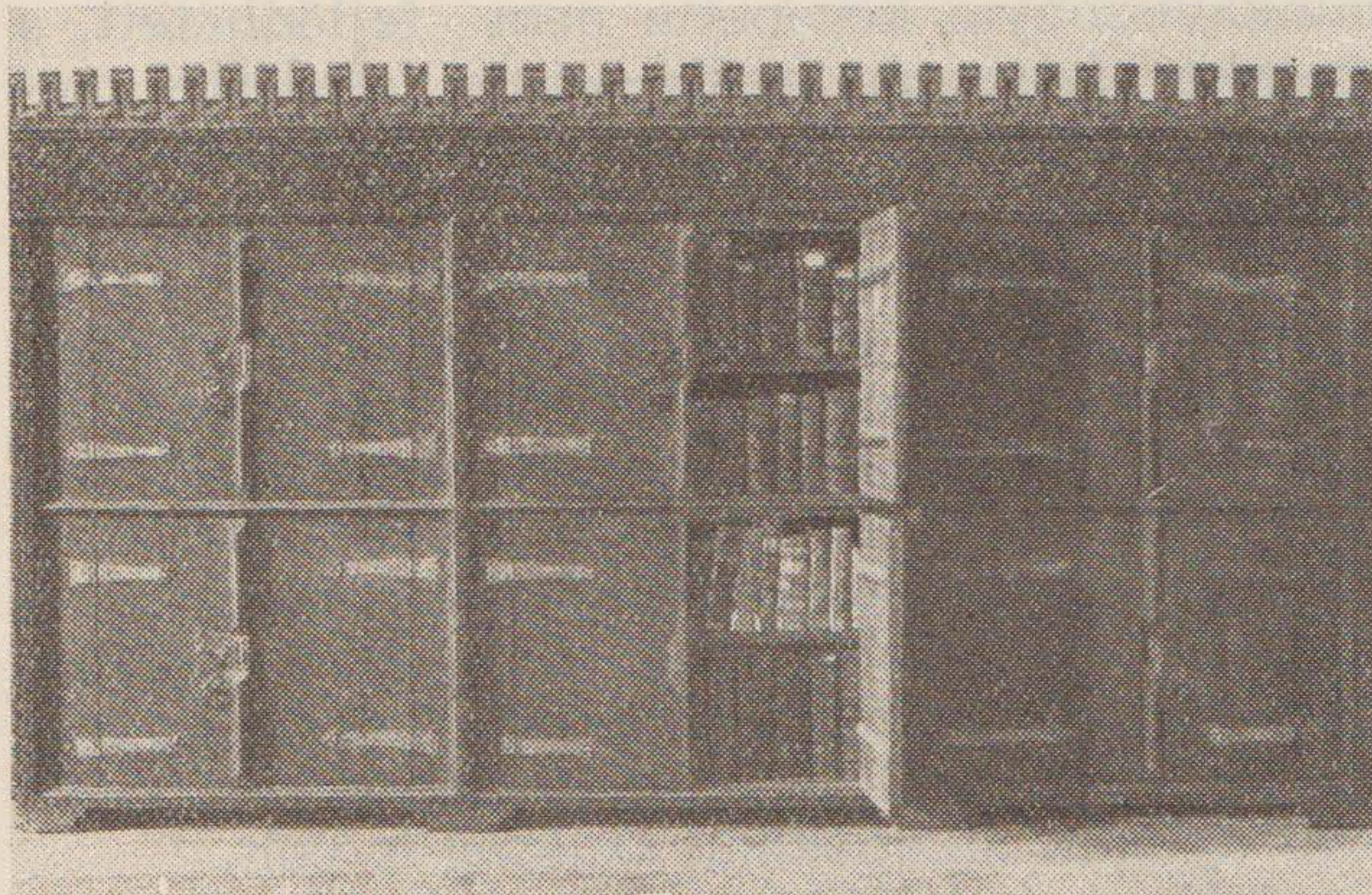
Nálunk a XIII. századra tehető a mezőgazdaság és ipar közti társadalmi munkamegosztás kezdetei. Az iparos-parasztok egyrésze fokozatosan tért át az eddig háziiparszerűen üzött ipari foglalkozásra, szerszámaikat, mesterségbeli tudásukat egyre fejlesztették. Az ipari tevékenység színhelye a város lett, itt kezdtek dolgozni a képzett, külföldről betelepült iparosok is. Iparunk fejlődésének bizonyítéka, hogy a XIII. század végén hazánkban is megjelennek nyugati mintára a céhek, és a XIV. század vége felé már előrehalad a céhszervezet kialakulása. A céhszervezet általánossá válása azonban igen hosszú, évszázadokig tartó folyamat; a XIV. és XV. században az iparúzóknak zöme még nem szerveződött céhekbe. Ezzel magyarázhatjuk azt is, hogy az ácsolt bútorokat készítőknél neve (szekrénygyártó, szekrénymíves, szekrénycsináló) vagy a korai asztalosbútort készítőké (pl. asztalgyártó) a korai céhíratokban nem szerepel. Ezek még háziiparosok.

Asztalosbútor Magyarországon először a királyi udvarba kerülhetett, a XIV. század végén, XV. század elején. Zsigmond király párizsi útja nagyszámú művész és iparos áttelepítését mozgította elő; ezek között asztalosok is jöttek ha-

² Az Iparművészeti Múzeum Nagytétényi Kastélymúzeumában lévő „Európai bútorok a XV—XVIII. századig” című kiállításon.

zánkba, akik a királyi udvarban dolgoztak. Az ő munkásságuk nyomán később elterjedt az asztalosmesterség és az asztalosbútor ismerete a városokban is. Ennek a korszaknak bútorzatát elsősorban egyházi emlékekből ismerjük, mert ezek az idők viszontagságai elől védettebbek voltak. A már említett okok miatt, az új technikák, új stílusok legelső felvevői a városokban az egyházak és a főrangúak.

A gótika, az érett feudalizmus művészete, egész Európában elterjedt és Magyarországon az 1300-as évek után indult virágzásnak. Legszébb emlékei Felső-Magyarországon és Erdélyben maradtak fenn. Felső-Magyarországon különösen a bártfai (Bardejov) Szt. Egyed templom emlékei magaslanak ki. 1483-ból való faragott áttörtdíszű stalluma, amely Mátyás és Beatrix faragott, festett címerével díszített, a magyar gótikus bútorművészet kiemelkedő remekműve.



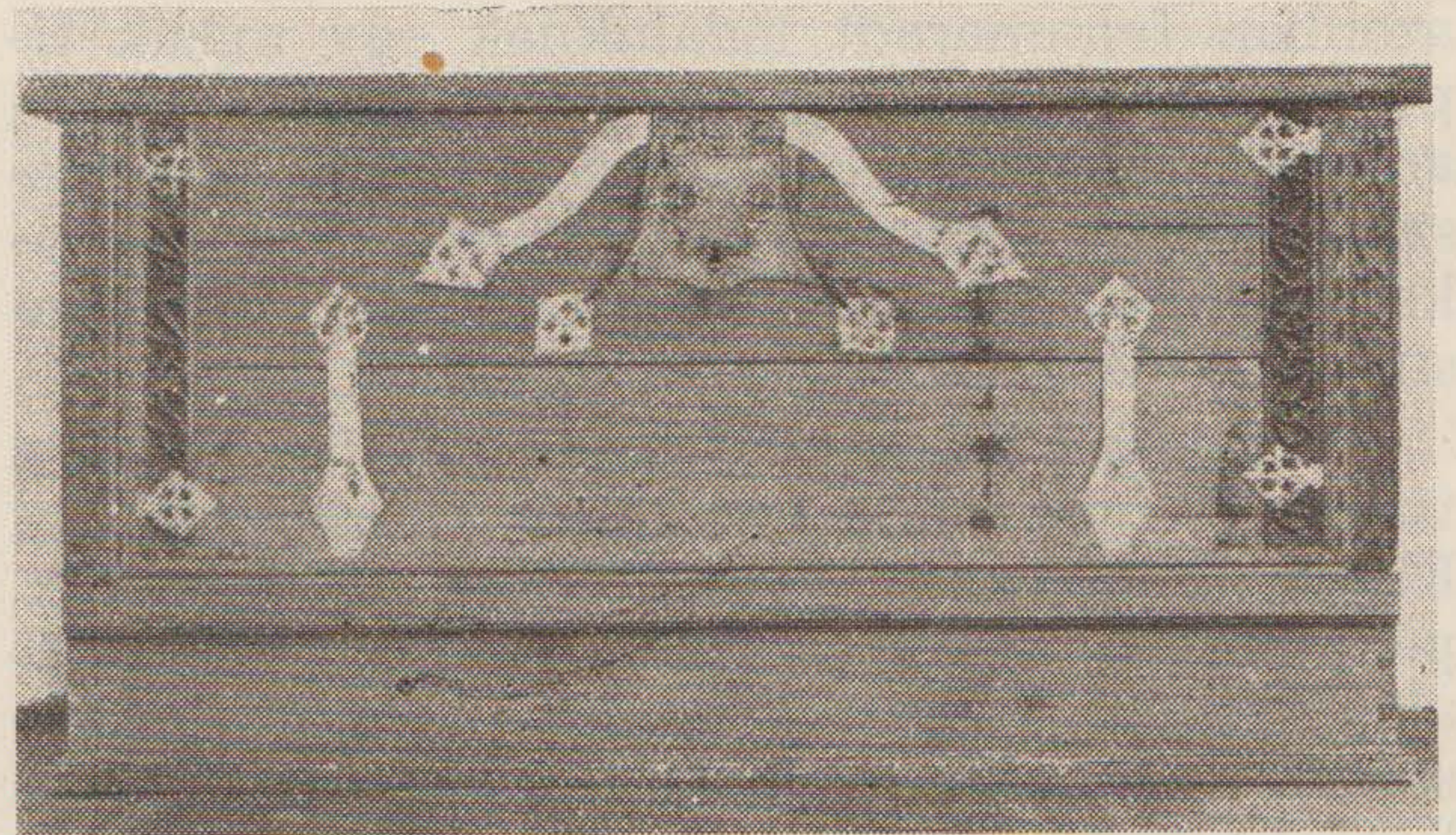
4. Gótikus könyvszekrény 1487-ből Bártfáról.

A világi bútorzathoz már közelebb áll, egy 1487-ből való könyvszekrény,³ amely eredetileg a bártfai Szt. Egyed templom sekrestyéje feletti oratóriumban állt. Eredetileg falbaépített volt, vagy falfülkében állhatott, erre utal két nyersen hagyott kidolgozatlan oldala. A szekrény emeletes vörösfenyő építmény, két-két ajtóval ellátott, három részre tagolódik. Az egyes részeket laposan faragott, ágra kúszó növényindás lécek választják el. Az ajtók vasalt pántjain és zárain kívül legfőbb díszé impozáns virágosan faragott színes koronázópárkánya és a felette végigvonuló pártázat. A vörös, kék és fehérrel festett friz az érett vörösfenyő színével, a gótikus művészetben gyakori polichromiát magas esztétikai színvonalon képviseli.

A bártfai könyvszekrény középkori bútorművességünk egyedülálló darabja. Kívülről, ha csak a faliszekrényeket ide nem soroljuk, egyetlen magyarországi világi gótikus szekrényt sem ismerünk. A faliszekrények egyajtós kis építmények, leggyakrabban konzolokon nyugszanak, díszítésük lapos, bemélyített alapú faragás, pártázatos lezárópárkány.

³ A Magyar Nemzeti Múzeum Történelmi Múzeum „A magyar nép története” című kiállításán.

A világi használatban ebben az időben a szekrény szerepét még a láda töltötte be. A gótikus ládák technikailag legtöbb esetben még



5. Gótikus láda a XVI. század elejéről, Káposztafalváról.

átmenetet képeznek az ácsolt és asztalos ládák között, de a XV. század végefelé már egyre gyakoribb az asztalosládák készítése és használata. Az érett, gótikus stílusú ládák szép példáját figyelhetjük meg egy, a XVI. század elejéről való Káposztafalváról származó ládán.⁴ Puhafából készült, egyetlen díszítése sarokpántjainak bemélyített alapú indás faragása és mellettük egy-egy sor halhólyagos sáv. Ezen kívül gazdag mérműves zár díszíti, vasalása szerteágazó, áttört rozettákban végződik.

A gótikus asztalok két típusát őrizték meg számunkra az emlékek. Az egyik, az ú. n. nagyfiókos asztal. Két párhuzamos talpfán áll két-két pillérszerű láb, ezekbe egyszerű heveder van kapcsolva, két végén ékkel rögzítve, alul pedig lábtámasztók szilárdítják. Kávája igen magas, körül lapos faragású. Elöl nagy fiók húzható ki, innen nyerte nevét is. Lapja vastag, a káva felett erősen kiugrik.

Az asztalok egy másik változatán a lábakat egy-egy tömör faragott lap díszíti és ezek



6. Gótikus asztal a XVI. század elejéről.

⁴ A Magyar Nemzeti Múzeum Történelmi Múzeum „A magyar nép története” című kiállításán.

között mélyen lenyúló, bölcsőhöz hasonló rész van. Ezért Erdélyben bölcsőasztalnak nevezik.⁵

A gótikus lakás berendezéséről, a bútorok elhelyezéséről keveset tudunk. Az emlékeket az általános európai elrendezési képpel összevetve feltételezhetjük, hogy nagyrészt falba illesztett, illetve falhoz erősített bútorokból állhatott. Ez az enteriőrnek, mint egységnek meglehetősen zárt jelleget adott, amely egységen belül mindennek megvolt a maga állandó helye, az átcsoportosítás nem volt nagyon lehetséges. A bútoroknak ez a falhozkötöttsége még szorosabban az architektúrához kapcsolja és fokozza építészeti jellegüket. A berendezésnek vannak már egyes bútorai, amelyek a reneszánsz stílus térhódítása következtében a század végefelé

egyre nagyobb önállóságot nyernek az enteriőrben, de az egységen belüli önállóságuk csak a reneszánsz stílusban valósul meg.

Fennmaradt gótikus bútoraink a későgótikus művészet termékei és ennek megfelelően díszítésmódjukban a későgótikus építészet díszítőelemeit veszik át. A díszítésmód háromféle: áttört, építészeti jellegű; lapos faragás és színes festés. Mint építészetünk, és a gótikus művészet Magyarországon általában, bútorművészetünk is nagyvonalú és mértéktartó maradt, a gótika túlérétt „flamboyant“ formáival bútorművészetünkben még e késői korszakban sem találkozunk. A magyarországi gótikus bútorzat díszítésére jellemző a növényi elemek gazdagsága; ezek felhasználásával olyan realiztikus törekvéseket fejez ki, amelyek a XV. század új stílusának, a reneszánsznak nyújtanak termékeny talajt.

⁵ A Magyar Nemzeti Múzeum Történelmi Múzeum „A magyar nép története“ című kiállításán.

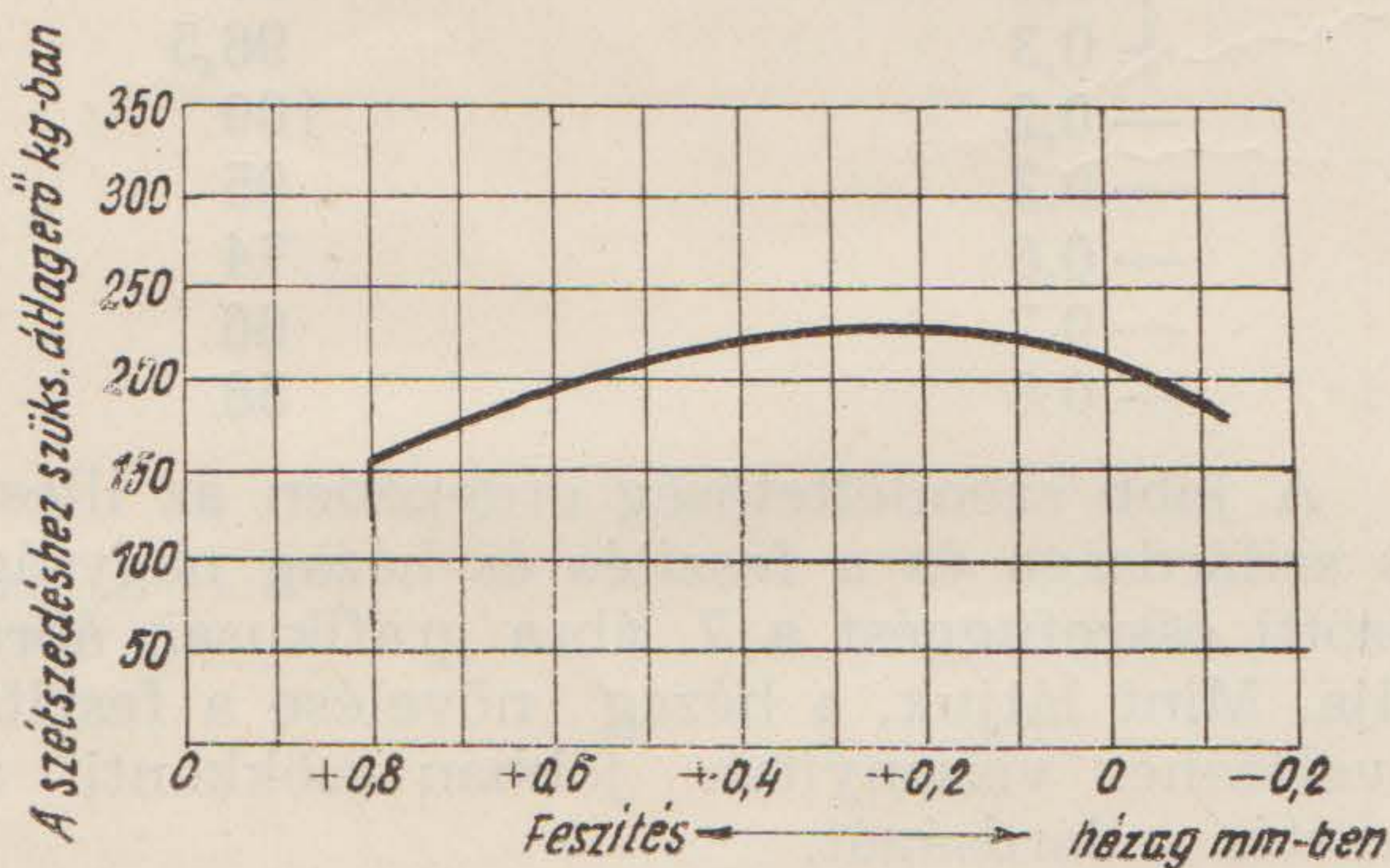
Alkatrészek cserélhetőségének feltételei a faiparban

ILJINSZKIJ SZ. A.

(Folytatás)

Kísérleti próbatestek vizsgálata a sumerlinszki famegmunkáló kombinátban

A kapott adatok ellenőrzése céljából a sumerlinszki kombinátban ellenőrző vizsgálatokat szerveztek. Összesen 164 próbatestet vetettek vizsgálat alá, amelyből 83 erdei fenyőből és 81 tölgyből készült (6. ábra).



6. ábra

A kísérleti elemek hossza 250 mm. Az elemek keresztmetszete — amelyekben a csaplyuk van — 25×40 mm, az asztalosszék hátsó lábának felelt meg. A csapos elem keresztmetszete 19×45 mm, amelyet a szék oldal-kávájához használnak.

A csapokat és a csaplyukakat külön erre a célra készített különleges határidomszerrel ellenőrizték. A határidomszer „megy” oldala a csaplyukhoz 9,9 mm, a „nem megy” oldal 10,25 mm volt. A feszítés biztosítása céljából a csaphoz a határidomszer „megy” oldala 10,3 mm, a „nem megy” oldala pedig 10,05 mm-el volt egyenlő. A hészaghoz ennek megfelelően a méret 10 és 9,75 mm.

A vizsgálati próbatestek készítésekor a csapoknak a vastagságát, a csaplyukaknak a szélességét mérték. Úgy a csapoknak, mint a csaplyukaknak a méreteit egy pontban — a közepén — állapították meg.

A csapokat egyoldalú csapvágógépen vágták, a csaplyukakat pedig közönséges vízszintes, kézi előtolású fúrógépen vészték be.

A csapos kötések szilárdsági vizsgálatát a kombinát laboratóriumában A. M. Topoljev mérnöknek, a laboratórium vezetőjének közvetlen közreműködésével folytatták le. A vizsgálatokhoz a laboratóriumban az odesszai gépgyárban gyártott 5 tonnás teljesítményű prést használták.

A kötés szétszedéséhez a tölgyfa próbatesteknél az erőt a csap hosszában alkalmazták. Az erdeifenyőből készült próbatesteknél nyomatókat képeztek, amelynél az erő a csap tengelyére merőlegesen hatott.

Az egyszerűség kedvéért az első eljárást a csap kihúzásának, a másodikat a csap kicsavarásának nevezzük.

Az enyvezett illesztések szétszedéséhez szükséges erő, noha a vizsgálati feltételek azonosak voltak, változó volt. A kapott adatokat variációs statisztikai módszerrel dolgozták fel.

A 4. és 5. táblázat a csapnak a csaplyukból történő kicsavarásához és kihúzásához szükséges hajlítónyomatéknak, illetve széthúzási erőnek átlagértékeit tartalmazza. (Táblázat a következő oldalon.)

A táblázatba foglalt adatok azt bizonyítják, hogy a csap kicsavarásánál a hajlítónyomatékok átlagértékei között éppen úgy, mint a csap kihúzásához szükséges átlag igénybevételek között, bizonyos különbség tapasztalható. Azonban ez a különbség nem mindig bizonyítja

4. táblázat

Az illesztés fajtája	A feszítés (+) és hézag (—) mérete mm-ben	Átlag igénybevétel kg-ban	A hajlítás karja cm-ben	A hajlítónyomaték kg/cm-ben	A vizsgálatok száma	σ	m
T-alakú illesztés lapos csapolással, a fafaj erdei fenyő	+0,3	156,87	20	3138	16	$\pm 239,1$	59,8
	+0,2	159,3	20	3186	21	$\pm 279,8$	61,1
	0	156,0	20	3120	20	$\pm 327,0$	73,2
	-0,1	161,65	20	3233	6	$\pm 233,1$	95,2
	-0,2	153,85	20	3077	13	$\pm 224,4$	62,4
	-0,3	151,45	20	3029	7	$\pm 179,3$	67,7

azt, hogy az egymással összehasonlítandó illesztések a szilárdságot illetően különböznek egymástól.

