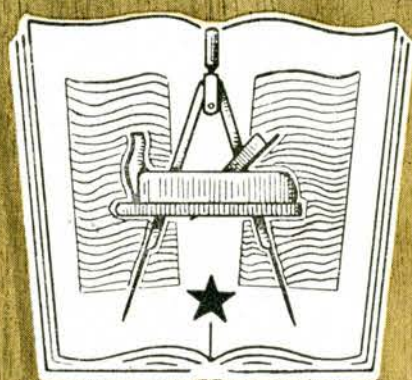


FAKULTÁSI KÖNYVTÁR  
162

# FAIPAR



# FAIPAR

A Faipari Tudományos Egyesület mint  
a MTESZ tagegyesületének lapja

Főszerkesztő:

RÓKA PÁL

Szerkesztő:

JÁSZAI KÁROLY

Felelős kiadó:

SOLT SÁNDOR

Szerkesztő bizottság:

Barlai Ervin, Bozsó László,  
Ezsiás Pálné, Juhász István,  
Kardos László, Lázár László,  
Lonkai János, Somogyi László,  
Stróbl Kálmán, Szabó Dénes,  
Szvetkó Nándor

Előfizetési ára egy évre 48.— Ft

Egy szám ára: 4.— Ft

Megjelenik havonta

Szerkesztőség címe:

V., Szabadság tér 17. Tel.: 113-250, 113-888

## TARTALOM

<i>Vacláv Sehnal</i> : A csehszlovák bútóripár fejlődése a prágai „Bútor és Lakás“ kiállítás tükrében	65
<i>Péterffy Tibor</i> : Az 1959. évi lakásbútortermelésről	70
<i>Madas András</i> : A hulladékfelhasználás problémái a főbb fakitermelő és fafogyasztó államokban	73
<i>Dalocsa Gábor</i> : A szovjet feldolgozóipar műszaki és tudományos fejlődésének eredményei és perspektívája	79
<i>Somogyi László</i> : A Faipari Tudományos Egyesület választmányi üléséről	88
Egyesületi hírek	96

## СОДЕРЖАНИЕ

<i>Вацлав Шехнал</i> : Развитие чехословацкой мебельной промышленности, отражение на пражской выставке „Мебель и квартира“	65
<i>Петерффи Тибор</i> : О производстве мебели для квартир в 1959 году	70
<i>Мадаш Андраш</i> : Проблемы использования отходов в главных деревовырабатывающих и использующих странах	73
<i>Далоча Габор</i> : Результаты и перспективы технического и научного развития советской обрабатывающей промышленности	79
<i>Шомоди Ласло</i> : О выборном собрании научного общества деревообрабатывающей промышленности	88
Новости общества	96

## INHALT

<i>Vaclav Sehnal</i> : Die Entwicklung der tschechischen Möbelindustrie in Spiegel der Prager Ausstellung: „Möbel und Wohnung“	63
<i>Tibor Péterffy</i> : Die Wohnungsmöbelproduktion im Jahre 1959.	70
<i>András Madas</i> : Verwendung des Abfalles als Problem der führenden holzerzeugenden und konsumierenden Staaten	73
<i>Gábor Dalocsa</i> : Die Entwicklung der technischen und wissenschaftlichen Erfolge und Perspektiven der sowjetischen verarbeitenden Industrie	79
<i>László Somogyi</i> : Die Sitzung des Ausschusses des Wissenschaftlichen Holzindustrievereins	88
Vereinsnachrichten	96

## A csehszlovák bútoringar fejlődése a prágai „Lakás és Bútor“ kiállítás tükrében

Ing. VACLÁV SEHNAL (Prága)

A csehszlovák nép felszabadulás utáni gazdasági fejlődése a dolgozók fokozódó életszínvonal-emelkedését biztosítja.

Az életszínvonal növekedése többek között a lakáskultúra fejlődését is jelenti. Ennek előfeltétele kellő számú lakás biztosítása. Ezt az alapvető problémát Csehszlovákiában 1970-ig oldják meg, amikor 1 200 000 lakásegységet építenek. A lakásszínvonal emelésének feltétele természetesen nemcsak a szükséges lakóterület biztosítása, hanem az izlésesen és célszerűen berendezett lakás is. Csehszlovákia Kommunista Pártja Központi Bizottságának határozata a lakásprobléma megoldásáról ezért igen jelentős feladatokat tartalmaz a csehszlovák bútoringar számára is; az újonnan építendő lakások belső elrendezésével összhangban, biztosítani kell a bútorgyártás fejlesztését, oly módon, hogy a bútorok megfeleljenek a külalak, célszerűség és kényelem követelményeinek. Ami a termelés emelését illeti, a bútorgyártást 1965-ig kb. 50%-kal kell növelni.

A termelés emelésével egyidőben a bútoringarnak azonban egy további fontos feladatot is teljesítenie kell, amit Csehszlovákia Kommunista Pártja XI. Kongresszusa tűzött ki: a bútoringar tervezett állandó növekvő termelése mellett csökkenteni kell az abszolút fafelhasználást. 1965-ig Csehszlovákiában 30%-kal kell csökkenteni a fűrészáru felhasználást, összehasonlítva az 1958. évvel. Ez a feladat természetesen a népgazdaság minden fafelhasználó ágára vonatkozik, de a faipar és a bútoringar dolgozóinak példát kell mutatniok a többi iparágak. Világos, hogy a feladat teljesítése néhány igen radikális beavatkozást tesz szükségessé a gyártásban és a hagyományos technológiában. Ez azt jelenti, hogy új konstrukciókat kell bevezetni, természetes fa helyett műfát, különösen pozdorja- és forgácslemezeket, műanyagokat, fémekeket és egyéb anyagokat kell alkalmazni.

Arról, hogy a bútoringar Csehszlovákiában a fenti feladatokat miképpen teljesíti, a széles közönséget a „Lakás és Bútor“ c. kiállítás tájékoztatta. A kiállítást 1959 szeptemberében rendezték a prágai „Julius Fučík Kultúra és Pihenés parkja“-ban.

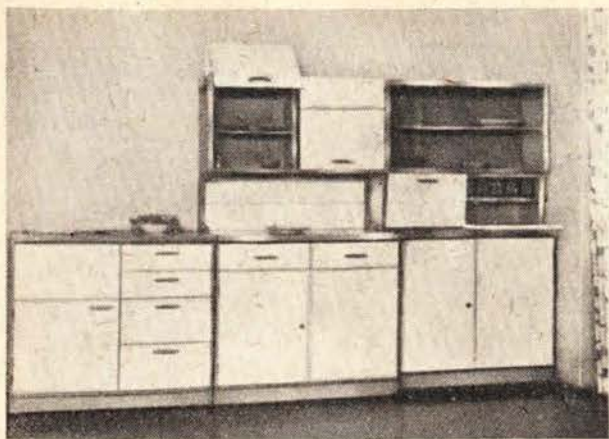
### A „Lakás és Bútor“ c. kiállítás megszervezése

A kiállítást három pavilonban helyezték el, melyek mindegyike önálló tematikai részt alkot. Az 1. pavilonban elsősorban a folyó gyártási programból származó bútorok kerültek bemutatásra, de nem szerepeltek azok a típusok, amelyeket 1960-tól már nem gyártanak. A 2. pavilonban mutatták be azokat a bútorokat, amelyeket 1960-ban iktatnak a gyártási programba. A kiállítás 3. részében bemutattak néhány új lakástípust, amelyeket a következő években építenek majd. Ezeket a lakásegységeket olyan modern bútorokkal rendezték be, amelyek igen alkalmasak az újonnan építendő lakások berendezésére.

A kiállításon összesen 58 fülkét mutattak be, komplett berendezéssel. Emellett kiállításra kerültek egyes darabok is, elsősorban ülőbútorok.

A kiállítást kb. 200 000 látogató tekintette meg. Minden látogató kapott egy kérdőívet, amelyben kifejezhetette véleményét a kiállított bútormintákkal kapcsolatban és kifejezhetette kívánságait, megtehetette észrevételeit és javaslatait a lakáskultúra fejlesztésére vonatkozólag. A kérdőív összesen 18 kérdést tartalmazott és a látogatók tetszésére bízták, hogy mely kérdéseket válaszolják meg.

A kiállítás rendezői többek között arra voltak kíváncsiak, hogy a kiállításon látható bútorfajták melyikkel rendezné be a látogató saját lakását, milyen bútorfajták alkalmasak a látogató lakásának berendezés-kiegészítésére, mi nem tetszett a kiállításon stb.

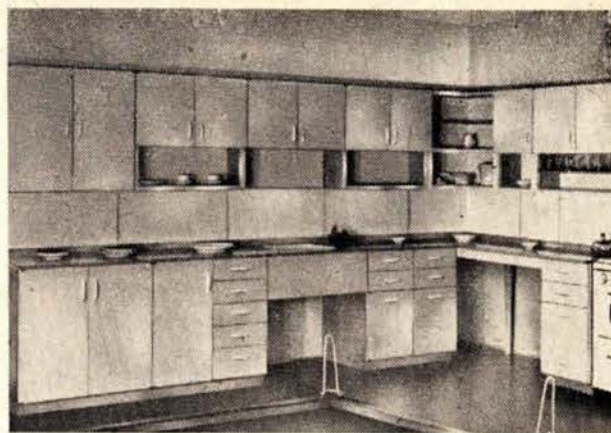


Variálható beépített konyhaberendezés K-415 Mod.  
modern típuslakások részére

Tervezte: Jar. Šmidek építész-mérnök  
Tervező Intézet: Brno

Az egyéb kérdések közül röviden csak a következőket idézzük: „Kétszobás lakása van-e a látogatónak, ha igen, előnyben részesíti-e a hagyományos hálószobát, vagy pedig mindkét helyiségét lakószobának rendezné be fekhely-lyel. Az étkezés lakószobában, vagy konyhában történik? Előnyben részesíti-e a hagyományos konyhagarnitúrát, vagy szívesebben vásárolna modern, varia-konyhabútort, melyet darabonként vásárolhat és tetszés szerint állíthat össze. Elégedett-e a bútortextil-árakról, hogyan értékeli a kiállítást mint egészet stb.“

A kiállítás egész ideje alatt jelen voltak tájékoztató és eladó szakemberek, akik nemcsak a bútorok kiviteléről és szállítási feltételeiről nyújtottak tájékoztatást, hanem tanácsot is adtak az érdeklődőknek a bútorok célszerű elhelyezésére és lehetőség szerint berajzolták a bútorokat a lakás alaprajzába is. Javaslatokat tettek a lakás festésére is, összhangban a kiválasztott bútorral és kiegészítő bútorokkal. Ugyancsak javaslatot tettek a szőnyegek fajtájára, és mintájára, a függönyökre, az egyéb



Beépített variálható konyhaberendezés Mod. KU-600

Tervező: B. Landsmann, H. Nepozitek, Jan Srb építészek  
Gyártómű: Jitona Bútorgyár, Soběslav

lakástextil-anyagokra és a világítótestek alakjára nézve. Mindezek a dolgok ugyanis részét képezik annak, amit lakáskultúrának nevezünk és a kiállítás célja az volt, hogy rámutasson a lakásproblémára, annak teljes terjedelmében.

#### A kiállítás célja

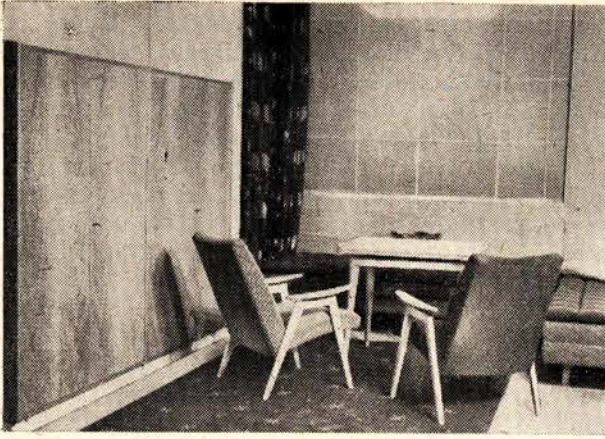
Már említettük, hogy a kiállítás célja elsősorban az volt, hogy tájékoztassa a fogyasztók széles tömegét arról, hogyan készült fel a csehszlovák ipar a lakáskultúra növelése kérdésének megoldására. Természetesen nem ez volt a kiállítás egyetlen célja. A kiállítás feladata az ipar fejlődésének bemutatása mellett a fogyasztók nevelése is volt. Ezen a téren nem kis feladat hárul a kereskedelem dolgozóira, akik naponta közvetlenül érintkeznek a fogyasztókkal. Még ma is sokan vannak, akik a múlt rendszer elavult divatja alapján külsőleg díszes, de célszűrtlen bútorokkal kívánják lakásukat berendezni. Az ilyen fogyasztókat mindenek előtt úgy lehet legjobban megnevelni, ha bemutatjuk nekik a szép és célszerűen berendezett, modern lakásokat. Ezért feltétlenül helyes volt az az elhatározás, hogy a kiállítást a Fogyasztási Ipari Minisztérium és a Belkereskedelmi Minisztérium közösen rendezte. Ily módon találkoztak mindazok a tényezők, amelyek elsőrendű feladata a lakáskultúra fejlesztésére irányuló gondoskodás.

A kiállításra meghívták az érdekelt kereskedelem dolgozóit is, és szakmai útmutatás mellett oktatták ki őket a kulturált szocialista bútorkereskedelem feladataira. A bútorkereskedelem dolgozóival kapcsolatos panaszok nagy része abból eredt, hogy nem tájékoztatták őket kellőképpen a gyártás szakkérdéseiről, a választék terjedelméről stb. Ezt a hiányt is igyekeztek a kiállítás tartama alatt pótolni, így a kiállítás bizonyos mértékben úgy a kereskedelem, mint az ipar dolgozóinak számára egyben komoly iskola volt. Ezt elősegítette az is, hogy az



Modern vonalú székek

Tervezte: Tervező Intézet, Brno (Reiser ig.)



*Modern lakószoba sarok-kiképzés*

Tervezte: H. Nepozitek mérnök  
Gyártómű: Jitona Bútorgyár, Soběslav

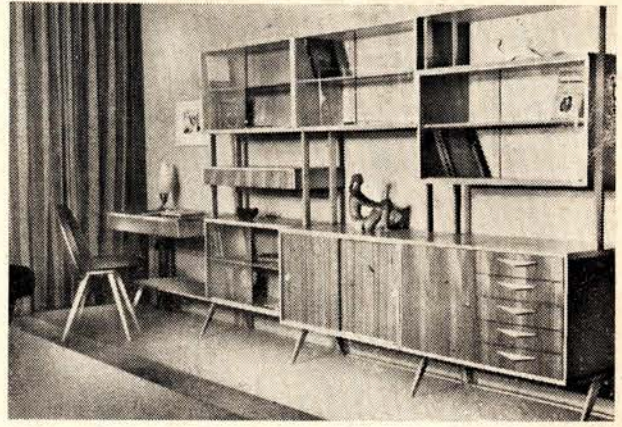
üzemek és kereskedelmi vállalatok a kiállításra csoportos látogatást szerveztek.

A fogyasztók nevelését szolgálja bizonyára, ha a kiállítások funkcióját a kereskedelem betölthetné. Ez azonban Csehszlovákiában egyelőre lehetetlen. Az ország egyetlen üzletében sem lehet ugyanis bemutatni a bútortervezés és a bútortipar dolgozói által alkotott típusok egy tizedét sem és csak nagyon kevés üzletben lehet a bútorokat lakásszerű elrendezésben bemutatni.

#### *A kiállítás tapasztalatai*

A prágai bútorkiállítás látogatóinak megjegyzései igen érdekesek és tanulságosak. Mindenekelőtt kitűnik, hogy a hasonló kiállítások, amelyeket Csehszlovákiában már 1953 óta hagyományosan rendeznek, valamint a sajtó-, rádió-, televízió- és különböző előadásokon kifejtett propaganda mély nyomot hagyott az emberek gondolkodásában. Míg alig néhány évvel ezelőtt egyszerű példákon, türelmesen kellett magyarázni az embereknek a modern, elsősorban variálható (összeállítható) bútorok előnyeit a hagyományos szobabútorokkal szemben s míg sok olyan hang hallatszott, ami a régi nyomon történő gyártás folytatása mellett szólt, addig a prágai kiállítás már egészen másképpen végződött. A hagyományos szobabútorok (komplett garnitúrák) itt háttérbe szorultak és világosan túlsúlyba került a korszerű, könnyített, elsősorban a variálható bútor iránti érdeklődés, amely bútor legjobban alkalmazható a fogyasztó változó igényeihez és a meglévő, de elsősorban újonnan építendő lakások térfigat-lehetőségeihez. A varia-bútornál a látogatók nagyra értékelték a szekrények mennyezetig történő egymásra állíthatóságát és hosszanti egymásmellé állíthatóságát. A legelterjedtebb variabútor-sor az U1-sor, amelyet a brnoi VNP dolgozóinak kollektívája tervezett, Halabala professzor vezetésével.

Nagy érdeklődést keltettek az ún. monti-szektor kiállított prototípusai, a részekből összeszerelhető bútorok. Ez a rendszer egy tipi-



*Monti-szektor 300, variálható lakószoba*

Tervezte: a Nyugat-Csehszlovákiai Bútorgyárak Tervező Intézete, F. Jiráček mérnök

zált lapsorozatot (oldalfalak, tetőlapok, fenéklapok, polcok) és egy kiegészítő szerelvényrész és alkatrész-sorozatot tartalmaz. Ezek különféle kombinációjával gyakorlatilag mindenfajta szekrény és szekrényke összeállítható. Ezt a bútorrendszert is a brnoi Bútortipar Fejlesztő Intézet (VNP) dolgozói tervezték, élükön Smidek Jaroslav építésszel.

A hálószobáknál is megmutatkozott az eltérés a hagyományos komplexumokról és megszerették a többcélú lakó-hálószobákat.

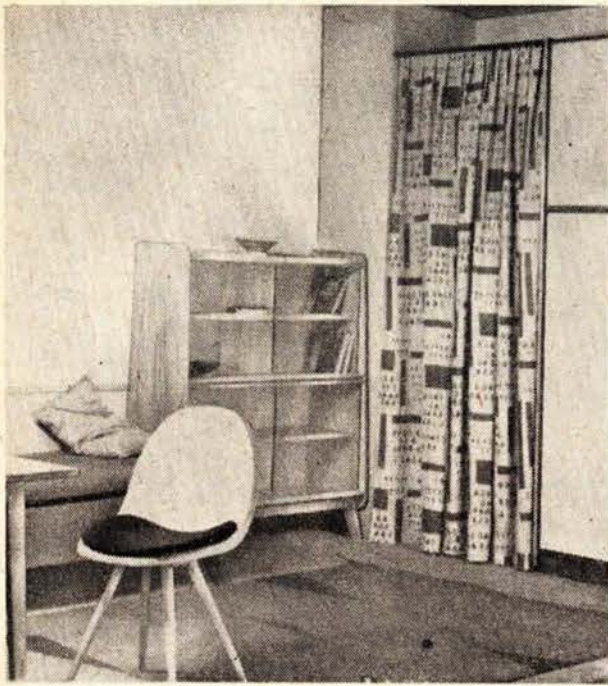
A haladó nézetek legfeltűnőbb győzelmet a konyhabútornál arattak, ahol egyetlen hang sem merült fel a hagyományos, lamellaüveges kredencek védelmében. A látogatóknak igen tetszett a beépített konyhabútor, amely Smidek Jaroslav építész tervei alapján készült.

A kiállítás látogatói természetesen rámutattak néhány apróbb hiányosságra, mindenekelőtt az ülő- és a kárpitozott bútoroknál. Felhívták a figyelmet arra, hogy tekintettel az emberek növekvő átlagmagasságára, gondolni kell a hosszabb fekvőhely-bútorok kisebb sorozatban történő gyártására. Ami a kiegészítő bútorokat illeti, megjegyezték, hogy itt nem elég bő a vá-



*Modern vonalú fémcső székek*

Tervező: Jan Srb mérnök  
Tervező Intézet: Brno



Diák lakószoba

Tervezte: F. Jiráček mérnök  
Tervező Intézet: Bratislava

laszték (falra erősíthető kis szekrények, polcok, kis asztalok stb.).

Összefoglalóul meg kell jegyezni, hogy ez a prágai kiállítás, terjedelmét és tartalmát illetően, a legjelentősebb ilyen fajta kiállítás volt eddig Csehszlovákiában.

A kiállítás a köztársaság különböző vidékein termelő állami vállalatok választékát mutatta be. A szövetkezeti és tanácsi bútortipari vállalatok, melyek az ország összes össztermelésének mintegy egyharmadát termelik, a kiállításon nem szerepeltek.

Megjegyzendő, hogy a szövetkezeti és tanácsi vállalatok gyártásából kikerülő bútorok többsége művészi és minőségi szempontból elmarad az állami ipar színvonalától.

Minden típust, amelyet Csehszlovákiában



Modern kombinált lakószoba berendezés

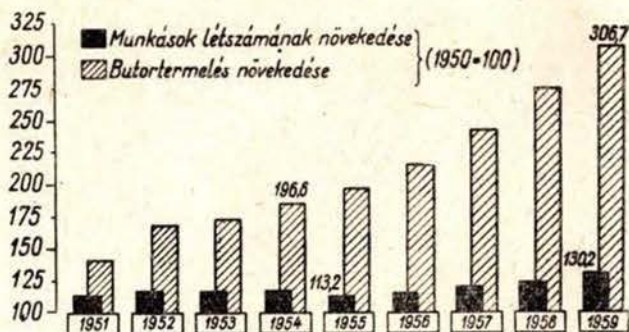
Tervezte: I. Novák, I. Srb és F. Mezulánik, építész  
Gyártómű: Bútorgyár; Brno

az állami bútortipar gyárt, jóvá kell hagynia a Bútoripari Vállalatok Egyesülése mellett működő művészeti tanácsnak. A művészeti tanács elnöke Halabala Jindrich professzor, a bútortervezés leghaladóbb irányzatának képviselője Csehszlovákiában, akinek neve Magyarországon is jól ismert. A művészeti tanács ügyel arra, hogy az állami ipar csak olyan bútortípusokat gyártson, amelyek megfelelnek a szocialista lakáskultúra követelményeinek.

Bár a prágai bútorkiállítás látogatóinak többsége a főváros és az ország nagyobb városaiból került ki, véleményük feltétlenül mérvadó az egész ország területére nézve, ami alátámasztja az ország különböző vidékein levő bútortípusok és ipari piacutató szervek tapasztalatait, amelyek azt mutatják, hogy a haladó nézetek, a növekvő lakáskultúra igényei vidéken is mind nagyobb mértékben tért hódítanak.

### A bútortipar fejlődése, feladatai

Nem érdektelen ezzel kapcsolatban néhány szót ejteni a bútortipar feladatairól. Mint már említettük, a csehszlovák bútortipar dolgozóinak feladata a termelés emelése mellett a minőség javítása is. Ami a termelés emelését illeti, igen érdekes figyelemmel kísérni a fejlődést 1950 óta, mert az ipar második államosítása után kezdődött tulajdonképpen a bútortipar tényleges fejlesztése. Az 1. grafikon mutatja,



1. ábra

hogy a dolgozólétszám alig egyharmaddal történő emelkedése mellett az 1950—1959. években több mint háromszorosára emelkedett a termelés. Ezt elsősorban a kis üzemek összevonásával, a termelőberendezések célszerű elhelyezésével, specializálással, kooperációval és természetesen korszerű technológia bevezetésével érték el. Az új technológiák közül különösen a kikészítő munkák gépesítése és automatizálása volt fontos a munka termelékenységének emelése szempontjából.