5. táblázat

Az illesztés fajtája	A feszítés (+) és hézag (—) mérete mm-ben	Átlag igénybevétel kg-ban	A vizsgálatok száma	σ	m
T-alakú illesztés lapos csapolással, a fafaj tölgy	+0,3	1225	4	$\pm 263,0$	131,5
	+0,2	1320	31	$\pm 133,4$	24,0
	0	1318	8	$\pm 185,0$	65,4
	-0,1	1198	11	$\pm 200,9$	60,5
	-0,2	1226	21	$\pm 113,4$	24,7
	-0,3	1284	6	$\pm 159,2$	62,9

A matematikai statisztika elmélete értelmében két illesztés szilárdsága akkor különbözik egymástól, ha azok összehasonlítási tényezője — amely a szétszedés átlagigénybevételének és ezen különbség átlaghibájának aránya —, 3-nál több. Ellenkező esetben ezt a két illesztést azonos szilárdságúnak kell tekinteni. Az összehasonlítási tényezőt az alábbi képlettel számítják ki:

$$Q = \frac{M_n - M_x}{\sqrt{m_n^2 - m_x^2}}$$

ahol:

M_n és M_x — a szétszedés átlagigénybevételére vagy hajlítónyomaték;

m_n és m_x — az átlaghiba.

A csapos illesztések összehasonlítási adatait +0,2 feszítés és -0,2 hézag esetén a 6. táblázat tartalmazza. (Táblázat a 335. oldalon.)

A táblázat adataiból látható, hogy a csapos kötések összehasonlítási szilárdsági tényezője mind az erdei fenyőnél, mind a tölgynél, minden esetben 3-nál kevesebb. Tehát az illesztések szilárdságát +0,2 mm feszítés és -0,2 mm hézag esetében csaknem teljes bizonyossággal egyenlőnek vehetjük.

A tölgyből készült csapos illesztés szétszedéséhez szükséges átlag igénybevételt 1265 kg-ban mutattuk ki. Ennek az illesztésnek az enyvezett felülete $2,3 \times 4,5 \times 2 \text{ cm} = 20,7 \text{ cm}^2$. Ebből kiindulva a nyírófeszültség 61 kg/cm^2 . Az

asztalos-elemek csapos kötéseiben a nyírószilárdság normális törőigénybevétele $60-80 \text{ kg/cm}^2$. Ennélfogva a vizsgálatok folyamán nyert nyírófeszültség a norma-határokon belül van.

A krasznoszeli bútorgyárban és a sumerlinszki kombinátban lefolytatott vizsgálatok átlageredményeit, amelyek az enyvezett illesztések szilárdságát a feszítés és hézag nagyságától függően mutatják, az alábbiakban foglaljuk össze:

A feszítés (+) és a hézag (—) nagysága

Az illesztés szilárdságának megváltoztatása

A feszítés (+) és a hézag (—) nagysága mm-ben

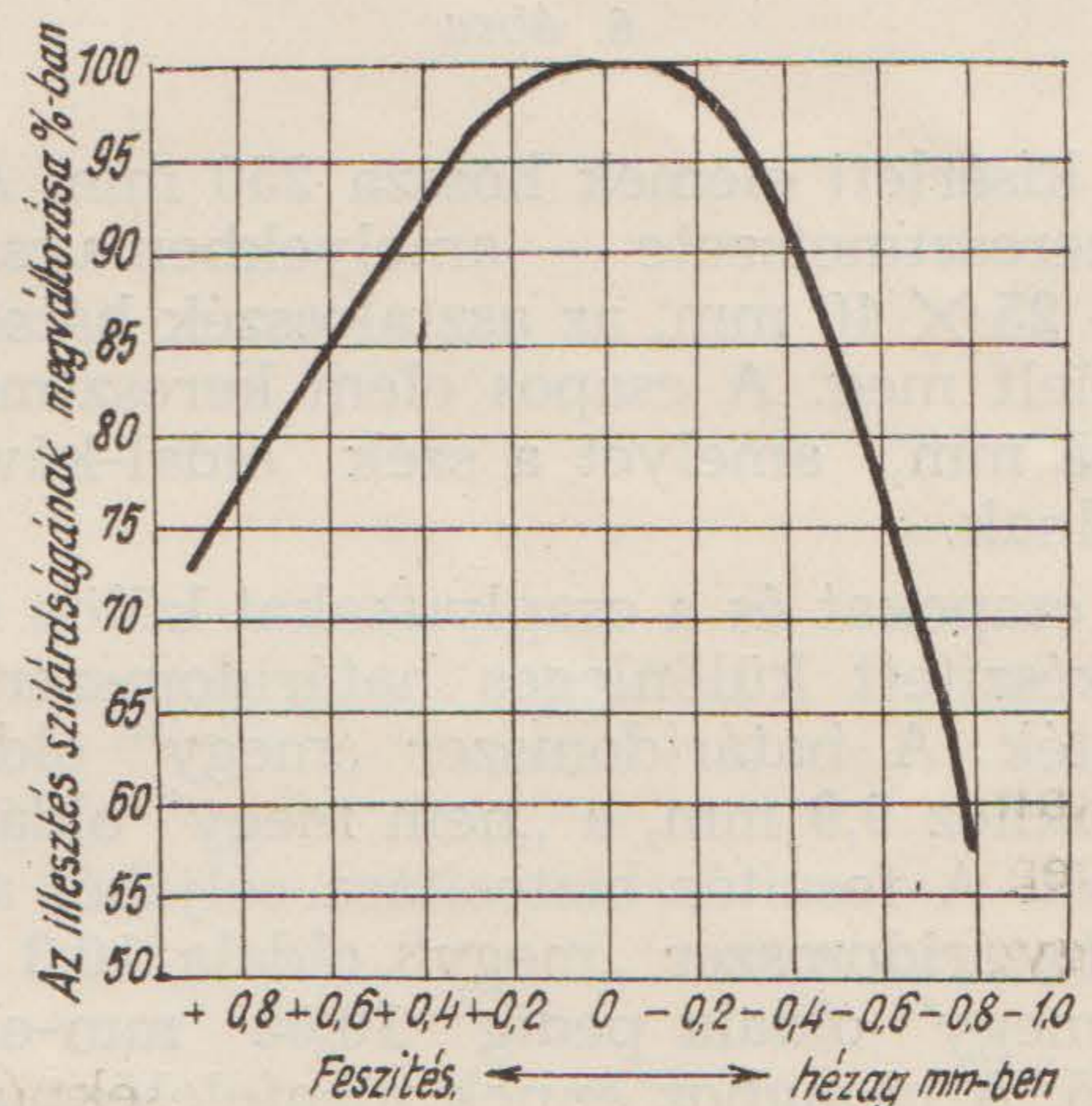
Az illesztés szilárdságának megváltoztatása % -ban

mm-ben

% -ban

+ 0,9	73
+ 0,6	84
+ 0,5	86
+ 0,4	93
+ 0,3	96,5
- 0,2	100
- 0,3	95
- 0,6	74
- 0,7	66
- 0,8	56

A jobb szemléltetés érdekében az illesztés szilárdsága és a feszítés és hézag nagysága közötti összefüggést a 7. ábra grafikusan ábrázolja. Mint látjuk, a hézag növelése a feszítés növeléséhez viszonyítva jobban csökkenti az illesztés szilárdságát.



7. ábra

6. táblázat

A csapos illesztések csoportszámai	A csapok és csaplyuk jellemzése					A csaposillesztések szilárdságának összehasonlítási tényezői csoportok szerint				
	A csap hossza mm-ben	A csap szélessége mm-ben	A csaplyuk szélessége mm-ben	Hajlítónyomaték kg/cm-ben és az átlag igénybevétel kg-ban	A feszítés (+) és a húzás (-) mérete mm-ben	m	№5	№4	№3	№2
Erdei fenyőből készült csapos illesztések összehasonlítási szilárdsága a csap kicsavarásakor										
2	23	45	9,9	3186	+0,2	61,1	$\frac{109}{87,2} = 1,3$	$\frac{47}{113,5} = 0,4$	$\frac{66}{94,9} = 0,7$	0
3	23	45	9,9	3120	0	73,2	$\frac{43}{96} = 0,45$	$\frac{113}{120} = 0,9$	0	
4	23	45	9,9	3233	-0,1	95,2	$\frac{156}{114} = 1,4$	0		
5	23	45	9,9	3077	-0,2	62,4	0			
Tölgyből készült csapos illesztések összehasonlítási szilárdsága a csapkihúzásakor										
2	23	45	9,9	1320	+0,2	24,0	$\frac{94}{34,44} = 2,7$	$\frac{122}{65,1} = 1,8$	$\frac{1,5}{69,3} = 0,03$	0
3	23	45	9,9	1318	0	65,4	$\frac{92,5}{69,3} = 1,4$	$\frac{120,5}{89,1} = 1,3$	0	
4	23	45	9,9	1198	-0,1	60,5	$\frac{-28}{65,3} = -0,4$	0		
5	23	45	9,9	1226	-0,2	24,7	0			
Átlag igénybevétel				1265						

Műszaki ellenőrzés eszközei az egymással kölcsönösen kicserélhető elemek gyártásánál

A kölcsönösen kicserélhető elemek gyártását úgy lehet a legjobban megszervezni, ha a pontosság ellenőrzéséhez határidomszereket használnak. A famegmunkáló üzemek azonban ezidőszereint sem határ-, sem normál- (egyoldali) idomszereket nem használnak. Ez utóbbi idomszer csak az egyoldali eltérést mutatja és ezért nem biztosít pontos ellenőrzést. Pl., ha a normális idomszer nem megy be a csaplyukba, akkor ez azt jelenti, hogy a csaplyuk keskeny. Ha azonban a normál idomszer a csaplyukba bemegy, ez azt is jelentheti, hogy a csaplyuk rendellenesen széles, de azt is, hogy az normális méretű. Ennélfogva a csapos illesztés lazaságáról alkotott ítélet az ellenőrző személy egyéniségétől függően egészen hozzávetőleges. Nem ritka eset, hogy a méretbeli pontatlanság eléri a 0,5 mm-t is.

A „megy“ oldallal és „nem megy“ oldallal ellátott határidomszerek használata esetén a lazulás szubjektív megítélése a mérések folytán nem foroghat fenn, mert az idomszer a saját súlyánál fogva — minden más kiegészítő erő alkalmazása nélkül — vagy bemegy, vagy nem megy be.

Figyelembe kell venni, hogy a fa megmunkálásánál használt idomszerek súlyának minimálisnak kell lennie, hogy méréseknél lehetőség szerint a fa felületi rétegét össze ne

„gyúrje“. A csapos illesztések méréséhez használt idomszerek súlyának 100—500 g között kell mozognia. A műszer támfelületének szélességét — az ellenőrzendő mérettől függően — 5—15 mm-rel kell növelni.

A határidomszer „megy“ és „nem megy“ oldala méreteinek készítésénél nehéz betartani a tökéletes pontosságot. Ezért a fémmegmunkálás szabványaiban a pontatlanság mérettűréseire vonatkozó táblázatok vannak. Ezeket a mérettűréseket természetesen egész pontosan kell megállapítani, mert magának az elemnek készítésénél kihatással vannak a mérettűrés nagyságára.

Az idomszerek gyártásánál a pontatlanság mérettűrését a fémmegmunkálásra előírt 1221. szabvány szerint kell alkalmazni, amely a tengelyekre és a lyukakra a 8-ik pontossági osztályt írja elő. Ennek számszerű (milliméterekben kifejezett) értékeit a következő oldalon levő 7. táblázat tartalmazza.

A munka-idomszer méreteinek megállapításához az alábbi képleteket kell használni:

Munka-idomszerek csapokhoz

A „megy“ oldal legnagyobb mérete:

$$D + a_1 + K_1;$$

a „megy“ oldal legkisebb mérete:

$$D + a_1 + K_2;$$

a „nem megy“ oldal legnagyobb mérete:

$$D + a_2 + K_3;$$

7. táblázat

Munka-idomszerek	Névleges méretek	„Megy“ oldal			„Nem megy“ oldal		
		eltérések		tűrés	eltérések		tűrés
		felső K_1	alsó K_2		felső K_3	alsó K_4	
Csapokhoz	5—15	—0,01	—0,04	0,03	+0,015	—0,015	0,03
Lyukakhoz	5—15	+0,04	+0,01	0,03	+0,015	—0,015	0,03

a „nem megy“ oldal legkisebb mérete:

$$D + a_2 + K_4.$$

Munka-idomszerek lyukakhoz

A „megy“ oldal legkisebb mérete:

$$D + a_2 + K_2;$$

a „megy“ oldal legnagyobb mérete:

$$D + a_2 + K_1;$$

a „nem megy“ oldal legkisebb mérete:

$$D + a_1 + K_4;$$

a „nem megy“ oldal legnagyobb mérete:

$$D + a_1 + K_3,$$

ahol:

D a csap és lyuk névleges mérete mm-ben;

a_1 a csap és lyuk kezdeti eltérése mm-ben;

a_2 a csap és lyuk végső eltérése mm-ben;

K_1 az idomszer „megy“ oldalának felső eltérése mm-ben;

K_2 az idomszer „megy“ oldalának alsó eltérése mm-ben;

K_3 az idomszer „nem megy“ oldalának felső eltérése mm-ben;

K_4 az idomszer „nem megy“ oldalának alsó eltérése mm-ben.

A sumerlinszki kombinát a CNIIMOD közvetlen részvételével 1946—47-ben a székek és támlásszékek gyártásánál bevezette a mérettűrések rendszerét. Legyártották a faiparban először használt határidomszereket, amelyeket ebben a gyárban ezidőszereint is használnak.

Következtetések

Az elemek kölcsönös kicserélésével kapcsolatos tanulmányok jelen cikkben ismertetett eredményei egész sor gyakorlati megállapítást tesznek lehetővé.

Ezek a megállapítások a csapos kötések gépi megmunkálásának pontosságát illetően az alábbiak:

1. Az elemek gépi megmunkálásának pontossága a gép állapotától és helyes beállításától, valamint a forgácsoló szerszám előkészítésétől és helyes beállításától függ.

2. A csapok megmunkálási pontossága vastagságban $\pm 0,1$ mm-t is elérhet.

3. A csaplyuk megmunkálási pontossága szélességben — a gépi berendezés állapotától függően — 0,2—0,3 mm határok között mozoghat.

A nedvességtartalomnak a mérettűrés nagyságára gyakorolt befolyását illetően:

1. Normális üzemi feltételek között az elemek 8—10%-ig kiszárított fájának nedvessége legfeljebb 2%-os változást mutat.

2. A fa 2%-os nedvességváltozása esetén a csapok vastagsági és a csaplyukak szélességi névleges mérete 5—15 mm-es határokon belül erdei fenyő esetében mindössze 0,06 mm-t és tölgnél 0,1 mm-t változik. Ez a szám kisebb, mint a gépeken elérhető megmunkálási pontosság, vagyis a megmunkálás pontossága ellen-súlyozza a fa zsugorodásának és duzzadásának mértékét.

3. Ahhoz, hogy a fa stabil nedvességét 2%-os határérték közötti ingadozással biztosítsák, elsősorban az szükséges, hogy az asztalos-készítményekben a fűrészanyagokat és nyers munkadarabokat a nedvesség-ingadozás alsó határának megfelelő mértékig, vagyis 8—10%-ig kiszárítsák, továbbá, hogy az üzemi helyiségekben +20 fokos átlaghőmérséklet mellett, a levegő nedvességét (páratartalmát) 35—75% határokon belül tartsák.

Az elemek feszítéstől és hézagtól függő illesztési szilárdságát illetően:

1. Zselatinenyvvel ragasztott illesztés akkor a legszilárdabb, ha a feszítés +0,2 mm és a hézag — 0,2 mm, amennyiben a többi feltétel változatlan marad.

2. A +0,2 mm feszítés és — 0,2 mm hézag mérettűrésű faelemek minden további utánmunkálás nélkül enyvezéssel könnyen összeállíthatók.

3. A hézag növelésével a csapos kötés szilárdsága, minthogy a ragasztandó felületen az enyv egyenlőtlenül oszlik meg, ugrásszerűen csökken. 0,3—0,6 mm-es hézag esetén a szilárdság megfelelően 5—26%-kal csökken.

4. A feszítés (túlméretből adódó) növelésével a szilárdság szintén csökken, de ez kisebb mérvű, mint a hézagok növelése esetében. +0,4-től +0,6 mm-ig történő feszítésnél 7—16%-os szilárdságcsökkenés tapasztalható. Ez a csökkenés azzal magyarázható, hogy az enyv a rendkívüli nyomás következtében kiszorul és „sovány“ ragasztást kapunk.

5. Az asztalos-mechanikai üzemekben a legjobban elterjedt 5—15 mm névleges méretű csapvastagság és csaplyukszélesség esetén +0,3 mm feszítés enyvezett illesztésekhez optimálisnak tekintendő, mivel a +0,4 mm-es feszítésű próbatetek nagy része (30%-a) a vizsgálatoknál, illetve az összeállításnál megreped, ami nemcsak az illesztés szilárdságát csökkenti, hanem rontja a készítmény külalakját is.

6. Enyvezés nélküli illesztéseknél a legnagyobb szilárdságot + 0,3-tól + 0,1-ig történő feszítés esetén kapjuk.

A csapos illesztések összeállításához szükséges erőt illetően:

1. Az összeállításhoz (a csap behelyezéséhez) szükséges erő a feszítés nagyságától, a csap méreteitől, a fa fajától és az illesztés típusától függ.

2. Az asztalos-mechanikai üzemekben legjobban elterjedt csapos kötésű elemek összeállításához szükséges erő — kísérleti adatok szerint — 400 kg-t is eléri.

3. A csap peremeinek szorítóereje azok megmunkálásának pontosságától, a lécek és a csaplyuk érintkező felületének lemunkálásától, valamint az 1. pontban ismertetett tényezőktől függ.

4. Az asztalos-mechanikai üzemekben legjobban elterjedt csapos kötésű elemeknél a csap beállításához és beszorításához szükséges erő — kísérleti adatok szerint — a 950 kg-ot is eléri. Az összeállító gépek tervezésénél és üzemeltetésének kiszámításánál ezt az értéket alapul lehet venni.

A csapos kötések legkedvezőbb szilárdságát biztosító optimális mérettűréseket illetően:

1. A famegmunkálásnál az alapcsap-rendszer (csaplyuk) kell előnyben részesíteni, mert a gyakorlatban sokkal könnyebb (és pontosabban lehet) a csapot a lyukhoz (csaplyukhoz) idomítani, mint fordítva.

2. A csapos kötések legkedvezőbb szilárdságának biztosítása céljából az alapcsap-rendszerben a csaplyuk méreteit a 8. táblázat szerint kell megválasztani.

8. táblázat

A mérettűrések rendszerének jellemzése	A csap vastagsági és a csaplyuk szélességi névleges mérete mm-ben	A csaplyuk eltérése mm-ben		A csap eltérése mm-ben		Maximális feszítés mm-ben	Maximális hézag mm-ben
		alsó	felső	felső	alsó		
E n y v e z e t t i l l e s z t é s e k							
Aszimmetrikus.....	5—15	0,0	+0,2-től +0,3-ig	+0,3	+0,1	+0,3	—0,2
Szimmetrikus.....	5—15	—0,1	+0,1-től +0,2-ig	+0,2	0,0	+0,3	—0,2
E n y v e z é s n é l k ü l i i l l e s z t é s e k							
Aszimmetrikus.....	5—15	0,0	+0,2	+0,4	+0,2	+0,4	0,0
Szimmetrikus.....	5—15	—0,1	+0,1	+0,3	+0,1	+0,4	0,0

Abban az esetben, ha a csaplyuk az elem végéhez 30 mm-nél közelebb van, akkor a kiharadás megelőzése érdekében a csap méretbeli eltérése csak + 0,1 mm lehet.

3. A szimmetrikus rendszerben a fő méret (csaplyuk) tűrése a névleges mérettől történő számítás kezdetére szolgáló nulla vonal mindkét oldalán szimmetrikusan helyezkedik el. Az aszimmetrikus rendszerben ez a tűrés a nulla vonalnak csak az egyik oldalára esik.

A tűrések és illesztések két rendszere, a szimmetrikus és aszimmetrikus közül az elsőt kell előnyben részesíteni, mert ennél a tűrések rendszere szemléltetőbb és használata jóval egyszerűbb.

A faelemek mérési pontosságának mérvét illetően:

1. Faelemek mérésénél a fa inhomogén

volta miatt, valamint azért, mert a mérési nyomás hatása alatt az anyag „gyűrődik“, rendszeresen mutatkozik pontatlanság. E pontatlanság átlagértéke — ha a mérőműszer kifogástalan állapotban van és ha a mérést egész pontosan végzik — a milliméter századrészével fejezhető ki.

2. A faelemek mérését üzemi feltételek között 0,1 mm pontossággal kell végezni.

3. A normál ellenőrző idomszerek nem biztosítják a mérés és ellenőrzés szükséges pontosságát, ezért a faelemek gyártási pontosságának ellenőrzéséhez határidomszereket kell használni.

A cikk első része megjelent a „Faipar” 10. számában.

Építőipari ragasztott faszerkezetek *

HILVERT ELEK

BEVEZETÉS

A kérdés gazdasági jelentősége

Faellátottságunk, különösen az építőipart elsősorban érdeklő puhafában (túlevelű fában), rendkívül kedvezőtlen.

Jellemzőek P. V. Vasziljev (Szovjetunió) összehasonlító adatai (1. táblázat).

1. táblázat

Az európai népi demokratikus országok erdőkészlete (1945—1947)*

O r s z á g	Erdősültségi %	Erdőterület		Összes növe- dék (millió m ³ -ben)	Növedék 1 hektáron (m ³)	Túlevelű erdők aránya %
		összes (millió hektárban)	egy lakosra eső (hektár)			
Lengyelország	22,0	6,2	0,35	17,0	2,12	85
Románia	24,0	6,5	0,38	18,0	2,8	25
Csehszlovákia	31,0	4,0	0,3	13,5	2,9	55
Bulgária	33,0	3,4	0,48	5,6	1,5	30
Magyarország	13,4	1,2	0,13	3,0	2,5	6
Albánia	32,0	0,9	0,88	1,3	1,4	40

*A felsorolt adatok nem pontosak, mivel az erdőterületet a különböző országokban különbözőképpen határozzák meg (mint általában erdős területet, mint teljesen erdővel borított területet stb.) azonkívül a korábban végzett erdőrendezés adatai, amelyek alapján a fenti adatokat összeállították, elévültek.

Különösen kedvezőtlen hazánkban a puhafa-erdők aránya; 6%, szemben a környező országok 30—35%-os átlagával.

A 2. táblázatban az egy lakosra eső puhafák és keményfák (lombos fák) évi kitermelhető növedékeinek arányát tüntettük fel.

2. táblázat

Egy lakosra eső évi növedékek aránya*

O r s z á g	Puhafákban	Keményfákban
Magyarország	1	1,0
Lengyelország	33	0,4
Románia	15	2,6
Csehszlovákia	24	1,3
Bulgária	12	1,7
Albánia	27	7,8
Szovjetunió	60**	30,0**

*Magyarországot úgy puha-, mint keményfafajtákban egységnek véve.

**Tájékoztató adatok.

A 3. táblázat (Gráf György—Oldal Endre a Faipar 1952. 10. számában közölt adatai alapján) a fafogyasztás eloszlását tünteti fel világviszonylatban.

3. táblázat

Felhasználás	Millió m ³	%
Épületfa	325	22
Egyéb mechanikai feldolgozás	125	8
Cellulóz- és papíripar	100	7
Textilipar	5	—
Talpfa és vezetékoszlop	30	2
Bányafa	30	2
Vegyipari nyersanyag	85	6
Ipari felhasználás összesen	700	47
Tűzifa	800	53
Összesen	1500	100

* (Cikksorozat első része.)

Tüzifaként kerül ki a fahozam 53%-a. A század elején a tüzifahányad közel 70% volt; a tüzelőtechnika észszerűsítésével állandó csökkenésben van.

Az építőipar részesedése a második világháború előtt meghaladta a 28%-ot; a csökkenés a cellulóz, papír- és a vegyipar fejlődésével van összefüggésben.

Magyarország faszükségletét már a felszabadulás előtt is nagymértékben import útján volt kénytelen fedezni; a felszabadulás után — devizagazdálkodási szempontokon túl — különös nehézséget okoz, hogy faanyagokban még a gazdagabb országok is mindinkább elzárkóznak export elől. Ennek oka általában a sok évtized óta folyó, tisztán profit érdekektől vezetett, kapitalista rabló erdőgazdálkodás, amelynek „eredményei” a nemzetközi fapiacon egyre fokozódó mértékben érzetik hatásukat és különösen az, hogy — P. V. Vasziljevet idézve — a külkereskedelmi szempontokból részünkre különösen fontos Közép- és Délkelet-Európa országaiban a második világháború előtt a német fasizmus szerezte meg az erdőségeket és azokat — mértéktelenül, vandál módon — hadiiparának és hadseregének felszerelésére, felfegyverzésére és ellátására használta fel.

Az 1—3. táblázatok mutatják azt, hogy általában igen kedvezőtlen hazai ellátottságunk viszonylag kedvezőbb kemény-, mint puhafaanyagokban (2. táblázat), valamint mutatja az építőipar még ma is igen magas részesedési arányát.

Építőiparunk szempontjából a fentiek alapján a faanyagok szerkezeti célokra való alkalmazását illetően a következő következtetéseket vonhatjuk le:

1. Az építőfát a lehető legnagyobb mértékben helyettesítenünk kell olyan anyagokkal vagy anyagok kombinációival, amelyek hazánkban is felfedezhetők, illetve előállíthatók.

2. Az elkerülhetetlen alkalmazási területeken az építőfaanyagot a leggazdaságosabban használjuk ki.

3. Az építőfaanyagot a legnagyobb mértékben tartósítsuk.

4. Szükséges ezenkívül az, hogy az építőipar olyan fafajtákat, valamint oly minőségű és méretű faanyagokat, amelyek hazánkban megtalálhatók és amelyeket egyéb területeken nem teljesen megfelelően használunk fel, igénybevegyen, alkalmazzon.

1. Az építőfaanyag helyettesítése más anyagokkal a felszabadulás után, elsősorban előregyártott vasbetonelemek, illetve szerkezetek bevezetésével nagymértékben megvalósult és állandó — mindenképpen kívánatos — fejlődésben van. Figyelemreméltók és további lehetőségekre mutatnak irányt a nemzetközi viszonylatban is jelentős eredményeink a feszített betonszerkezetek vonalán.

Megállapítható azonban, hogy az építőfa helyettesítése más anyagokkal nem ritkán gazda-

ságtalan, és pedig nemcsak forint-értékben, hanem deviza szempontjából is; ezenkívül hő-, és hangszigetelési, szerelési és más vonatkozásban a „helyettesítő” anyag, illetve szerkezet nem egyszer hátrányosabb, mint az „eredeti” (természetesen korszerűen tervezett, kivitelezett és megfelelően tartósított) faanyag, illetve faszerkezet.

4. táblázat

Anyag megnevezése	Megengedett igénybevétel σ kg/cm ²	Térfogatsúly G kg/m ³	$\frac{\sigma}{G}$	Viszonyított értékek
Fa	100	600	0,167	1,00
Acél	1400	7850	0,178	1,06
Beton	60	2200	0,027	0,16
Tégla	10	1700	0,006	0,03

A 4. táblázat az építési főanyagok megengedett átlagos feszültségeinek viszonyát azok térfogatsúlyához tünteti fel; azoknál a teherhordó szerkezeteknél, amelyeknél a szerkezet saját (ön) súlyához viszonyítottan a szerkezeten állandóan elhelyezett, valamint esetleges terhek (hasznos teher, hó és szélterhelés) alacsonyak, a faanyag előnye, gazdaságossága döntő módon érvényesül, így pl. tetőszerkezeteknél.

Vasbeton szerkezeteknél ilyen esetekben a szerelendő elemek súlya átlag ötszöröse a hasonló teherbírású faanyagból készült (korszerűen kiképzett) szerelendő elemek súlyainak.

2. Építőiparunk szerkezeti célokra nem használja fel a — szűkösen rendelkezésre álló — faanyagot a kellő mértékben gazdaságosan. Sajátságos és megmagyarázhatatlan ellentmondás, hogy — beruházóink, tervezőink és kivitelezőink egyaránt — éppen „deficités” anyagunkkal, a fával gazdálkodnak legkevésbé megfelelően.

Műszaki értelmiségünk — részben közép-kádereink is — az állandó és még inkább az ideiglenes jellegű faszerkezeteket (állványozásokat, zsaluzásokat) lebecsüli, komolytalannak tartja. Ugyanakkor éppen ideiglenes jellegű faszerkezetek céljaira igen jelentős mennyiségű faanyagra van szükség.

Még komoly monolit vasbetonlétesítményeinkhez sem készül minden esetben állványterv, még ritkábban zsaluzási terv. Holott ilyen létesítményeknél (tisztán a vasbetonra vonatkoztatva) a faszerkezeti munkák:

a költségek 25—40%-át
 a munkaerőszükséglet 40—60%-át
 az építési idő 45—70%-át
 is kitehetik.

Az állvány és zsaluzási munkálatok viszonylagos építési időszükséglete különösen a mélyépítési létesítményeknél magas; így pl. egy, a közelmúltban kivitelezett nagy, vasbeton ívhídunknál csak az ívtartók részére szükséges állvány és zsaluzat elkészítése kb. nyolc hónapot, a vasszerelés kb. egy hónapot, a betonozás viszont csak nyolc napot

vett igénybe, a faszerkezeti munkák építési időszükségleti aránya így közel 90%-os volt.

A Szovjetunióban, ahol (a 2. táblázat szerint) az építőipar szempontjából különösen fontos (egy lakosra eső) puhafaellátottság kb. hatvanszorosa a hazainak, igen nagy gonddal foglalkoznak:

- a) korszerű faszerkezetekre vonatkozó tudományos kutató munkával;
 - b) korszerű — állandó és ideiglenes jellegű — faszerkezetek tervezésével;
 - c) azok kivitelezésével, organizációjával.
- Szükséges volna a Szovjetunió példáját e téren is követnünk!

3. A faanyagok tartósítására vonatkozóan az O. T. 2500—64/1954. számú, a közelmúltban megjelent utasítása intézkedik.

A hasznos és fontos utasítás csak kezdő lépésnek tekinthető; az építőipari szempontból legfőképpen a véglegesen talajba kerülő, vagy talajjal végleg érintkező farészek tartósítására (telítésére) vonatkozik.

Szükségesnek látszik a tartósítás gazdaságossági szempontjait megvizsgálni.

Tartós használatra alkalmazott évi „V” mennyiségű faanyag tartósítása megnöveli annak „T” élettartamát; a tartósítás mértékétől függően „Z” évvel. Az évi megtakarítás mennyisége:

$$M_1 = V \left[1 - \frac{1}{1 + \lambda} \right],$$

ahol

$$\lambda = \frac{Z}{T}$$

Ha a tartósítás költsége egy egységre (m³-re)

$$K_t = \gamma K_f$$

ahol K_f a faanyag (egységének) értéke, úgy értékben az évi megtakarítás

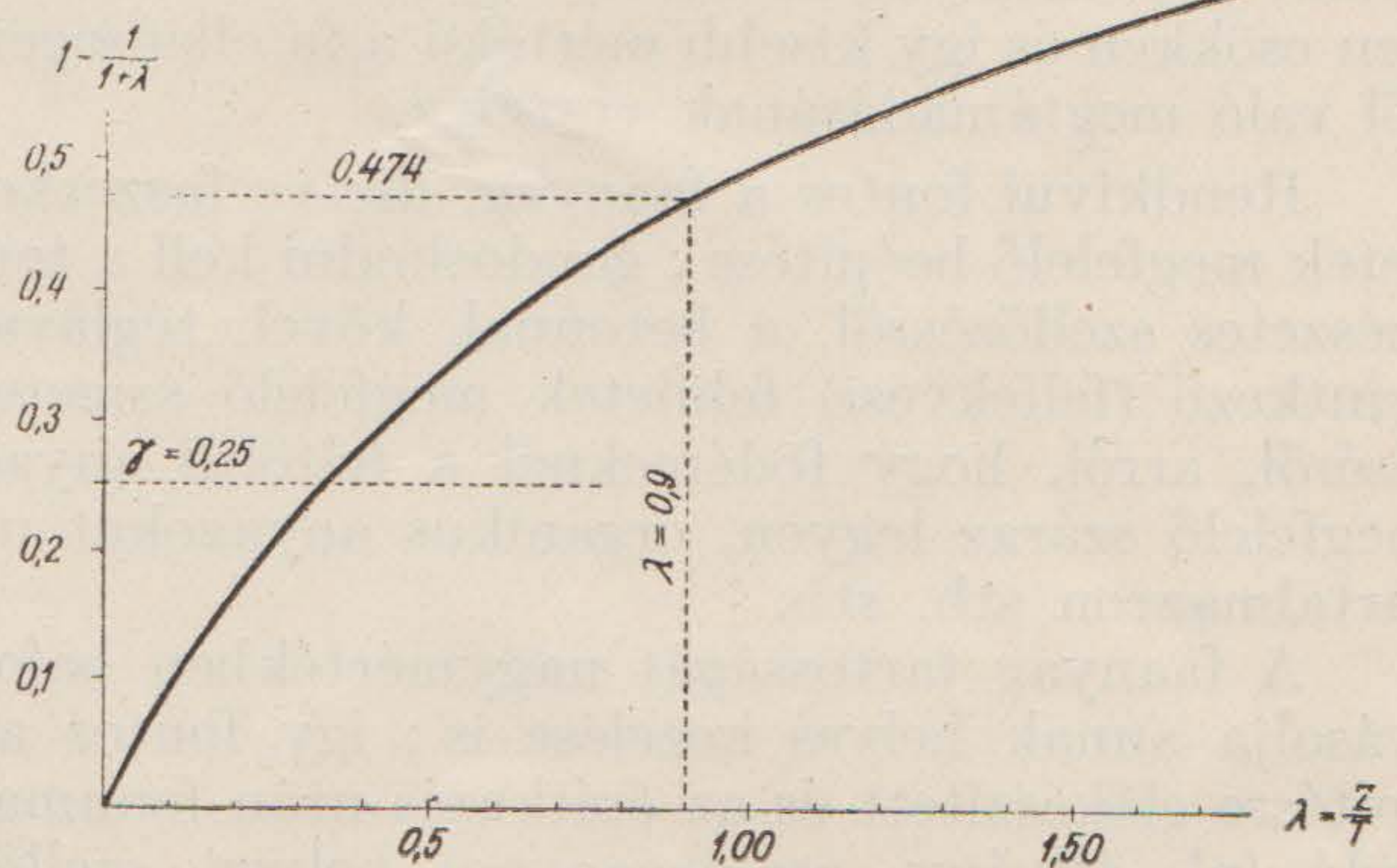
$$M_2 = V K_f \left\{ \left[1 - \frac{1}{1 + \lambda} \right] - \gamma \right\}$$

Ha pl. K_f (egy m³ faanyag) értéke 700 Ft, a tartósítás költsége a tartósító üzem (üzemek) amortizációját is beleértve

$$K_t = 175 \text{ Ft/m}^3$$

$$\gamma = \frac{K_t}{K_f} = \frac{175}{700} = 0,25,$$

a fa élettartama tartósítás nélkül $T = 10$ év, tartósítás következtében növekedés $Z = 9$ év,



1. ábra

úgy az 1. ábra szerint a mennyiség megtakarítására jellemző

$$1 - \frac{1}{1 + \lambda} \text{ értéke } 0,474 > \gamma.$$

A megtakarítás hatékonysága adott esetben:

$$\frac{1 - \frac{1}{1 + \lambda}}{\gamma} = \frac{0,474}{0,250} = 1,89$$

Pl. évi $V = 300\,000 \text{ m}^3$ faanyag felhasználása esetén az évi megtakarítás értéke ($K_f = 700 \text{ Ft/m}^3$, $K_t = 175 \text{ Ft/m}^3$, $T = 10 \text{ év}$ és $Z = 9 \text{ év}$).

$$M_2 = 300\,000 \cdot 700 \cdot (0,474 - 0,250) = \\ = 47\,040\,000 \text{ Ft.}$$

A fa élettartama igen nagy, ha nincs a különféle gombák, rovarok, baktériumok pusztító hatásának kitéve.

A gombák — a faanyag legnagyobb elleneségei — általában csak bizonyos nedvességtartalom és hőmérséklet mellett tenyésznek, fejlődnek. Ha a fa nedvességtartalma $v < 16-17\%$, úgy az gombásodási veszélynek kisebb mértékben van kitéve. Szükséges tehát a fa szárítása, és pedig elsősorban mesterséges szárítása, mert az esetben a szárításnál alkalmazott nagy hőfok ($70-100 \text{ C}^\circ$) gyakorlatilag a fában lévő gombacsírákat és rovarpetéket is elpusztítja. A gombafajok közül azonban a házi gomba ha egyszer a faanyagban megtelepedett, még légszáraz fát is el tud pusztítani, mert maga állítja elő a fejlődéshez szükséges nedvességet. Kártékony rovarok pusztító hatásának száraz faanyag hasonlóan ki van téve.

A szárítás *egymagában* tehát nem elegendő; szükséges a fertőzést megakadályozó, vagy legalább megnehezítő *különleges kezelés* is, gőzölés, illetőleg kilúgozás, a fa felületének mérgező védőanyagokkal való bekenése, vagy a fa telítése stb. útján.

Azáltal, hogy építőipari szerkezetekben, nevezetesen azok zömét képező fedett (atmoszférikus hatásoktól védett) szerkezetekben a faanyagot a várható (átlagos) környező nedvesség (pára) tartalomnak és hőmérsékletnek megfelelő nedvességtartalomra szárítjuk, a tartósítás hatékonyságát is emeljük, nevezetesen az építőipari szerkezetekben leginkább alkalmazott felületi bevonások esetében.

A faanyag ez esetben kisebb mértékben repedezik. A védőanyag hatékonysága kisebb mértékben csökken és így kisebb mértékű a fa ellenségeitől való megtámadásának veszélye.

Rendkívül fontos a faanyag, illetve faszerkezetek megfelelő beépítése; gondoskodni kell a természetes szellőzésről, a betonnal, kővel, téglával érintkező (felfekvés) felületek megfelelő szigeteléséről, arról, hogy földeméknél a feltöltő anyag megfelelő száraz legyen, organikus anyagokat ne tartalmazzon stb. stb.

A faanyag tartósságát nagymértékben befolyásolja annak helyes kezelése is; így fontos az építésre előkészített és az építkezés után fennmaradó (pl. állvány, zsaluzóanyag) helyes, szellős tárolása; kíméletes szállítása, rakodása; állvány

és zsaluzási anyagoknál a csavarok, szegek azonnali eltávolítása a korróziós veszély miatt stb.

Mint a későbbiekben látni fogjuk, a faanyag szárítása, ha az megfelelő módon történik, a fa szilárdsági értékeinek alakulására is igen kedvező; a faanyagok különböző szilárdsági értékei k mértékkel (%-kal) emelkednek, ahol k *elméleti*, átlagos értéke $25-40\%$; különböző okokból csökkentendő *gyakorlati* értéke $20-30\%$. (A jelenlegi méretezési szabályzatok szerint $10-20\%$.) A megtakarítás mennyiségben tehát ennek figyelembevételével:

$$M_1 = V \left\{ \left[\frac{1}{1 + \lambda} \right] k + \left[1 - \frac{1}{1 + \lambda} \right] \right\}$$

és értékben:

$$M_2 = V K_f \left\{ \left[\frac{1}{1 + \lambda} \right] k + \left[1 - \frac{1}{1 + \lambda} \right] - \gamma \right\}$$

Az előző számszerűsések esetén ha $k = 20\%$ (0,2) úgy, miután

$$1 - \frac{1}{1 + \lambda} = 0,474 \text{ és } \frac{1}{1 + \lambda} = 1 - 0,474$$

$$M_2 =$$

$$= 300\,000 \cdot 700 \{ [1 - 0,474] 0,2 + 0,474 - 0,250 \} = \\ = 71\,190\,000 \text{ Ft.}$$

Összefoglalóan: az épületfa élettartamának megnövelése, annak szárítása, és pedig *mesterséges szárítása és különleges kezelése* (kilúgozás, vegyszerekkel való felületi bevonások stb.) útján történik. Elengedhetetlen a helyes beépítés és a faanyagnak a beépítés időpontjáig való helyes kezelése. Helyes volna így az általában csak a különleges kezelésre alkalmazott „tartósítás” kifejezést a fentiek szerinti komplex értelmezésben használni.

Az előző gazdasági számításoknál a tartósítást ilymódon értelmeztük. Itt jegyezzük meg, hogy a számítások csak tájékozásra alkalmasak, hiszen az alkalmazott tényezők fafajoktól, az igénybevétel módjától és számos körülménytől függően változóak. A tartósított, tehát szárított és különlegesen kezelt faanyagoknál a szilárdsági értékek növekedésénél csak a kisebb nedvesség tartalmat vettük figyelembe, holott emelően, de esetleg csökkentően a szilárdsági értékeket a különleges kezelések is befolyásolhatják. Átfogó megoldás csak megfelelő beruházások árán érhető el, amelyek azonban tekintve azt, hogy a kifejezés előző értelmezésében vett tartósított faanyag nemcsak hosszabb élettartamú, hanem kedvezőbben is használható ki, igen produktívak.

4. Az építőipar állandó és ideiglenes jellegű célokra elsősorban puhafa (túlevelű, fenyő) anyagokat alkalmaz. Tagadhatatlan, hogy könnyű megmunkálhatóságuk, viszonylag nagy hordképességük és tartósítás nélkül is egyes keményfafajtáknál (pl. hazánkban viszonylag nagyobb mennyiségben rendelkezésre álló bükkfánál) kedvezőbb időállásuk a legalkalmasabbá teszik őket építőipari célokra.

Az 1. és 2. táblázat azonban azt mutatja, hogy puhafa anyagban különösen kedvezőtlen az ellátottság; túlevelű erdőségeink aránya csak 6% ,

szemben az 1. és 2. táblázatban felsorolt országok 25—85%-os arányával.

A következtetés kézenfekvő; más országoktól eltérően nagyobb arányban kell az építőipar szerkezeti céljaira is bevonni hazai keményfafajtáinkat; elsősorban ama hazai felhasználási területek terhére, amelyek kevésbé fontos célokat szolgálnak.

Hazai fafajtáink közül elsősorban a bükk-, a cser- és az akácfa kerülhetne — közelebbi megvizsgálás után — szóba. A cserfa azért is, mert egyéb iparágak igénye, illetve érdeklődése ezen fafajtaival szemben kisebb.

Külön előnyt jelentene, ha az építőipar fentnevezett, de ezenkívül szóbjöhethető más hazai fafajtánál megelégedne oly (keresztmetszeti és hossz) méretekkel, amelyekre más iparág kisebb mértékben tart igényt; az ilyen igénycsökkenés egyébként puha, vagy keményfa importáru beszerzésénél is könnyebbséget jelentene.

Végül komoly előnyt jelentene az, ha az építőipar oly faanyagot is alkalmazhatna, amelyeket *minőség* szempontjából más iparág megfelelően felhasználni nem tud és amely minőségeket az építőipar maga — miután azokat a jelenleg szokásos

módszerekkel beépíteni nem tudta — sem volt képes idáig átvenni.

Mint látni fogjuk, a fenti 1—4. pontokban tárgyalt hiányosságok megszüntetése, illetve a célkitűzések megvalósítása *ragasztott építőipari faszerkezetek* útján szinte maradéktalanul megvalósíthatóak. E tanulmány célja az alkalmazások területeire a költség, de méginkább a faanyag beszerzhetőségi lehetősége és a fatakarakosság szempontjaiból rámutatni.