A bérszínvonal és a termelékenység színvonala emellett egészségesen fejlődött. Míg az említett időszakban a munka termelékenysége 235,7%-ra, a bérszínvonal csak 154,3%-ra emelkedett.

A termelés volumenének növelése mellett a bútortipari dolgozók feladata, hogy formai és célszerűség szempontjából tökéletesebb bútortípusokat gyártanak. A szép és a hasznos összekapcsolása

gyakran nagyon nehéz, de ez a csehszlovák tervezőknek, bútorigari dolgozóknak és technikusoknak mégis csak sikerült, ezt bizonyítják a prágai „Lakás és Bútor“ c. kiállítás eredményei. Itt láthattuk a Bútorigari Fejlesztő Vállalat 5 évi munkájának gyümölcsét, amely vállalat a gyártmányok komplex fejlesztésével foglalkozik, kezdve a formatervezéstől, a gyártáselőkészítéstől, a technológián, a tipizáláson és szabványosításon keresztül a gyárfejlesztésig. Szlovákiában ugyanezt a szerepet tölti be a Nyugat-Szlovákia-i Bútorgyárak bratislavai Fejlesztő Tervező Vállalata. A lakáskultúrával magasabb szempontból, más területekkel kapcsolatban, a prágai Lakás- és Ruházati Kultúra Intézete foglalkozik. Ezek a szervek a bútorigari gyártó vállalatokkal együtt szervezték meg a prágai kiállítást.

A Csehszlovákiában meglevő bútorigari hiányt 1952—1953-ban sikerült a bútorigar nagyarányú fejlesztése révén megszüntetni. Ez a gyorsított iramú ipari fejlesztés a mennyiségi gyorsítás mellett elhanyagolta a bútorok formai és minőségi követelményeit. Az elmúlt években ezen a téren gyökeres változás következett be, amit a „Lakás és Bútor“ c. kiállítás is igazolt. Megmutatkozott, hogy nem lehet visszatérni a hagyományos szobabútor-készletekhez, hanem új megoldásokat kell keresni, amelyek közelállnak a szocialista módon élő emberekhez: nemcsak szép, de célszerű és olcsó bútort kell gyártani, meg kell találni a típusok optimális mennyiségét, ami lehetővé teszi a gyártás ésszerűsítését

és emellett biztosítja a szükséges választék-bőséget.

Kívánatos lenne, ha Csehszlovákia és Magyarország illetékes tényezői a közeljövőben megtárgyalnák az ez irányú együttműködésre vonatkozó javaslatot, ahogy azt a Dřevo c. folyóirat 1959. évi 7. számában, „A magyar bútorigar fejlődése és néhány problémája“ c. cikkében megfogalmazta Juhász István, a Bútorértékesítő Vállalat igazgatója.

### *Összefoglalás*

Ha értékeljük a csehszlovák bútorigar elmúlt évtizedének történetét és azokat az eredményeket, amelyekről itt röviden megemlékezünk, látni kell a nagy haladást. Korpuszbútorok (szekrénybútorok) tekintetében Csehszlovákia a világ leghaladottabb országai közé tartozik, ülő-, kárpitozott és kiegészítő bútorokban pedig gyorsan behozza a lemaradást. A jubileumi 1960-as évben, amikor Csehszlovákia felszabadulásának 15. évfordulóját ünnepli, a bútorigar és a bútorkereskedelem dolgozói is nagyobb kezdeményezést fejtenek ki feladataik teljesítésében. A termelésben biztosítják, hogy mindaz, amit az emberek a kiállításon igényeltek, mielőbb piacra is kerüljön. Így pl. a variabútor gyártását és értékesítését a prágai körzet részére 1958-hoz viszonyítva, ötszörösére emelik. A kereskedelmi dolgozóknak is arra kell törekedniük, hogy ne csak árusítsák a bútort, hanem adjanak segítséget is az embereknek szép és kényelmes lakások berendezéséhez.



A Műszaki Könyvkiadó hirdetésekét vesz fel az alábbi díjszabás szerint:

Egészoldalas hirdetés ára	1440,— Ft
Féloldalas hirdetés ára	720,— Ft
Negyedoldalas hirdetés ára	360,— Ft

## HIRDESSEN A FAIPARBAN

A hirdetések az alábbi címre küldendők:

**M Ű S Z A K I K Ö N Y V K I A D Ó**, Budapest, V., Bajcsy-Zsilinszky út 22. szám és  
**M A G Y A R H I R D E T Ő V Á L L A L A T**, Budapest, V., Felszabadulás tér 1. szám  
A befizetéseket az MNB 44. csekk számlára kérjük



## Az 1959. évi lakásbútortermelésről

PÉTERFFY TIBOR

A nagy kereslet kielégítésére a bútortermelést ez évben lényegesen növelték. A termelés növekedése az egész könnyűiparban itt a legnagyobb.

A fontosabb bútortermékekből a termelés a múlt évinél lényegesen magasabb volt és meghaladta a tervezett szintet.

1. táblázat

	Hálószoba- bútor garnitúra	Fényezett kombinált szekrény	Kárpito- zott fekvő- bútor	Konyha- bútor
1959. évi termelés : az 1958. évi ter- melés %-ában ..	131,9	137,9	157,6	132,6
Az 1959. évi terve- zett termelés %- ában .....	104,6	112,0		103,5

A növekvő igények kielégítése érdekében bútortermelésünk már az utóbbi években is nagymértékben fokozta a lakásbútorok termelését. Például 1958. évben hálószoba-bútorból 12 ezer garnitúrával, konyhabútorból 10 700 garnitúrával, fényezett kombinált szekrényből 79%-kal többet termelt, mint 1955-ben. 1955. évben viszonylag jelentős kapacitással — évi 16 ezer db fekvőbútor-termelés — megkezdtük a fémvázaz kárpitozott bútorok termelését is, mely szintén a lakásbútor-gyártás volumenét növelte.

2. táblázat

Időszak	Hálószoba- bútor garnitúra	Fényezett kombinált szekrény (db)	Konyha- bútor garnitúra	Kárpitozott fa és fémvázaz fekvőbútor (db)
1955. év	25 339	8 706	42 625	42 559
1957. év	30 045	11 865	46 566	46 168
1958. év	36 298	15 848	51 928	59 041
1959. év	47 860	21 855	68 842	93 056

A fontosabb termékek közül a legnagyobb mértékben a kárpitozott bútorok és a közkedvelt — viszonylag olcsó — kombinált szekrény termelése növekedett. De nagymértékben nőtt a konyhabútor és a hálószobabútor-termelés is.

A hálószobabútorok termelésének növekedésében azonban — nem kívánatos módon — közrejátszik a rövidebb gyártási időt (kevesebb munkaráfordítást) igénylő, festett bútorok termelési arányának emelkedése. 1959. évben a legnagyobb volument képviselő lakásbútor, a hálószobabútor termelésében a lényegesen nagyobb anyaghányadú, festett bútorok aránya az 1954. évinek kétszeresére nőtt.

3. táblázat

Év	A festett hálószobabútortermelés az összes fényezett és festett hálószobabútortermelés százalékában
1954.	25,7
1955.	42,2
1956.	42,1
1957.	39,8
1958.	43,5
1959.	53,1

A szövethuzati ipar, — melynek termelése a szocialista bútortermelési értékének 40%-a — a hálószobabútoroknak felét festett kivitelben készíti. Még ennél is magasabb a festett hálószobabútorok termelésének aránya a szocialista bútortermelésének 30%-át képező tanácsi iparban.

4. táblázat

### Hálószobabútor-termelés 1959. évben

Megnevezés	Összesen	Ebből		Festett hálószoba az összes hálószoba term. %-ában
		fényezett	festett	
Min. ipar ..	8 946	8 942	4	0,0
Tanácsi ip.	17 548	3 041	14 507	82,7
Szövetk. ip.	21 366	10 463	10 901	51,0
Szoc. ipar összesen	47 860	22 448	25 412	53,1

A termelés ilyen irányú nagymértékű eltolódása természetesen nem felel meg a lakosság tényleges igényeinek és nem is gazdaságos import-faanyagból anyagigényes termékeket gyártani, s emellett a kereslet kielégítésére munkagigényesebb bútortermékeket importálni. Az 1959. évben importált hálószobabútor-garnitúra mennyisége meghaladja a belföldi termelés 20%-át, s közel 50%-kal magasabb az előző évi behozatalnál.

Az importált bútorok jelentős része drágább (15 000 Ft körüli) az állami ipar által gyártott hálószobabútor-fajtáknál. (Festett szobagarnitúrát nem importálunk.)

Megjegyezzük még, hogy a „festett“ bútorok nagy részét festetlen, ún. nyers állapotban adja át az ipar a kereskedelemnek.

1958. évtől kezdve az ipar a konyhabútorok egy részét kiegészítő felszerelésekkel (fűszerfiók, fedőtartó, mosogató stb.) látta el. Jelenleg a minisztériumi bútortermelésben termelt konyhabútoroknak 30%-át készítik kiegészítő felszerelésekkel. A bútorok kárpitozásához is egyre nagyobb választékban és jobb minőségű szöveteiket használ fel az ipar. Pl. a Budapesti Kárpitosárugyár — mely a minisztériumi bútortermelési vállalatok által készített favázaz bútorok kárpitozásának nagy részét végzi — 1959. I. félévében 130-féle bútorszövetet használt fel az 1958. évi 68-félével szemben. Ugyanitt a felhasznált gyapjuszövet mennyisége az összes bútorszövet (pamut + gyapjú) %-ában 1958. évben 20,2%, 1959. félévben pedig 34,3% volt.

A fényezett bútorok minőségét növeli a poliészterlakkal történő fényezés. (Mint ismeretes, a poliészterlakk — ellentétben a hagyományos sellakk-politúrral — nem „szárad be“, magásfényű marad. Kemény, szinte üvegszerű, a különböző kihatásoknak ellenálló bútorfelületet biztosít. Tökéletesen védi a fát, tehát a bútorok élettartamát növeli. Jelenleg azonban csu-

pán néhány vállalat tért át a lakköntéses poliészter-fényezésre.)

1959-ben elkészült az ún. „Varia“-bútorso-rozat (különböző szekrények összeállítása kombinálható elemekből) prototípusa, sőt egyes üzeme-knél „O“-szériája. Továbbra is folynak a kísérletek a falábakon nyugvó, de műanyagtestből összeállított és ún. plasztikhabbal kárpitozott, fekvő- és ülőbútorok előállítására. Ugyancsak kísérletek folynak gumizott szőr és afrikapárnákkal kárpitozott fekvő- és ülőbútorokra.

A megnövekedett termelés ellenére a viszonylag olcsóbb bútorfélésegekből, fényezett kombinált szekrényből, az olcsóbb hálószo-babútorból, kárpitozott bútorból hiányos volt az ellátás. Az ún. stylbútorokból és az értékesebb hálószo-babútorokból — bár ezeknek termelése az átlagosnál kisebb mértékben növekedett — az ellátás kielégítő volt. Míg a szocialista iparban összesen termelt fényezett hálószo-ba-garnitúra mennyisége az előző évhez képest 9,4%-kal nőtt, a szövetkezeti ipar termelése, mely a styl- és az értékesebb fényezett hálószo-ba-garnitúrákat termeli, 1,3%-kal csökkent.

5. táblázat

**Fényezett hálószo-ba-garnitúra termelése, garnitúrában**

Év	Szocialista ipar termelése összesen	Ebből a szövetkezeti ipar termelése
1958.	20 510	10 606
1959.	22 448	10 465

Az állami ipar termelése alapján, mely az összes styl-hálószo-baszekrény-termelésnek nagy részét (1958-ban 97%-át) képezi, a styl-háló-szo-baszekrény-termelés az előző évhez képest 207%-ra nőtt, ugyanakkor az állami ipar összes fényezett hálószo-baszekrény-termelése 172%-ra emelkedett. (Az állami ipar styl-hálószo-baszekrény termelésének 1958-ban 40%-át, 1959-ben 60%-át exportáltuk.) Az állami ipar styl-háló-szo-baszekrény-termelése azonban így is csupán 1562 darab.

6. táblázat

**Az állami ipar fényezett hálószo-baszekrény-termelése db-ban**

Év	Összes fényezett hálószo-baszekrény	Ebből styl
1958.	7 944	754
1959.	13 685	1562

(Tájékoztatásul közöljük a fényezett háló-szo-ba-garnitúra, a fényezett hálószo-baszekrény és fényezett kombinált szekrény termelésének megoszlását<sup>1</sup> — az 1958. évi termelés alapján —

<sup>1</sup> A stylbútorok arányát mennyiségi és érték alapján, valamint a termelés szektorális megoszlását.

A fényezett kombinált szekrényből ún. stylbútor nincsen, az állami és szövetkezeti ipar árszintje lényegesen nem tér el. Kárpitozott stylbútort 1958. évben lényegében csak a szövetkezetek termeltek: összesen 300 barokk garnitúrákat.

természetes mértékegységben és az 1958. évi nettó termelői áron:

7. táblázat

	Az 1958. évi termelés			
	Összesen		Ebből styl	
	1000 Ft-ban	db-ban, illetve garn.-ban	1000 Ft-ban	db-ban, illetve garn.-ban
Fényezett hálószo-ba-garnitúra				
Állami iparban ...	44 532	9 904	—	—
Szövetkezeti iparban .....	93 695	10 606	25 745	1715
Szocialista iparban	138 227	20 510	25 745	1715
Fényezett hálószo-baszekrény				
Állami iparban ...	17 269	7 944	3 776	754
Szövetkezeti iparban .....	2 435	1 076	126	20
Szocialista iparban	19 704	9 020	3 902	774
Fényezett kombinált szekrény				
Állami iparban ...	38 043	9 801	—	—
Szövetkezeti iparban .....	26 104	6 047	—	—
Szocialista iparban	64 147	15 848	—	—

A bútorrellátás javulását jelenti az 1957. évben megkezdett „Harmónia“ sorozatbútor-gyártás (azonos stylű és színű, darabonként is megvásárolható szobabútor-sorozat), mely a korábbi években gyártott „Típus“-bútornál szebb, izlésebb kivitelű. A termelés azóta emelkedést mutat.

8. táblázat

Év	„Harmónia“ bútortermelés db-ban
1957.	10 570
1958.	27 236
1959.	31 139

A bútoripar termelésének növelését elősegítette, hogy a Könnyűipari Minisztérium felügyelete alatt álló állami bútoripari vállalatok ez évben kétműszakos termelést szerveztek. (A második műszakot 1958. IV. n.-évtől fokozatosan vezették be. Jelenleg, december végén, összesen 1252 fő dolgozik a második műszakban. Ez a létszám a Könnyűipari Minisztérium Bútoripari Igazgatóság felügyelete alatt álló vállalatok munkáslétszámának 23,5, az állami bútoripar munkáslétszámának 15,1, a szocialista bútoripar munkáslétszámának 9,8%-a. A Bútoripari Igazgatóság felügyelete alatt álló vállalatok közül csupán 3 vállalat (a Budapesti Fenyőbútorüzem, a Tisza Bútorgyár és a Budapesti Minőségi Bútorgyár) nem kezdte meg a második műszak bevezetését. A második műszakban dolgozók létszáma a vállalatok egyrészénél már megközelíti a munkáslétszám 40%-át, tehát már a kétműszakos termelés bevezetése teljesen megvalósult, egyes vállalatoknál azonban még csak néhány műhelyrészben folyik két műszakban a termelés.

9. táblázat

**A második műszakban dolgozók létszáma az összes munkáslétszám %-ában, 1959. december hóban**

A vállalat neve	Munkáslétszám	Ebből második műszakban dolgozók száma	A második műszakban dolgozók az összes munkáslétszám %-ában
Újpesti Asztalosárugyár ...	471	188	39,9
Újpesti Bútorgyár .....	386	154	39,9
Csongrádi Bútorgyár .....	420	138	32,9
Budapesti Kárpitosárugy. .	254	82	32,3
Egri Bútorgyár .....	115	36	31,3
Szegedi Bútorgyár .....	131	41	31,3
Duna Bútorgyár .....	180	50	27,8
Iskola Bútorgyár .....	304	79	26,0
Budapesti Bútorgyár .....	427	110	25,8
Cardo Bútorgyár .....	326	80	24,5
Szék és Faárugyár .....	532	119	22,4
Sátoraljaújhegyi Bútorgyár	101	14	13,9
Angyalföldi Bútorgyár .....	363	50	13,8
Debreceni Bútorgyár .....	613	80	13,1
Ótthon Bútorgyár .....	252	31	12,3

A bútoripari gyártási technológia lényeges fejlődésen ment át, 1959-ben. Az év végéig KIM Bútoripari Igazgatóság felügyelete alatt álló, 5 nagyobb bútorgyárban — melyek a Bútoripari Igazgatóság bútorvállalatai termelésének 32%-át képezik — bevezették a lakköntőgéppel, illetve poliészterlakkal történő fényezést, s ezzel egyidejűleg a hidraulikus présszel, illetve műgyantával történő furnírozást (ra-

gasztást). Az új technológia bevezetéséhez szükséges gépekkel már 7 vállalat rendelkezik. Az új technológia alkalmazása révén az egyes vállalatoknál 35—40%-os kapacitásbővülés jelentkezik. A fényezés műveleti ideje egyötödére, átfutási ideje cca. egynegyedére csökken. A ragasztás műveleti ideje 20%-kal csökken, átfutási ideje a korábbi 12 nap helyett csupán 1—2 nap. Megoldatlan egyelőre a megfelelő minőségű poliészterlakk hazai előállítás.

A tanácsi és a szövetkezeti iparban a nagyobb termelés forrása a vállalatok, illetve a szövetkezetek termelésének fejlesztése mellett néhány, a korábban fatömegcikket gyártó vállalat bútortermelésre való átállítása és új bútoripari vállalatok, illetve szövetkezetek létesítése.

Az újonnan létesített (átprofilozott) bútoripari vállalatok azonban — megfelelő képzettségű munkaerő hiányában — az első években csupán festett bútorok gyártására képesek. Nagyrészt ezzel magyarázható, hogy a festett bútorok részaránya a tanácsi és a szövetkezeti iparban nem kívánatos módon magas.

Ez évben a második műszak kiszélesítése, s az új technológia alkalmazása a bútoripari termelés további nagymértékű növekedését teszi lehetővé.

# NEM CSAK

új magyar- és idegennyelvű

# HANEM

antikvár szakkönyveket

# IS

vásárolhat és eladhat a

**MŰSZAKI  
KÖNYVESBOLT  
ANTIKVÁRIUM-ban**

**BUDAPEST,  
VII., Lenin körút 7. sz.  
Telefon: 221-082.**

# A hulladékfelhasználás problémái a főbb fakitermelő és fafogyasztó államokban

MADAS ANDRÁS

Az Európai Gazdasági Bizottság Fabizottsága 1957 októberi ülésén felkérte a főbb fakitermelő és fafelhasználó államokat, hogy készítsenek tanulmányokat az erdei és faipari hulladékok összegyűjtésével, szállításával és hasznosításával kapcsolatos problémákra vonatkozóan. A hulladékok hasznosítására vonatkozó adatokat az alábbi államok készítették el: Német Szövetségi Köztársaság, Franciaország, Svédország, Anglia és a Szovjetunió. Mivel az erdőben a fakitermelés, közelítés és szállítás során, valamint a faipari üzemekben keletkező hulladék gazdaságos feldolgozása egész Európában igen jelentős kérdés, nem is szólva arról, hogy hazánkban is az ismert fahelyzet erre összpontosítja a figyelmet, érdeklődésre tarthat számot, hogy az említett államokban mi a helyzet és mi várható a jövőben ezen a területen.

## Anglia

Az erdők legutolsó teljes számbavétele 1947—1949 között történt meg. Ezek szerint az erdők jellemző adatai az alábbiak:

Fenyő szálerdő	347 000 ha
Lomb szálerdő	66 000 ha
Egyes szálerdő	307 000 ha
Szálerdő összesen:	720 000 ha
Rontott sarjerdő, felújítatlan vágásterület, cserjés stb.	200 000 ha

Az utóbbi 10 évben a szálerdők területe növekedett, részben új erdők telepítésével, részben régi vágásterületek felújításával és jelenleg eléri az 1 000 000 hektárt.

A nagyméretű, vastag gyéritési és a véghasználati fenyő, valamint lombos faanyag az utóbbi évtizedben megfelelő piacra talált, de újabban a másodrendű minőségű keményfa értékesítése nehézségbe ütközik, kivéve, ha alacsony áron kerül forgalomba.

A fő probléma azonban évek óta megfelelő piac biztosítása a vékony méretű gyéritési faanyag, az ágfa és gallyfa számára. A fenyőállományok gyéritéséből és tisztításából jelenleg nem kerül ki jelentős mennyiségű hulladék, kivéve a 7 cm-nél vékonyabb méretet. Mivel a fenyő gyéritési anyag gyors növekedése várható, ez a probléma a jövőben fokozódni fog.

A becsült gyéritési fatömeg várható alakulása a 2 ha-nál nagyobb erdőknél az alábbi:

	1960.	1970.	1980.
Fenyő m <sup>3</sup>	840 000	1 340 000	2 300 000
Lomb m <sup>3</sup>	584 000	560 000	610 000
<b>Összesen:</b>	<b>1 424 000</b>	<b>1 900 000</b>	<b>2 910 000</b>

A lombos erdőknél a gyéritések során a kitermelhető mennyiségnek csupán a 40%-át szedik ki ténylegesen. A véghasználati termelés hulladéka — az ágfa és törzsvégek formájában — jelenleg 180 000 m<sup>3</sup> felett van évente.

A hulladék hasznosítása jelenleg az alábbi módokon történik.

## 1. A lomblevelű fák

A cserjék közül a szelíd gesztenyét és mogyorót egyes helyeken rendes vágásfordulóban kezelik az Anglia déli részében összpontosított kisipari jellegű szükségletek biztosítására.

	Összes terület: ha	Vágásforduló: év
Szelíd gesztenye	12 000	8—17
Mogyoró	5 000	6—10

A szelíd gesztenyét hasított kerítésoszlop, a mogyorót fonott kerítések, ládakeretek, bab- és borsókarók és hasonlók készítésére használják. Ezek mellett a cserjésekből és a gyéritésekből kb. évi 40 000 tonna fát használnak fel fa-lusi célokra a legkülönbébb fafajokból. Ezek az iparok kb. 1100 embert foglalkoztatnak.

A faszén égetésére évente kb. 45 000 tonna keményfát használnak fel ágfa, tuskó és gyéritési faanyag formájában. Kisebbségi mennyiségű fűrészüzemi hulladékot is felhasználnak erre a célra.

A fűrészelt bányászati fa, a bányászéldeszka a legfontosabb felhasználási területe az alacsonyabb minőségű keményfának Angliában és erre a célra nagy mennyiségeket használnak fel az alábbi méretekben:

Bányászéldeszka	110 × 12,6 × 2,5 cm — 150 × 22,8 × 6,3 cm
Pillérfa	45 × 10,2 × 10,2 cm — 120 × 15,3 × 15,3 cm
Ékfa	15,3 × 10,2 × 2,5 cm — 38 × 12,6 × 6,3 cm

A nyersanyag fűrészüzemi hulladék, rossz alakú rönk, vastag ágfa stb.