Látjuk majd, hogy ragasztott építőipari faszerkezetek az építőmérnöknek olyan — új — lehetőségeket adnak, amelyek kihasználása útján pl. egy monolit vasbeton építményt megépíthetünk az ahhoz szükséges *faállvány* anyagából és *csak* annak költségéből. Tehát megtakaríthatjuk — kedvező esetben — a *teljes* beton és gömbvas anyagot. Igen sok esetben más, *korszerű* faszerkezetekhez képest 20—30%-os faanyag megtakarítást érhetünk el. Külön nagy előny, hogy ragasztott szerkezeteknél kisebb keresztmetszeti és hossz méretek és — több esetben — csökkent minőségek is akadálytalanul alkalmazhatóak.

(*Folytatjuk.*)

Fából készült nyílászárószerkezetek és a kőművesszerkezetek méretösszefüggése*

VERTSE DEZSŐ

A Magyar Szabványügyi Hivatal a fa nyílászárószerkezetek és a kőművesszerkezetek méretösszefüggésének meghatározására szabványjavaslatot dolgozott ki. Az ezzel kapcsolatos szakértőbizottsági tárgyalásokon elhangzott véleményeket és állásfoglalásokat teljes részletességgel a „Szabványosítás“ című folyóirat októberi száma ismertette.

Kozma Mihály „Hozzászólás“ című cikke, melyben a szakértőbizottságban elhangzott állásfoglalását ismerteti, némileg elébe vágott az e témában várható vitának. Ezért a kialakuló vita helyes mederbe terelése érdekében szükségesnek tartjuk a „Szabványosítás“-ban megjelent ismertetés főbb részleteit itt is közzétenni.

A Magyar Szabványügyi Hivatal mintegy három esztendővel ezelőtt, több oldalról felmerült kívánságra megbízást adott a nyílászárószerkezetek és a kőművesszerkezetek közötti méretösszefüggéseknek elvi alapon való rendezését tárgyaló javaslat kidolgozására.

A javaslat elkészítésében többen vettek részt, de megnyugtatóan és közmegegyezésre nem sikerült a kérdést megoldani. A javaslat tárgyalására összehívott szakértőbizottság tagjai két táborra szakadtak és mindkét oldalról

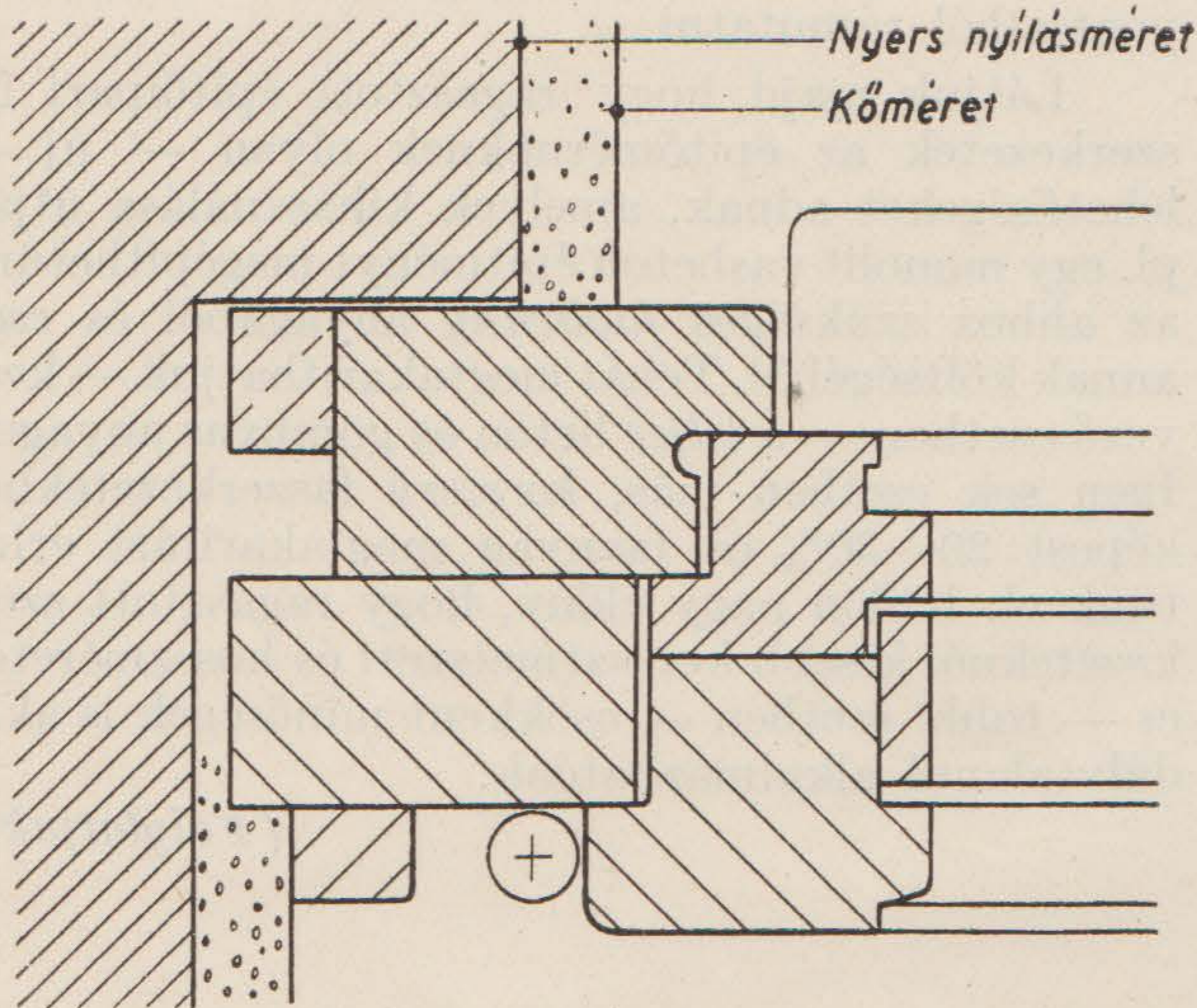
komoly érvek és ellenérvek merültek fel. Végül is a bizottság a javaslatot azzal vette le a napirendről, hogy a Szabványügyi Hivatal döntse el: továbbra is foglalkozni kíván-e a témával — a méretösszefüggést csak a gerébtokos ajtókra és ablakokra leszűkítve — vagy tudomásul veszi a javaslat ellen állástfoglaló bizottsági tagok érveit és a kérdést, mint szabványosításra még meg nem érett témát, huzamosabb időre törli munkatervéből.

A Szabványügyi Hivatal úgy döntött, hogy mielőtt elhatározná a javaslatnak a napirendről való végleges levételét, az időszerűnek látszó és a szakmát élénken foglalkoztató témát előbb nyilvános vitára bocsátja.

A szakértőbizottságban elhangzott élénk hozzászólások ismertetése előtt előre kell bocsátanunk a következőket. A „kőméret“ elnevezést az MNOSZ 15031 Kőművesszerkezetek terminológiája 2.38 pontja „nyílásméret“-re változtatta és a kőméret használatát nem kívánatos kifejezésnek minősítette. A szabvány szerint „Nyílásméret (kőméret) a kávak közötti vízszintes és az ablakmellvéd, illetve padlóvonal és a szemöldök közötti függőleges méret“. Ennek értelmében és mert a *nyílásméret* elnevezés még nem eléggé közismert, szükségesnek tartjuk e kínálózó alkalommal megemlíteni, hogy az eddig általánosan „kőméret“-nek ismert fogalmat nyílásméretnek fogjuk nevezni (1. ábra).

* Észrevétel Kozma Mihály cikkére (Faipar IV. évf. 8. sz.)

A feladat az volt, hogy a nyílászárószerkezeteknél bármilyen anyagból (fa, fém, vasbeton) is készülnek azok, olyan elvi méretösszefüggést kell megállapítani, amely minden esetben egyértelműen rögzíti le a tokszerkezet és a falazat közötti kapcsolatot. Ezzel azt a célt akartuk elérni, hogy nemcsak a pallérterveken, hanem a százas terveken is a nyílás tengelyére



1. ábra. Egyesített szárnyú ablak MNOSZ 2503

írt tört számmal meg lehessen határozni mind a kőműves, mind a nyílászárószerkezetet készítő szakiparos részére az irányméreteket. Ezek birtokában bizonyos további részmeretek hozzáadása, illetve levonása által mind a nyers falazat, mind a beléjük helyezendő tokszerkezet elkészíthető legyen. A leegyszerűsített elv alapján, egyértelmű, olyan tervezési méret megadását tartottuk szem előtt, mely a kivitel számára is kellő pontosságot biztosít.

Ebben az értelemben készült előtanulmányok annyiban voltak eredményesek, hogy bebizonyosodott: ilyen elv felállítása lehetetlen. A különböző anyagú szerkezetek anyagszerűségükből és szerkezeti adottságukból kifolyóan más és más viselkedésűek, kapcsolataik a falazattal más és más természetűek, a megoldás anyagoként különböző, közös nevezőre hozni őket nem lehet. A szakértőbizottságban elhangzott hasonlattal élve, az almát, körtét és szilvát nem lehet azonos szempontok szerint osztályozni, holott mindegyik gyümölcs (nyílászárószerkezet), de az almának (pl. faszerkezet) más az íze, alakja, mint a körtének (pl. fémszerkezet) és más a magja, a héja, mint a szilvának (pl. vasbetonszerkezet).

Ennek felismerése után, továbbá azért, mert időközben mind az acél, mind a vasbeton ablakszerkezetek szabványtervezetei, illetve szabványai elkészültek, amelyekben a fentemlített méretösszefüggések egyértelmű meghatározást és a szakma részéről végleges elfogadást nyertek, a nyílászárószerkezetek közül egyedül a faajtók és faablakok méretösszefüggése maradt nyitva. Az erre vonatkozó javaslatot az

előkészítő bizottság véleményének is megfelelően, ilyen értelemben dolgoztuk át. Az MNOSZ 15869 szabványjavaslat tárgyalja a fából készült, gerébtokos nyílászárószerkezetek és a kőművesszerkezetek méretösszefüggését. A javaslat bevezetése a következő:

„A szabvány célja a tokbelméret és a hozzája tartozó kőművesszerkezet nyílásmérete közötti összefüggés egységes elv szerinti méretmeghatározása és egyértelmű lerögzítése. E méretmeghatározást alkalmazni kell az összes magasépítési tervdokumentációkon (általános és részletrajzon, költségvetési kiírásban, méretjegyzékben stb.). A terven fel kell tüntetni, hogy a vonatkozó méreteket a szabvány előírásai szerint kell értelmezni.“

Ezután a javaslat rátér a nyílásméret meghatározásának módjára. A már régebben érvényben lévő szabványok a faajtóknál (kivéve a gerébtokos ajtókat) egységesen a régen kialakult rendszernek megfelelően határozzák meg a tokszerkezet két belső főméretét, a toknyílás-szélességet és a toknyílás-magasságot. Újabban az MNOSZ 2520, a gerébtok szabványa, ugyancsak a tokszerkezet belső tiszta méreteit adja meg, mint jellemző méreteket. Ezzel a faajtók tokszerkezetének minden változatát egységesen azonos rendszerbe foglalta.

A javaslat 1.4 szakasza előírja, hogy „az előbbi pontokban meghatározott két tokbelméretet az MNOSZ 980 és 981 szabványok szerint a tengelyvonalon kell feltüntetni“ (2. ábra). Az MNOSZ 981 szerint a toknyílás méreteit a káva felőli oldalon kell a tengelyvonalra írni.

Amennyiben az ajtó- és ablakszerkezeteknél a pallérterven a falazat nyers nyílásméreteit is fel kell majd tüntetni, akkor e két nyílásméretet a káva felőli oldalon célszerűbb — az eredeti javaslattól eltérően — nem a tengely-, hanem a kótavonalra írni, miután a falazat méreteiről van szó. Ez esetben a tokméreteket a nyílás ellenkező oldalán kell a tengelyvonalra írni.

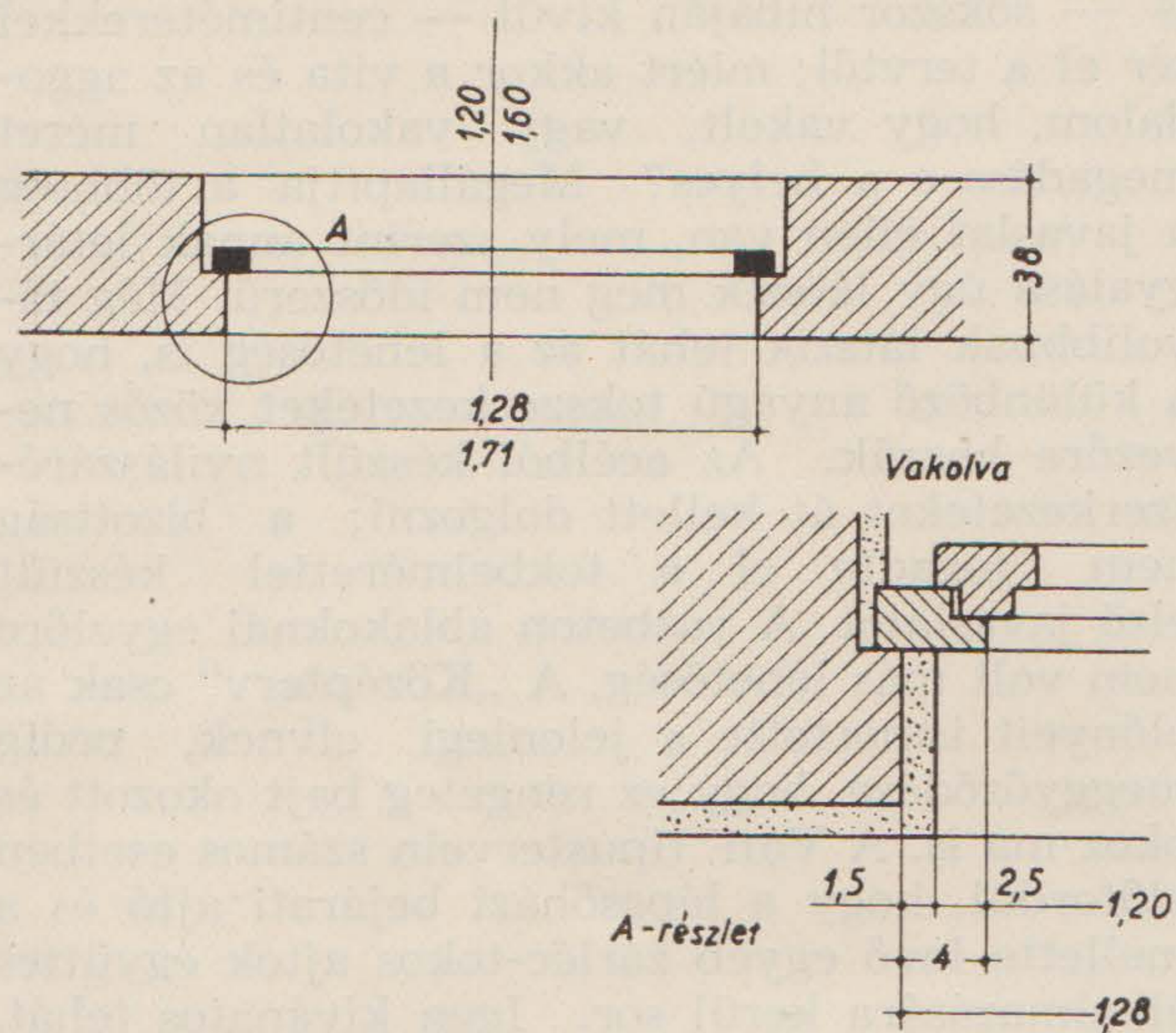
A javaslat ezután a nyílászárószerkezet tiszta tokbelméretei és a kész kőművesszerkezet nyílásméretei közötti fix méreteket adja meg. Ezek szerint „a tok szélesség és a kész falazat nyílásmérete közötti méretkülönbség minden gerébtokos szerkezetnél 5 cm ($2,5 + 2,5 = 5$). Magasságban a tokmagasság és a kész falazat közötti méretkülönbség:

gerébtokos ajtónál 2,5 cm, kapcsolt gerébtokos ablaknál, egyrétegű gerébtokos ablaknál és egyesített szárnyú ablaknál 8 cm ($5,5 + 2,5 = 8$)“.

A következőkben a kiviteli (1:50) terveken feltüntetendő méretekről van szó. És ez az a pont, ahol a szakértőbizottság két ülésen keresztül élénk vitába bocsátkozott és az eredménytelen vita a tárgyalást egyelőre megszakította.

A javaslat szerint „a kiviteli terveken a nyílástengelyre írt tokbelméreteken kívül fel kell tüntetni a kőművesszerkezetek nyers (vakolat-

lan) nyílásméreteit is. Ezek a nyers méretek a vakolt káva méreteinél 3 cm-rel ($1,5 + 1,5 = 3$), míg kővel burkolt kávánál a tervezett kő vastagságával nagyobbak. Például: egyesített szárnyú ablaknál, ha a tokbelméret 120/160 cm, a nyers nyílásméret 128/171 cm (2. ábra).



2. ábra. Egyrétegű gerébtokos ablak MNOSZ 6269. Méretek értelmezése az MNOSZ 977 szerint

Az erkélyajtóknál fel kell tüntetni a padlószint és a küszöb közötti magasságot.

Részletrajzokon a tokbelméreten kívül fel kell tüntetni a kész, valamint a nyers nyílásméret közötti különbséget.

A szakértőbizottsági tárgyalásokon a Középterv-et Kozma Mihály képviselte. A javaslattal szemben elhangzott észrevételét az alábbiakban ismertetjük, mely nem mindenben fedti a „Hozzászólás”-ban kifejtett ellenérveket.

A javaslat felépítését helytelennek tartja. Példát hoz fel, amely szerint egy folyosóra különböző tokszerkezetű ajtók nyílhatnak, fa- és fémajtók, amikor is a nyílásmagasság nem fog egyvonalba esni, hanem azok különböző magasságúak lesznek, ami esztétikailag is helytelen. Kivitel közben is megváltozhat a terv, más tokszerkezetű ajtó kerül a korábban tervezett helyére, s akkor a kőműves által már kifalazott nyílásokat át kell alakítani. A régi rendszert tartja jónak. Ha a javaslatot mégis elfogadná a bizottság, akkor a nyers nyílásméret mellett a kész nyílásméretet is kéri bejelölni. Állomásépületeknél sűrűn előfordul, hogy az ajtó ki-felé nyílik, ilyenkor más lesz a nyílás magassága. Ez zavart fog okozni, holott a jelenlegi méretmegadásnál ez nem fordul elő. A gerébtok szorosán összefügg a kávéval, ebben a kérdésben ellentétben van az ÉTI-vel. A javaslat szerint négyféle mérettel kellene számolni (a tokszerkezet és a falazat két-két méretével). A kivitelező trösztöket is meg kellene hívni a tárgyalásra. — Ha a pallérterveken az alaprajzba, hasonlóan a nyílástengelyre írt két mérethez, a kőműves részére is beírjuk a nyílásméret szé-

lességét és magasságát, tulajdonképpen a kérdés önmagától megoldódott.

Kozma a második ülésen megváltoztatta álláspontját és kijelentette, hogy a javaslatot nem fogadhatja el. Megnézték a szovjet szabványokat és más államokét is és mindenütt nálunk szokásos eddigi rendszert találták, azaz a vakolt nyílásméretet. A tervezőirodán belül a műteremvezetőkkel és kivitelezőkkel megbeszélést folytattak a témáról és az a nézet alakult ki, hogy a jelenlegi rendszer jobb a javasoltnál. Más anyagú nyílászárószerkezetnél is a régi rendszert alkalmazzák egységesen. Voltak tervezések, ahol mindenfajta tokszerkezet szerepelt és mindegyiknél a kész nyílásméret rendszerét alkalmazták. Nem szabad csak a faszerkezeten keresztül megítélni a kérdést. Olyan zavart rejt ez magában, amely megbolygatná és bonyodalmassá tenné a tervezést. A tervezőnek származna sok kellemetlensége a sokfajta átszámításokkal, ha két méretet kellene megadni. A javaslat egyébként ellentmond az ablakszerkezetek eddigi szabványainak. Tudjuk, hogy a gerébtoknál mennyit kell hozzáadni a tokszélességhez, hogy a vakolt falazat méretét megkapjuk. Végül annak a véleményének ad kifejezést, hogy egyöntetűséget csak a kész falazat vakolt nyílásméretével lehet biztosítani.

A Szabványügyi Hivatal álláspontját a szakbizottság elnöke, Berendi György műszaki egyetemi docens a következőkben foglalta össze:

A külön-külön elhangzott véleményeket összefoglalva megemlíti, hogy a különböző anyagú nyílászáró-szerkezetek összehangolására már csak azért sem volt lehetőség, mert azokat külön-külön szakértőbizottságok, egymástól függetlenül tárgyalták. Az egyértelmű méretmeghatározásoknak a műhelyekben készülő, különböző anyagú nyílászárószerkezetek előállításának technológiájából kell kiindulnia, már pedig az a tok belmérete. Teljesen közömbösnek tartja, hogy a tervezőnek a nyílásméret megadásánál hozzá kell adni, vagy pedig le kell vonni bizonyos méretet. A tervező kétségen kívül a homlokzaton a kész nyílás méretét figyeli és ebben a Közti. álláspontját osztja. Mindez azonban nem befolyásolhatja azt a körülményt, hogy a megadott méret — számolva az új méretmeghatározás elvével — összeadás vagy kivonás műveletét követeli meg. A tervező soha nem egy meghatározott számértékű nyílászárószerkezet méretéből indul el, hanem a nyílászárószerkezet és a homlokzat, illetve közbülső faltestek arányaiból. Ha tehát a tervezőnek esztétikai igénye pl. az 1,20 m széles ablak, akkor a javaslat szerint az 1,15 m tokbelméretű ablakot fogja tervbevenni. Ezt az eddigi szokásokkal ellentétben kétségen kívül meg kell tanulnia. De pl. a pallótokos ablakoknál sem a falnyílás mérete volt fontos a tervezőnek. Nem tudja azt az álláspontot elfogadni, hogy a gerébtokos szerkezeteket e szabvány keretében a rendezésből kizárják. Az egyes kül-

földi példák is azt igazolják, hogy a gerébtokos szerkezeteknél a tok belméretét adják meg. Annak a kihangsúlyozását, hogy csak azért, mert mindezideig ez volt a gyakorlat és a szokás — ha esetleg egy jobb, egységesebb elv juthatna is érvényre — maradiságnak kell minősítenie. A vasbeton ablakoknál új helyzet állott elő, mert azok kávaképzés nélkül is kivitelre kerülhetnek. Ott egyelőre az látszott célszerűnek, hogy a szabványosított ablakszemek egészszámú többszörösében kell a terveken a tengelyre írt méretet megadni. A pallér részére viszont az alaprajzban bejelölt falpillérek méretei szolgálnak eligazításul — természetesen nyers vakolatlan méretekkel. Azt sem szabad figyelmen kívül hagyni, hogy a tokbelméretet a tűzrendészeti szabályok is előírják, de a szellőzés és világítás tervezési irányelvei is a legkisebb, tehát a tokbelméretből adódó tényleges nyílást követelik meg. Nem érzi, hogy hol van a javaslatban elvi ellentét. Ezt az új szabványt is újból meg kell tanulni, mint azt az ajtók nyitási irányának meghatározásánál már megtanulták. A magassági méretek tekintetében elhangzottakra megjegyzi, hogy a nyílászárószerkezetek áthidalói minden létesítménynél egyértelműen meghatározott méretek, tehát a magassági mérettel csak a mellvédnél lehet baj. A javaslatnak az a törekvése, hogy azt is vita nélkül egyértelműen meghatározza, igen kívánatos. A „Lakóterv“ által felemlített szempontok is azt bizonyítják, hogy a méretösszefüggéseket rendezni kell. A „Középterv“ javaslatát, hogy a nyílászárószerkezetek közötti faltest kottasorán nemcsak alaprajzi, de a magassági méretet is, mint törtszámot a nevezőbe beírják, — amely a nyers téglaméretben az ablakkáva mindkét méretét adná — elfogadhatónak tartja.

A második ülésen nem mint elnök, hanem mint gyakorlati tervező-építész, egyben a Műegyetem Építéstechnológia tanszékének képviselője szól hozzá a témához. A javaslatot helyesnek és szükségesnek tartja. Csak egy új méret-megadási elvről van szó, amely egyértelmű és ezért kár csökönyösen a régihez ragaszkodni. Miután a szakértő bizottságnak minden felszólaló tagja a hiányosságokra rámutatott, néhányra vonatkozóan kívánatosnak tartja álláspontját rögzíteni. A pallértervek összes méretei — igen helyesen — nyers téglaméretek, ezért önmagától adódik, logikus, hogy a nyílászárószerkezet méreteitől függetlenül a nyílásméreteknél is a vakolatlan méretet kell megadni. Régebben a terveken a vakolt méretek szerepeltek, s ebből ered valószínűleg a nyílászárószerkezeteknél még ma is fennmaradt szokás. Csodálkozással állapítja meg, hogy a bizottság ennyire nem hajlik a haladás és az egyértelmű, helyesebb megoldás felé. Nem tartja szempontnak a „Középterv“ ama álláspontját sem, hogy egyes külföldi szabványok a régi rendszer mellett vannak. Ettől függetlenül a javaslat úttörő lehet. Az új rendszer kezdetben vitán felül több figyelmet és behatóbb tervezői

munkát igényelne, ezzel szemben *mindenki, a tervező, a kivitelező és a pallér részére egyértelmű.* Tulajdonképpen ez is csak beidegződött szokások egyike, amelyhez hasonlóval az építőiparunk bőven rendelkezik. A kőműves a falazat elkészítésekor a legjobb igyekezet mellett is — sokszor hibáján kívül — centiméterekkel tér el a tervtől; miért akkor a vita és az aggodalom, hogy vakolt, vagy vakolatlan méret megadása-e a helyes? Megállapítja, a többség a javaslat ellen van, mely szerint annak letárgyalása úgy látszik még nem időszerű. Még távolibbnak látszik tehát az a lehetőség is, hogy a különböző anyagú tokszerkezeteket közös nevezőre hozzák. Az acélból készült nyílászárószerkezeteket át kellett dolgozni; a bizottság nem fogadta el a tokbelmérettel készült első javaslatot. A vasbeton ablakoknál egyelőre nem volt más lehetőség. A „Középterv“ csak az előnyeit ismertette a jelenlegi elvnek, pedig meggyőződése, hogy ez rengeteg bajt okozott és okoz ma is. A Váti títustervein számos esetben előfordul, hogy a lépcsőházi bejárati ajtó és a mellette levő egyéb zárlec-tokos ajtók együttes alkalmazására kerül sor. Igen kívánatos tehát, hogy az egyforma méretű ajtólapok készítése legyen az elsődleges szempont; függetlenül attól az ugyancsak fontos szemponttól, mely a raktárra való előregyártást és a gazdaságos felhasználhatóságot helyezi előtérbe. Az árelemzéssel kapcsolatban nem lát nehézségeket, hiszen a nyílászárószerkezeteket m²-ben számolják el. Az elhangzott javaslatot, hogy csak a gerébtokra készüljön a szabvány, értéktelennek véli. Végül azt kívánja megállapítani, hogy az elhangzottak alapján úgy látszik nincs kilátás arra, hogy a bizottság megegyezzen.

A Szabványügyi Hivatal tovább kíván foglalkozni ezzel a témával, mert éppen az ellentétes vélemények igazolják, hogy az építőipar e kérdésének rendezéséhez a szabványosításnak segítséget kell nyújtania. Ezért a témát vitára bocsátja és a vitaanyagot három kérdésben foglalja össze.

1. A gerébtokos szerkezeteknél célszerű-e bevezetni, illetve szabványosítani a tokbelméret megadásának rendszerét, hasonlóan a többi ajtószerkezetekhez, figyelembe véve az Épületasztalos Kiviteli Szabályzat előírásait, amelyek szerint az Építésügyi Minisztérium a gerébtokos ajtók tokbelmérettel való mérését már kötelezően elrendelte.

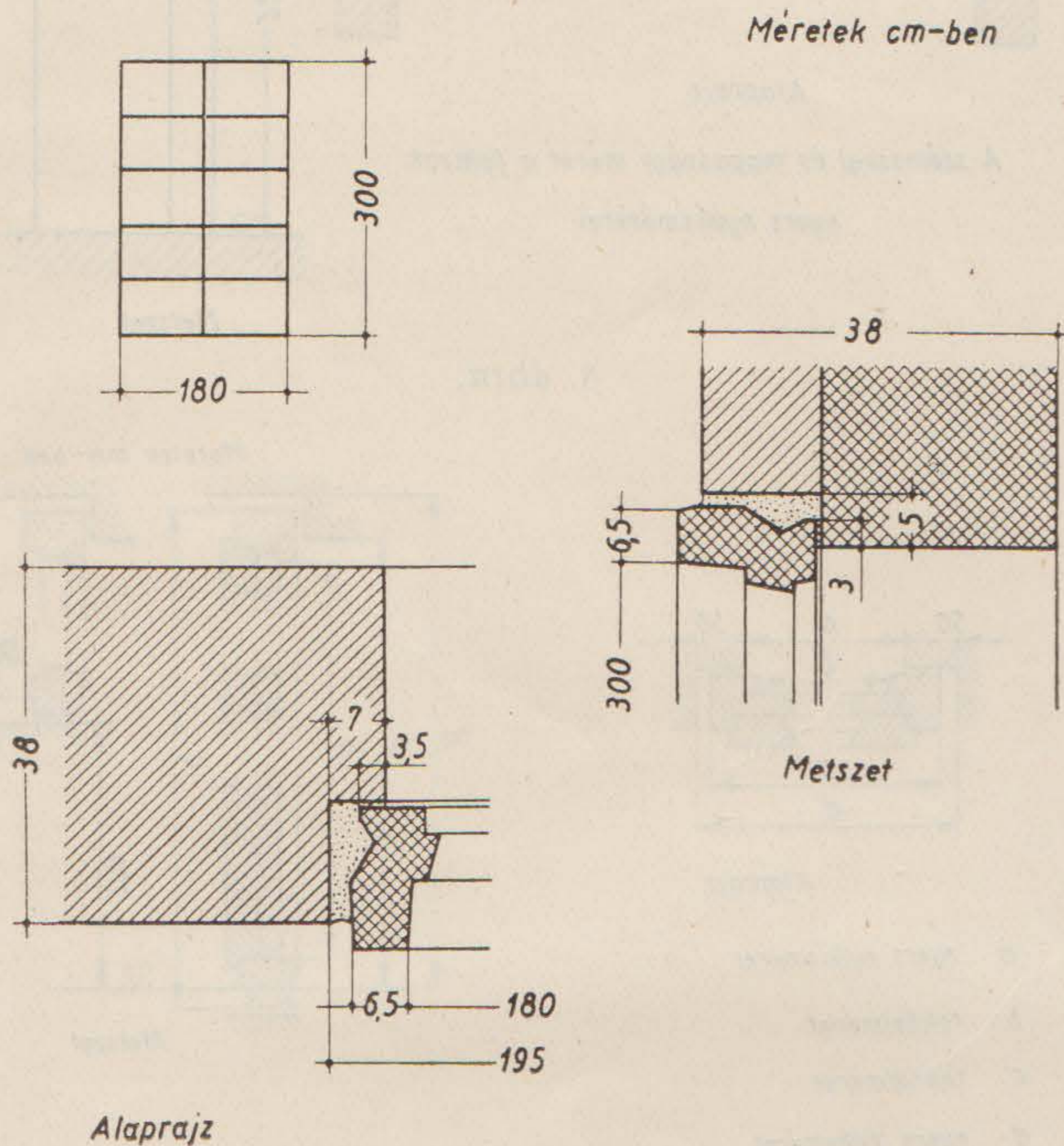
2. A pallérterven, az alaprajzban, a kész nyílásméret helyett a nyers nyílásméretet adjuk-e meg, mégpedig az alaprajzban a szélességet és magasságot, vagy az alaprajzban csak a szélességet és a metszetben a magasságot.

3. A parapet-magasság rögzítése szükséges-e. Ez esetben célszerű annak méretét a padlóvonaltól a külső tok belméretéig megállapítani.

Arra a több oldalról elhangzott véleményre, hogy nemcsak a faszervezetre, hanem a más anyagú nyílászárószerkezetekre is meg kell ál-

lapítani a méretösszefüggéseket, ismertetni kívánjuk a vasbetonablakok és az acélablakok szabványainak idevonatkozó megállapításait. Ezek azt mutatják, hogy a különböző anyagú nyílászáró szerkezetekre azonos elvet felállítani nem lehetett, minden fajtájú szerkezetre más és más méretösszefüggés a jellemző.

Vasbetonablak (3. ábra).



3. ábra. Az ablak két főméretét a keret szelvényének tengelyétől kell mérni.

Előregyártott egyrétegű vasbetonablak MNOSZ 15873. A szabvány előírja, hogy az építési terveken az ablaknyílásokban fel kell tüntetni az ablak két főméretét, amelyek csakis a 60×90 cm méretű ablakszem egészszámú többszöröse lehetnek, továbbá az ablakkeret szelvényének a jelét. Az ablakkeret csatlakozására külön részletrajzot kell megadni.

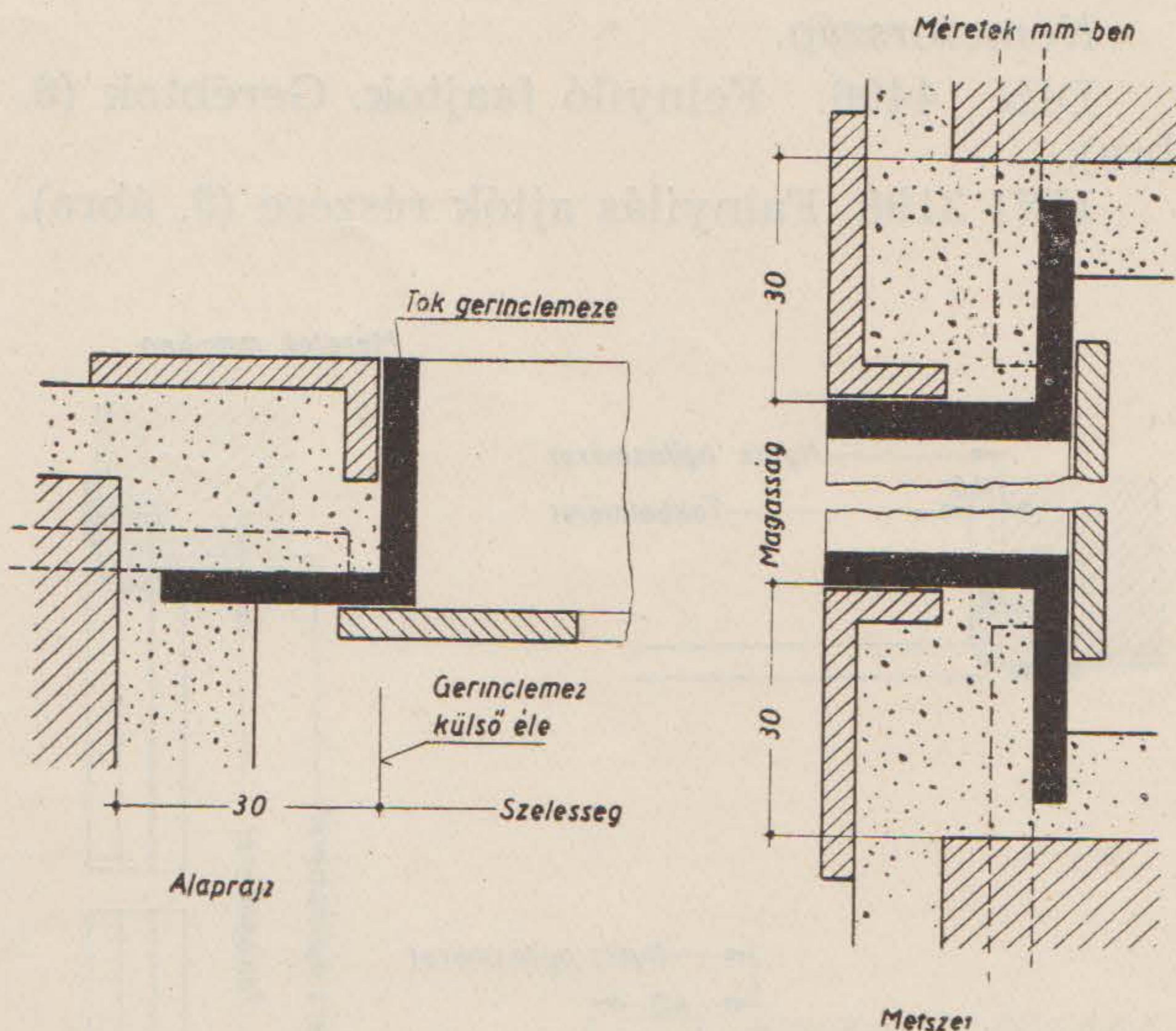
Az MNOSZ 15878 az 5-ös jelű keret csatlakozására ad utasítást 38 cm-es falban. A szabvány a falcsatlakozásra az ábrán feltüntetett állandó méreteket állapítja meg. (A külsőkávás elrendezés csak példa.)

Acélablak (4. ábra).

Egyszerű ütközésű billenő, fix középpel. MNOSZ 20421.

A szélességi és magassági tokméretet a gerinclemez külső éle között kell mérni. A nyílásméret kiszámításánál a tokmérethez hozzá kell adni a részletrajzon megadott méretkülönbséget, amely a tok gerinclemezének külső éle és a nyers falazat között mutatkozik. (Az ábrán 30 mm.) Ezenkívül meg kell adni az acélablak falhoz való csatlakozásának helyét (kávában, külső vagy belső falsíkon), a fal vastagságát és azt, hogy a falazat vakolt, vakolatlan vagy burkolt (műkö, beton) kivitelben készül-e.

Kozma Mihály általánosságban hivatkozott külföldi szabványokra, melyek az ő érvelésének helyességét támasztják alá. Tudomásunk sze-

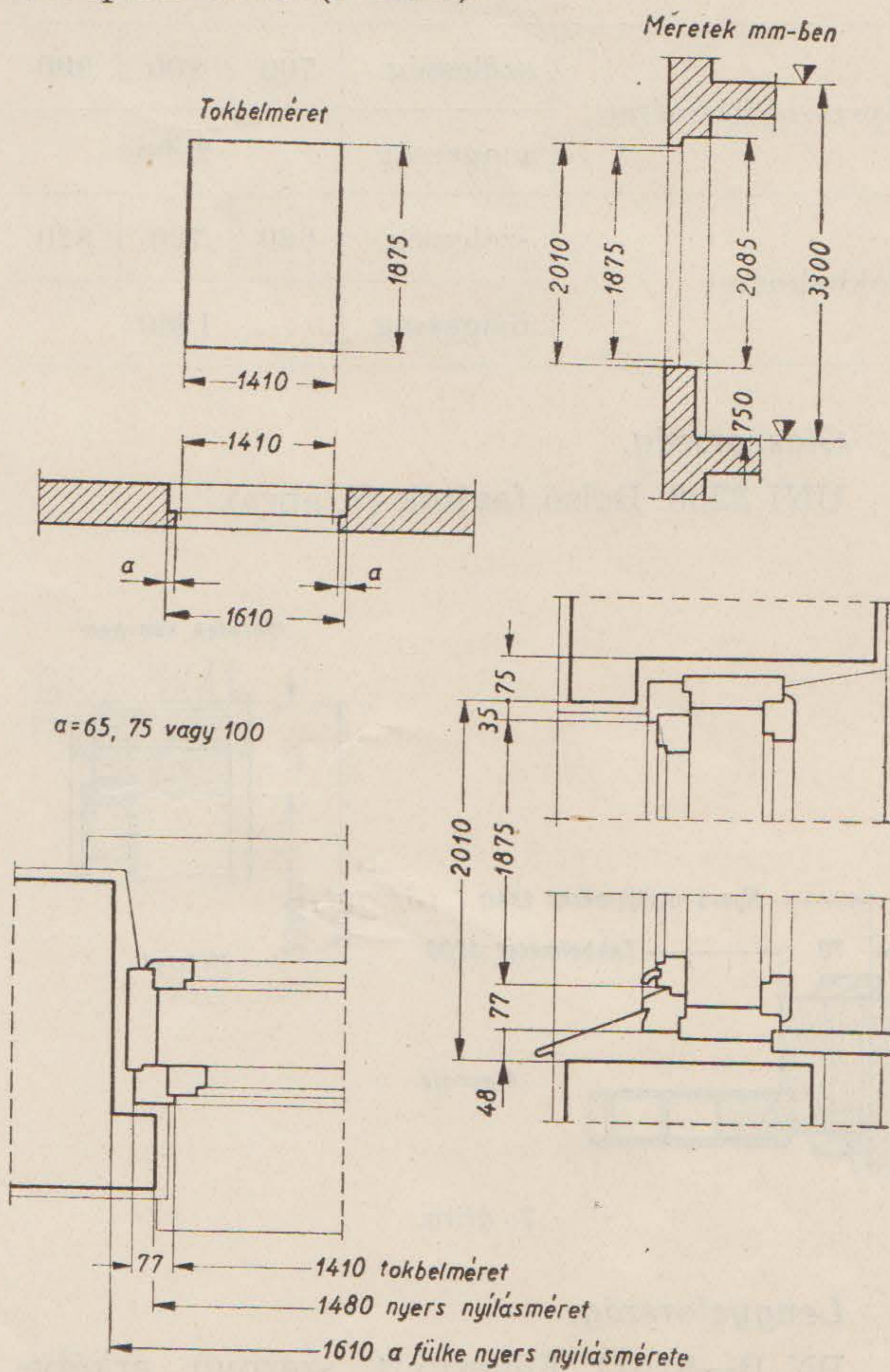


4. ábra. Példa a vakolt falkavában, illetve belső falsíkon elhelyezhető acélablakra.

rint Romániában faszerkezeteknél a tokbelső méret megadásának rendszerét alkalmazzák. Bemutatunk néhány kiragadott külföldi szabványt, melyek ugyancsak a tokbelső méret és a nyers nyílásméret elvét követik, hasonlóan a mi szabványjavaslatunkhoz.

Szovjetunió.

GOSZT 6630—53. Faablakok és erkélyajtók lakóépületekhez (5. ábra).