A kerítésoszlop céljaira elsősorban a tartós keményfákat használják (tölgy, gesztenye), de a füledékeny anyagok kezelése és felhasználása növekszik.

A kisiparosok egyes helyeken szintén használnak fel bizonyos mennyiségű alacsonyabbrendű választékot, bár a szükséglet csökken a mezőgazdaság gépesítése és a műanyagok elterjedése folytán.

A cellulóztermelés lesz a jövőben a legfontosabb felhasználási területe az alacsonyabbrendű választékoknak. Nemrégén épült fel Sudbrook (Monmouthshire megye) városban egy szulfid-eljárással dolgozó cellulózzgyár, amely fehéritett cellulózt gyárt jó minőségű papírgyártás céljaira a legkülönbébb lombos fákból,

így tölgyből, szelíd gesztenyéből, bükkből, kőrisből, égerből, hársból, nyárból, fűzből, juharból, szilből, nyírből, mogyoróból. (A tölgyet és szelíd gesztenyét az előzetes tanninkivonás nélkül használják.) Az üzem évi papírfa-szükséglete 50—70 000 tonna. Ez igen fontos fejlődési szakaszt jelent, mert új piacot találtak 50—70 000 m<sup>3</sup>, 8—30 cm átmérőjű gyéritési lombfának.

Mérnöki munkálatokra szintén használnak fel bizonyos választékokat, például évente 250 000 rőzsét árvíz és erózió elleni védekezés céljaira.

## 2. Túlevelűek

Cellulóz-, farost- és forgácslemez-gyártás céljaira használják fel a túlevelű alacsonyabbrendű választékok zömét. A fő probléma abban rejlik, hogy 7 cm átmérő alatt nem lehet a fát gazdaságosan kérgezni, mert nem fizetődik ki speciális kérgező gépet beállítani viszonylag kis mennyiségű, vékony anyag kérgezésére, ami ebben a méretben egy üzembe érkezik. A kézi kérgezés túlságosan költséges a vékony méretű anyag esetén. A kérdés megoldását nagymértékben meg fogja gyorsítani a vékony méretű anyag termelésének növekedése, ami már gazdaságossá fogja tenni a speciális kérgezőgépek beállítását.

## 3. Faipari üzemekben keletkező hulladék

A hazai származású faanyag ipari feldolgozásából származó fahulladék felhasználására vonatkozó adatokat most gyűjtik be. Általában az iparifa-hulladékot az alábbi módon hasznosítják:

darabos hulladék: forgácslemez, mélyalmos baromfiolák,

fűrészpör: faliszt, gáztisztítás, padlózat stb.

mindenfajta hulladék: kazánfűtés és egyéb tüzelő.

Jelentős mennyiségű hulladék azonban felhasználatlan marad.

### Franciaország

A faipari üzemek hulladékának hasznosítása nem jelent nagy problémát Franciaországban. Mostanáig és jelenleg is a legnagyobb részét tüzelőként értékesítik, de a puhafa-hulladékot egyre nagyobb mértékben dolgozzák fel a cellulóz- és lemezüzemek.

A tűzifa iránti kereslet csökkenése folytán azonban egyre nagyobb problémát jelent az erdei hulladék, így a vékony tisztítási és gyéritési faanyag megfelelő felhasználása.

A francia erdőgazdálkodást a fenyőhiány és lombosfa-többlet jellemzi, ezért az erdőgazdaság-politika célja a fenyőerdők területének és kihozatalának növelése, a sarjerdők, cserjések átalakítása fenyő és lombos szálerdőkbe, ami lehetővé teszi az iparifa növelését és a tűzifa csökkentését.

Emellett jelentős kutató munka folyik a vékony méretű lombosfák hasznosítására, első-

sorban a cellulóz- és papíriparban és a forgácslemez-iparban.

A keletkező hulladék mennyiségét csak közvetve lehet megbecsülni. Az elméletileg termelhető tűzifa kb. 24 000 000 m<sup>3</sup>-re tehető, ezzel szemben a tényleges erdei tűzifa-fogyasztást 20 000 000 m<sup>3</sup>-re becsülik, tehát 4 000 000 m<sup>3</sup> a hasznosítatlan többlet, ez a termelési előirányzatok szerint 6 000 000 m<sup>3</sup>-re emelkedik 1970-re. Ehhez jön a fakitermelés során keletkező mintegy 4 000 000 m<sup>3</sup> apadék, így a felhasználatlan, általában vékony méretű faanyag 8 000 000 m<sup>3</sup>-re tehető.

A hasznosítás során az egyik legfontosabb, megoldandó feladat a termelési és szállítási költségek csökkentése olyan mértékig, hogy a vékony méretű anyag ipari célra hasznosítható legyen. Az ezzel kapcsolatban kísérletek során megvizsgálták pl., hogyan gazdaságosabb a vékony faanyagot kihozni az erdőből, a szokásos 1 m-es hosszakban, vagy 30 cm-es, 4—6 cm-es darabokban, illetve a cellulózgyártásba menő forgácsok formájában. A költségek vizsgálata még folyik. A kísérletek mindenesetre azt mutatják, hogy a költségek csökkenthetők, de nem csoda folytán, hanem gondos vizsgálatok alapján, az egyes fázisokban kis csökkentések érhetőek el a s az eredmény ezek összegezéséből, az egész termelési folyamat alapos felülvizsgálatából adódhat.

A következő feladat a vékony méretű faanyag kérgezésének megoldása. Erre jó megoldást találtak, melynek rövid leírása a következő. A felhasználó üzemből az 1 m hosszú, különböző átmérőjű darabokat forgó dobba helyezik, mely belül sarokvassal van felszerelve. A dob percenként 4—5 fordulatot végez; a dobba néhány percre gőzt adagolnak, majd néhány percre hideg vizet és végül a víz és gőz keverékét. A művelet kb. két óra hosszat tart, a kérgezési kihozatal 95%, a gőzszükséglet 100 kg ürméterenként.

A másik lehetőség a kérgezésre a kérgezetlen anyag felapritása speciális méretű — 2—3 cm hosszú és 2/10—3/10 mm vastag — forgácsokra, majd a forgácsokhoz lazán kapcsolódó kéregdarabkák eltávolítása a keverőrostákkal. Végül érdemes megemlíteni, hogy bizonyos főzési eljárásokkal a kérgezetlen anyag közvetlenül felhasználható. A kéreg kémiai-mechanikai eltávolításának problémája kielégítően megoldottnak tekinthető és az eljárással szabványminőségű, fehérített vagy fehérítetlen cellulóz nyerhető.

Külön vizsgálatot érdemel a tüzelőként hasznosított faanyag sorsa. A francia családok 46%-a fatüzelésű kályhákat és kemencéket használ. Az 5 000 000 lakásban elfogyasztott erdei és ipari tűzifa 30—35 millió ürméterre tehető. Miután a termelés közel 40 000 000 ürméterre tehető, itt is jelentős többlettel számolhatunk, ami növeli a vékony méretű fa (ágfa) hasznosítatlan mennyiségét. Ezért egyre nagyobb jelentőségre tesz szert a vékony méretű,

kemény lombos faanyag hasznosítása a cellulóz- és papíriparban.

A keményfák felhasználása nem új dolog és Franciaország úttörő volt ezen a területen, tekintve, hogy 1925 óta használnak a cellulózárgyárak tanninkivonatolt szelídgesztenye-forgácsot kereskedelmi fehérített cellulóz előállítására, papírgyártás és a mesterséges textilanyagokat előállító ipar számára. A vékony gyéritési- és hulladékanyag felhasználása azonban már nagyobb problémát jelent, mint egy fafaj felhasználása, tekintve, hogy ebben az esetben sok, eltérő tulajdonságú fafajt kell felhasználni. Ezzel kapcsolatosan számos eljárást kísérleteztek ki laboratóriumi szinten, egy részük már félüzemi szinten is bevált. Az eljárások jó része rotációs papír gyártására már alkalmas.

Például az *Isogrand-eljárás* során az előzetesen kéregetett anyagból faköszörület készül, hogy a különféle fafajokból egységes rostkeveget alakítanak ki. Ezután a farostlemez-gyártásnál használt *Asplund-eljárást* alkalmazzák némi módosítással. Ez az eljárás jó minőségű cellulózt eredményez és véglegesen kialakult; félüzemi szinten is kipróbálták. Így például 1956-ban 200 üm<sup>3</sup>-t (ebből 40% tölgy) használtak fel újságpapír gyártására. A gyártott papír 75%-a *Isogrand* nagyhozamú cellulóz és 25%-a nyír faköszörület volt és a „*France Soir*” c. párizsi lap egyik kiadását ebből készítették.

Meg kell azonban jegyezni, hogy bár a műszaki problémák megoldottak tekinthetők, a gazdasági eredmények kedvezőtlenek voltak. Ezért a kísérletek tovább folynak, amíg gazdasági vonatkozásban is eléri a versenyképességet.

A *Voiret-eljárás* célja világos színű cellulóz előállítása még a fehérítés előtt. A fa a szokásos aprítás után semleges szulfittal lesz telítve egy autóklávbán, a telítés hatását viszonylag nagy vákuum fokozza, amit 4 kg/cm<sup>2</sup>-es nyomás követ. Az összes művelet olyan berendezésben folyik le, amely az alkalmazott folyadékkal szemben teljesen ellenálló (rozsdamentes acél), hogy elkerülhető legyen a cellulóz bármilyen színeződése. A semleges szulfittal történő főzés után az apríték mechanikai úton lesz rostosítva, majd speciális malmokban finomításra kerül, amelyeket M. Voiret talált fel és alkalmazott a keményfákból készült cellulóz előállítására. A nyert cellulóz világos színű, de tovább lehet fehéríteni hidrogénperoxiddal anélkül, hogy csökkenne a 75–80%-os kihozatal. Ez az eljárás a legjobb eredményt nyírral és nyárral érte el, amit sorrendben a gyertyán és hárs követ. A bükk is jó eredményt ad, de a tannintartalmú tölgy és gesztenye ezzel az eljárással nem használható.

A *Chapelle-eljárás* hasonló irányban halad mint az előbbieik. Érdeklődésre tarthat számot a „*Xylon AC—1*”-eljárás, amely egyelőre laboratóriumi szinten folyik, nyersanyagként első sorban tölgyet és gesztenyét használnak. A félüzemi kísérletek a közeljövőben várhatók.

Az itt elmondottak csak egy részét képezik az ezen területen folyó kísérleteknek és azt mutatják, hogy a közeljövőben nemcsak műszakilag, hanem gazdaságilag is megoldódik a legkülönbözőbb fafajú és méretű lombos fák felhasználása cellulóz- és papírgyártás céljaira. Így minden remény megvan arra, hogy egyrészt a vékony méretű lombos faanyag és egyéb hulladék hasznosítása megoldódik, másrészt az erőteljesen növekvő cellulóz- és papíripar szükségletei a jövőben is kielégíthetők lesznek, hiszen hulladék és vékony méretű anyag formájában hatalmas tartalékok állnak rendelkezésre mindenütt Európában.

A farost- és forgácslemez-ipar területén hasonló kísérletek folynak a vékony méretű, különféle fafajú anyagok felhasználására és a termelés jelentős emelkedése folytán egyre inkább előtérbe kerül az alacsonyabbrendű választékok és hulladék felhasználása.

Összefoglalva az elmondottakat, jelenleg Franciaországban megközelítőleg 500 000 ürm. keményfát használ fel a papíripar (bükk, gyertyán) és kb. ugyanennyit egyéb lombos fafajokban (rezgönyár, egyéb nyarak, egyéb fafajok). Ez azonban csak a kezdet, a fogyasztás tovább fog növekedni a jövőben.

A forgácslemez-iparban eddig majdnem kivétel nélkül puhafát használtak fel az ipari hulladékkal együtt (különösen a csomagolásból származó nyárt). A jelenleg Franciaországban működő mintegy 20 forgácslemez-üzem kb. 500 000 m<sup>3</sup> fát használ fel. A tervezés alatt álló új üzemek vékony méretű lombos anyag felhasználására épülnek. A műszaki problémák üzemi szinten megoldottak tekinthetők, de elsőrendű jelentősége van a gazdasági kérdéseknek és ezek határozzák meg az egyes anyagok használhatóságát. Ez mutatja a kutató munka fontosságát, annak a célnak az elérését, hogy az ipar versenyképes áron legyen ellátható az ilyen jellegű nyersanyaggal.

#### Német Szövetségi Köztársaság

Az erdőben keletkező hulladék magában foglalja elsősorban a fiatal állományok tisztításából és gyéritéséből származó, 7 cm-nél vékonyabb faanyagot, továbbá az ágfát, gallyat, rőzsét. Ennek a méreten aluli választéknak a fa tömege kb. 20%-a az iparifa és tűzifa együttes mennyiségének. Jelenleg az NSZK-ban az ilyen hulladékfa 60%-át hasznosítják, ami jól mutatja a kérdés fontosságát.

A fapiac helyzete a legutóbbi két évben — amikor is az árak csökkentek és különösen az alacsonyabbrendű választékok értékesítése nehézségbe ütközött — arra enged következtetni, hogy az ilyen faanyag hasznosítása a jövőben valószínűen csökkenni fog, aminek oka első sorban az emelkedő bérekben és a hasznosítás korlátozott lehetőségeiben keresendő. Emellett a 7 cm-nél vastagabb tűzifában még jelentős tartalékok állnak rendelkezésre, ami a cellulóz-

valamint forgács- és farostlemez-iparban jobban felhasználható, mint az erdei hulladék; a tűzifa iránti kereslet pedig tartósan tovább csökken a szén, olaj, gáz és elektromos fűtés állandó terjedése folytán.

Az elsődleges faiparban keletkező hulladékot, léceket, forgácsot, széldeszkat, hámozási hulladékot és fűrészport a tüzelésre történő külterjes felhasználáson kívül jelentős mértékben használják fel cellulóz-, farost- és forgácslemez gyártására.

A rendelkezésre álló adatok szerint a növekedés alapján, az erdőben keletkező mérethen aluli hulladék évi mennyisége 7 000 000 m<sup>3</sup>. Az elsődleges faiparban keletkező hulladék összesen szintén 7 000 000 m<sup>3</sup>-re tehető, ebből 5 000 000 m<sup>3</sup> fenyő és 2 000 000 m<sup>3</sup> lombosfa.

Az erdőben keletkező mérethen aluli faanyag hasznosítása és termelése egyébként fokozatosan csökken, ami az alábbi táblázatból látható:

1. táblázat

**A mérethen aluli, hasznosított faanyag statisztikailag nyilvántartott mennyisége**

Év	Terület	Az erdőterület 1 hektárjáról hasznosított			
		tömör fa		mérethen aluli faanyag	
		m <sup>3</sup>	%	m <sup>3</sup>	%
1900.	Német Birodalom .....	2,70	78	0,75	22
1913.	Német Birodalom .....	3,36	82	0,75	18
1927.	Német Birodalom .....	3,35	85	0,59	15
1936.	Német Birodalom .....	4,75	91	0,48	9
1953.	Német Szöv. Köztársaság <sup>1</sup> .....	4,29	91	0,43	9

L.: Állami erdők Saar nélkül.

A rendelkezésre álló adatok szerint 3 000 000 m<sup>3</sup> mérethen aluli faanyag marad hasznosítatlanul az erdőben. Ennek elsődleges oka az, hogy a termelési, közellátási költségek magasak és nincsenek arányban az ilyen választékok értékesítéséből származó bevétellel. Figyelembe kell azt is venni, hogy a tuskó, ágfa és gallyfa egy részének kinn hagyása fontos a humuszképződés szempontjából, főleg a szegényebb talajokon.

A fának tűzifaként történő hasznosítása nem gazdaságos. A pontosabb választékolás és a tűzifa csökkentése népgazdasági érdek. Az NSZK erdeiben a tűzifa jelentősen csökkent, különösen mióta a háborús és közvetlen háború utáni tüzelőproblémák megoldódtak.

2. táblázat

**A tűzifa-termelés alakulása**

Év	Tűzifatermelés 1000 m <sup>3</sup> (kéreggel)	Tűzifa az összttermelés százalékában
1913.	19 209	40,1
1926.	17 600	41,0
1936.	18 570	36,0
1952.	6 189	22,1
1958.	5 266	20,2

L.: 1913–1941 a régi Német Birodalom, 1946-tól NSZK.

A tűzifaként termelt, 7 cm-en felüli faanyagnak kb. 40%-a az iparban hasznosítható, ezért a nemzetközi statisztikában a kitermelt tűzifának csak 60%-át jelentik lombos és fenyő tűzifaként. A 7 cm-es mérethen aluli faanyag egy részét felhasználják a cellulóz-, vagy forgácslemez-iparban, illetve faszenet égetnek belőle. Az így felhasznált mennyiségre azonban nincs adat.

A faipari üzemekben keletkező hulladék fő felhasználási területe a cellulóz és farost-, valamint forgácslemez-ipar. Évente mintegy 500 000 m<sup>3</sup>-t használnak fel cellulóz- és ugyanennyit farostlemez-gyártás céljaira, további 300 000 m<sup>3</sup> a forgácslemez-gyártás nyersanyagát képezi.

A fűrészpor legfontosabb felhasználási területe a faliszit-gyártás és a cukrosítás. Arra vonatkozóan azonban nincs adat, hogy az ipari üzemekben keletkező hulladékból milyen mennyiséget használnak fel tüzelőként.

A jövőt illetően figyelembe kell venni, hogy a háború alatt és közvetlenül utána óriási tarvágások keletkeztek a túlhasználatok nyomán, amelyeket közben beerdősítettek. Ezekből az állományokból 1970 körül nagy mennyiségű vékony tisztítási és gyérítési anyag fog kikerülni, ezért erre nagy figyelmet kell fordítani. A 7 cm-nél vastagabb tűzifa termelését nyilvánvalóan fenn fogják tartani bizonyos megszorításokkal az ipar számára, míg a 7 cm-es mérethen aluli faanyag tűzifaként a helyi szükséglet kielégítésére visszamarad, mert ilyen fát nem gazdaságos nagyobb távolságra szállítani, mert nincs arányban a fűtőérték a súllyal és köbtartalommal, és ennek alapján a költségekkel.

Éppen ezért szükségessé válik az olcsó útépitések kiterjesztése, a közelités és szállítás nagyfokú gépesítése annak érdekében, hogy a mérethen aluli faanyag is bírja a versenyt és gazdaságosan felhasználható legyen.

*Svédország*

Svédországban vékonymeretű fa alatt a 10 cm-nél vékonyabb fenyőt, lombosfát és fűrészüzemi hulladékot értik. Ezek mennyisége az alábbi:

3. táblázat

Megnevezés	Vékony meretű fenyő	Keményfa	Fűrészüzemi hulladék	Összesen
Vékonyfa 1000 m <sup>3</sup>	4000	11 000	6000	21 000

A fenyőnek kb. a fele a közelitési és szállítási veszteség, a fele pedig durván vékonyfa (erdei hulladék). Ehhez jön kb. 1 millió m<sup>3</sup> kereskedelmi méretű, de műszakilag sérült fenyő. A lombfából kb. 8 millió m<sup>3</sup> meghaladja a 10 cm Ø-t, tehát nem lehet szigorú értelemben vékony meretű faanyag, vagy hulladéknak



tekinteni. Így az alacsonyabb rendű fa mennyiségét 14 millió m<sup>3</sup>-ben lehet megállapítani.

Észak- és Nyugat-Svédországban a vékony fenyőt 5 cm-ig és a nagy fűrészüzemek hulladékát nagy mennyiségben használják fel ipari célra; ezzel szemben Svédország déli részén ez az anyag majdnem teljes egészében helyi fogyasztásra és tüzelési célokra ment. A növekvő ipari fogyasztás dacára a vékonyfa értékesítés nehézségei nem csökkentek, aminek fő oka a kérgezés problémája.

Növeli a nehézségeket az emelkedő munkabér, ami nem teszi kifizetődővé a munkaigényes vékony faanyag kitermelését, amikor vastagmértű faanyag is bőven van.

A 4 millió m<sup>3</sup> vékony fenyőből kb. 600 000 m<sup>3</sup>-t használ fel az ipar, elsősorban a cellulózipar, és 200 000 m<sup>3</sup> megy a faszén-égetésre. Az 5—8 cm közötti vékony fenyőből kb. 0,5—1 millió m<sup>3</sup> kerül tűzifaként értékesítésre, így kb. 1,5 millió m<sup>3</sup>-re tehető a hasznosítatlan, vékony fenyő. A lombos fából 300—400 000 m<sup>3</sup> megy a papíriparba, 300 000 m<sup>3</sup> a fűrésziparba; 150 000 m<sup>3</sup> főleg a lemez- és gyufaiparban, 2,5—3 millió m<sup>3</sup> pedig tűzifaként kerül értékesítésre. Így kb. 5 millió m<sup>3</sup> használható lombosfa évente nem kerül hasznosításra.

A becsült 6 millió m<sup>3</sup> hasznosítható fűrészüzemi hulladékból kb. 550 000 m<sup>3</sup> tüzelőként hasznosult a faiparban, 580 000 m<sup>3</sup> pedig egyéb iparágakban. Ipari célra kb. 1,3 millió m<sup>3</sup> ment, ennek 2/3-a szulfátcellulóz-, 1/3-a forgácslemeztermelésre. Készítettek a fűrészüzemi hulladékból ládaelemeket is. Kikapcsolva az 1,6 millió m<sup>3</sup> fűrészport és kérget, közel 2 millió m<sup>3</sup> hasznosítható fűrészüzemi hulladék eladatlan maradt.

A becslések szerint tehát 7—9 millió m<sup>3</sup> gazdaságilag és műszakilag használható vékony fa nem talált piacot. Ennek mintegy fele 10 cm feletti lombosfa.

A harmadik — folyamatban levő — erdőleltár adatai azt mutatják, hogy a nevelővágások (gyérítések) mindenütt messze elmaradnak a szükséges mértéktől. Átlagosan a magán-erdőkben a helyzet a következő:

tényleges évi gyérítés 37 000 ha,  
javasolt évi gyérítés 182 000 ha.

A munkanélküliség leküzdésével kapcsolatos intézkedések sem hozták meg a megoldást, 1958 szeptemberétől 1959 júliusáig a munkanélküliek kb. 20 000 ha területen végezték el a gyérítést.

A munkabér-költségek állandóan emelkednek, ugyanakkor a vékonyfa-termelés műszaki racionalizálása kielégítően fejlődött, ezek együttes hatása azonban mégis azt eredményezi, hogy a vékonyfa-termelés költségei viszonylag gyorsabban emelkednek, mint a kereskedelmi választékoké. Mindenesetre a papír- és lemezipar jelentős fejlődése fogja csak előbbre vinni a vékonyfa ipari felhasználását. A kilátások a következők:

4. táblázat

A papír- és lemezipar becsült fagyasztása  
Me. 1000 m<sup>3</sup> (kéreg nélkül)

Választék	1953.	1963.	Emelkedés %-a
Erdel fenyő papírfá ..... 4 750	4 750	8 970	89
Lúcfenyő papírfá ..... 10 420	10 420	13 130	26
Vékony fenyő (5—8 cm) .. 270	270	810	200
Lombos papírfá ..... 630	630	1 940	208
Hulladék ..... 2 180	2 180	2 640	21

Az értékesítés terén további problémát jelent, hogy jelentősen esett a tűzifa-fogyasztás, az 1950. évi 8,5 millió m<sup>3</sup>-ről az 1956. évi 5,5 millió m<sup>3</sup>-re.

A jövőt illetően igen komoly erőfeszítéseket kívánnak tenni a tűzifa-fogyasztás növelésére, és jelentős kutatásokat végeznek abban az irányban, miként lehet a vékonyfát, hulladékot, forgács formájában tűzifaként értékesíteni.

Jelentős összegeket fordítanak egyrészt erdei utak építésére, másrészt a vékonyfa szállításának gépesítésére, hogy ezzel csökkentsék a termelési költségeket. Egyidejűleg a papír- és lemezipar fejlődése is egyre növekvő mértékben biztosít piacot a vékonyfa számára. Az azonban látható, hogy a vékonyfa, elsősorban a lombfák megfelelő értékesítése, a jövőben is problémákat fog jelenteni.

#### Szovjetunió

A Szovjetunióban, a világ legnagyobb fa-termelő államában a fahulladék hasznosítása az egyik legfontosabb — tudományos és gyakorlati jelentőségű — probléma.

A fahulladék teljes hasznosítása egymagában 45—50 millió m<sup>3</sup>-rel növelhetné a fatermékek termelését és az ipar nyersanyagát a fakitermelés növelése nélkül.

Vizsgálatok szerint 1 m<sup>3</sup> kitermelt fa kb. 0,12—0,15 m<sup>3</sup> hasznos hulladékot eredményez (ágak, kéreg, levelek, tük, tuskó), ami a döntés helyén marad és sikeresen lenne felhasználható értékes termékek előállítására.

Annak érdekében hogy a hulladék egy központi helyen legyen összegyűjthető, szükségessé vált speciális gépek szerkesztése, amelyek lehetővé teszik a szálfá egészében, gallyastól történő mozgatását a vágásterületen, továbbá olyan szállítóberendezések kialakítása, amelyek 30 m hosszú fák szállíthatók vasúton, vagy úton, a gallyazás gépesítése, és végül olyan berendezések kialakítása, amelyekben az ágak, gallyak, hulladék, technológiailag alkalmas ipari nyersanyaggá alakíthatók át.

Az ilyen nyersanyag hasznosítása érdekében nagy fafeldolgozó- és cellulózüzemek létesítése mellett kiterjedt intézkedéseket tesznek a fafeldolgozás növelésére, közvetlen módszerek révén, mind a meglévő, mind az építés alatt álló üzemekben.

Újabbban a fakitermelő és fafeldolgozó üzemek mellett kész házakat előállító kombinátokat létesítenek, és ez igen jelentős lépés a fa jobb hasznosítása útján. Ezek legtöbbje 1958 és 1960

között kezdi meg a termelést és ezek nagy mennyiségű, alacsony értékű fát és hulladékot fognak felhasználni különféle épületelemek gyártására.

Ami a közelítést és szállítást illeti, az előkészületi időszak véget ért és a fakitermelő üzemek 40—45%-ában a technológiai folyamatot átszervezték és a teljes szálfát gallyastól együtt közelítik és szállítják az alsó rakodóra, ahol a feldolgozás történik. Egy évi 200—250 000 m<sup>3</sup> kitermelést végző üzem kb. 25—37 000 m<sup>3</sup> hulladékot gyűjt össze az alsó rakodóra.

A hulladék ilyen nagymértékű koncentrációja lehetővé teszi az előzetes feldolgozást, vagy egy közeli, több fakitermelő üzem hulladékát feldolgozó üzembe történő szállítást. A hulladék összetétele egy elegendő erdőben nagyjából a következő: fa 60%, kéreg 25%, tű és lomblevél 15%. Vizsgálatok azt mutatják, hogy 1 m<sup>3</sup> hulladék feldolgozása technológiai nyersanyaggá, 0,05—0,08 munkanap és 9—12 kWó energia felhasználását teszi szükségessé. Számítások azt mutatják, hogy gazdaságilag egészséges javaslat a technológiai nyersanyagot előzetes préselés nélkül jelentős távolságra szállítani, speciálisan felszerelt teherautókban, amelyeknek teljes egészében ki lehet tölteni a szállítási kapacitását, vagy vasúti kocsikban, amelyeknek teherbírását 70%-ig lehet kihasználni.

A hulladékot sokféleképpen lehet hasznosítani, a legegyszerűbb módszer, az eltüzelés mellett. Ilyen lehetőségek az alábbiak:

1. A hulladék felhasználható energia és kémiai termékek együttes előállítására, egész egyszerű, kis üzemben, mely a fakitermelő vállalat körzetében a fakitermelés ésállítás helyén létesíthető. Az egyszerűbb berendezés alacsony kalóriájú (1200—1300 kal.) gázt és kátrányt állít elő, a gáz megfelelő kazánban elégethető. A fejlettebb üzem, az alábbiakat termeli: ecetsav, lakkipar számára szolgáló oldószerek, kátrány, 4000 kal. gáz.

Ezeket a berendezéseket egyelőre még kiterjedten nem alkalmazzák. A második típus már jóváhagyást nyert és megindul a termelése. A fakitermelő- és fafeldolgozó üzemek elektromos energia-telepeit ilyen berendezésekkel látják el és így kombinálva történik az elektromos energia nyerése fából és egyidejűleg a fa kémiai feldolgozása.

2. A másik nagy terület a hulladék felhasználása

kötőanyagok segítségével préselt termékek előállítására (műfalapok, padló, mennyezet, épületelemek). Vizsgálatok folynak olyan olcsó kötőanyag előállítására, amely a fafeldolgozás során nyerhető és amit a fakitermelő üzemek is előállíthatnak. Olyan vélemények is vannak, hogy a fűrészelést ki kell küszöbölni a jövőben a fafeldolgozás során.

3. A hulladék felhasználása töltőanyagként építőanyagok előállítására (gipszpanellek, porózus téglák, száraz és nedves eljárással készült farostlemezek, szigetelőlapok). A Szovjetunió-nak kedvező tapasztalatai vannak a hulladék felhasználásával kapcsolatban ezen a területen. Egyike a legfontosabb problémáknak a technológiai egyszerűsítése és különösen a szükséges vízmennyiség csökkenése a farostlemez-gyártásnál, könnyű, hordozható üzemek, berendezések konstruálása kisebb mennyiségű hulladék hasznosítására.

4. Fontos felhasználási területet jelent a fahulladék számára a kartonlemez-gyártás és a hidrolízises ipar. Az eddigi kísérletek azt mutatják, hogy a hulladék a fenti termékek előállítására alkalmas.

Az erdei hulladék felhasználása szorosan összefügg az erdők felújításával és bizonyos mennyiséget figyelembe kell venni rőzsetrágaként, amit a vágásterületeken kinn kell hagyni a jobb felújítás és erdőnevelés érdekében.

Összefoglalva az elmondottakat, megállapítható, hogy a vékony méretű gyérítési faanyag, az erdei hulladék, különösen a lombos fáké, a faipari üzemek hulladékainak hasznosítása mindenütt nagy probléma, részben műszaki okok, részben a magas termelési- és szállítási költségek miatt.

A vékony méretű lombfák felhasználása elsősorban a cellulóziparban műszaki szempontból gyakorlatilag megoldott feladat, a termelési- és szállítási költségek azonban a legtöbb államban még nem teszik versenyképessé ezek kiterjedt hasznosítását. A cellulóz-, papír- és forgács-, valamint farostlemez-ipar rohamos fejlődése a közeli jövőben szükségszerűen egyre fokozottabb mértékben fogja igényelni az említett nyersanyagokat, ezért szükséges, hogy a faipar, cellulóz-, és papíripar további fejlesztésénél messzemenően vegyük figyelembe az ezen a téren elért eredményeket, tapasztalatokat és a fejlődés várható irányait.

# A szovjet feldolgozóipar műszaki és tudományos fejlődésének eredményei és perspektívája

DA LOCSA GÁBOR  
a műszaki tudományok kandidátusa

## Bevezetés

A kommunista társadalom építése új sikerekre és új győzelmekre serkenti a szovjet embereket a termelés és alkotás minden területén. Napjainkban a szovjet népgazdaság fejlődésének döntő szakaszába érkezett. A Párt és Kormány a hétéves terv keretében azt a történelmi feladatot tűzte a dolgozók elé, hogy el kell érni, meg kell előzni a legfejlettebb kapitalista országokat az egy főre eső, fontosabb termékek termelésében. Ennek a célkitűzésnek a megvalósítása a szovjet feldolgozó iparra is nagy feladatokat hárít, elsősorban a bútör- és házépítő iparra. A bútöriparnak 1965-ben 240%-kal, a házépítő-iparnak 180%-kal, a furnírozásoknak 185%-kal, a forgácslapból 82-ször, farostból 8-szor többet kell termelni, mint 1958-ban. Ehhez a hatalmas arányú fejlődéshez fel kell tárni a még meglévő belső tartalékokat, fel kell használni az élenjáró technikát és technológiát, meg kell építeni az új, automatikus gépsorokat és gépagregátumokat.

A faiparban a termelékenységeknek 45–50%-kal kell emelkednie, melyet a munkaidő csökkenése nem befolyásolhat, az önköltséget pedig összehasonlító áron mérve, 11,5%-kal kell csökkenteni.

Olyan hatalmas feladatok ezek, melyet csak a mindennapi harcban edzett, hazáját szerető, újtípusú emberek tudnak kitűzni maguk elé és csak ők tudják megvalósítani. S hogy a megvalósítási terve ezeknek a feladatoknak szilárd alapokra van építve, arról tanúskodik a napjainkban sikert sikerre halmozó szovjet technika, a szputnyikok és a lunyikok sora, a szovjet nép békeszeretete.

A szovjet feldolgozó ipar eddig elért eredményeit és azokat a jövőbeni célkitűzéseit szeretném ma itt ismertetni, melyek e hatalmas feladatok megvalósítását szolgálják, s melyekből úgy érzem, hogy mi, magyar feldolgozók is tanulhatunk, valamint a további munkához segítséget meríthetünk.

## I.

### a) Faellátottság a Szovjetunióban

Erdő- és fagazdaság tekintetében a Szovjetunió világviszonylatban az első helyen áll. Területén megtalálható a tű- és lomblevelű fák csaknem valamennyi válfaja. A Szovjetunió területének erdősiltsége 31%. Az összes faanyagkészlete 75 085 millió m<sup>3</sup>, melyből 69 847 millió m<sup>3</sup> alkalmas kivágásra. Amerikában és Kanadában, mint a következő két — fában — leggazdagabb államban 6–7-szer, Finnországban és Svédországban pedig — ahol közismerten jó-

nak mondható a faellátottsági viszonyok — 60–70-szer kisebb készletekkel rendelkeznek.

A Szovjetunió összes erdőterületének megoszlása: 79,4% tűlevelű, 1,2% tölgy, 12% nyír, 0,4% bükk, egyéb lomblevelű 7%. A lomblevelű fák össz-részesedési aránya tehát 20,6%. Látható a számokból, hogy fenyőfából, mint a legértékesebb anyagból milyen hatalmas mennyiség áll a Szovjetunió rendelkezésére. Különösen jelentős ez akkor, ha rámutatunk arra a tényre, hogy az egész világ fenyőfa-állományának mintegy 70%-a a Szovjetunió területén található.

Jelenleg a Szovjetunióban az egy főre eső fafelhasználás fűrészáruban 0,38 m<sup>3</sup>, ami távolról sem nevezhető kielégítőnek. Itt azonban figyelembe kell venni, hogy honnan indultak ki. 1913-ban az egy főre eső faanyag-felhasználás 0,085 m<sup>3</sup> volt, s ez azt jelenti, hogy az elmúlt negyvenegynéhány év alatt 4,5-szeresére növelték az egy főre jutó fafelhasználást. Ez, ha meggondoljuk, nem is olyan kis feladat volt, a szocialista építés nehéz éveit és a nagy honvédő háború borzalmas időszakát közepette. Ugyancsak jellemzi a növekedést az a tény, hogy a Szovjetunió fűrészáru-termelése a világ össz-fűrészáru termelésében 1912-ben csak 14%-kal szerepelt, s ma ez a szám a 30%-ot is meghaladta. Itt természetesen ki kell hangsúlyozni azt a növekedést is, melyet az elmúlt évek folyamán a világ fűrészáru-termelése elért.

### b) A fűrész- és lemezipar fejlődésének eredményei — az alapanyag-gyártás szempontjából

A szorosán értelmezett továbbfeldolgozás alapanyagát a fűrész- és lemezipar biztosítja. Ezért igen fontos a fűrész- és lemezipar fejlődésének összhangja a többi feldolgozó ipar-ággal. Az 1900-as évek elején a cári Oroszország fűrésziparának termeléséből, mely 7,7 millió m<sup>3</sup> volt, mintegy 4,5 millió m<sup>3</sup>-t exportáltak és a belső fogyasztásra csak 3,2 millió m<sup>3</sup> maradt. Az 1910-es években a fűrészüzemekben az egy dolgozóra eső fűrészáru-termelés 110 m<sup>3</sup> volt évenként és ekkor általában 27–28 cm átmérőjű rönkökből dolgoztak.

Összehasonlításként elemezni kívánom az üzemekben előállított fűrészáru-növekedést az 1913–1955. évek között. Amíg az 1913-as évi fűrészáru-termelés 14,2 millió m<sup>3</sup>, addig az 1955. évi 75,6 millió m<sup>3</sup> volt. Ez mintegy 5,5-szörös növekedésnek felel meg. Az 1960-ra tervezett fűrészáru-termelés pedig 80 millió m<sup>3</sup>-ben van előirányozva.

1956-ban a minisztérium felügyelete alatt működő keretfűrészek száma 767 volt, amely 226 üzembe van összevonva. Ezenkívül még

vannak egyéb vállalatoknál, kolhozoknál keretfűrészek, melyek száma mintegy 41 ezerre tehető. A minisztériumi iparban egy üzemre 89 400 m<sup>3</sup> fűrészáru és keretfűrészenként 26 000 m<sup>3</sup> termelés jut. Jelenleg az egy főre eső átlagtermelés 390—400 m<sup>3</sup>/év. Ez mintegy 3—3,5-szörös növekedésnek felel meg. Ehhez persze hozzá kell számítani azt a tény is, hogy a fűrészáru-termelés eltolódott a kisebb átmérőjű rönkök felé, 26—27 cm-ről 18—19 cm-re és ez mintegy 20—25%-kal csökkenti a termelékenységet. A jelenlegi nagy teljesítményű keretfűrészek egy műszak alatt mintegy 50 m<sup>3</sup> fűrészárut dolgoznak fel. Jellemző a szocialista építés hatalmas iramú fejlődésére, hogy míg 1927/28-ban egy munkás egy napra eső termelése 0,845 m<sup>3</sup> volt, addig 1955-ben egy munkás már 1,6 m<sup>3</sup>-t termelt, vagyis mintegy kétszeresét a viszonyítás alapjául vett mennyiségnek.

Annak ellenére, hogy a fűrészipar hatalmas eredményeket ért el az elmúlt időszakban, még ma is igen sok tartalékkal rendelkezik. Így pl. a hivatalos adatok szerint is a rossz szervezés miatt mintegy 10%-os munkaidő-kiesés van. Elérkezett az ideje a fűrészáru-kihozatal növelésének és a hulladékanyagok felhasználásának is. Jelenleg a fűrészeléskor 30—32% különböző minőségű hulladék keletkezik, és ez elsősorban technológiai selejt. Ezt a számot lényegesen csökkenteni kell és el kell érni, hogy a hétéves terv folyamán a komplex faanyag-kihasználás elérje a 90—94%-ot. Ezt elsősorban új technológiai változtatásokkal és új iparágak kifejlesztésével kívánják elérni. Különösen nagy szerepet szánnak a farost-, faforgács- és hidrolízis-ipar kifejlesztésének. Ez az intézkedés lényegesen hozzájárul a további szükségletek maradéktalan kielégítéséhez.

Különösen érdemes kiemelni azt az irányzatot, mely szerint a Szovjetunióban célul tűzték ki, hogy a fűrészüzemekben kell a faanyag szárítását is megvalósítani. Ezzel nemcsak a minőséget tudják emelni, de fölösleges vízzállításokat is el lehet kerülni. Jelenleg az össztermelés 13—15%-át szárítják csak a fűrészüzemekben. Ezt a legközelebbi időben 50% fölé kívánják emelni. Ezzel a továbbfeldolgozó üzemek szárítókérdéseinek megoldásához is igen nagy segítséget adnak.

Az előzetes számítások szerint 1975-ben a kitermelt fűrészáru eléri a 125—130 000 m<sup>3</sup>-t évenként. Ezt különösen a távol-keleten, Szibériában, és a Szovjetunió európai részének északi felén felállítandó, minden technikai és automatikus eszközökkel felszerelt, új üzemek fogják segíteni, amelyek jelenlegi tervezésénél a komplex faanyag-felhasználás összes lehetőségeit és eszközeit is figyelembe veszik.

A szovjet enyvezettlemez- és furnírpár, mely a második világháborúban igen nagy veszteséget szenvedett, ma már nemcsak hogy elérte a háború előtti színvonalat, hanem jóval meg is haladta azt. Az enyvezettlemez iparág

már 1955-ben, a forradalom előtti teljesítőképességének több, mint ötszörösére növekedett.

A jelenlegi tervidőszak folyamán a lemezipar mintegy 1½-esre kell, hogy emelje a termelést. A furnírgyártásban pedig el kell érni az 50 millió m<sup>2</sup>-t. Az enyvezettlemez-gyártásnál igen fontos a szintetikus ragasztóanyagok használata, így már 1960-ban több mint ⅔ részét az enyvezettlemez-termelésnek karbamid alapanyagú gyantával kell ragasztani.

Ez a hatalmas anyagmennyiség biztosítani fogja a népgazdaság valamennyi iparága igényeinek maradéktalan kielégítését fűrészáruból és ezenkívül még jelentős exportot is tud majd lebonyolítani a Szovjetunió.

A jelenlegi kialakult normák szerint 1 m<sup>3</sup> enyvezettlemez felhasználása kb. 4 m<sup>3</sup> fűrészanyagot helyettesít, vagyis 1000 m<sup>3</sup> felhasználásával a népgazdaság 3000 m<sup>3</sup> körüli fűrészárut takarít meg, nem szólva a jelentékeny munkaerő megtakarításáról.

Ezekből a felsorolt adatokból világosan kitűnik, hogy a fafeldolgozó ipar alapanyag-bázisa minden területen biztosítva van. Ha ehhez még hozzászámítjuk annak a nagyfokú fatermelésszerű mozgalmnak és tudományos kutatómunkának mindenkorai eredményeit, melynek a Szovjetunióban tanúi lehetünk, úgy megállapíthatjuk, hogy a fafeldolgozó ipar termelésének növelése előtt a lehetőségek adottak és a növekedés elsősorban attól függ, hogy hogyan használják ki a technikát, hogyan tökéletesítik a technológiát és hogyan szervezik meg az üzem belüli és az üzemek közötti munkamegosztást.

## II.

### *A famegmunkálás mechanikai technológiájának színvonala és eredményei*

A famegmunkálás mechanikai technológiájának kérdéseinél döntően a fának forgácsolással történő megmunkálását értjük. De ugyanakkor ide tartoznak a faanyagok szárítása, a fa műszaki tulajdonságainak megjavítását célzó egyéb technológiai eljárások is. A famegmunkálás mechanikai technológiájának a mindenkorai színvonala szabja meg a meglévő üzemek termelékenységét és gazdaságosságát. A technológiák pedig a termelő erők és termelő eszközök szakadatlan fejlődése következtében állandóan tökéletesednek. E tökéletesedés következtében ma már a famegmunkálás technológiája is egyre közelebb kerül a teljesen automatikus folyamatok megvalósításának feltételeihez.

#### *a) A termelő üzemek és termelő berendezések fejlődése*

A statisztikai adatok szerint 1900-ban a cári Oroszországban 1430 faipari üzemben mintegy 73 964 ember foglalkozott a famegmunkálás mechanikai technológiájával. Ebből mintegy 55 000 dolgozó a fűrészüzemekben volt foglalkoztatva. Látható tehát, hogy a továbbfeldolgozó ipar ebben az időszakban igen kis súly-

aránytal volt képviselve. Így pl. a bútorasztalos- és fafeldolgozó üzemek száma 120—130-ra tehető és az összes itt dolgozók száma nem haladta meg a 6500—7000 főt. Ha most megnézzük a jelenlegi adatokat, akkor láthatjuk, hogy azok több mint 45 000 üzemről és telephelyről számolnak be, a fafeldolgozó iparban és az összes dolgozók száma meghaladja a 800 000 főt.

A dolgozók megoszlása iparágak szerint:

fűrészipar	270,3 ezer	33,9%
bútoripar	175,3 ezer	21,9%
épületipar	147,7 ezer	18,4%
házépítő-ipar	40,3 ezer	5,0%
ládaipar	88,8 ezer	11,1%
egyéb gyártmányok	77,6 ezer	9,7%
	800,0 ezer	100,0%

A szovjet hatalom éveiben a famegmunkálással foglalkozó össz-dolgozók száma 6,7-szeresre és ezen belül a fűrészipar 2,9-szeresre, a fafeldolgozó ipar pedig 25-szörösre növekedett. Ez a tényt szám rámutat arra is, hogy nemcsak az abszolút számokban való növekedés hatalmas, hanem híven tükrözi azt a gyökeres változást is, mely a kitermelt fűrészárak felhasználása területén mutatkozik. Természetesen a jelenlegi 7 éves terv folyamán további növekedés várható, új üzemek és dolgozók ezrei szolgálják a kommunizmus építésének nagy és magas szintű ügyét.

De nemcsak az üzemek, hanem a termelő berendezések is sokszoros fejlődést mutatnak. Ha összehasonlítjuk az 1943. és 1955. évi ismert adatokat, a famegmunkáló-gépek növekedéséről, úgy képet kapunk, milyen hatalmas a fejlődés dinamikája e téren is.

	1934.	1955.
gyaloggépek	9,7 ezer	76,0 ezer
szalagfűrész	3,6 ezer	12,9 ezer
marógépek	4,0 ezer	26,5 ezer
fűrőgépek	4,4 ezer	16,4 ezer
csiszológépek	1,6 ezer	5,4 ezer
egyéb gépi berend.	10,9 ezer	38,6 ezer
	34,2 ezer	185,8 ezer

Látható, hogy az 1955-ben 1934-hez viszonyítva 5,4-szer több faipari termelő géppel rendelkezett a Szovjetunió. Itt azonban meg kell állni. Alapvetően nemcsak a gépek száma növekedett, hanem javult azok minősége is. Olyan különleges konstrukciójú és egyéb tulajdonságú gépeket gyártottak, melyek ma már biztosítják a gyors és pontos famegmunkálást. Talán elég hivatkozni arra, hogy már az 1955-ös évben előállítottak 1800 mm munkaszélességű vastagsági gyaloggépeket, vagy hogy mind szélesebb területen használják fel a szerszámok készítésénél a különböző, kemény fémlapokat s alkalmaznak egyre magasabb fordulatszámot stb. De folytathatjuk az automatikus gépsorokkal, az új gép-agregátumokkal és a speciális gépek hosszú sorával, melyek mind a termelésnövekedést segítik elő.