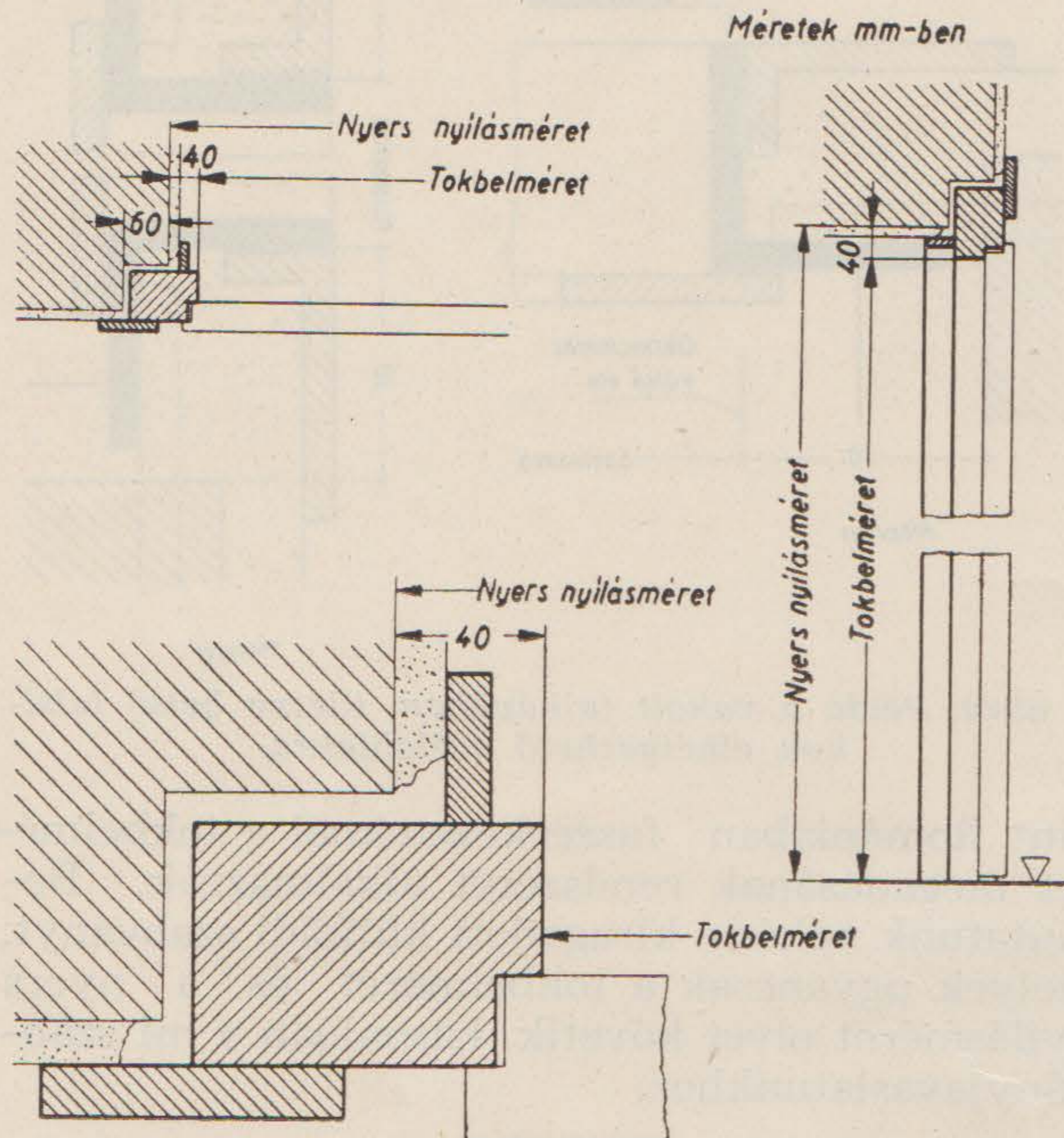


5. ábra.

Németország.

DIN 4406. Felnyíló faajtók. Gerébtok (6. ábra).

UNI 3198. Falnyílás ajtók részére (3. ábra).

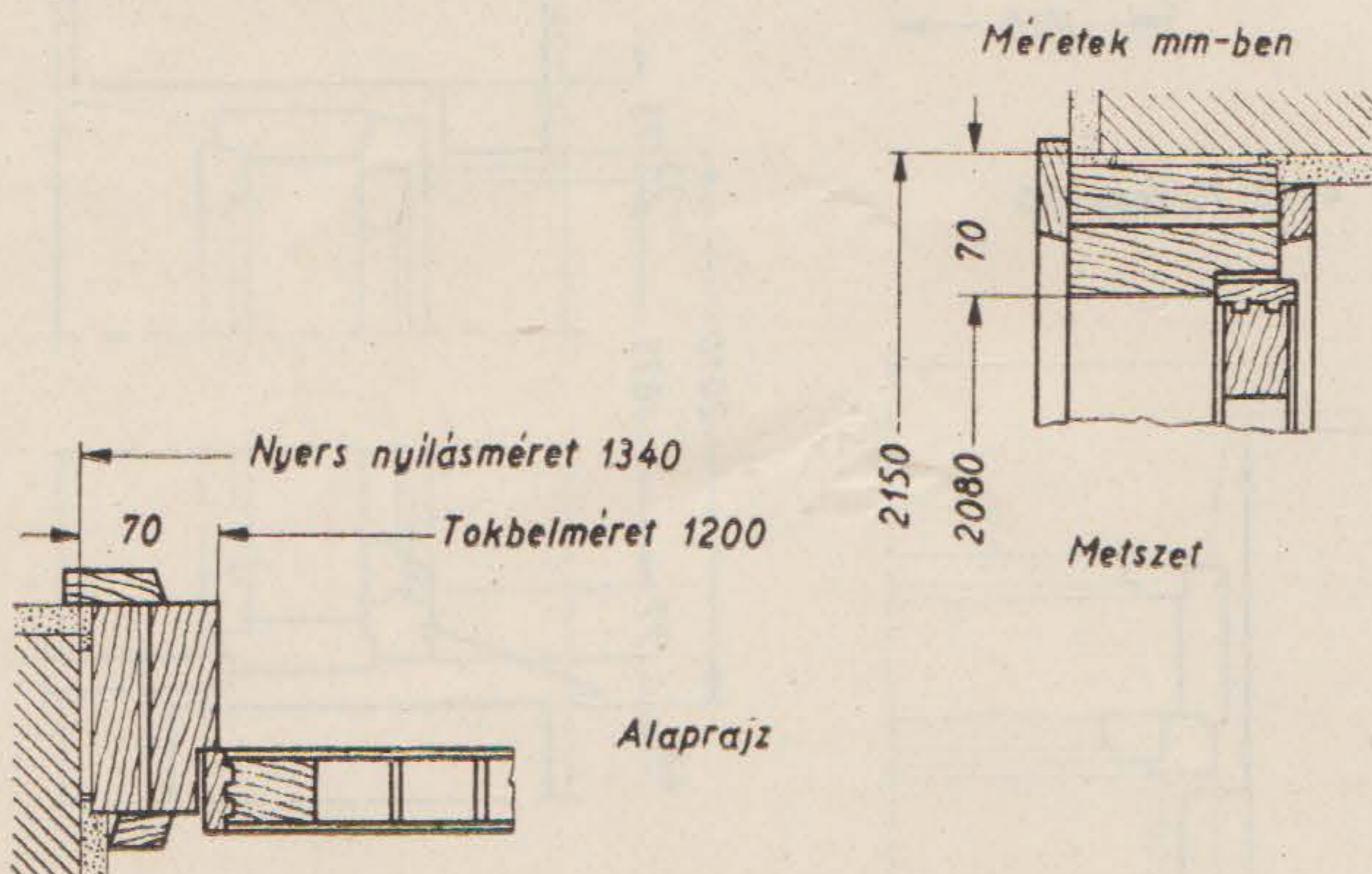


6. ábra.

Nyers nyílásméret	szélesség	700	800	900
	magasság	2000		
Tokbelméret	szélesség	620	720	820
	magasság	1960		

Olaszország.

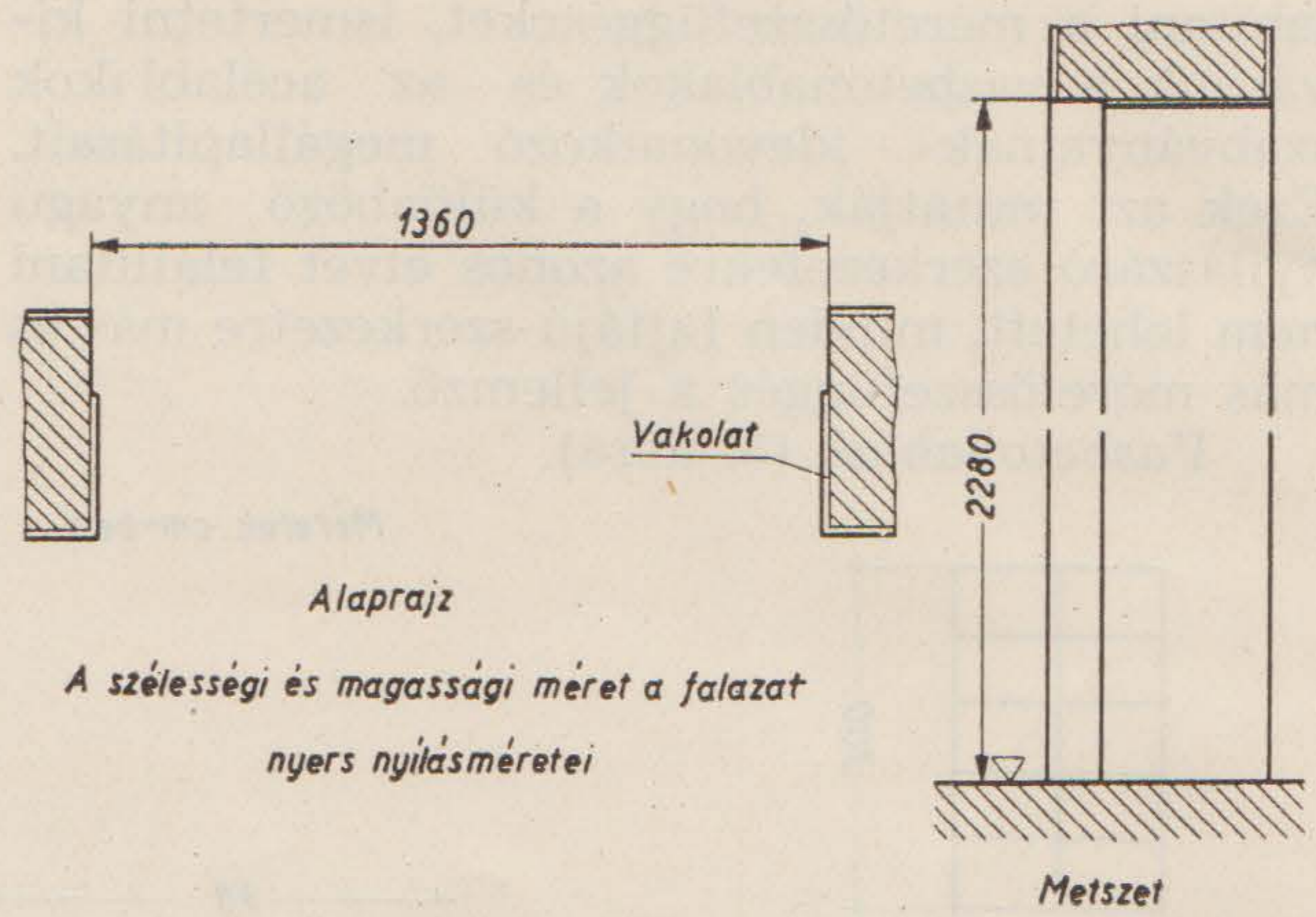
UNI 3208. Belső faajtók (7. ábra).



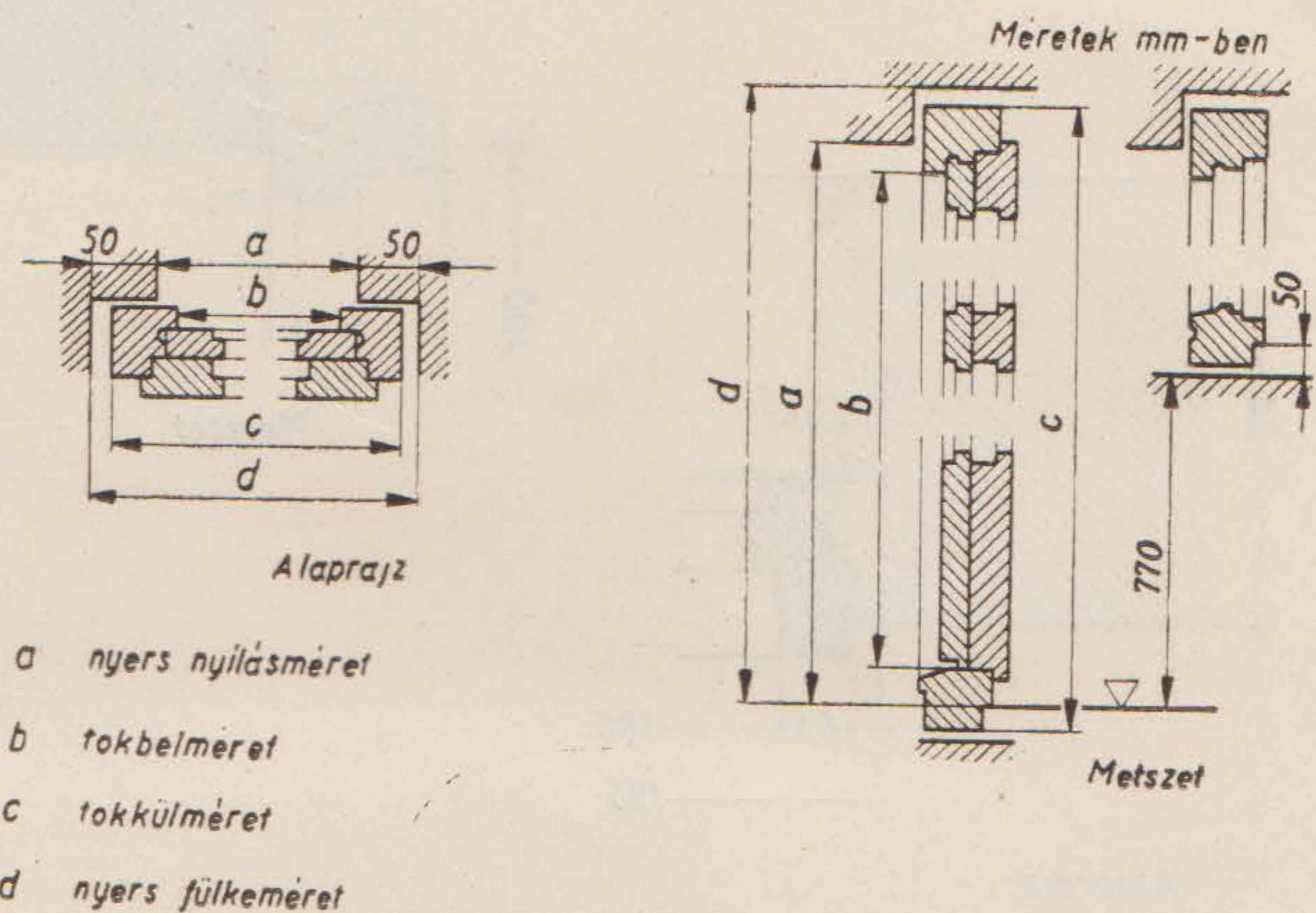
7. ábra.

Lengyelország.

PN B—91071. Egyesített szárnyú erkélyajtók fából (9. ábra).

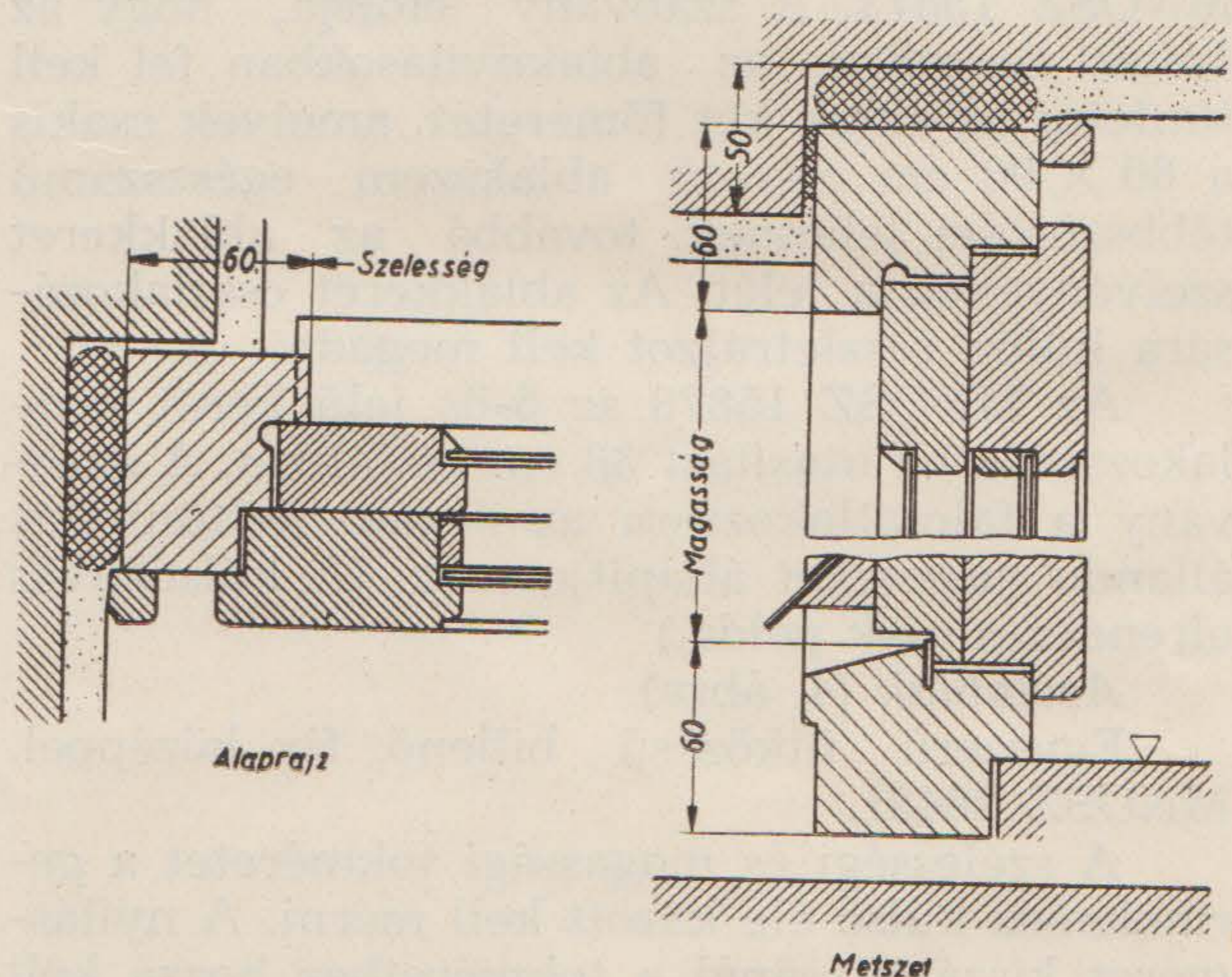


8. ábra.



9. ábra.

PN B—91072. Szerkezeti részletek (10. ábra).



10. ábra.

Ezek a példák azt igazolják, hogy a tokbelméret és a nyers nyílásméret rendszerét több nemzetnél már szabványokba foglalták. Nem volt tehát indokolatlan az a törekvés, hogy ezt az ésszerű elvet a hazai gyakorlatba átültsük, annak ellenére, hogy a magyar építőszakma eddig nem követte. Építészeink és asztalos szakembereink jelentős része a szabványosítást szükségesnek tartja.

Épületasztalosok a jobb minőségért

Az épületasztalosipari szakosztály egyik munkabizottsága kidolgozta a helyszíni szerelési munkára azokat a feltételeket, amelyeknek betartásával biztosítani lehet ezen a területen a jobb munkát.

Alant ismertetjük a munkabizottság zárójelentését, amelyet elfogadás és bevezetés céljából megküldött az É. M. 8. Segédipari Igazgatóságnak.

Helyszíni szerelési munkák minőségi feltételei

I. osztály

A j t ó k

Szegezőasztalos-munka

Az I. osztályú szegezőasztalos-munka előfeltétele, hogy a métervonal szerint pontosan elhelyezett gyalult tokok szárai függőlegesen, felső darabjai vízszintesen és az egész tok a vakolattal egy síkban, kajsza mentesen legyen beépítve.

Ezen előfeltétel után a szegezőasztalosnak úgy kell bevágni az ajtó hosszát, hogy alul a küszöbös ajtónál 10 mm, átmenő küszöbnélküli padozatnál 5—7 mm hézag legyen.

Az illesztés körül — pontosan horonyban fekvően — ütközési (Anschlag) oldalon 1—1½ mm hézaggal, szélességben jobbról balról 3—3, összesen 6 mm hézaggal, felső illesztése vízszintesen, a tok hornyával párhuzamosan történjen. Kétszárnyú ajtóknál az előirtakon kívül középen 6 mm hézag tartandó be (1 mm tűréssel).

Az összes felületek illesztése tisztítógyaluválg végzendő, utána üvegpapírral gondosan lecsiszolandó.

Hézagtakarólécek 20 mm-t a tokon, 15 mm-t a falon feküdjenek, mindenkor a tok belső élével párhuzamosan. Saroklécnél, egyenetlen vakolás esetén, párhuzamoktól való eltérés 2 mm-ig megengedett.

Takarólécek egymáshoz illesztése 45 fokos átlósillesztéssel, hézagmentesen történjék. Csak alul vájolt hézagléc alkalmazható. Kalapácsütés nyomok nem engedhetők meg.

Küszöbelhelyezés: a tok közötti alsó rés a padlóvonallal egy síkban kitöltendő. A küszöb hosszát hézagmentesen kell bevágni. Felerősítés a küszöbsínek hornyában 28 × 65-ös sodronyszeggel történjék kb. 2—25 cm távolságban.

Ütközőlécek központosan és párhuzamosan szerelendők fel (egy mm tűrés 5—5 db facsavarral, csavarfejek süllyesztve).

Szegezőlakatos-munka:

Pántolás: a bevéselt pánt hüvelye és az ütköző külső felülete között egy pántszár vastagságú hézagnak kell lenni. A három pánt tengelyének pontosan egyvonalba kell esnie. Az ajtó nyitott állapotban bármilyen helyzetben megálljon. A pánt, csap, csaponforgó legyen 2 mm hézaggal.

Zár és tolózár elhelyezés: a kilincs és kulcslyuk tengelyvonala az ajtózár közepére essen (tűrés: ± 3 mm). A zár és tolózár homloklapja a fa síkjába essen, körülötte túlvésési hézag nem lehet. Tolózár rúdja az ajtó alsó élétől egy mm-t visszaálljon.

Kilincs és cím elhelyezése: a kilincsszár a zárdióban és a vége a lyukas kilincsből kotyogásmentes legyen. A kilincsek vállai a címhez pontosan illeszkedjenek. A kilincs vége a vízszintestől 5 mm-t emelkedjen. Csak négyzetes kilincsszeg használható, amely beverés után a kilincsel színben reszelendő. A kilincseken ütés nyoma nem lehet.

Zárólemez elhelyezés. A záró- és tolózárlemez mindkét irányban a fa síkjával egybeessen. Felcsavarozás után hullám-, illetve horpásmentesnek kell lennie. Az ajtólap becsukása után sem a kilincs, sem a zárnyelvénél kotyogás nem lehet. A zárólemez nyílásaiba éket és szegret verni nem szabad. A mozgatható szerkezeteknek erőltetés nélkül kell működniök. A kulcs merőlegesen ki- és betehető legyen.