A hatalmas fejlődés ellenére sem lehet elmondani, hogy a szovjet fafeldolgozó ipar arányosan fejlődött a népgazdaság többi iparágával. Az iparágak között a fafeldolgozó ipar terhére lemaradás tapasztalható és hogy ez a tény mégsem okozott aránytalanságot az iparágak között, az a rendkívül eredményes, s minden üzemben elevenen élő faanyag-takarékosságnak köszönhető. Így pl. az építőiparban 1950-hez viszonyítva az építkezéseknél a faanyag-normákat 38%-kal tudták csökkenteni, viszont ez idő alatt cementből 57%-kal használtak fel többet.

#### b) A gyártmányok és a gyártási technológia fejlődése

A gyártmányok fejlődése terén elsősorban nagyarányú egységesítés és a méretek tipizálása figyelhető meg. Sőt, még ma is az a célkitűzés, hogy nagymértékben tovább kell növelni a gyártmány-alkatrészek és alkatemek egységesítését, szabványosítását. Így pl. a fenyő-fűrészárura vonatkozó, új egységesített szabványok a korábbi, 37 minőségi osztály és 434 féle keresztmetszet helyett csak 6 minőségi osztályt és 135 féle keresztmetszetet fognak tartalmazni. Ez lényegesen megkönnyíti a faipari termékek gazdaságos gyártását és a gyártás megszervezését.

A fehérnemű-szekerények alkatrészeinek egységesítése és normalizálása után a munkaidő 25%-kal csökkent, s ugyanakkor a termék kibocsátás 21%-kal növekedett. S talán nem érdektelen jellemezni, mit gyárt egy évben a tipizált szovjet bútorigar. 1955-ben természetesen egységekben a bútorigar termelése volt, 16 143 000 szék, 3 265 000 asztal, 2 259 000 szekrény, 1 381 000 divány, 287 000 ebédlszekerény és 257 000 kommod.

A szovjet fafeldolgozó-ipar technikai és technológiai fejlődésének növelését jelzik azok az intézkedések, hogy:

1. az üzemeket ellátták hidraulikus hőpresekkel;
2. széles területen bevezették a nagyfrekvenciás melegítést és ragasztást;
3. új, hazai felületkezelő anyagok sorát dolgozták ki;
4. nagyszámú futószalagot készítettek a szereléshez és kikészítéshez;
5. automatikus és félautomatikus gépsorok egész sorát állították a termelésbe;
6. alapvetően felújították, vagy kicserélték a termelő gépeket.

Különösen nagy volt a fejlődés a hulladékanyagoknak felhasználása területén a faforgácslapok gyártásánál. Jelenleg a bútorigar dolgozói előtt a további technikai és technológiai színvonal felemelésének feladata áll. Nem titok az, hogy a bútorigar egyes területein még igen sok a kézzel végzett munka, így pl. a Moszkvai Szovnarhoz területén levő bútorigarban a kézimunkák részaránya 57%, és ezért a mechanizálás, mint halaszthatatlan feladat jelentkezik.

### c) A műszaki szervezés fejlődése

Az üzemeken belüli műszaki szervezés fejlődését azonkívül, hogy az elszórt háziipar és egyéb kisüzemekből a fafeldolgozó-ipar hatalmas szervezetét hozták létre, különösen két területet szeretnék most kiemelni, ezek: a futószalagos termelés bevezetése és az automatizálás terén elért eredmények.

#### 1. A futószalagok bevezetése terén elért eredmények

Mindannyiunk előtt ismeretes, hogy a szalagszerű gyártási mód bevezetése, soha nem látott termelési és gazdasági eredményeket hoz. Ezt a tényét kihasználva a Szovjetunió is fokozottan áttért az egyes faipari gyártmányok szalagon történő előállítására. Különösen nagy fejlődést ért el a gyártmányok szerelése és kikészítésének szalagszerű megszervezése. Példaként említem meg — amit volt szerencsém személyesen is látni — a Moszkvai III. sz. bútorgyárat, ahol a kombinált szekrények összeszerelésére dolgozták ki a szalagszerű gyártástechnológiát. Az új technológia bevezetése eredményeként olyan évi megtakarítást értek el, mely háromszorosan felülmúlta a beruházási költségeket, továbbá a teljesítmény megkétszereződött és a minőségi termékek részaránya a korábbi 92%-ról 97%-ra nőtt.

De vannak a szalagszerű gyártásnak más előnyei is. Így első helyen kell megemlíteni, hogy csak kevés helyen van szükség kiváló képzettségű szakmunkásokra, ellentétben az egyedi, vagy sorozatgyártásnál és ugyanakkor a műszaki irányításnak még nagyobb szerepet biztosít, hogy csökken a termelőterület-szükséglet, csökken az átfutási idő, ütemessé válik a termelés és növekszik a gyártmány-kibocsátás.

Azt mondhatjuk, hogy a legtöbb felületkezelési munkákat ma már szalagszerű termeléssel végzik, mely szalagok termelékenysége igen magas.

#### 2. A termelés automatizálása terén elért eredmények

A technika fejlesztése lényegében azt jelenti, hogy az emberi munkát gépekkel, automatikusan működő gépsorokkal végezzük, illetve helyettesítjük. Ma a Szovjetunió valamennyi fafeldolgozó iparágainak területén találhatók automatikus vagy félautomatikus gépsorok, melyek a termelés növelését célozzák. Csak példaként említem meg, hogy jelenleg a Kievi Szovnarhoz felügyelete alatt álló fafeldolgozó-üzemekben készítés alatt van egy automatikus gépsor 120 000 ebédlőasztal és egy másik, 140 000 szék évenkénti kibocsátásra. A 7 éves terv végére csak ebben a Szovnarhozban 36 automatikus gépsort kívánnak beállítani (jelenleg 8 van) és a meglévő 14 szerelőszalagot 34-re kívánják fokozni. Talán az sem érdektelen, ha itt megemlítjük, hogy az orosz föderatív köztársaság fafeldolgozó iparában a 7 éves

terv folyamán mintegy 600 automatikus gépsort kívánnak megszervezni.

De nézzünk egy másik példát: a Volzsszki famegmunkáló kombinátban ez évben állítottak be egy félautomatikus megmunkáló berendezést. Az egész berendezés a következő gépekből és elemekből áll:

- egy univerzális rámaszorító-gép, mely ajtók és ablakok szerelésére egyaránt alkalmas;
- gép-agregát a hosszirányú megmunkáláshoz;
- gép-agregát a keresztirányú megmunkáláshoz;
- szállítószalag a kézi műveletekhez.

Ezzel a berendezéssel — a gyártmányok összetételétől függően — 300—800 db. gyártmányt lehet előállítani egy műszak alatt. A gép beállítása lehetővé teszi 20 asztalos más területen való foglalkoztatottságát.

Hasonló példákat sorolhatnánk, de azt hiszem ilyenek ismertek az irodalomból. Nézzük meg inkább a technikát létrehozó és továbbfejlesztő káderek és a tudományos színvonal kérdését.

### III.

#### A kádereképzés és tudományos munka kapcsolata és eredményei

A fafeldolgozó ipar távlati fejlődésének egyik alapfelételét képezte a kádereképzés helyes megoldása. Nem elegendő a korszerű gép és technológia, ha nincs feladatát jól elvégző mérnök, aki a termelő berendezések maximális teljesítőképességét megfelelő üzemszervezéssel s egyéb feltételek biztosításával ki tudja használni.

##### a) A kádernevelés eredményei

A SZU fafeldolgozó iparában az októberi forradalom után azonnal felmerült a magas képzettségű szakemberek, mérnökök és technikusok fokozott beállításának kérdése. És ma már nem hangzik az túlságosan hihetetlennek, ha azt állítjuk, hogy a szovjet fafeldolgozó iparban jelenleg foglalkoztatott szakemberek legnagyobb része a szovjet hatalom éveiben szerezte meg képesítését. S ugyanakkor azt is el lehet mondani, hogy ma a szovjet faipar el van látva megfelelő műszaki káderekkel, s hogy a kádernevelés kérdése ma már teljesen megoldottnak tekinthető.

A cári Oroszországban is ugyanaz a szakember-helyzet uralkodott, mint minden jelentős erdőgazdasággal rendelkező kapitalista országban, vagyis elsősorban az erdőmérnökök képzésére volt szükség, s ugyanakkor a fafeldolgozás részére a szakemberek csak más területekről, vagy önképzéssel kerültek ki. 1917-ben mindent összeadva 39 olyan iskola, vagy technikum volt, ahol a faipari szakemberek képzése folyt és amelyekből a kikerült szakemberek még 3 évet kötelesek voltak letölteni va-

lamegy erdőkerületben s csak kis részben fűrészüzemekben.

Egy-egy iskolában nem volt több, mint 20—25 tanuló.

A felsőoktatás céljára is volt egy egyetemi színvonalon működő iskola, melyre jellemző, hogy itt a cári időszak alatt, mely összesen 107 év volt, csak 3755 ember kapott felsőfokú képzést. Csak a győztes forradalom után vált lehetővé a kádereképzés új, a szükségleteknek megfelelő alapokra való helyezése. Mindenekelőtt a specializálódás és az új főiskolák létrehozása volt szükséges. Ezt az első ötéves tervek folyamán megvalósították és továbbfejlesztették. A szovjet faipari főiskolák 1930—45. között 12 0421 mérnököt adtak az iparnak és ezek a mérnökök elsősorban a mechanikai technológia és a papíripar kérdéseivel foglalkoztak. 1956-ban mintegy 5256 diák tanult a faipari egyetemeken, 28 640 a faipari technikumokban. Ezek a számok nem foglalják magukban az esti és a levelező hallgatók számát, melyre jellemző, hogy csak az 1954/56-os években 763 hallgató szerezte meg a mérnöki képesítést és mintegy 9500 hallgató tanult az esti technikumokban.

Ez a hatalmas arányú fejlődés eredményezte, hogy ma már a legfontosabb műszaki munkaköröket mérnökök és technikusok töltik be. Így pl. az igazgatók és főmérnökök egyes, igen kivételes esetektől eltekintve, mérnöki képesítéssel rendelkeznek, de igen gyakran találkozunk tudományos fokozattal rendelkező igazgatóval, vagy üzemmérnökkel. A SZU-ban már jóval korábban felismerték azt a nyilvánvaló ténytet, hogy a megfelelő anyagi feltételek adott-sága esetén a technikai és technológiai előrehaladás döntően a műszaki dolgozóktól, a jól képzett mérnökök számától és képzettségük minőségétől függ. A faipari főiskolákon és technikumokban igen magas színvonalon és alapos hozzáértéssel folyik a szakemberek képzése, úgy elméleti, mint gyakorlati vonalon egyaránt. Ma a technikai haladás világszerte olyan rohamos, hogy néhány éven belül alig lesz olyan terület a technikában és technológiában, ahol alapvető változás ne következne be, ezért annak kihatásairól már most kell, hogy gondoskodjunk.

Az üzemek és az egyetemek kapcsolata igen jó, és ezt nemcsak a személyes kapcsolatok, de az elvtársi együttműködés is jellemzi. A hallgatók egyetemi éveik alatt is sokat vannak az üzemekben és ezáltal alaposabban el tudják sajátítani a termelés gyakorlatát is.

Még egy kérdést kívánok itt megemlíteni. Ez a kérdés a szakmunkások és műszaki dolgozók képzésének viszonya, üteme és arányai. Jelenleg a képzés úgy van felvetve, melyik területet kell jobban fejleszteni: a szakmunkások képzését, vagy a műszaki dolgozók képzését. Mielőtt válaszolnánk, nézzük meg e két irányzat lényegét:

a) A magas képzettségű ipari szakmunkások esetén a műszaki dolgozók szerepe a tulajdonképpeni technológiai termelésben igen mi-

nimumra csökken és az csak az üzem irányítására szorítkozhat.

b) Ha magas képzettségű, műszaki dolgozókat állítunk be a termelésbe, a szakmunka szükségességének jellege csökken és a betanított munka lép előtérbe.

Ha a távlati fejlődést nézzük, a technológiai forradalmat, a nagyfokú munkamegosztást, akkor nyilvánvaló, hogy az utóbbi irányzatot kell elfogadni, mely a haladót, az újat képviseli és nagyobb fejlődési lehetőséget biztosít. Hogy mindez mennyire így van, arra két példát szeretnék elmondani. A SZU-ban felszerelt Bartrev-rendszerű forgácslap-gyártó berendezésnél a „legalacsonyabb“ munkát is technikusok végzik. A másikat egy német szakember-csoport írja jelentésében az amerikai tanulmányútjuk után, hogy „Amerikában ma már tanult asztalossal csak igen ritkán lehet találkozni — mindent a jó műszaki szervezéssel — betanított munkásokkal oldanak meg“. Ez az irányzat tűnik ki a SZU kádereképzésének politikájából is, amikor a mérnökképzésre 9 egyetemet, technikusképzésre 55 faipari technikumot, a szakmunkások képzésére pedig mindössze 14 iskolát tartanak fenn.

E kérdésekben nekünk is mielőbb kell állást foglalnunk, hogy minél jobban tudjuk növelni a fafeldolgozó iparban dolgozó, illetve a továbbiakban ott munkát vállaló dolgozók műszaki színvonalát, hogy minél gyorsabban megvalósítsuk a műszaki forradalmat a fafeldolgozó ipar egyes ágazataiban is.

#### b) A tudományos munka eredménye

SZU-ban a tudomány fejlődése előtt határtalan lehetőségek vannak, s ma a tudományos kutatások egyik feladata közvetve és közvetlenül segíteni a dolgozókat a termelés emelésében. Az Októberi Forradalom után a feladat az volt, hogy a fafeldolgozó iparban is egyre közelebb hozzák a tudományt a termeléshez, és a termelésben fel kell használni a tudományos eredményeket.

Jelenleg a szovjet fafeldolgozó-ipar részére a tudományos munka több területen folyik. Ezek a területek: a kutatóintézetek, a faipari főiskolák, a tudományos egyesületek s nem utolsósorban a termelő üzemek. Itt nincs módunkban ismertetni az összes eredményeket, így csak két alapvető területről kívánunk beszámolni: a fa mechanikai megmunkálása terén elért eredményekről, továbbá a társadalmi egyesületekben folyó munkáról.

#### 1. Kutatási eredmények a fa mechanikai megmunkálása terén

A Közp. Faipari Kutató Intézet (CNIIMOD) igen széles területen foglalkozik a tudományos kérdésekkel, melyek kiterjednek a fa mechanikai megmunkálására és a gazdaságos felhasználás kérdéseire egyaránt.

A Közp. Faipari Kutató Intézet létszáma 1936-ban több, mint 150 tudományos dolgozó-

ból állt, akik között igen neves szakemberek voltak találhatóak. Az 1932—1936-os években mintegy 300 különböző munkát végeztek el, melyek elsődleges célja a fafeldolgozó üzemek megsegítése volt. Ezenkívül erre az időszakra esett Perelugin munkássága is, aki alapvetően kidolgozta a faanyagok fizikomechanikai tulajdonságainak mérésére szolgáló metodikát és megállapította a SZU területén található fafajok fentemlített jellemzőit. A tudományos kutatás minden területén ezen időszak alatt nagy eredményeket értek el. 1934—36-ban Szeljugin első ízben végzett kísérletet a faanyagok nagyfrekvenciás erőterben történő szárítási módszereinek kidolgozására. Csak a faanyag-kihozatal növelése érdekében végzett kísérletek és azok maradéktalan alkalmazása az iparban 3%-os anyagihozatali javulást eredményezett, mely a szovjet népgazdasági szintre vetítve, 1,5 millió m<sup>3</sup> fűrészáru-megtakarítást hozott.

1932—1947-ig a Közp. Fakutató Int. 130 olyan tudományos kérdést dolgozott ki, amelyek kidolgozását közvetlenül a fafeldolgozó üzemek kérték és ezen kérdések szoros kapcsolatban álltak a gépi megmunkálással, az enyvezéssel, felületkezeléssel, munkaszervezéssel stb. Ugyancsak ebben az időben oldották meg a futószalagos termelés-szervezés elméleti alapjait is. 1936-ban készült el Gyesevoj faforgácsolásról írott, alapvető munkája. Világviszonylatban is nagy jelentőségű ez a munka, annak ellenére, hogy néhány tétele a későbbiek folyamán bizonyos kiegészítésre szorult.

Az utóbbi évek folyamán egyre fokozottabban előtérbe kerül a technológiai, a gépesítési és a szervezési kérdések tudományos kutatása. A Közp. Fakutató munkája nyomán jelenleg mintegy 100 fafeldolgozó üzemben van bevezetve a gyártmányok felületkezelésére és szerelésére futószalagos munkaszervezés. Ezzel mintegy 2—4-szeresére emelték a munka termelékenységét.

1955-ben lett a termelésbe állítva egy automatikus berendezés a nyílászáró-szerkezetek szerelésére és kikészítésére. Ez a munka az össz-szövetségi ipari kiállításon III. díjat nyert. 1947-ben a csapos kötések megváltoztatására tettek javaslatot s ezzel nagymértékben csökkentették az anyagfelhasználást és a gyártmány-önköltséget mintegy 10%-kal sikerült leszállítani.

Hatalmas kutatómunka után — 3 év leforgása alatt — egész sor tudományos kutatóintézet bevonásával készült el a tűrések és illesztések szabványa, amely megteremtette alapját az automatikus gyártás szervezésére való átérésnek.

A Közp. Fakutató munkájára talán legjellemzőbb, hogy a munkatársai eddig 140 műszaki könyvet írtak, amely több mint 750 szerzői ívet foglal magában. Ezenkívül még kiadtak 66 intézeti kiadványt és több, mint 150 tudományos cikket jelentettek meg külföldi folyóiratokban. Saját erejéből az utóbbi 5 év alatt

kibocsátott több, mint 10 000 ipari javaslatot, albumot, rajzot és technikai dokumentációt. A SZU-ban jelenleg a fakutatással mintegy 7 nagy kutatóintézet, s ezenkívül az összes egyetemek foglalkoznak.

Nincsenek sajnos számadatok arra, hogy mennyi az össz-tudományos kutatólétszám, de szerény becslés alapján ez mintegy 6—7000-re becsülhető.

## 2. Munkavégzés a tudományos egyesületekben

A SZU faiparának társadalmi egyesülete igen nagy múltra tekinthet vissza. Már az 1832-es évben az akkori Pétervárott megalakult az első társadalmi egyesület, az erdőkitermelők és fűrészüzemek dolgozóiból. Első ízben ők adtak ki hivatalos folyóiratot is, mely foglalkozott az erdő- és fűrészipar tudományos és gyakorlati kérdéseivel. Az egyesületet 1851-ben betiltották és csak 20 évi szünetelés után, 1871-ben szervezték újjá. A forradalom és a polgárháború befejezése után új tartalommal megtöltve, szervezték újjá az egyesületet. Alapvető feladatává tették az egyesületnek:

- a) a tudományos és ipari technikai tapasztalatok cseréjét és terjesztését;
- b) a burzsoá ideológiai elem harcot, mely a tudomány és technika terén akkor még uralkodó volt;
- c) segíteni a szocialista építés előtt álló feladatok megoldását;
- d) a tagjai tudományos és technikai színvonalának emelését.

Az 1950-ben kiadott szervezeti szabályzat szerint az egyesületnek tagja lehet minden mérnök és technikus, ugyancsak azok az újítók és élmunkások, akiknek nincsen diplomájuk, de munkájukkal igyekeznek segíteni az egyesület célkitűzéseit.

Nem található olyan területe a fafeldolgozó iparnak, ahol a tudományos egyesület ne fejtené ki munkát a további technikai felemelkedés érdekében és ne segítené az üzemeket részletesen kidolgozott, tudományos kérdések megoldásában. Megállapíthatjuk, hogy igen sok olyan tudományos eredmény született a szovjet üzemekben, az elmúlt évek folyamán, melyhez a tudományos egyesület is hathatós segítséget nyújtott.

## IV.

### A fafeldolgozó ipar és a tudományos munka perspektívája

A nagyarányú fejlődés, a kiváló tudományos eredmények azonban még nem jelentik azt, hogy a további felemelkedésre nincs szükség. Éppen ellenkezőleg. A Szovjetunióban, mint a fentiekben láttuk, ma már megvan az a tudományos és technikai bázis, melyre a fafeldolgozó ipart és a tudományos munkát, az új technológiákat szilárdan alapozhatják.



### A termelő üzemek fejlődésének célkitűzése és távlati lehetőségei

Az SZKP 1959. júniusi ülésén a faipar elé azt a feladatot állította, hogy különösen széles körben köteles bevezetni és fejleszteni a következő technológiai folyamatokat:

1. a faanyag komplex kihasználása;
2. a legújabb módszerek, a fahelyettesítő anyagok termelési területén;
3. szabványosított elemekből, olcsó bútorok előállítására;
4. a fa magas hőfokon történő szárítása.

Ezen feladatok megvalósítása érdekében az új üzemek tervezésénél figyelembe kell venni, hogy:

1. a fűrész- és lemezipari üzemeket kombinátnak kell építeni a farost- és forgácslemez-üzemekkel;
2. széles kooperációt kell biztosítani a papír- és a hidrolízis-iparral;
3. el kell látni a fűrészüzemeket szárítókamrákkal és biztosítani kell az olyan méretre készített anyagok szárítását, melyeket a fafeldolgozó ipar félkésztermékként tud használni;
4. a fűrészüzemek mellett új fafeldolgozó üzemet kell létesíteni.

Újabbban megállapították azt is, hogy a komplex faanyag-kihasználás és műveleti automatizálás gazdaságos bevezetésének alapfeltétele minimálisan olyan üzemek létrehozása, ahol évenként az alábbi mennyiségű termék-kibocsátás lehetséges:

fűrészüzemknél	30—35 000 m <sup>3</sup>
enyv.-lemezüzemknél	20 000 m <sup>3</sup>
színfurnírból	4 000 000 m <sup>2</sup>
épületesztalos-üzemnél	100—150 000 m <sup>2</sup>
	nyílászáró szerkezet
bútorasztalos-üzemnél	20—30 000 000 rubel
ládaüzemek	200 000 db gyalult láda.

A faforgácslap-üzemeket 20—25—50 000 m<sup>3</sup> évi teljesítőképességre kell tervezni. A fűrész- és furnírüzemek, továbbá a fafeldolgozó üzemek mellett 6—12 000 m<sup>3</sup> évi kapacitású faforgácslap-üzem vertikumot kell tervezni.

Nem érdektelen megnézni, milyen úton kívánja a feladatát megvalósítani a bútór- és furnírgyártó ipar?

A furníripar évi termelése a 7 éves terv végére 918 000 m<sup>3</sup> lemez. Ezt az üzemek rekonstrukciójával (32%) és új üzemek építésével (68%) érik el. A bútórparban ugyancsak új üzemeket építenek (35%) és a rekonstrukció (65%) lesz.

Ismeretes, hogy a furníriparban a munka termelékenysége 5-ször kisebb, mint az USA-ban, ami elsősorban az elégtelen gépesítés, a szervezés hiányosságai és a termelő eszközök elavultságának következménye. A tapasztalat

már eddig is megmutatta, hogy igen nagy tartalékokat rejt magában a furníripar tökéletesítésének lehetősége.

Csak példaként említjük meg, hogy a rönkbefogás központosítása és a hámozógépek fordulatszámának emelése a termelőgépek teljesítőképességét 25—30%-kal növelték. Áttérés a hengeres szárításról a túlhevített gázokkal történő szárításra 1,5—2-szeresére növelte a termelékenységet.

Az új gépek és berendezések bevezetésével az elkövetkezendő 2—3 évben a meglévő furnírüzemek termelését nem kevesebb, mint 300 000 m<sup>3</sup> termékkel emelik. Az a cél, hogy a 7 éves terv végére a legfejlettebb kapitalista országok technológiai színvonalát is elérjék. Az új üzemek tervezésénél a tervezők a technológiai folyamatoknál kötelesek nemcsak felhasználni a különböző iparágakban elért élenjáró tapasztalatokat, de kötelesek adni gyakorlati útmutatást a komplex mechanizálás és automatizálásra, és fel kell használni a tudomány és technika olyan eredményeit, mint a rádióelektronika, a rádióaktív elemek, az ultrahang stb.

A bútórparban szükséges olyan 2—15 kW és 5—15 megahertz frekv. generátorok bevezetése, mely megrövidíti az enyvezési időt és a szerelésnél ezáltal a komplex automatizálás is megvalósítható. Ugyanakkor nemcsak a technológiai folyamatok terén kell eredményeket elérni, hanem be kell vezetni új, jobban és gazdaságosabban felhasználható anyagokat. Különösen a faforgács és farost, továbbá a felületkezelő anyagok bevezetése terén van nagy feladat.

A vállalatok közötti kooperáció igen döntő, így pl. a faforgács-üzemek kötelesek ellátni a bútorgyárakat kész választékokkal és furnírozott lapokkal, mert ez igen nagy segítség a további munkához, ezzel nem kevesebb, mint 1,5-szer lehet növelni a bútortermelést a jelenlegi üzemtelepeken. A konstrukciós változtatások különösen a bútórparban jelentősek. Egyre nagyobb területeken térnek át a rámaszerkezet nélküli bútorokról a korpuszbútorok gyártására, melyhez elsődlegesen faforgácslapot használnak fel.

A Szovjetunióban kimondták azt az alapvető feltételt: hogy nem szabad megtervezni a nagytermelékenységgű technikát a régi, elavult technológiai bázisra, mely ma már nem elégíti ki a követelményeket. Világos tehát, mielőtt hozzákezdenek megtervezni egy új gépet, vagy mechanizmust, a komplex mechanizálás és automatizálás céljára, szükséges kidolgozni ezen gépekre a megfelelő technológiát az ipar minden területén.

Ezeknek a technológiáknak az az alapvető követelménye, hogy komplex legyen, ami azt jelenti, hogy egyesíti magában a különböző folyamatokat egy megszakítatlan folyamatban úgy térben, mint időben. Csak a technika és a technológia egysége hozza meg a sikert a gyorsabb előrehaladáshoz, s mi sem bizonyítja ezt

jobban, mint az, hogy a fa- és fafeldolgozó iparban a dolgozók nagy része, már ebben az évben áttért a 7 órás munkanapra.

## V.

### Következtetések a magyar fafeldolgozó ipar számára

Most nézzük meg röviden, mik azok a következtetések, melyeket a szovjet fafeldolgozó ipar műszaki és tudományos fejlődésének eredményei és perspektívája nyújt számunkra.

A világ első szocialista államában szerzett történelmi jelentőségű tapasztalatok bebizonyították, hogy egyetlen társadalomnak sem volt eddig olyan óriási lehetősége a műszaki haladásra, a termelő berendezés oly mértékű kihasználására, amilyen lehetőségekkel a szocialista társadalom rendelkezik. Ragyogóan jut ebben kifejezésre a szocialista gazdasági rendszer nagy fölénye a kapitalista rendszerrel szemben. Az eddig felsorolt adatok, a gazdag és sokoldalú eredmények vizsgálata azt az érzést támasztja bennünk, hogy korántsem vettünk át annyi tapasztalatot, mint amennyit átvehettünk volna, s így még ma igen sok lehetőség áll fenn, hogy az ismerttetett eredményeket a saját területünkön hasznosítsuk. Ez egyaránt vonatkozik úgy elméleti, mint gyakorlati tevékenységünkre.

A feladataink részleteiben:

## I.

### Feladataink az alapanyag biztosítása terén

Ismeretes, hogy hazánk fában igen szegény ország és a hazai anyagbázisunkból az összes faanyag-felhasználásnak csak mintegy felét, az ipari fának 35—40%-át tudjuk biztosítani. A hiányzó mennyiséget import útján kell beszerezni és ez súlyos terheket ró a népgazdaságra. Szükséges tehát elsősorban az ún. komplex faanyag-felhasználás mértékét a jelenlegi 32—38%-ról a termelőeszközeink és berendezéseink biztosította maximális határig és új létesítményekkel ezen túl is felemelni. Csak így tudjuk a rohamos fejlődésnek indult fafeldolgozó ipar alapanyag-szükségletét biztosítani.

Nagyjából már ismeretesek azok a számok is, melyek a fafeldolgozó iparágak alapanyag-ellátását tükrözik az 5 éves terv folyamán. A nagyarányú fafeldolgozó-ipari fejlődéssel az alapanyag-gyártás üteme nem tart lépést még a fokozott fatakarakosságot és a jelentős importot figyelembe véve sem. Csak példaként említjük meg, hogy a fűrész- és lemeziparban a fafeldolgozó ipar legfontosabb alapanyagát képező lombos-fűrészáru termelése 1958-hoz viszonyítva 1965-ben mintegy 26%-kal csökken és ugyanakkor az igény mintegy 40%-kal növekszik. Különösen a bükk-fűrészáru ellátása terén várható nagyobb nehézség, ahol a termelés mennyiségben mintegy 23%-kal csökken, jóllehet, csak a bútoripar bükkfa-anyagszükséglete több mint kétszerese az egész hazai bükkfűrészáru-termelésnek. Hasonló helyzet

van a bútorlapok, faforgácslapok és a kenderpzdorjalapok területén is, ahol a tervfeladat megvalósításához szükséges mennyiségnek csak 65—70%-a látszik biztosítottnak.

Látható tehát, hogy minden területre kiterjedő faanyag-takarékosságra kell törekedni és itt a SZU tapasztalatát fel kell használni. Csak néhány területet sorolunk fel, melyet érdemes alaposabban felülvizsgálni:

Így az anyagmegtakarítás érdekében szükséges:

1. Kidolgozni a legjellemzőbb típusú méreteket és a gyártáshoz szükséges ráma- és egyéb keresztmetszeteket. Ez kb. 10% faanyag-megtakarítást eredményez.

2. Szükséges új konstrukciós megoldásokat keresni, pl. újabb típusú csapos kötések — kötések fémerősítéssel, ez mintegy 4—12%-os faanyag-megtakarítást ad.

3. Szükséges kidolgozni a különböző osztályba tartozó anyagok differenciált anyagnormáit. Ez is jelentős anyagmegtakarítást eredményez, kb. 6%-ot.

4. A fahelyettesítő anyagok, faforgácslap, farost stb. már bevonultak a fafeldolgozó iparba is, így már azokról az eredményekről beszélhetünk, amelyeket a vállalatok elértek. A SZU egyik fakombinátjában, mintegy 25—50%-os faanyag-helyettesítést végeztek el forgácslapokkal.

5. Munkabefektetés — faanyag-takarékosság. A rövid hulladékdarabokat összeenyvezik, majd azt mint kész lapokat felhasználják. Ezzel az egyébként is túl rossz faanyag-kihozatalt javítják és ez 10—15% faanyag-megtakarítást eredményezett.

6. A préselt elemekből előállított gyártmányokhoz igen sok esetben felhasználták a hulladékfurnír-anyagokat is. Ez pl. a székgyártás terén 30—40%-os megtakarítást eredményez.

A felsorolt %-os eredmények a jelenleg érvényben levő normákra vannak vetítve.

## II.

### Feladataink a faanyag-megmunkálás mechanikai technológiájának korszerűsítése terén

Azok a feladatok, melyek a termelés technikai korszerűsítése terén előttünk állnak, elsősorban szükségessé teszik az üzemekben végzett munkák további gépesítését. Amikor tehát az általánosan vett technikai és technológiai fejlődésről szólnunk, ezalatt elsődlegesen a kézimunkák gépi munkával történő tömeges felváltását értjük. Ez pedig a termelés automatizálásának megvalósításával függ össze. Ma erre a feladatra kell mozgósítani a fafeldolgozó ipar műszaki dolgozóinak és a tudomány művelőinek alkotókészségét.

Teljesen új típusú gépeket és technikai berendezéseket kell üzembe beállítani és ezek megoldását ma a tervező- és kutatóintézetektől, továbbá a műszaki dolgozóktól várják. A cél: teljesen áttérni az automatikus és félauto-

matikus gyártási módszerekre, a gépek és berendezések maximális kihasználására. Az automatizálással kapcsolatos eddigi tapasztalatok a SZU-ban is azt bizonyítják, hogy azonos termék gyártása esetén a termelékenység ugrásszerűen nő. Ezért az 5 éves terv folyamán a szabvány tömegcikk elemek gyártásánál be kell vezetni az automatikus gyártási módot. Tovább kell tökéletesíteni a gyártási technológiákat olyan szemponttól vezérelve, hogy a gyártási folyamat minél könnyebben automatizálható legyen és hogy az átfutási időt minél nagyobb mértékben csökkentjük.

### III.

#### *Feladataink a kádernevelés terén*

A szovjet példa alapján a mi célkitűzésünk is az kell legyen, hogy minden erővel segítsük az elméletileg és gyakorlatilag egyaránt jó felkészültségű szocialista mérnök- és technikusképzést és az olyan fiatal szakemberek képzését, akik bátran fognak nyúlni az új feladatokhoz és nem riadnak vissza a nehézségektől. Ezért állandóan figyelemmel kell kísérni úgy a soproni főiskola, mint az újpesti technikum nevelő munkáját és segítséget kell adni ahhoz, hogy a kikerülő szakemberek valóban az ipar legégetőbb problémáinak megoldására legyenek nevelve.

Ugyanakkor bátran és merészen bízzuk meg a fiatal műszaki értelmiséget olyan feladatokkal is, melyek növelik önbizalmát, s fejlesztik szakmai képességét. A magyar ipar mérnök- és technikus-ellátottsága távolról sem mondható kielégítőnek. Jelenleg népgazdasági ipari átlagban, 1000 munkásra 16 mérnöki és 25 technikus-képzettséggel rendelkező dolgozó jut, ezzel szemben a bűtoriparban a mérnökök száma — 1000 munkásra vetítve — 2, a technikusoké pedig mintegy 10—12 főre tehető. Ebből mindjárt következik a feladatunk is: a bűtoriparban dolgozó mérnökök számával közelíteni kell a népgazdasági átlag szám felé, a technikusok számát pedig mintegy duplájára kell emelni. Ezen célkitűzések megvalósításában a FATE eddig is hasznos munkát fejtett ki és a véleményünk, hogy ezt a jövőben még fokozni kell.

### IV.

#### *Feladataink a tudományos munka területén*

A tudományos munka területén nemzetközi viszonylatban igen el vagyunk maradva. Ez az elmaradás két okra vezethető vissza. Az első, hogy az üzemek nem igénylik a termelés tudományos megalapozottságának kidolgozását — s ez a kisipari termelési módszerek maradványa — a másik pedig, hogy nincs hazánkban központi faipari kutatóintézet, mely az egész faipari tudományos kérdéseket összefogja és koordinálja. Ma a tudományos erők szétforgácsolódva működnek, így annak határfoka igen kicsi. Az üzemek és kutatóintézetek szorosabb

kapcsolata érdekében fokozottabb fejlesztésre van szüksége a Faipari Kutató Intézetnek. El kell úzni a faiparból azt a helytelen nézetet, mely szerint a szegény faellátottság, a fakutató intézetet és a fakutatással foglalkozó kádereket feleslegessé teszi. Szükséges kihangsúlyozni, hogy ez éppen fordítva van, minél kevesebb egy ország faanyaga, annál gondosabban kell tanulmányozni, hogyan tudjuk a meglévő keveset gazdaságosan felhasználni, helyettesíteni.

Egy másik kérdés az üzemi kutatások megszervezése. Ez is igen fontos kiegészítője lenne a tudományos eredmények gyűjtésének és segítene nemcsak a termelés növelésében, de a káderek képzésében is. Azt hiszem, nem kell indokolnunk, hogy egy-egy tudományos kérdés feldolgozása milyen mértékben segíti elő a továbbképzést.

Végül megemlíteni kívánok két kérdést, melyek szorosan kapcsolódnak a tudományos munkához — ez a FATE-n belül végzett munka és a hazai szakkönyvek kiadása.

A FATE-n belül igen sok munka készült el, de azok igen nehezen jutnak el az üzemekbe. Ugyanakkor nem mindig vannak a feladatok úgy kiválasztva, hogy azok a termelés általános színvonalát emeljék. A FATE munkabizottságainak munkája széles területeket kell, hogy átfogjon és ezt a munkát tudatosítani kell. Éppen ezért a végzett munka fokozottabb hasznosítása érdekében kell, hogy a felfeldolgozó üzemek jobban támaszkodjanak az egyesület munkájára. Soha nem szabad elfelejteni azt a hatalmas segítséget, melyet a társadalmi összefogás, a társadalmi erők képviselnek, ha azokat helyesen szervezzük meg és irányítják őket egy közös cél érdekében. Az egyik feladat tehát: a FATE egyes szakmai bizottságainak munkáját az üzemek dolgozói előtt széles körben ismertetni, mert ezáltal a munkások műszaki és technikai színvonalának emelését nagymértékben elősegítjük.

A hazai szakkönyveink száma közel sem mondható kielégítőnek. Hacsak azt vetjük fel itt, hogy nincs egy jó, hazai faipari technológiánk, egy tudományos színvonalon megírt száritási szakkönyvünk, továbbá a fűrész- és lemezipari technológiák kérdései nincsenek alapvetően feldolgozva, akkor láthatjuk, hogy mekkora a lemaradásunk e téren is. Ugyanakkor arra is rá kell mutatni, hogy e téren nem valami biztató a kép az elkövetkezendő 5 éves terv folyamán sem. Ezért nem volna indokolatlan, ha a FATE ebben a kérdésben is lépéseket tenne az illetékesek felé, rámutatva arra, hogy milyen népgazdasági jelentősége volna egy hazai faipari műszaki irodalmat megteremtő, átfogó terv megvalósításának. Úgy vélem, hogy adott-ságaink erre megvannak és csak a lehetőségek biztosítását kell szorgalmazni.

Ennyit az előttünk álló feladatokról, melyekről meg kell mondani, igen vázlatosan vannak csak kimunkálva és csupán néhány új gondolat felvetésére szorítkoznak.

### Befejezés

Egy iparág fejlődését csak adatokon, a számok tükrében lehet jól bemutatni. A távlati perspektívát is csak az összehasonlítás számadatain keresztül tudjuk érzékelni, ezért volt szükséges a számadatok és indexszámok közlése.

A fentiek alapján látnunk kell: az egész fafeldolgozó ipar a Szovjetunióban jelenleg továbbra is hatalmas fejlődés előtt áll. A fejlődés bármely iparágát is vesszük alapul, a komplex fafeldolgozás, a termelési folyamatok automatizálása, a gazdaságos termelés irányába mutat.

Bár méretekben hazánk fafeldolgozó ipara el-  
törpül a szovjet üzemek volumene és teljesítő-  
képessége mellett, azonban a fejlődés irányvo-  
nalai részünkre is tanulsággal szolgálhatnak.  
Ha jól körülnézünk, úgy azt tapasztalhatjuk,  
hogy még van tennivaló nálunk is bőven, hogy  
felsorakozzunk az élenjáró fatechnológiával dol-  
gozó országok sorába. Ezt a felsorakozást pedig  
elsősorban ma a műszaki dolgozók — össze-  
fogva a fizikai dolgozókkal — tudják győze-  
lemre vinni. Úgy hiszem, hogyha a jövőben mi  
is jobban összefogunk, bátrabban kezdeménye-  
zünk, akkor a siker nem fog elmaradni.

# A Faipari Tudományos Egyesület választmányi üléséről

A január 14-én megtartott választmányi ülésen Somogyi László elvtárs, egyesületünk főtitkára, beszámolt az egyesület egyéves munkájáról. Beszámolóját az alábbiakban közöljük:

Tisztelt Választmány!

Kedves Elvtársak!

Nemrég zajlott le Pártunk VII. Kongresszusa, amely további előrehaladásunk, dolgozó népünk életszínvonalának emelése érdekében kihangsúlyozta a műszaki fejlesztés fontosságát. A végleges második öt éves terv ennek a gondolatnak a jegyében van készülöben és mi, műszakiak és fizikai dolgozók kell, hogy ehhez a munkához tudásunkhoz mérten a maximális segítséget adjuk Egyesületünkön keresztül.

Tesszük ezt elsősorban a népgazdaság érdekeiből, a nép és a szakmánk iránti szeretetből. Tesszük ezt annál szívesebben, mert annyi megértést és annyi segítséget még sohasem kapott a faipar, mint az ellenforradalom óta, de különösen az 1958—59-es években.

A faipar minden ágának fejlesztése az alapanyagtól a készáruig, ma már nemcsak egyesületi aktivisták sokat hangoztatott vágyálma, hanem felelős párt- és kormányférfiak, minisztériumi és tervhivatali vezetők mindennapos munkájának egyik központi kérdése. Természetesen ez nem azt jelenti, hogy a faipar körül ma már minden megy magától, van még tennivaló bõven. A nehéz és sokrétû feladatok megoldását megnehezíti, hogy Egyesületünk minden erőfeszítése ellenére szervezeti téren semmiféle lényeges változás nem történt. A faipar egységes irányítása — vezetőink többségének egyetértése ellenére — nehezen akar megszületni. Reméljük, hogy a Kongresszus munkájának egészséges szemlélete, a jövő józan felmérése, a feladatok helyes kitzzése ezen a téren is meghozza a feltétlen szükségesség változást.

Addig is fő feladatunk a különböző faipari ágazatok helyes koordinációjának elősegítése. A Tervhivatalon kívül, — ahol az egész népgazdaság volumenéhez képest a faipar igen kis

pontnak számít, egyedül az Egyesület képes koordinálni a szétágazó iparágak feladatait.

Éppen ezért ez évi egyesületi tevékenységünk középpontjában főleg ez a munka állott. Mi a magunk területén a különböző munkabizottságokon és szakosztályokon keresztül mindent elkövettünk a rendelkezésre álló, szerény lehetőségekhez képest, az egyes faipari ágazatok tervszerű együttműködése és fejlesztésük összehangolása érdekében. Természetes, hogy társadalmi munkában ezt a feladatot hibátlanul elvégezni szinte lehetetlen.

Tisztelt Választmány!

Kedves Elvtársak!

Nézzük meg röviden Egyesületünk 1959. évi munkáját a központi bizottságok, szakosztályok és vidéki csoportjaink munkájának tükrében. Minden szakosztály és központi bizottság az Elnökség által jóváhagyott munkaterv szerint dolgozott. Általában elmondhatjuk, hogy a munkatervek többségükben végre lettek hajtva, és igen értékes eredményeket hoztak.

Az Elnökség általában hathetenként tartott üléseket, amelyen átlagosan az elnökségi tagok 80%-a szokott megjelenni. Az elnökségi ülések élénkek és termékenyek voltak, foglalkoztak az egyes munkabizottságok által betervezett zárójelentések bírálatával, az egyes szakosztályok és vidéki csoportok munkájával, tartotta a kapcsolatokat a különböző szervezetekkel, elsősorban központunkkal a MTESz-szel.

Igen komoly munkát végzett Elnökségünk a tapasztalatcsere-látogatások szervezése és az Egyesület nemzetközi kapcsolatainak kiszélesítése terén is. Megint igen sok műszaki dolgozónk jutott külföldi utazáshoz az Egyesületben végzett jó munkája alapján. Többet foglalkoztunk ez évben, — ha nem is eleget — a fiatal műszakiakkal. Ez annál is inkább öröndetes, mert úgy érezzük, hogy sikerült elosztatni azt a korábban sokat hangoztatott ellentétet, hogy az Elnökség túlnyomórészt idősebbekből álló tagjai ellenszenvvel viseltetnek a fiatalokkal szemben.

A fiatalok rendszeres, nívós klubnapokat tartanak, amelyeken megjelennek nem fiatalok is és ezen baráti összejövetelek nagymértékben biztosítják a fiatalok szakmai fejlődését. Igen nagy segítséget adnak ehhez a Technika Házában rendelkezésünkre álló, kulturált helyiségek, amelyeknek további szépítése és otthonosabbá tétele a jövőben is feladatunk lesz.

Az Elnökség munkájának egyik legfőbb fogyatékosága az elmúlt évben az volt, hogy a munkabizottságok által kidolgozott javaslatok végrehajtását nem kísérte kellő figyelemmel, nem lépett fel kellő eréllyel az esetleges javaslatok elfektetése miatt és kevés hangot adott a nyilvánosság felé az Egyesületben folyó munkáról. Gondolok itt elsősorban a MTESz Elnökségének megfelelő tájékoztatására, a MTESz központi lapjának a Műszaki Életnek megfelelő cikkekkkel való ellátására. Ezekre nem nagy gondot fordítottunk és általában az egyesületi munkát a jövőben sokkal jobban publikálnunk kell, mert meggyőződésem, hogy vannak egyesületek, ahol kevésbé fontos és kisebb munkák nagyobb nyilvánosságot kapnak, mint a nálunk folyók.

Egyesületünk folyóirata a Faipar példányszáma az elmúlt évben örvendetesen emelkedett. Az év elején 2040 db-ról az év végére 2330 db-ra nőtt fel. Nem mondhatjuk azonban, hogy ezzel együtt emelkedett a lap nívója is. Nekem az a véleményem, hogy a lap tudományos színvonalára ha nem is csökkent, de semmiképpen nem javult. Ennek nagy részben oka az volt, hogy az év nagyobbik részében nem volt lehetőség a beérkezett cikkek között alaposabban válogatni, mivel nem állt kellő mennyiség rendelkezésre. Az egyes szakosztályok és a felkért cikkírók csak igen vontatottan, vagy egyáltalán nem tettek eleget a beigért kötelezettségeiknek. Mindent el kell követnünk a következő időkben, hogy az olvasótábor növekedésével párhuzamosan szélesítsük a Faipar műszakiainak nagy segítségét adó folyóiratunk szakmai színvonalát is.

Még egy hiányosság, amit feltétlenül fel kell számolnunk, a Titkárság adminisztrációjának pontatlanságát. Feltétlenül szükséges, hogy ez év január 1-től kezdve a Titkárság pontosan vezesse Egyesületünk életének minden mozzanatát, még pedig nem csak az Egyesület helyiségeiben folyó munkára gondolok, hanem az üzemekben lezajlott rendezvényekre is. Köteleznünk kell a vidéki csoportjaink vezetőségét arra, hogy havonta, vagy legalább negyedévenként kötelesek legyenek jelenteni minden tevékenységüket, mert csak ennek birtokában áll rendelkezésünkre megfelelő kép az Egyesület egész tevékenységéről, és tudjuk felsőbb szerveink felé a kellő tájékoztatást megadni.

**A Műszaki és Tudományos Bizottság** munkatervében szereplő feladatokat részben megoldotta, részben a munka sokoldalúsága miatt ez évre áthúzódva csak 1960. évben fogja megoldani. Ezek közül egyik legjelentősebb „A faipari ágazatok 15 éves távlati fejlesztési tervei

és beruházási programok egyeztetése“ témával foglalkozó munkabizottság munkája, amely munkáját jelenleg a Kip. Min. és OEF távlati terveinek egyeztetésével, most végzi. Ez a téma egyébként szorosan kapcsolódik a Közgazdasági Bizottság által kidolgozott „II. ötéves tervnek egyeztetése“ c. munkájához, amely a faipar részére igen nagy jelentőségű.