Küszöbsín felszerelése. A küszöbsín a küszöb lapjával és élével egy síkba essen, végei 5—5 mm-t a tokba vésendők, felerősítése facsavarral, a középről kiindulva, hullámmentesen történjen.

II. osztály

Szegezőasztalos-munka:

A jóminőségű szegezőasztalos-munka feltétele, hogy a métervonal szerint pontosan elhelyezett gyalult tokok szárai függőlegesen, felső darabjai vízszintesen és az egész tok a vakolattal egy síkban, kajsza mentesen legyen beépítve. (Függőlegestől 5 mm-ig, vízszintestől 3 mm-ig terjedő eltérés megengedve.)

Bevágás, illesztés: az ajtó magasságát úgy kell bevágni, hogy alul a küszöbös ajtónál 10 mm, átmenő, küszöbnélküli padozatnál 5—7 mm hézag legyen.

Az illesztés körül pontosan horonyba fekvően, ütközési (Anschlag) oldalon legfeljebb 2 mm-ig terjedő hézaggal, szélességben összesen legalább 4 és legfeljebb 7 mm hézaggal, felső illesztésnél a vízszintestől legfeljebb 2 mm eltérés engedhető meg. Kétszárnyú ajtóknál az előirtakon kívül középen 6 mm hézag tartandó be (1 mm tűréssel). Az összes felületek illesztése tisztítógyaluválg végzendő.

Hézagtakarólécek 20 mm-t a tokon, 15 mm-t a falon feküdjenek, a tok belső élének párhuzamos vonalától legfeljebb 2 mm eltérés engedhető. Saroklécnél egyenetlen vakolás esetén párhuzamostól eltérés legfeljebb 4 mm-ig lehet. Kalapácsnyomok csak szórványosan.

Küszöbelhelyezés. A tok közötti alsó rés a padlóvonallal egy síkban kitöltendő, a küszöb hosszának bevágásánál kétoldalt összesen 1 mm hézag megengedett. Felerősítése a küszöbsínek hornyában 28 × 65-ös sodronyszeggel történ-

jék, kb. 20—25 cm távolságban. Ütközőlécek központosan és párhuzamosan szerelendők fel. (2 mm tűréssel) 5—5 db facsavarral, csavarfejek süllyesztve.

Szegezőlakatos-munka:

Pántolás: a bevéselt pánt hüvelye és az ütköző külső felülete között egy pántszár vastagságú hézagnak kell lenni ($\pm 1/2$ mm tűréssel). A pántokból legalább 2 csaponforgó legyen.

Zár és tolózár elhelyezése: a kilincs és kulcslyuk tengelyvonala — a zártól függően — lehetőleg az ajtózár közepére essen. A zár és tolózár homloklapjának bevésésénél legfeljebb $1/2$ mm visszaállítás megengedhető. Tolózár csak általvetős lehet. Homloklap végén legfeljebb 1,5 mm túlvésési hézag tűrhető.

Kilincs és cím elhelyezése: a kilincsszár a zárdióban és a vége a lyukas kilincsből kotyogásmentes legyen. A kilincsek vállai a címhez pontosan illeszkedjenek. A kilincs vége a vízszintestől 5 mm-t emelkedjen (± 2 mm tűrés). Csak négyszögletes kilincsszeg használható.

Zárólemez elhelyezés: a záró- és tolózárlemez mindkét irányban a fa síkjával egybeessen (tűrés — 1 mm). Felcsavarozás után, hullám, illetve horpadásmentesnek kell lennie. Az ajtólap becsukása után sem a kilincs, sem a zárnyelvnél kotyogás nem lehet. A zárólemez nyílásaiba éket és szeget verni nem szabad.

Küszöbsín felszerelés: a küszöbsín a küszöb lapjával és élével egy síkba essen (tűrés — 1 mm), végei 5—5 mm-re a tokba vésendők, felerősítése facsavarral, a középről kiindulva hullámmentesen történjék.

III. osztály

Szegezőasztalos-munka:

A jóminőségű szegezőasztalos-munka feltétele, hogy a métervonal szerint pontosan elhelyezett gyalult tokok szárai függőlegesen, felső darabjai vízszintesen és az egész tok a vakolattól egy síkban kajszamentesen legyen beépítve. Függőlegestől 10 mm-ig, vízszintestől 5 mm-ig terjedő eltérés megengedve.

Bevágás, illesztés: az ajtó magasságát úgy kell bevágni, hogy alul a küszöbös ajtónál 10 mm átmenő, küszöbnélküli padozatnál legfeljebb 10 mm alsó hézagnál több nem lehet.

Az illesztés körül pontosan horonybafekvően ütközési (Anschlag) oldalon 1 mm hézaggal szélességben legalább 3 és legfeljebb 8 mm hézaggal, felső illesztésnél a vízszintestől legfeljebb 4 mm eltérés engedhető meg. Kétszárnyú ajtónál az előírtakon kívül középen 6 mm hézag tartandó be (1 mm tűréssel).

Az összes felületek illesztése tisztítógyaluval végzendő, kisebb szakadás, felületi egyenetlenség legfeljebb 3 mm mélységig megengedve.

Hézagtakarólécek 20 mm-t a tokon, 15 mm-t a falon feküdjenek, a tok belső élének párhuzamos vonalától legfeljebb 4 mm eltérés engedhető meg. Saroklécnél, egyenetlen vako-

lás esetén a párhuzamostól eltérés 6 mm-en túl nem lehet.

Küszöbelhelyezés: a tok közötti alsó rés a padlóvonallal egy síkban kitöltendő, a küszöb hosszának bevágásánál kétoldalt összesen 2 mm hézagnál több nem lehet. Felerősítése a küszöbsínek hornyában 28×65 -ös sodronyszeggel történjék, kb. 20—25 cm távolságban.

Ütközőlécek központosan és párhuzamosan szerelendők fel (3 mm tűréssel) 5—5 db facsavarral, csavarfejek süllyesztve).

Szegezőlakatos-munka:

Pántolás: a bevéselt pánt hüvelye és az ütköző külső felülete között egy pántszár vastagságú hézagnak kell lenni (± 1 mm tűréssel).

Zár és tolózár elhelyezése: a kilincs és kulcslyuk tengelyvonala — a zártól függően — lehetőleg az ajtózár közepére essen. Gyűszűs tolózár megengedett.

Kilincs és cím elhelyezése: a kilincsszár a zárdióban és vége a lyukas kilincsből kotyogásmentes legyen. A kilincsek vállai a címhez pontosan illeszkedjenek. A kilincs vége a vízszintestől 5 mm-t emelkedjen (± 4 mm tűrés).

Zárólemez elhelyezés: a záró- és tolózárlemez mindkét irányban a fa síkjával egybeessen (tűrés — 2 mm). Az ajtólap becsukása után sem a kilincs, sem a zárnyelvnél kotyogás nem lehet. A zárólemez nyílásaiba éket és szeget verni nem szabad.

Küszöbsín felszerelés: a küszöbsín a küszöb lapjával és élével egy síkba essen (tűrés — 1 mm). Végei 5—5 mm-t a tokba vésendők, felerősítése esetleg recézett szeggel, a középről kiindulva, hullámmentesen történjék.

A b l a k o k

I. osztály

Szegezőasztalos-munka:

Az I. osztályú szegezőasztalos-munka előfeltétele, hogy az előírt magasságban befalazott ablaktokok szárai függőlegesen, felső részei vízszintesen és az egész tok a kávába fekvően, kajszamentesen legyen elhelyezve.

Ablakszárny illesztés: a vakolattól gondosan megtisztított tokba a számozás szerint megfelelő szárnyak akasztandók be.

Az illesztés körül pontosan horonyba fekvően, ütközési (Anschlag) oldalon 1 mm hézaggal szélességben jobbról balról 2—2 mm középfelnyíló ablaknál, ezen felül középen további 4 mm hézaggal. Két vagy többosztású ablakoknál a vízvezetők és bordák egy-egy vonalba esenek. A szárnyfa szélességéből 1,5 mm-nél több nem gyalulható el. A helytelen falazásból és egyéb okból eredő tok-begömbölések esetén a tokot kell egyenesre gyalulni. Illesztés után az ablak látható felületein sérülések, repedések nem fordulhatnak elő.

Egyesített ablakoknál a belső üvegszorító lécek az üveg vastagsága szerint utánillesztendők. Üvegezés után a kettős szárnyaknak nyitott állapotban körül hézagmentesen kell egy-

máshoz záródniok. Kajsza, elgörbült vagy meglazult ablakszárnyak nem szerelhetők fel.

A lekerekített végű éltompított ablakdeszkák a horonyba illesztendők, szélességükben a vakolt faltól 2, legfeljebb 3 cm előállással, két végén ugyanennyi falbanyúlással. Ettől eltérő méretű ablakdeszka nem szerelhető fel.

Hézaglécek és saroklécek elhelyezése: ugyanaz, mint az ajtóknál, ezenkívül ablakdeszkára hézagmentesen ráültetve.

Ponyvaszekrényt a vakolt kávában középre a tokhoronnyal párhuzamosan kell felszerelni. Egy helyiségben lévő több ponyvaszekrény azonos magasságban helyezendő el.

Szegezőlakatos-munka:

A beillesztett ablakokon lévő vasalatok mázolás előtt ellenőrizve és utánigazítva.

Kilincsek és félkilincsek kotyogás nélkül, a címre hézagmentesen illesztendők fel. Rugzár kilincs, négyszögletes kilincsszeggel, a kilincsel szintbe reszelve. A bezárt külső-belső rugzárkilincsek szárai függőlegesen, félkilincsek függőlegesen felfelé szerelendők. Nyelvzárlincsek beillesztés után, a nyelvzárdióból 2 mm-t álljanak ki, amelyet szegeccseléssel lencsefejjé kell alakítani. A kilincsen és címen, felszerelésből származó sérülés nem lehet. Verekek facsavarjainak hornyai a fa szálával párhuzamosak. Akadásmentes, illeszkedő és behúzó záródást kell biztosítani.

Üvegvédő gombok előfúrva, szilárdan becsavarva, hogy a kinyitott ablak üvegét bármely helyzetben megvédjék.

II. osztály

Szegezőasztalos-munka:

A jóminőségű szegezőasztalos-munka előfeltétele, hogy az előírt magasságban befalazott ablaktokok szárai függőlegesen, felső részei vízszintesen és az egész tok a kávába fekvően, kajsza mentesen legyen elhelyezve. (Tűrés: függőlegestől 3 mm-ig, a vízszintestől 2 mm-ig terjedő eltérés.)

Ablakszárny illesztés: a vakolattól gondosan megtisztított tokba a számozás szerint megfelelő szárnyak akasztandók be. Az illesztés körül pontosan horonyba fekvően, ütközési (Anschlag) oldalon legfeljebb 1,5 mm hézaggal, szélességben jobbról balról 2—2 mm-nél kevesebb, 5 mm-nél több hézag nem lehet. Két vagy többosztású ablaknál a vízvezetők és bordák egyvonalba essenek (tűrés 1 mm, bordánál 2 mm), a szárnyfa szélességéből 3 mm-nél több nem gyalulható el. A helytelen falazásból és egyéb okból eredő tok-begörbülések esetén a tokot kell egyenesre gyalulni. Illesztés után 2 mm-nél mélyebb sérülések, 10 cm-nél hosszabb kijavíthatatlan repedések nem fordulhatnak elő.

Egyesített ablakoknál a belső üvegszorító lécek az üveg vastagsága szerint utánillesztendők. Üvegezés után a kettős szárnyaknak csukott állapotban körül hézagmentesen kell egy-

máshoz záródniok. Kajsza, elgörbült vagy meglazult ablakszárnyak, ékelés, kijavítás, utánillesztés nélkül nem szerelhetők fel.

Ablakdeszkák a horonyba beillesztendők, szélességükben a vakolt faltól 2, legfeljebb 3 cm előállással, két végén ugyanennyi falbanyúlással.

Hézaglécek, saroklécek felszerelése: ugyanaz, mint a II. osztályú ajtóknál, ablakdeszka és lécz között legfeljebb 1,5 mm hézaggal.

Ponyvaszekrény felszerelésénél az egyenlő elosztástól legfeljebb 1 cm az eltérés, párhuzamostól 3 mm-nél nem több az eltérés.

Szegezőlakatos-munka:

A beillesztett ablakokon levő vasalatok mázolás előtt ellenőrizve és utánigazítva.

Kilincsek és félkilincsek felszerelésénél legfeljebb 0,5 mm kotyogás engedhető meg, a cím és kilincs válla között legfeljebb 0,5 mm hézaggal. Függőlegestől eltérés legfeljebb 2 mm nyelvzár a dióból legalább 1,5 mm-t kiáll, utána elszegeccselve. Illeszkedő és behúzózárodás.

Üvegvédő gombok becsavarva, hogy a kinyitott ablak üvegét bármely helyzetben megvédjék.

Csappantyúk és ékek, kitámasztók működése ellenőrizendő.

Falra erősítendő távnyitó szerkezeteknél a húzórudak bilincsei és a kezelőkarok a falba erősített, laposvasból készült karmokra, vasmenetű csavarokkal tokra szerelt távnyitók bilincsei és húzókarjai facsavarokkal erősítendők fel, függőlegesen.

III. osztály

Szegezőasztalos-munka:

A jóminőségű szegezőasztalos-munka előfeltétele, hogy az előírt magasságban befalazott ablaktokok szárai függőlegesen, a felső részei vízszintesen és az egész tok a kávába fekvően, kajsza nélkül legyen elhelyezve. (Tűrés: függőlegestől 5 mm-ig, vízszintestől 3 mm-ig terjedően megengedve.)

Ablakszárny illesztés: az illesztés körül pontosan horonybafekvően, ütközési (Anschlag) oldalon 2 mm-nél nem több hézaggal, szélességben jobbról-balról 2—2 mm, középfelnyíló ablaknál ezenfelül középen további 3 mm-nél kevesebb, 7 mm-nél több hézag nem lehet. Két- vagy többosztású ablaknál a vízvezetőknél legfeljebb 2 bordánál legfeljebb 3 mm eltérés lehet. A szárnyfa szélességéből 5 mm-nél többet elgyalulni nem lehet.

Egyesített ablakoknál a belső üvegszorító lécek az üveg vastagsága szerint utánillesztendők. Üvegezés után a kettős szárnyaknak csukott állapotban 1 mm-nél több hézaga nem lehet.

Ablakdeszkák a horonyba beillesztendők, a vakolt faltól 2, legfeljebb 3 cm előállással, két végén ugyanennyi falbanyúlással.

Hézaglécek és saroklécek elhelyezése: ugyanaz, mint a III. osztályú ajtónál.

Ponyvaszekrény: felszerelésénél az egyenlő elosztástól legfeljebb 1,5 cm az eltérés, párhuzamostól 5 mm-nél nem több az eltérés.

Szegezőlakatos-munka:

A beillesztett ablakokon lévő vasalatok *mázolás után* ellenőrizve és utánigazítva.

Kilincsek és félkilincsek felszerelésénél legfeljebb 1 mm kotyogás engedhető meg, a

cím és kilincs válla között legfeljebb 1 mm hézaggal.

Függőlegestől eltérés 4 mm-nél több nem lehet, illeszkedő, de nem húzó záródás.

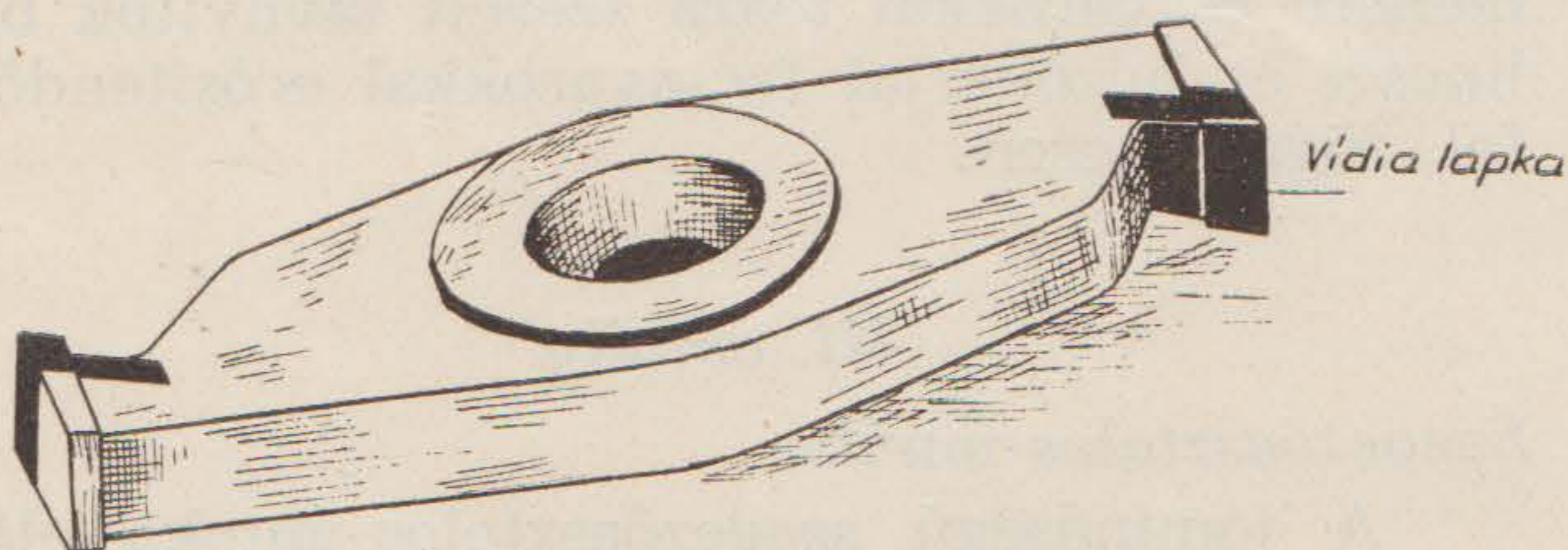
Üvegvédő gombok, a kinyitott ablak üvegét bármely helyzetben megvédjék.

Csappantyúk és ékek, kitámasztók működése ellenőrzendő.

Távnyitó szerkezetek húzókarjai függőlegesen szerelendők. A függőlegestől 5 mm-től többet nem térhetnek el.

**Keményfém éllel ellátott marókések alkalmazása forgácslapok
megmunkálásánál**

Bútoriparunk egyre nagyobb mennyiségben használja fel a hulladékból készült műlapokat, köztük a forgácslapot. A forgácslap jó tulajdonságai mellett egyik hiányossága, mely a belepréselt ragasztóanyag túlzott keménységéből ered, hogy nehezen munkálható meg a bútoriparban használt szerszámkésekkel. Ebből kiindulva újítómozgalmunk feladattervében elsőrendű fontosságú pontként szerepel a szerszámkések éltartósságának növelése. Ezt a pon-



tot oldotta meg a Budapesti Irodabútorgyár többszörös újítója, Kassai Lajos, aki a forgácslapok árkolásánál a kétágú kapakések mellső élére vidia-lapkákat forrasztott.

Bebizonyosodott dolog, hogy a forgácslapok megmunkálásánál eredeti kések alkalmazásával csak igen magas gépállási idő mellett tudjuk a termelés zavartalanságát biztosítani. A mért adatok szerint egy jól köszörült koronamarókéssel 33,75 métert lehet jó minőség mellett kiárkolni, ez 15 db 150×75 cm lap körülmarásának felel meg. Az újítás bevezetésével egy köszörülés mellett 1125 méter árkolást forgácsolt ki, ami 500 db 150×75 cm lap körülmarást jelent. Amint a példából látjuk, jelentős megtakarítás érhető el azáltal, hogy a koronakések helyett elhasznált kapakéseket használ-

lunk fel; tekintettel a vidiaél tartósságára a gépállási idő nagy százalékban való csökkentésével. Azáltal, hogy a kés hosszú ideig éltartó, a forgácslap megmunkálási minősége javul.

Az újítással a Budapesti Irodabútorgyár már több hónapja dolgozik és tökéletesen bevált. E javaslat nemcsak a forgácslapnál, hanem rétegelt lemez marásoknál is igen jól alkalmazható.

Ennek alapján tapasztalatcsereként minden faipari üzem át tudja venni az újítást, tekintve, hogy rétegelt lemez munka minden vállalatnál előfordul.

Lengyel István

Megjelent a Szovjetunió Fa- és Papír-
ipari Minisztériumának és a Fa- és Papír-
ipari Dolgozók Szakszervezete központi
bizottságának lapjában.

Kőolajvezetékek furnírcsővekből

A Sztálinnyeft-Tröszt egyes olajkútjaiból az olajjal együtt nagymennyiségű kénhidrogénnel és homokkal telített vizet is felszínre hoznak. Ez a körülmény igen megnehezítette a fémcsövek használatát, mert azokat a kútban húsz naponként ki kellett cserélni. A bakui csőtervező intézet mérnökcsoportja azt javasolta, hogy az ilyen kutakhoz a leningrádi furnírgyárban készült furnírcsőveket használják. A javaslat alapján többszáz méter hosszú furnírcsőből készült vezetéket fektettek le. A tapasztalatok azt bizonyították, hogy az ilyen vezetékek teljes mértékben helyettesítheti a fémcsőből lefektetett kőolajvezetéket.

A növényszárláda

TÓTH GYULA

Az anyagihiányon nemcsak az anyagfedezet emelésével, hanem az egyes anyagokban fennálló szükségletek csökkentésével is lehet segíteni. Ez az alapelv érvényesül minden olyan fatakarékossági intézkedésben, amely a fenyőfűrészáru hiányában a szükséglet egy részét, helyettesítő anyagokból kívánja fedezni.

A szükséglet területén nem utolsósorban áll a csomagoláshoz szükséges famennyiség. Ha tekintetbe vesszük, hogy a belföldi eredetű fenyőfűrészáru-termelésünk a negyedrészt sem fedezi a ládadeszka-szükségletnek, de meghaladja a fenyőfűrészáru-importunk negyedrészt, akkor jól láthatjuk azoknak az újításoknak a jelentőségét, amelyek a faládák helyett növényszárból készült ládák felhasználását teszik lehetővé. Ennek a kérdésnek a fontosságát még a fatermelő országok is felismerték és igyekeznek ezzel kapcsolatban minden fatakarékossági célzatú újítást felkarolni.