A múlt évi közgyűlésünkön Kőből elvtárs felvetette és ennek alapján a bizottság munkatervébe vette, hogy tervezetet készít a korszerű lakásépítéssel kapcsolatos bútorterendezések megfelelő kialakítására és ezzel szorosan összefüggő bútortermelési és építőipari együttműködés feltételeire. Ez a munka elkészült és a legközelebbi ülés fogja elbírálni.

Egy munkabizottság javaslatot dolgozott ki a rövid furnirok felhasználhatóságára vonatkozólag, melyet ugyancsak jóváhagyás végett a legközelebbi elnökségi ülés fog megvitatni.

A bizottság programjában szerepel még az Épületasztalosipari szakosztály zárójelentéseinek bírálata még pedig a Sátoraljújhelyen létesítendő, új épületasztalosipari V. programjának bírálata, valamint az épületasztalosipar gépesítésének irányvonala, továbbá a fűrész-lemesipari szakosztály zárójelentése, a hazai farostlemezz-gyártás fejlesztésének lehetőségeiről, azonban ezeket a Műszaki és Tudományos Bizottság elbírálni nem tudta, mivel ez ideig a szakosztályból nem kapta kézhez.

**A Műszaki és Tudományos Bizottság Elnökségünk** felkérésére javaslatot dolgozott ki az egyes ipari tárcák vezetőinek bevonásával az Egyesületünk által 1960. második felében rendezendő, Nemzetközi Tudományos Konferencia programjához. Itt ragadom meg az alkalmat, hogy tájékoztassam a tisztelt Választmány tagjait arról, hogy 1960 második felében Elnökségünk határozata értelmében nemzetközi konferenciát szándékozunk tartani a faipart legjobban érdeklő kérdések megvitatására. A konferencia időtartama 3 nap, előzetes tervek szerint 5 előadás fog elhangzani, minden előadáson 3 felkért hozzászólóval. Az előadások felölelik az alapanyag-gyártástól a készáru-termelésig a faipar legégetőbb problémáit, különös tekintettel a műanyagokra. Az öt előadás témája a tervezet szerint a következő lesz:

1. *A hazai forgácslapok, farostlemezek gyártása hazai alapanyagokból, valamint pozdorjalapok és keverék alapanyagú bútortartók gyártása, amelyek a kívánalmaknak megfelelő műszaki tulajdonságokkal rendelkeznek.*

Erre az előadásra hazai előadót kívánunk meghívni.

2. *Farost, forgács és pozdorja, valamint préselt lapok korszerű szerszámokkal való megmunkálásának lehetőségei, különös tekintettel a feldolgozóiparban a furnírozott és felületkezelt állapot utáni megmunkálásra.*

Erre a témára a NDK-ból kívánunk előadót hívni.

3. *A forgács- és pozdorjalapok szerkezeti összeépítésének módszerei a hazai tapasztalatok ismertetése, különös tekintettel a csavarállóság és vasalásokra.*

Erre a témakörre ugyancsak belföldi előadót hívunk meg.

4. *Az eddig ismert vagy a konferencia időpontjáig ismeretessé vált, korszerű felületkezelő anyagok; úgymint nitro, polyester, műgyanták, pigmentlakkok, epoxigyanták, nagyüzemi felhasználás módszerei, a gyártás és szállítás közben előforduló hibák lehetőségei és kijavításuk módszerei.*

A téma ismertetésére nyugatnémet előadót szándékozunk meghívni.

5. *A faiparban elérhető legmagasabb fokú mechanizálás, illetőleg automatizálás lehetőségei és annak feltételei.*

Erre az előadásra a Szovjetunióból szándékozunk előadót hívni.

A Magyar Tudományos Akadémia megbízásából foglalkozik a Bizottság az 1960. évben megtartandó nemzetközi száritási konferencia előkészítésével, különös tekintettel a faipar száritási problémáinak a nemzetközi kongresszus tematikájába való felvétele érdekében.

A Műszaki Tudományos Bizottság 1959. évben 10 ülést tartott, amelyeken a bizottság tagjainak többsége megjelent.

Végso sorban megállapíthatjuk, hogy a bizottság — melynek vezetője Lübke Roland elvtárs volt —, az elmúlt évben jó munkát végzett, és reméljük, hogy ezt a következőkben is folytatni fogja.

**Az Oktatási Bizottság**, melynek vezetője Barlay Ervin elvtárs, jóváhagyott munkatervét teljes egészében teljesítette. Ennek keretében komoly segítséget nyújtott a mérnök-továbbképző tanfolyam tematikájának összeállításában. A Mérnök Továbbképző Intézet az Oktatási Bizottság javaslatait figyelembe vette, az ez évi oktatásban nagyrészt érvényre is juttatta. Az Oktatási Bizottság munkájának igen fontos kérdése volt az 5 éves Faipari Technikum oktatási tananyagának bírálata. Felhasználva a Bizottság tagjainak csehszlovákiai tapasztalatait, előterjesztéssel fordultunk a Kip. Min.-hoz, amely javaslataink alapján a Faipari Technikum tematikájának felülvizsgálatába az Oktatási Bizottság megbízottjait is bevonta. Ez a vizsgálat még folyamatban van és úgy hisszük, hogy eredményes lesz.

Tanulmányozta az Oktatási Bizottság az erdőgazdasági és fűrészipari technikusképzést és megállapította, hogy az az ipar igényeit nem elégíti ki. Az oktatás túlnyomórészt erdőgazdasági jellegű. Ezért a Bizottság előterjesztést készített a fűrészlemezipari technikusképzés megjavítása érdekében és ez a beadvány, úgy véljük, segítségére lesz az OEF munkájának.

Az Oktatási Bizottság kidolgozta egy faipari zsebkönyv tematikáját és javaslatot tett a Műszaki Könyvkiadónak a szerzők személyére

vonatkozólag. Ez a faipari zsebkönyv, amelyre véleményünk szerint szükség van; a Műszaki Könyvkiadó tervében, 1960-as évben szerepel. Az Oktatási Bizottság a Bútoripari Szakosztályal közösen elvégezte a „Bútorasztalos“ c. szakmunka bírálatát is. Ezenkívül Gál professzor kérésére a Soproni Főiskola részére az Oktatási Bizottság különféle adatokat bocsátott rendelkezésre a faiparban foglalkoztatott mérnökök helyzetére vonatkozólag.

**Az Ipargazdasági Bizottság** az 1958-as évi stagnálás után, 1959 elején átalakult, új vezetőt kapott Vargha Károly elvtárs személyében, és igen komoly munkát végzett az elmúlt évben. Munkájának két fő pontja volt, az egyik „a termelői árrendezés kihatásának kérdései a faiparban“, a másik pedig a „faipari ágazatok második ötéves tervének felülvizsgálata“ az MSZMP Központi Bizottságának tétisei alapján. A termelői árrendezéssel kapcsolatban a munkabizottsági munkán túl, egy jól sikerült ankétot is szerveztek „Az ipari árképzés“ címen, ennek előadója dr. Feszler Lajos elvtárs, az Országos Árhivatal fősztályvezetője volt. Az ankétnak nagy része volt abban, hogy a faiparban az árképzéssel kapcsolatos problémák rövid idő alatt tisztázást nyertek. Az egyes iparágak árképzési problémáiról a Faiparban folytatólagosan jelentek meg szakkikkek. A faipari ágazatok második ötéves tervének bírálatával foglalkozó munkabizottság igen jó munkát végzett, azt Elnökségünk kellő időben eljuttatta a MTESZ Központi Ipargazdasági Bizottságához, melynek illetékes szerve azt felülvizsgálta és igen jó véleményt mondott róla. Az Ipargazdasági Bizottság foglalkozott a bútortermelés gazdaságosságának kérdésével, valamint a kooperáció lehetőségeinek módszereiről a bútortermelés lemezipar között a bükkfűrészáru-import csökkentése érdekében. A zárójelentés elkészült, felülbírálat alatt van.

A Bizottság a Központi Statisztikai Hivatal felkérésére közreműködött a műszaki színvonal statisztikai számbavételéhez szükséges mutatószámok rendezésének kidolgozásában. A Bizottság tagjai részt vettek a munkatermelékenységi tudományos konferencián, valamint a MTESZ által rendezett üzemszervezési konferencián is. Az év folyamán a Bizottság számos, a faiparban megjelent cikkben számolt be munkájáról. Nem tudta befejezni a Bizottság a „Faipari üzemek beruházásainak hatékonysági vizsgálata“ c. munkáját. A munka terjedelme miatt ez előreláthatólag az év második negyedében fejeződik be.

**A Gépjelölési Bizottság**, melynek vezetője Lugosi Armand elvtárs, 1959. évben igen jó munkát végzett. Összesen 15 ülést tartottak és munkájukkal olyan tekintélyre tettek szert, hogy pl. Magyarországon faipari gépet addig sorozatban gyártani nem lehet, míg a bizottság a rajzokat, illetőleg a prototípust jóvá nem hagyja. Igénybevette a bizottság munkáját a KGST 2. szekciója is, melynek felkérésére a bi-

zottság elkészítette a Magyar Népköztársaság hivatalos távlati faipari gépfejlesztési tervét.

Ugyancsak a KGST kérésére felülbírálta a Csehszlovák Köztársaság faipari szárítóberendezés-fejlesztési tervét. Elkészítette a Bizottság a KGST részére a magyar ipar állásfoglalását a faipari gépek villamosberendezéseinek műszaki követelményeiről. A KGST által összeállított faipari távlati gépfejlesztési tervet a bizottság koordinálta és véleményezte. A Gépfejlesztési Bizottság a KGM-on keresztül javasolta a KGST lipcsei ülésének, hogy a faipari gépek profil-elosztásánál Magyarországnak biztosítsák az alábbi gépek gyártási jogát:

Ezek:  
keret- és idomcsiszoló-gépek,  
automatikus másolómaró-gépek,  
ötfejes gyalugép, 250 mm munkaszélességgel,  
automatikus előtolású, páros csapológép,  
egyengető gyalugépre szerelhető, függőleges marószerkezet, automatikus előtolással,  
parkettagyalugép,  
ingafűrészgép, automatikus továbbítással  
háromhengeres hengercsiszológép, 1300 mm-es munkaszélességgel,  
hatfejes csapológép,  
szobrászgép,  
polírozógép,  
ikerfűrógép, horizontális és vertikális.

A bizottság a fenti gépeket kibővített ülésen tárgyalta meg, melyen részt vettek és egyetértettek a Kip. Min. Bútoripari Igazgatósága, Építésügyi Minisztérium, Épületasztalosipari Igazgatósága, az OEF, valamint a szövetkezetek képviselői. A bizottság megvizsgálta a Magyar Népköztársaságon kívül a Szovjetunió, a Német Demokratikus Köztársaság, a Bolgár Népköztársaság és a Lengyel Népköztársaság távlati faipari gépfejlesztési tervét. A bizottság kiegészítő adatok bekérését tartotta szükségesnek és felkérte a KGST magyar bizottságát, hogy az alábbi gépek részletesebb leírását megkapassák:

Szovjetunióból:  
négyoldalas gyalugép m/perc előtolási sebességgel,  
kétszalagos csiszológép, hidraulikus mozgatóval,  
mechanikus előtolású síkcsiszológép,  
fémfelhasználás csökkentése a faipari berendezések gyártásánál.

NDK-ból:  
automata faesztergagép.  
Bolgár Népköztársaságból:  
kézi villamosmarógép,  
fugázó gépekhez orsó.

Ezeknek a dokumentációknak beérkezése ez év elejére várható, a bizottság akkor tud érdemben foglalkozni vele.

A Gépfejlesztési Bizottság az elmúlt évben a következő gépek dokumentációját, illetőleg gyártását hagyta jóvá:

horizontális iker-sorozatfűrógép.

A gépet a Bútoripari Gépjavító tervezte. A bizottság a tervdokumentációt kisebb változtatásokkal elfogadta és a prototípus gyártására az engedélyt megadta.

Vertikális sorozatfűrógép, melyet kisebb változtatásokkal ugyancsak elfogadott.

A műbőrfejtő- és kárpitozógépet a Bútoripari Gépjavító tervezte, a bizottság kisebb változtatással a prototípus gyártására az engedélyt megadta. A bizottság foglalkozott a Faipari KISZÖV által a bizottság felé utalt, valamint a JÓPAJTÁS játékkészítőnél benyújtott billenőlapú körfűrész-javaslatlalt és azt egyhangú határozata alapján elutasította. A bizottság úgy látta, hogy a gép konstrukciója nem megfelelő, ezért gyártásra nem javasolta.

A bizottság a Könnyűipari Gépgyár által elkészített következő prototípusokra a sorozatgyártási engedélyt megadta:

400 mm-es vastagsági gyalugép,  
gyalugépkés, élezőgép,  
350 mm-es szalagfűrészgép (lényeges változtatással),  
250 mm-es kombinált gyalugép,

A Bútoripari Gépjavító következő típusait sorozatgyártásra elfogadta:

enyvfelhordógép,  
enyvkeverőgép,  
műbőrfejtő készülék.

A Bizottság szakvéleményt adott a Belkereskedelmi Minisztérium felkérésére egy félautomata fűrészgép javaslata ügyében.

Összefoglalva megállapíthatjuk, hogy a bizottság az elmúlt időszakban igen jól dolgozott és nagymértékben emelte Egyesületünk társadalmi tekintélyét és súlyát.

**Az Újjáépítési és Ésszerűsítési Bizottság,** melynek vezetője Avar Károly elvtárs, új Egyesületünk életében és a fűrész-szakosztály javaslatára jött létre, de a kezdeti nehézségeket leszámítva megállapítható, hogy igen eredményes munkát végzett. Szükséges, hogy ezen bizottságot kiegészítsük ebben az évben valamennyi iparág képviselőjével, mert eddigi tevékenysége túlnyomórészt a fűrész-lemeziparra vonatkozott. A bizottság a múlt évben áprilisban tartotta alakuló ülését és ez év végéig 7 esetben ülésezett.

A bizottság feladatul tűzte ki, hogy a faipari vállalatoknál benyújtott újítási javaslatokat, amelyek más üzemben eredményesen felhasználhatók, átvizsgálja. A bizottság tagjai felosztva az üzemeket, meglátogatták úgy a budapesti, mint a vidéki üzemeket, begyűjtöttek mintegy 75 újítási javaslatot, ebből elektromos jellegű 7, fűrészipari 21, lemezipari 24, általános jellegű 25 volt. A javaslatokat lesokszorosították és minden faipari vállalatnak, amely abban a tárgykörben dolgozott, megküldték. Hibája a munkának az volt — mint már előbb említettem —, hogy ezek túlnyomórészt fűrész-lemezipari jellegű újítások voltak. Min-



dent el kell követni a többi szakosztályoknak is, hogy bekapcsolódjanak a bizottság munkájába és olyan széleskörű tapasztalatsere alakuljon ki, amely az egész népgazdaság részére hasznossá válik.

### A bútorigari szakosztály

munkájában 1959-ben a múlthoz képest bizonyos visszaesés volt tapasztalható. Ennek két oka volt: az egyik, hogy a szakosztályhoz tartozó üzemek műszaki problémáinak, az új technológiák bevezetésével járó fokozottabb feladatok nagymértékben lekötötték a műszaki energiáját üzemben belül, így kevesebb idő jutott az Egyesületben végzett társadalmi munkára. A másik ok, hogy a Szakosztály titkára Zohna elvtárs az év közben többször betegeskedett, így nem volt, aki a Szakosztály munkáját kellően irányítsa.

A munka megjavítása érdekében az elmúlt év végén a Szakosztály vezetősége megtárgyalta a tennivalókat és olyan határozatot hozott, hogy Zohna elvtárs mellé egy helyettes választott meg, azonkívül minden szakosztály-vezetőségi tagot egy reszortfeladat felelősévé tett. Reméljük, ezen intézkedések már a közeljövőben lényeges változást hoznak a Szakosztály munkájában.

A fent említett visszaesés ellenére a Szakosztály az elmúlt évben igen nagy munkát végzett és adott segítséget az új technológiák bevezetésére, az újonnan beállított, modern gépek megismerése terén, úgy a vállalatoknak, mint a felsőbb iparvezetésnek. Az év folyamán az üzemekben, mind Budapesten, mind vidéken 28 esetben tartottak előadásokat az ipart legjobban érdeklő műszaki kérdésekről. Ezen túlmenően negyedévenként a központban klubnapot is tartottak. A Szakosztály tagjai közül többen jártak külföldi tapasztalatsere-látogatásokon, részben egyesületi kezdeményezéssel és hozzájárulással, részben hivatalos küldetesként. Ezek az elvtársak minden esetben útjuk tapasztalatairól előadás vagy klubnap keretében beszámoltak. Igen nagy sikerű volt az év második felében lebonyolított mohácsi tapasztalatsere-látogatás, amelyen a bútorigaripar főmérnökei vettek részt.

A Szakosztály keretében több munkabizottság működött, ezek közül legjelentősebb a polye-ster felületkezelés technológiáját összeállító munkabizottság munkája, melynek zárójelentését Elnökségünk elfogadta és továbbította a Bútorigari Igazgatóság felé. Az Igazgatóság ennek alapján készítette el az iparág kötelező gyártástechnológiáját. Mindenesetre szeretnénk, ha a Bútorigari Szakosztály a következő idők megnövekedett feladataihoz még több segítséget tudna adni, úgy az iparvezetés, mint a vállalatok részére.

### Fűrész-lemezipari Szakosztály

Az 1959-ben végzett munkájának közép-pontjába azt állította, hogy minél nagyobb segítséget tudjon nyújtani az ipar soron követ-

kező, legfontosabb problémáinak megoldásához. A Szakosztály a múlt évben először valósította meg azt az igen helyes és követésre méltó elvet, hogy nem elégedett meg a munkabizottságok zárójelentéseinek egyes szervekhez való elküldésével, hanem igyekezett a zárójelentésben foglaltak megvalósításában közreműködni és a beadott zárójelentések végrehajtását is ellenőrizte.

Felhívjuk a többi szakosztályok vezetőinek a figyelmét is erre a követendő példára. Igen nagy súlyt helyezett a szakosztály a szakmunkás-képzés és a műszakiak továbbképzésének megoldandó problémáira. Ennek érdekében a szakosztály delegáltjai részt vettek a szakmunkás-képző tanfolyamok oktatási anyagainak kidolgozásában, sőt a megindult tanfolyamok ellenőrzésében is. Ennek érdekében az év folyamán igen sok ismeretterjesztő előadást és klubnapot szerveztek, továbbá szaccikk, és beszámoló írásáról gondoskodtak. A szakosztály tagjai az év folyamán több ízben jártak külföldön, úgy baráti, mint a tőkés országokban. Az ott szerzett tapasztalatokról beszámoltak és a munkájukban hasznosították. A szakosztályban 1959-ben több munkabizottság dolgozott. Ezek közül a jelentősebbek a következők voltak:

1. a ragasztott talprésszel ellátott dongák termelésével foglalkozó munkabizottság, a munkabizottság által kidolgozott elvek alapján mintahordókat gyártottak le, amelynek kipróbálása folyamatban van.

2. A fűrészüzemek folyamatos termelésével foglalkozó munkabizottság zárójelentését az OEF elfogadta és továbbította az Erdőgazdasági Tervező Irodához felhasználás végett, mert ez az iroda végzi a fűrészüzemek tervezését.

3. A farostlemez-gyártással foglalkozó munkabizottság a nagy anyagra való tekintettel, munkáját ez évben befejezni nem tudta. Említésre méltó még, hogy működik egy olyan bizottság is, amely az egyes munkabizottságok zárójelentéseit bírálja felül. A Szakosztály Egyesületünk helyiségében rendszeresen, havonta klubnapokat rendezett, az iparágat legjobban érdeklő kérdésekről. Üzemekben az év folyamán több előadást tartottak, úgy Budapesten, mint vidéken. Ezek közül legjelentősebb Barlay elvtárs előadása a korszerű keretfűrészekről, Lonkay János elvtárs előadása a faipar fejlődéséről. Mohácson egyesületi csoport alakult, amelynek eredményes működése elé várakozással tekintünk.

A lakáshiány megszüntetése érdekében hozott Párt- és kormányhatározatok mielőbbi végrehajtása érdekében az Épületasztalosipari Szakosztálynak komoly feladatai voltak és lesznek a következő években is. Ehhez Egyesületünknek és ezen belül az Épületasztalosipari Szakosztálynak maximális segítséget kell nyújtani. A Szakosztály elsőrendű feladatához tartozott az 1959-es év maradéktalan teljesítése

mellett a második ötéves tervben szereplő lakásépítési program végrehajtásához szükséges alapos műszaki felkészülése. A Szakosztály munkáját ennek jegyében irányította a Szakosztály vezetősége. Igyekezett az év folyamán a műszakiak mind nagyobb számát bevonni úgy az Egyesület tagjai, mint az aktívan dolgozók közé. Az év végén megalakította a FATE keretén belül az Épületasztalosipari Szakosztály a fiatal technikusok csoportját, amely hivatva lesz az iparág soron következő feladataihoz társadalmi úton még nagyobb segítséget adni. Foglalkozott a Szakosztály az iparban keletkező forgácsok felhasználásának módjával, valamint a forgácsok, farostlemezek és lenpozdrjalapok iparági felhasználhatóságának vizsgálatával. Az iparág gépesítési problémáinak megoldása érdekében delegáltja részt vett az Egyesület Gépfejlesztési csoportjának munkájában. A Szakosztály munkájának nagy segítséget adtak az elmúlt évben lebonyolított tapasztalatcsere-látogatások. Ezek közül legkiemelkedőbb a nyílászáró-szerkezetek tanulmányozása a Lengyel Népköztársaságban, a beépített bútorok gyártásának tanulmányozása Csehszlovákiában, amely annál jelentősebb, mivel tudvalevő, hogy az idén kezdődik meg nálunk a beépített bútorok nagyüzemi gyártása. Az iparágban ezen tapasztalatcserek eredményei alapján számos technikai berendezést és technológiai eljárást vezettek be és szervezték át egyes üzemekben a munkát. A múlt év folyamán az Egyesület segítségével a Szakosztály 11 előadásból álló sorozatot indított el, mely a vállalati műszakiak és számviteli dolgozók munkájának úgyszólván valamennyi területét érintette. Ezeket az előadásokat rendszeresen havonta megtartották, s ha létszámban nem is nagy tömeg hallgatta végig, de érdeklődést keltett a hallgatóságban.

Az első előadást Tompa elvtárs tartotta, az iparág előtt álló feladatokról, majd Szabó Pál, a lemezelt ajtók szériagyártásának lehetőségeiről, Csik Lajos az újítások, találmányok és a balesetvédelemről szóló kormányrendeletek ismertetéséről, Solti János a számvitel feladatairól, a gazdaságos termelés érdekében, Litomeczky József a faipari gépek kezeléséről és karbantartásáról, Ulczinger Ferenc az elektromotorok és elektromos berendezések működéséről és használhatóságáról, Ormos György a társadalmi tulajdon védelméről szóló rendeletekről, Vargha Gyula a vállalati szervezés felépítéséről és az üzemvezetők szerepéről a termelés irányításában, Kovács Imre a műszaki fejlesztés időszerű kérdéseiről, Tóth István a szabványosítás és a tipizálás kérdései az épületasztalos-iparban. A befejező előadást Tompa elvtárs az anyagtakarékosságról tartotta, egyben értékelte az elhangzott 10 előadás jelentőségét az iparág fejlődése szempontjából.