Nem lehet eléggé hangsúlyozni, hogy népgazdaságunk faellátási nehézségei következtében, nálunk mennyire fokozódik a kérdés jelentősége. Mégis azt kell tapasztalni, hogy a nád- és cirokszáróból készült ládák felhasználásával szemben nagy idegenkedés mutatkozik. Célunk ez alkalommal, hogy ezzel az idegenkedéssel szembeszállva, a nád- és cirokszáróból készült ládák előnyeire mutassunk rá és azok minél nagyobb területen történő felhasználásának ügyét az érdekeltek előtt helyes megvilágításba helyezzük.

Az üzemi használhatóság vizsgálata céljából lefolytatott, kifejezetten gyakorlati jellegű kísérletek azt igazolták, hogy a növényszárból készült ládák teljes mértékben alkalmasak a faládák helyettesítésére.

A nádládákkal elsősorban ott kísérleteztek, ahol az igénybevétel a legnagyobb és ahol a ládák ú. n. forgási sebessége, tehát az újból és újból történő felhasználás követelménye igen nagy. Ez a zöldségládák igénybevételénél mutatkozik leginkább. A kísérletek teljes sikerrel végződtek. Ma már 460 000 zöldségszállításra alkalmas nádláda van forgalomban és ez a szám az év végére 800 000 db-ra emelkedik. A kísérletek folyamán meghallgatott dolgozók véleménye az, hogy szívesebben szállítják a nádládákat, mert az oldalfalak keretlécei biztosabb, könnyebb fogást nyújtanak, mint a sima felületű ládák. Ez lényegesen kisebb testi megerőltetést jelent. Ugyancsak az is igazolt, hogy a nádláda jobban bírja a szállítómunkások nem éppen kíméletes kezelését, mint a faláda. A láda minőségére jellemző, hogy a múlt évi paradicsomszállításoknál egyes esetekben az áru több hétig volt a nádládában és valósággal cefre lett belőle. A fellépő vegyi hatások ellenére, a láda megfelelő kimosás után, újra használható lett.

A nádláda teherbírására folytatott kísérlet során egy nádládába 270 kg súlyú ömlesztett csavarárut helyeztek el. A ládát a legkíméletlenebb dobási próbának, daruzásnak stb. tették ki. A láda sikeresen és sértetlenül kiállotta a próbákat.

Szükségessé vált az is, hogy a nádládákba tűzveszélyes anyagot csomagoljanak. Ezért beható kísérletekkel vizsgálták meg a nádláda lángfogási és gyulékonyági tulajdonságait, valamint ha rövid ideig tűzben tartják, milyen elváltozás mutatkozik.

A MÁV laboratóriuma e célból a legszigorúbb feltételek mellett 1—2 percig tartó bunsenlánggal való égetési kísérleteket végzett. Az eredmény a várakozásnak megfelelt. A nádláda azonos gyulékonyaságú a deszkával, lángtartás tekintetében pedig sokkal előnyösebbnek bizonyult. Ezt a körülményt a nád szárának jelentős kovasav tartalma magyarázza. A kovasav a lobbanékonyaság ellen védő impregnáló szernek tekinthető. A fa ilyen védőanyagot nem tartalmaz.

Az elvégzett kísérletek bizonyítják, hogy a nádláda tűzveszélyes áruk szállítására is alkalmas.

A nádláda alkalmazásának jelentősége természetesen a fával való fokozott takarékoságban van.

Az aránylag kisméretű zöldséges nádládák a faládákkal szemben 45 százalékos faanyag-megtakarítást eredményeznek. Ha nagyobb méretű ládát állítunk elő, a megtakarítás mértéke is fokozottan növekedik és egészen 70 százalékra emelkedhet. A használat során előrelátható követelmények szabják meg a szükséges növény szár és faanyag mennyiségét.

A nyersanyag biztosításához megfelelő mennyiségű szabadnád áll rendelkezésünkre. Igaz ugyan, hogy a nád önmagában is exportcikk, azonban összehasonlíthatatlanul magasabb devizahozammal jár, ha exportja láda formájában és nem kévészett anyag formájában történik. Így a nádláda felhasználása külkereskedelmi mérlegünket is előnyösen befolyásolja. Nem is beszélünk arról, hogy számtalan cikk kivitele azért hiusul meg, mert nincs megfelelő mennyiségben jó csomagolóláda.

Az eddigi összehasonlításokat normálminőségű faládákkal szemben végeztük el és még így sem állapíthattunk meg hátrányos tulajdonságokat a nádláda terhére. A faládaival szemben meglévő előnyei még jobban kidomborodnak, ha meggondoljuk, hogy jelenleg olyan silányminőségű fából készítik a faládát, amelyre a szokásos műszaki kifejezéseket vagy az osztálybasorolás elnevezéseket nem lehet alkalmazni, hanem azt „Gruppe II“-nek neve-

zik. Ebben a fűrészáruban mindazon hibák megtalálhatók, amelyeket azelőtt a fánál, mint ládagyártásra alkalmatlanná tevő tulajdonságokat soroltunk fel (nedvesség, kieső göcsök, párhuzamostól való eltérés, ferdeélűség, széldecskák, bőrdecskák, penész stb.). Az ilyen fából készített ládák, mint azt a sorozatos döntőbizottsági tárgyalások és végnélküli panaszok igazolják, exportáruk csomagolására teljesen alkalmatlanok, de a belföldi forgalomban is erősen kifogásolhatók, mert a kívánatos számú „ládafordulót” nem bírják ki. Ebből az anyagból válogatással, a ládagyártó vállalatok nagyobb önköltségével és megfeszített gondossággal is nehezen lehet exportcsomagolásra alkalmas minőséget előállítani. Ezek a ládák az időjárás viszontagságai ellen nem védik az árut, szilárdságuk is nagy mértékben csökkent és fokozott igénybevételnél könnyen széteshetnek. Ezzel szemben a növény szár felhasználásával készült ládák konstrukciója merev és teljesen légszáraz anyagok felhasználása következtében a felsorolt hibáktól mentesek, az áruküldeményt jól záróan és szilárdan burkolják.

A nád termelésénél nagyon fontos, hogy a termést minden évben teljesen betakarítsuk. A termelés csak így rentabilis, mert a kintmaradó nádmennyiség a következő évig haszon nélkül elpusztul és a jövő termést is tönkretesz. A termelésre és az évente történő betakarításra az gyakorolja a legkedvezőbb hatást, ha a felhasználás széles köre előnyös áralakulást biztosít. A nád tömeges felhasználása az építőiparban és az exportban történik, de legkedvezőbb számunkra, ha nádláda formájában hasznosítjuk. Gazdasági kihatása a fentiek értelmében így többirányú és előnyösebb.

Ugyancsak jelentős megtakarítást érnének el a cirokszár felhasználásával készülő ládák elterjesztésével is. A cirok termelése elsősorban a cirokszál miatt terjedt el, mert ez a seprőgyártásnak alapvetően fontos nyersanyaga. A cirokszárát eddig eltűzelték vagy sövénykerítés készítésére használták. A két utóbbi megoldás egyáltalában nem gazdaságos. A cirokszár nagy terjedelménél fogva igen alkalmatlan tüzelőszer. A cirokszárnövény sem éri meg a ráfordított munkát. Ezzel szemben, ha az anyag begyűjtését folyamatosan biztosítani lehetne, nagyon szilárd csomagolóanyagot nyerhetnénk vele.

A növényszárból készülő láda előállítása jelentős új munkaalkalmat teremt. Csökkent munkaértékű dolgozók, háztartással foglalkozó nők jelentős jövedelemre tehetnek szert. Ma már négy vidéki üzem 9—10 telephellyel, 2500 dolgozót foglalkoztat. Ezeken a helyeken nagyobb ipartelep nem volt és a ládaüzemek most az ipari kultúra úttörői. A lakosság jövedelmére vonatkozó kihatás jellemzésére említésre érdemes, hogy az elmúlt negyedév folyamán volt olyan hónap, amikor egy üzemben 300 000 Ft munkabért fizettek ki a község lakosságának körében.

A növényszárláda belföldi forgalomba való teljesértékű felhasználásának lehetősége ma már vitán felüli. Szélesíteni lehetne ezt a területet a baráti államok exportforgalma területével, sőt bizonyos áruféleségeknél a kapitalista relációban is. Itt meg kell jegyezni, hogy a növény szárláda egyes áruknál sokkal stilszerűbb, esztétikailag kielégítőbb, szakmailag előnyösebb, mint a faláda. Ezért a nemzetközi forgalomban sem nevezhető ismeretlennek. A Kínai Népköztársaság gyékényládákban teát exportál. Ugyancsak használatos a gyékényláda a dohány nemzetközi forgalmában is. Az exportcélú felhasználhatóság sem lehet vitás a zöldséges ládakkal folytatott kísérlet után, hiszen az export során az igénybevétel mértéke mélyen alatta marad annak a követelménynek, amit a belföldi zöldségszállítás támaszt. A külföldi vevők ellenállását — ha egyáltalán van — számottevőnek vagy legalább is maradandónak nem ítélnénk. Ezt bizonyítja az is, hogy az alapos kísérletek során megállapított minőségek és gyártási módok mellett értékesítésre átadtuk ezt a magyar szabadalmat a Licencia V.-nak. Belga, francia, lengyel és csehszlovák részről máris jelentkeztek komoly érdeklődések.

Minden érv amellet szól, hogy a növény szárláda felhasználását teljes erővel elő kell mozdítani. Mégis — mint azt már korábban említettük — egyik-másik érdekelt szerv részéről nagy idegenkedés tapasztalható. Ennek okát semmi másban nem kereshetjük, mint a régihez ragaszkodó maradiság, ami eleve tiltakozik minden új ellen. Azok az általánosságban hangoztatott érvek, hogy a nádládaiban történő árukiállítás szegényes, presztizsrontó, csak azok részéről hangozhatnak el, akik nem láttak még egymásmellé állítva egy nád- és egy faládát.

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 Hirlap 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

A FATE dokumentációs munkabizottságának szemléje

D. K. 674.05 : 674.41 39. sz.

Lemezprések magas hőmérsékleten történő ragasztáshoz. (Perry T. D.) WOOD WORKING DIGEST (Wheaton) 1954. IV. 139—160. old. Található: Faipari Kutató Intézet.

Legújabb típusú rétegtlemezprések, meleg eljáráshoz, 18 ábrával ismertetve. A sokféle típust szabványalkatrészekből készítik.

D. K. 674.5/7 40. sz.

Facipők korszerű kivitelben. (—.—) WOOD WORKING DIGEST (Wheaton) 1954. IV. 83—88. old. Található: Faipari Kutató Intézet.

Férfi, női és gyermek facipők gépesített előállításáról ismertetés ábrákkal. A csinos külsejű szandálok jávorból készülnek, krepp-gumi talppal 3/4"-es pántozással plasztikból (P.V.C.), 12 különböző színárnyalatban.

D. K. 674.07 41. sz.

Átlátszó lakkbevonatok vastagságellenőrzése optikai módszerrel. (Buglaj M. N.) DEREVOPERERAB. I.

LESZOHIM. PROM. (Moszkva)

1954. VI. 3—7. old. Található: Orsz. Műszaki Könyvtár.

A cikk teljes magyar fordítása megjelent a „Szovjet és népi demokratikus vegyesipari lapszemle” 1954. 8. számában.

D. K. 674.9 42. sz.

Motorolaj fakátrányból. (Ejdusz B. R.) DEREVOPERERAB. I LESZOHIM. PROM. (Moszkva) 1954. VI. 14—16. oldal. Található: Orsz. Műszaki Könyvtár.

A cikk teljes magyar fordítása megjelent a „Szovjet és népi demokratikus vegyesipari lapszemle” 1954. 8. számában.

D. K. 674.05 43. sz.

Univerzális gyalu- és kelelőgép. (—.—) INTERNATIONALER HOLZMARKT (Wien) 1954. IV. 24. 24—25. old. Található: Faipari Kutató Intézet.

Egy újtípusú, minden famegmunkálási célra alkalmas, nagyteljesítményű gép részletes leírása.

D. K. 674.01 44. sz.

Az Osztrák Fakutató Társaság beszámolója. (Dr. Kisser J.) INTERNATIONALER HOLZMARKT (Wien) 1954. IV. 24. 31—34. old. Található: Faipari Kutató Intézet.

Az 1953. évben folyt munkák leírása: 1. szállítás, 2. fabiológia és anatómia, 3. fakémia, 4. cellulóz és papír, 5. favédelem, 6. a fa mechanikai technológiája, 7. fa az építőiparban, 8. fahulladék felhasználás, 9. dokumentáció.

D. K. 674.5/7. 47. sz.

Korszerű zongoragyártás. (—.—) WOOD AND WOOD PRODUCTS (Chicago) 1954. VI. 20—24. old. Található: Faipari Kutató Intézet.

Részletes leírás a nagymultú Steinway-zongorák korszerűsített gyártásmenetéről. Minden egyes darab különleges műgonddal, csupa jólképzett szakember kezében készül el. A gyártásmenetben egyesítik a legmodernebb gépi felszerelés előnyeit és a kézműves szakmunkás legjobb tudását.

Egyesületi hírek

Közgyűlésünk után.

Egyesületi életünk eseményei között az elmúlt hónapban kétségkívül a legkiemelkedőbb, évi közgyűlésünk volt.

Felületes szemmel nézve, egyik közgyűlés olyan, mint a másik, a lelépő vezetőség számot ad munkájáról és új vezetőséget választanak. Ez történt a mi közgyűlésünkön is, de ennél sokkal több volt. A főtitkári beszámoló — amelyet más helyen ismertetünk — bebizonyította az egyesület életrevalóságát, azt, hogy a faipar műszaki gárdája nemcsak műszaki javaslatokkal nyújtott segítséget vállalatainknak és iparvezető szerveinknek, hanem olyan feladatokra is vállalkozott, mint a második országos faipari kongresszus, amely iparszervezési kérdésekben is állást foglalt és nem rosszul. Ez azért van, mert egyesületi aktíváink igényt tartanak arra — igen helyesen —, hogy véleményüket az ország dolgairól elmondhassák és javaslataikkal előbbrevigyék egész népünk ügyét.

Közgyűlésünk változást hozott egyesületi munkánkban azért is, mert olyan új elnökséget választott, amely biztosítékot jelent a felsőbb iparvezető szervekkel való összehangoltabb együttműködésre.

Nagyjelentőségű a közgyűlésen elfogadott határozat a jövő évben tartandó országos faipari kongresszusról.

Pártunk és kormányzatunk 1955-öt a rendcsinálás évének nyilvánította. Ez az időszak alkalmat ad arra, hogy a faipari szakemberek szétnézzenek a saját portájukon és felkészüljenek a második ötéves terv feladataira. A III. Országos Faipari Kongresszuson pedig alkalmunk lesz a faipar helyzetének feltárásával helyes javaslatokat kidolgozni, amely-

ket iparvezető szerveink felhasználhatnak, amikor a faipart érintő határozatokat előkészítik.

Más volt ez a közgyűlésünk, mint a megelőzőek abban is, hogy az eredményes társadalmi munka elismerése gyanánt ezúttal először 14 elvtársunk részesült pénzjutalomban, négyen a könnyűipar, illetve építőipar kiváló dolgozója kitüntetést kapták, végül 16-an dicsérő oklevélben részesültek.

A közgyűlésen elhangzott felszólalások is azt mutatták, hogy a faipar vezető rétege, az egyesületben tömörült műszakiak átérzik felelőségük súlyát, tudják, hogy a párt és a kormány mit vár tőlük.

Műszakiaink tudják, hogy felelőségük a faiparért annál nagyobb, mivel az ipar szétszórtsága folytán a Faipari Tudományos Egyesület az egyetlen fórum, ahol az egész faipar előbbreviteléért harcolni lehet. A közgyűlési vitát itt nem kívánjuk részletezni, mert azt lapunk következő számában közöljük.

A közgyűlésen hozott határozatok végrehajtása és az új elnökség új szakasz kezdetét jelenti az egyesület életében: a szorgos munka, a faipari műszaki oktatás és fejlesztés társadalmi támogatása és a végzett munka nagyobb elismerésének szakasza.

★

Ugyancsak októberben tartotta vezetőségválasztó taggyűlését Szövetkezeti Szakosztályunk. A néhány hónappal korábban választott ideiglenes vezetőség beszámolóját csak lapunk decemberi számában tudjuk közölni. A taggyűlés új vezetőséget választott és ezzel megerősítette a szövetkezeti dolgozók elhatározását, mely szerint a tudományos egyesületben aktívan részt akar venni.

Bútoripari szakosztályunk vezetősége október havi ülésén három

munkabizottsági zárójelentést bírált felül, amelyek közül kettőt további kiegészítés céljából visszaadott a bizottság vezetőinek. A vezetőség elfogadta és az elnökség elé való terjesztésre javasolta Gergely Sándor elvtárs munkabizottságának javaslatát, amely a kész bútorok raktározásának, kezelésének és szállításának szabványfeltételeit tartalmazza.

★

Kozma Mihály elvtárs előadást tartott Sopronban „Sorozatgyártás az épületasztalosiparban” címmel.

★

A Faipari Kutató Intézet műszaki könyvtára a szakkönyvtárak IV. munkaversenyében (1954 április 1-től szeptember 30-ig) a tervező és kutató intézetek csoportjában III. helyezést ért el és díszoklevélben részesült. Az elért siker — amelyhez gratulálunk — tagtársunk, *Forgács Károly* könyvtáros elvtárs jó munkájának eredménye.

★

Örömmel értesültünk arról, hogy az Országos Erdészeti Főigazgatóság *Bezelics Ferenc* erdőmérnököt, a Faipari Kutató Intézet tudományos munkatársát, eddigi jó munkájának elismeréseként „az erdőgazdaság kiváló dolgozója” érdeméremmel tüntette ki. Ebből az alkalomból további sikereket kívánunk *Bezelics* elvtársnak és reméljük, hogy értékes cikkeivel lapunkat a jövőben is gyakran felkeresi.

★

Lapunk legutóbbi 10. számában *Szilassy Károly* elvtársat, a Faipari Kutató Intézet munkatársát üdvözlöttük kitüntetése alkalmából. A cikkbe hiba csúszott, amelyet most helyreigazítunk. *Szilassy* elvtársat a „Szocialista Munkáért” érdeméremmel tüntették ki.

A KÖNNYŰIPARI KÖNYV- ÉS FOLYÓIRATKIADÓ VÁLLALAT KIADÁSÁBAN
MEGJELENT:

FAIPARI SZAKKÖNYVEK

BUGLAJ:

Porlasztókészülékek bútorkészítéshez

A könyv ismerteti a porlasztóberendezéseket, azok teljesítményét és levegőszükségletét, továbbá a légsűrítő berendezéseket, ennek keretében a levegővezetékek méretének kiszámítását, végezetül a porlasztókabinok és kamrák típusait, szerkezeteit, valamint a biztonsági berendezéseket.

A könyv 68 oldal terjedelemben, 10,— Ft-os áron jelent meg.

A. V. SZMIRNOV:

Furnér- és enyvezettlemez-gyártás

A kiváló orosz szakember könyve foglalkozik a furnér- és lemezgyártás problémáival, pontosan meghatározza a furnér és az abból készült enyvezettlemez fogalmát. Ismerteti a furnér „történelmét“ a fáraók korától egészen napjainkig. Fölvázolja a Szovjetunió furnér- és enyvezettlemez-gyártás fejlődését, amely már 1940-ben eljutott a teljesen száraz eljárású enyvezettlemez gyártásig.

A kiadvány részletesen ismerteti a furnérgyártás technológiáját, valamint azoknak a gépeknek szerkezetét, működési elveit és használatának szabályait, amelyeknek szerepük van a gyártási folyamatban.

Szmirnov: „Furnérgyártás“-a nagyszerűen szolgálja azt a célt, hogy a faiparban könnyebb és biztosabb legyen a munka megszervezése és a lehető legnagyobb mértékben csökkenthető legyen az ember fizikai igénybevétele.

A könyv 480 oldal terjedelemben, 196 ábrával, 90,— Ft-os áron jelent meg.

SALAMON MARIÁN:

A faanyag nemesítése

A könyv ismerteti a fa fizikai és mechanikai tulajdonságainak nemesítését iómóritéssel és réteges ragasztással.

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

A könyv 88 oldal terjedelemben, 12,— Ft-os áron jelent meg.

DIÉNES LÁSZLÓ:

A puha- és keményfa fűrészáru kihasználásának százalékos lehetőségei

A könyv a faanyagot feldolgozó vállalatok vezetői, műszaki dolgozói, szabásai számára készült. Részletesen ismerteti a különböző választékú fűrészáruk százalékos kihasználásának lehetőségeit, útmutatást ad a vállalatok fakihhasználási százalékaiknak ellenőrzésére.

Az elő- és utókalkuláció nélkülözhetetlen segédeszköze a kihasználási százalék ismerete, mert ennek alapján állíthatók be a legelőnyösebb faméreték és így biztosítható a faanyag maximális kihasználásának lehetősége.

A könyv 116 oldal terjedelemben, 12,— Ft-os áron jelent meg.

NIKLAS ARTUR:

Fa-köböző,

erdei faválasztékok és fűrészelt készítmények köbtartalmának meghatározására.

A könyv tartalmazza az erdei faválasztékok és fűrészelt készítmények, így a rönkfa, bányafa, vezetékoszlop, állványfa, szálfafa, cölöpfafa, kivágás, vékonyfa, a fűrészelt, bárdolt választékok közül az élfafa, deszkapalló, szarufa, gerenda, lécz, bútoreléc, zárléc, parketta, dongafa, enyvezettlemez, bútorelap és vasúti talpfafa köbözési adatait.

A könyv 140 oldal terjedelemben, 20,— Ft-os áron jelent meg.

Fenti könyvek megrendelhetők és beszerezhetők a

KÖNNYŰIPARI KÖNYVESBOLTBAN, BUDAPEST, BAROSS-TÉR 22,
valamint az Állami Könyvesboltokban Budapesten és vidéken és az üzemek könyvpropagandistáinál