Az előadássorozat jelentősége még abban is megmutatkozott, hogy nagyszámban vettek

részt a megjelentek között fizikai dolgozók is és olyan előadásokat is meghallgattak, ahol tájékozódást nyertek azon területekről is, amelyek nem közvetlenül az ő munkaterületük. Az iparág előtt álló feladatok, valamint a távlati fejlesztés feladatainak megvalósítása érdekében a szakosztályon belül több munkabizottság tevékenykedett. Az egyik ilyen munkabizottság, melynek vezetője Kovács Imre elvtárs, felmérte az 1960-as lakásépítési program végrehajtása érdekében a kapacitásbővítés lehetőségeit iparágon belül.

A másik munkabizottság vezetője Vargha Gyula elvtárs, foglalkozott az iparág-profilozásnak lehetőségeivel, valamint a gépesítés irányvonalának meghatározásával.

A harmadik munkabizottság, melynek vezetője Szabó Pál elvtárs, javaslatot készített az eddig öt helyen gyártott lemezelt ajtók központosított gyártására, új technológiai eljárásokkal.

Egy másik munkabizottság, melynek vezetője Szabó Pál elvtárs, foglalkozott a modern, nagy teljesítményű gépekhez értő gépmunkás-képzés formáinak kidolgozásával.

Egy munkabizottság, melynek vezetője Tóth István, foglalkozott a beépített bútorok gyártásának és szerkezeti összeépítésének gyakorlati kidolgozásával.

Ugyancsak egy munkabizottság Csik Lajos vezetésével javaslatot dolgozott ki a helyszíni szerelések problémáinak megoldására.

A fentebb elmondottakból látható, hogy az épületasztalosipar sokrétű feladatához az Egyesület Épületasztalosipari Szakosztálya az elmúlt időben igen komoly segítséget adott, amit az Igazgatóság vezetősége munkájában igen jól tudott használni.

**A Vegyesipari Szakosztály** munkáját is munkaterv alapján végezte, de vállalt kötelezettségeit csak részben tudta végrehajtani. A munkatervében vállalt és az iparágat érintő legfontosabb kérdések megoldása érdekében az év folyamán 9 előadást tartott, amelyen szép számmal vettek részt az iparban dolgozó műszakiak és fizikai dolgozók. Ezen túlmenően egy központi előadást az Egyesület helyiségében is tartottak. A Szakosztály keretében működő munkabizottságok közül legjelentősebb volt a vegyesfaipari vállalatok szárítóberendezéseinek felülvizsgálata, a munka alapján elkészítették javaslatukat a szárítóberendezések korszerűsítésére és gazdaságosabb működtetésére. A munkabizottság 9 vállalat szárítóberendezését vizsgálta felül és javaslatát erre vonatkozóan megküldte az irányító szerveknek. A munkatervben szereplő munkák közül nem valósult meg a vállalatok energiagazdálkodásának felülvizsgálata, vezetőjének hosszadalmas betegsége miatt, azonkívül a fapótló anyagok alkalmazási területének vizsgálatával foglalkozó bizottság munkája sem. Ezeknek a feladatoknak a megoldása 1960. évre nyúlik át. A Szakosztály több belöldi tapasztalatcsere-látogatást szervezett és

tagjai részt vettek az Egyesület által szervezett külföldi tapasztalatcsere-látogatáson is.

Feltétlenül szükséges, hogy ez évben a Vegyesfaipari Szakosztály munkáját aktívabbá, élénkebbé és szélesebbkörűvé tegye.

**A Szövetkezeti Szakosztály** az elmúlt évben igen aktívan és lelkiismeretesen végezte feladatát. A Szakosztályon belül több bizottság dolgozik, amelyek igen eredményes munkát végeztek a szövetkezeti ipar szervezési és gyártástechnológiai lemaradásának behozása érdekében. A Műszaki Tudományos Bizottsága javaslatot dolgozott ki a szövetkezeti iparban beállítandó hidraulikus prések gazdaságos kihasználására vonatkozólag. Foglalkozott a bizottság a polyester fényezés bevezetésével a szövetkezeti iparban, még pedig többféle módon és több területen. Vizsgálatot folytatott a két műszak bevezetésének lehetőségeiről a szövetkezeti iparban. Foglalkozott a bizottság a pozdorja-bútorlap felhasználási területének kiszélesítésével, valamint az új technológiák bevezetésének lehetőségeivel, ez a munka azonban csak az év első felében fejeződik be. A propagandabizottság több hazai tapasztalatcserét szervezett, a szakosztály tagjai 5 külföldi tanulmányúton vettek részt, ennek eredményeképpen több előadást is tartottak, részben központilag, részben üzemekben, a szerzett tapasztalatokról.

Az Oktatási Bizottság a Faipari KISZÖV-vel együttműködve szervezett két műszaki vezető továbbképző tanfolyamot 43 fővel, 1 anyagkönyvelői tanfolyamot 13 fővel, 1 haladó rajztanfolyamot 13 fővel, 1 középfokú rajztanfolyamot 12 fővel, 3 elnök-továbbképző tanfolyamot 60 fővel, 1 ellenőrző bizottsági tanfolyamot 40 fővel, 1 munkavédelmi tanfolyamot 28 fővel.

Az Oktatási Bizottság megszervezte és igen tekintélyes résztvevővel végrehajtotta az iparitanulók szakmai tapasztalatcsere-látogatását. A Szervezési Bizottság felülvizsgálta a Budapesti Műbútorasztalos Szövetkezet üzemszervezési technológiáját úgy műszaki, mint számviteli szempontból. A javasolt változtatások a Bpesti Műbútorasztalos Szövetkezetben végre lettek hajtva. A Szakosztály taglétszáma az év folyamán 68-ról 104 főre emelkedett. A Szakosztály megfelelő jó kapcsolatot tart az Egyesület többi szakosztályával, és ez biztosíték arra, hogy a szövetkezeti ipar fejlődése az állami ipar segítségével egyenletes és töretlen lesz a jövőben is.

#### *Vidéki csoportok*

Az elmúlt évben végzett munka alapján tárgyilagosan megállapíthatjuk, hogy a **Szegedi Csoport** munkája volt a legeredményesebb. A vezetőség február hónapban közgyűlést tartott, ezen megválasztották a kibővített vezetőséget és választmányt. Ezen túlmenően az év folyamán még több ízben tartottak vezetőségi ülést, és november 4-i ülésen már megállapították az 1960-as munkatervet. A tagok száma a múlt év végére már elérte a 170 főt. A tagdíjakat pontosan fizetik, ma már az ott levő faipari üzemek

minden technikus és mérnöke tagja az Egyesületnek. Az önként vállalt jogi tagdíjat a 9 helybeli faipari üzem pontosan fizeti. A szegedi csoport viszonya a MTEsz helybeli intézőbizottsággal, a városi Pártszervezettel, Tudományegyetemmel kiválóan mondható.

Az év folyamán 19 előadást tartottak, részben budapesti, részben helyi előadókkal. Az előadások a faipar minden területét felölelték, részben külföldön járt szakemberek élménybeszámolóit voltak. Az előadásoknak 950 hallgatójuk volt, ami átlagosan 50 főnek felel meg. Ezenkívül 5 ízben tartottak kötetlen témájú klubdelutánt, ahol ugyancsak nagy számban jelentek meg érdeklődők. Két ízben vendégül láttak hazánkban tartózkodó szakembereket, akik beszámoltak hazai tapasztalatokról. A helyi csoporton belül több munkabizottság dolgozott, ezek közül a legjelentősebb a Lakó elvtárs vezetésével működő munkabizottság, amely a MTEsz szegedi intézőbizottságának felhívására kidolgozta az ötéves terv irányelvei szempontjából a helybeli faipar problémáit.

Egy másik munkabizottság részt vett Szeged város Tanácsával egyetértésben a Nagy-Szeged rendezése tervében a faipar szerepét betöltő szempontok kidolgozásában. Egy másik munkabizottság Kneffel József vezetésével, a pozdorja-bútorlap felhasználásának legjobb technológiáját dolgozta ki, és ezen munkabizottság jelentését a helybeli vezetőség megvitatta, annak a tartalmát helyesnek találta. A Szegedi Csoport az év folyamán több tapasztalatcsere-látogatást szervezett, részben helyben, részben Budapesten. Igen nagy sikerű volt a Mohácsi Farostlemezgyár megtekintésére alakult csoport kétnapos látogatása, amelyhez az Egyesület 2000 Ft-tal járult hozzá. Az Egyesület tagjai közül többen részt vettek a Lipcsei Tavaszi Vásáron.

Mindent összevetve, dicséret illeti meg a szegedi csoport vezetőségét és aktivistáit, az elmúlt évben végzett odaadó, lelkes munkájukért, és kérjük, hogy a következő időszakban is hasonló lelkes odaadással végezzék munkájukat.

**A Soproni Csoport** 13 tagból álló vezetősége az elmúlt évben negyedévenként tartott megbeszélést. A Soproni Csoport titkára kéthavonként az üzemi összekötőkkel közös megbeszélést tart, és így tájékozódik a tagság kívánságát, problémáit illetően. A Soproni Csoportnak 74 tagja volt, az elmúlt évben mindössze 8 fővel gyarapodott. A tagdíjak megfelelő módon folynak be. Két komoly munkabizottság végezte el a munkáját, az egyik a Soproni Épületasztalosipari V. részére egy komplex automatikus gépsor létesítésének tervét készítette el, ennek vezetője Szabó Dénes elvtárs volt, a másik a kemény krómozott élű körfűrészlapok bevezetésére tett javaslatot. Mind a két munkabizottság munkájáról a zárójelentést elkészítette és azt az Elnökség elé terjesztette. Az év folyamán 11 előadást tartottak a soproni üzemeket leginkább érintő kérdésekről. Több üzemlátogatást szer-

veztek, helyben és Budapesten, többek között Hárosón, Budafoki Gyufagyárban, Fa- és Vásonredőnygyárban, Orionban stb.

Részt vettek a Gépipari Tudományos Egyesület budapesti filmfesztiválján. A csoportból 2 fő részt vett a tavaszi Lipcsei Vásáron. Az előadások látogatottak voltak és rendezvényenként átlagosan 40 fő résztvevő volt. A Soproni Csoport kapcsolata a helyi MTESz intézőbizottsággal, valamint az Erdőmérnöki Főiskolával, jónak mondható. A Soproni Csoport vezetőségének jó munkájuk mellett arra kell törekedniük, hogy az aktivisták számát a lehetőség szerint növeljék.

**A Debreceni Csoport** a múlt év folyamán aktívabban dolgozott, mint az elmúlt időszakban. Az elmúlt évben tisztújító közgyűlést tartottak és az év folyamán 17 esetben tartottak vezetőségi ülést. Ezekben az üléseken a vezetőségnek 80—90%-a rendszeresen részt vett. Február hónapban a helyi csoport igen jól sikerült ismerkedési estét tartott műsorról és tánccal egybekötve, amelyen a FATE tagjain kívül a Városi és Megyei Pártbizottság, a Városi és Megyei Ipari Osztály munkatársai családijukkal együtt megjelentek.

Az év folyamán 6 központi és 6 üzemi előadást tartottak, különféle témakörökben; az előadásokon összesen több mint 500 fő jelent meg, átlagosan 60—70 fővel. Tapasztalatcsere-látogatásokat rendeztek helybeli, szegedi és budapesti üzemekben. A helyi csoport tagjai részt vettek a Lipcsei őszi és tavaszi Vásáron, valamint a Brünni Vásáron is. A helyi csoport delegáltja minden esetben részt vett a MTESz intézőbizottságának ülésén.

A város faipari üzemiből jelentkező dolgozók részére faipari gépmunkás-tanfolyamot indítottak és vizsgáztattak le 58 főt. 1959 októberében is beindítottak egy hasonló tanfolyamot, melyre 120 fő jelentkezett, de ekkora létszámot oktatni nem állt módjukban, így ez is csak 58 fővel folyik.

Megszervezték a Faipari Technikum felnőtt esti tagozatát, ennek oktatását figyelemmel kísérték, az Egyesület megbízottja a záróvizsgán részt vett és a legkiválóbb 4 hallgatót egy-egy logarléccel jutalmazták meg.

Örömmel vették tudomásul az Egyesület vezetői, hogy az iskola összes évfolyamának hallgatói közül a faipari technikusok végeztek a legjobb átlageredménnyel, s ehhez hozzájárult az Egyesület segítsége is. A szaktárgyak oktatásához az Egyesület biztosított faipari szakembereket. A helyi üzemekkel az Egyesület kapcsolata igen jó, gyakran fordulnak szakmai segítségért, tanácsért az Egyesület szakembereihez, amit minden esetben meg is kapnak.

Az Egyesület jelenlegi taglétszáma 80 fő, amely egyúttal az aktívák számát is jelenti, mert a tagok mindegyike tudásához mérten valamilyen munkában részt vesz. Amint a beszámolóból látjuk, a debreceni csoport is eredményes munkát végzett, sajnálatos, hogy ritkán vesznek részt a budapesti Elnökség munkájá-

ban, dacára annak, hogy az Elnökség tagjai közt debreceni is van, és így a budapesti központ ritkán értesül és elkésve, az ott folyó munkáról. Feltétlenül szükséges, hogy a jövőben a debreceni csoport vezetősége, valamint a budapesti Elnökség is változtasson ezen a hiányosságon.

Tisztelt Választmány!

Ez a beszámoló, mely Egyesületünk egyéves munkáját volt hivatva ismertetni, nem tarthat igényt a teljességre. Csak arra törekedtem, hogy egyesületi életünk néhány mozzanatán keresztül érzékeltessem azt a sokrétű munkát, amely az Egyesületben folyik. Én azt hiszem, nyugodtan elmondhatjuk, hogy Egyesületünk vezetősége, aktivistái, előadói és cikkírói az elmúlt évekhez hasonlóan jó munkát végeztek.

Engedjék meg, hogy e helyről is megköszönjem úgy magam, mint Elnökségünk nevében azt a fáradhatatlan munkát, melyet Egyesületünk minden tagja tudásához és idejéhez mérten végzett iparunk fejlesztése érdekében.

Ugyanakkor fel kell hívnom a figyelmét az igen tisztelt Választmánynak és valamennyi tagunknak egy-két olyan negatív jelenségre, amelyekkel úgy a MTESz központi vezetősége, mint a Pártszervezete is az elmúlt időben többször foglalkozott és határozatot hozott. Egyesületünkben 1—2 vidéki csoporttól eltekintve igen rossz a tagdíj-morál, igen nagy százalékban vannak olyanok, akik még a minimális 2.—Ft-os tagsági díjat sem fizetik és hátralékban vannak. Ugyanez vonatkozik bizonyos fokig néhány vállalatra, aki az önként vállalt jogi tagdíj egy részével még a múlt évről adós maradt.

A MTESz Elnökségének a legutóbbi határozata értelmében a több hónapos tagsági díjjal elmaradottakat törölni kell a tagok létszámából. Remélem, hogy erre nálunk sor nem kerül, és rövidesen mindenki rendezi tagságát. Itt említem meg ugyancsak a MTESz elnökségének legutóbbi határozatát, mely javasolja, hogy január 1-től az összes egyesületekben a legkisebb havi tagdíj 5.—Ft-ban legyen megállapítva. Ezzel a kérdéssel a legközelebbi elnökségi ülésünk fog foglalkozni. A másik kérdés, amiről beszélni kell, hogy az utóbbi időben szaporodtak azok a jelek, amelyek arra engednek következtetni, hogy egyesek a FATE-ban végzett társadalmi munkát másod-állásnak tekintik, s azért szinte törvénytörően anyagi juttatást igényelnek. A MTESz Elnökségének december 17-i határozata élesen elítéli ezeket a különben több egyesületben is fellelhető jelenségeket és kihangsúlyozta, hogy fokozni kell a jövőben az egyesületekben végzett munka társadalmi jellegét. Ez természetesen nem jelenti, hogyha mód van rá, a jövőben is ne kapjon jutalmat olyan aktivista, aki a szokásos társadalmi munkát meghaladó, értékes tevékenységet fejt ki. De feltétlenül fel kell számolni azt az elvet, hogy bármely munkáért minden esetben egyúttal anyagi dotáció is jár.

A MTESz elnökségi döntés értelmében a jövőben az egyesületek választott funkcionáriusai csak a MTESz elnökének és főtítkárának jóváhagyásával kaphatnak anyagi juttatást. Ugyancsak változtatni kell azon az állapoton, amely az utóbbi időben nagymértékben elszaporodott, hogy az egyesületi munkát munkaidő alatt végezzük el, akár az üzemben, akár a központunkban. Tehát még egyszer kihangsúlyozom, fokoznunk kell a jövőben az Egyesületben végzett munka társadalmi jellegét.

Tisztelt Választmány!

Az egyesületi munka homlokterében az 1960-as évben az ötéves terv előkészítéséhez, a kongresszus határozatainak szellemében minél nagyobb segítség adás áll az illetékes szervek részére. Én úgy hiszem, hogy munkánk gerin-

cét még hosszú ideig e kérdésnek jó megoldása fogja képezni. Ugyancsak fontos feladat lesz ez évben a tervezett nemzetközi konferencia jó és hibátlan megszervezése, mert azt reméljük, hogy a faipar előtt álló igen komoly feladatok megoldásában ez igen nagy segítséget fog adni hazai szakembereinknek.

Ezenkívül természetesen az év folyamán minden szakosztálynak lesz speciális megoldásra váró problémája, amihez az üzemek, irányítószervek, vagy pártszervek a mi segítségünket kérik. Ehhez a nagy munkához kérem az egyes szakosztályok, központi bizottságok, vidéki csoportok vezetőinek, aktivistáinak mind nagyobb segítségét, mert csak az ő odaadó, lelkiismeretes munkájuk révén tudjuk feladatainkat ez évben is sikeresen megoldani.

## Egyesületi hírek

A fiatal mérnökök és technikusok klubestjén január 8-án Dalocsa Gábor elvtárs tartott előadást: „A szovjet fafeldolgozóipar műszaki és tudományos fejlődésének eredményei és perspektívája” — címmel. Az előadás teljes szövegét lapunk más helyén közöljük.

\*

A FATE fűrész-lemezipari szakosztálya rendezésében január 22-én jól sikerült előadást tartott Winkler Oszkár, a Soproni Erdőmérnöki Főiskola tanára. Az előadó ismertette az OEF irányítása alá tartozó fűrészüzemek fűrészcsar-

nokait és segédüzemi épületeit. Az előadást gazdag vetítettképes sorozattal tette színessé.

Az Erdészeti Főigazgatóság, a budapesti és vidéki üzemek dolgozói számosan vettek részt és kísérték figyelemmel az előadást. Az a vélemény alakult ki az előadás során, hogy a rekonstrukciók és új üzemek építészeti megoldásairól hasznos lenne egy ankétot tartani.

\*

Február 2-án az ipargazdasági bizottság tartott klubnapot, ahol a csehszlovákiai bútorgyártásban tapasztaltakat ismertette Csete Lajos elvtárs.

# Tűzvédelem

*biztosítása érdekében bevezettük a tűzoltó-  
készülékek azonnali cseréjét*

Várakozás nélkül, azonnal cseréljük a forgalomban levő összes szabványos tűzoltókészülékeket, így a szükséges töltés és javítási munkálatok miatt eddig fennállt kiesés megszűnt.

A tűzoltókészülékeket az alábbi címen azonnal eszerélik :

**Fémlemezipari Művek, Háztartási és Kézi Tűzoltókészülékek  
Gyáregysége 1. sz. telepe**

Budapest, XIII., Angyalföldi út 32. Telefon : 202—647.

**F A I P A R**

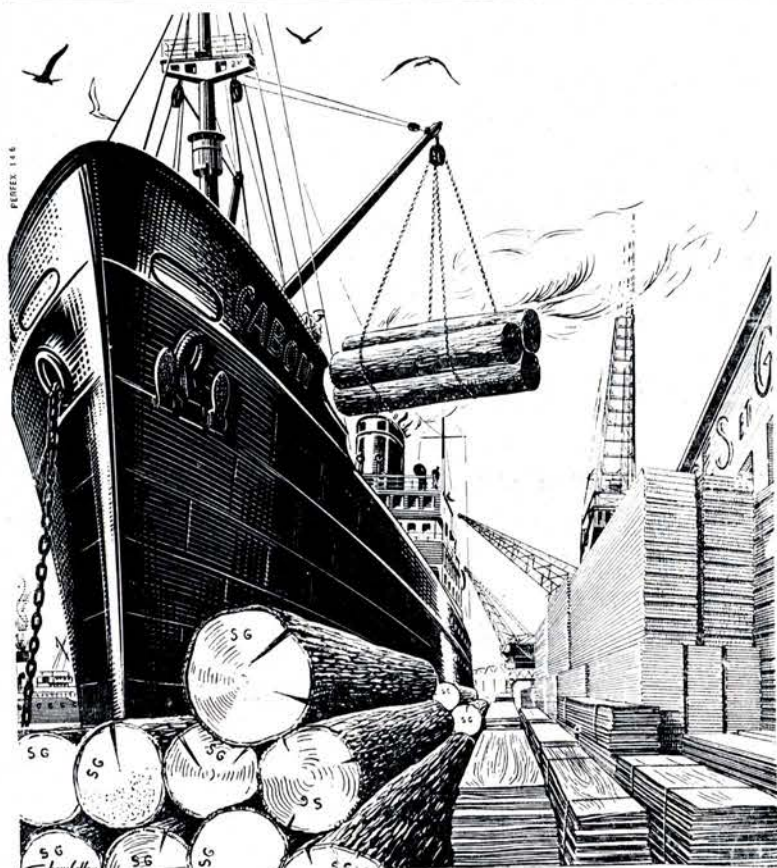
**Főszerkesztő: Róka Pál. Szerkesztő: Jászai Károly.**

**Kiadja a Műszaki Könyvkiadó V., Bajcsy-Zsilinszky út 22. Telefon: 113-450**

**Felelős kiadó: Solt Sándor**

**Megjelent: 2500 példányban — Terjeszti a Magyar Posta. Előfizethető a Posta Központi Hírlapirodánál Budapest, V., József nádor tér 1. (Telefon: 180-850) és bármely postahivatalnál. Előfizetési díj: ¼ évre 12,— Ft, félévre 24,— Ft  
Egyes szám ára: 4,— Ft. Csekkszámlaszám: egyéni 61,252. közületi 61,066 vag átutalás a MNB 47. sz. folyószámlájára**





## VALAMENNYI AFRIKAI FAFÉLESÉG

OKUMÉ — SZAMBA  
SZIPO — NIANGON  
MAHAGONI  
STB.

## SCIAGES ET GRUMES

S.A.R.L. AU CAP. DE 10 000 000

26, RUE DE LA PÉPINIÈRE  
PARIS-8<sup>e</sup>

REG. DU COMMERCE No. 359-278 B- SEINE  
ADRESSE TÉLÉGRAPHIQUE: SCIAGES-PARIS

45-59  
TÉL.: EUROPE 48-57  
48-58

**Fainarban**  
használatos  
újságpapír  
makulaturáj  
LESZÁLLÍTOTT ÁRON  
különként 4 ft.  
ÁLLAMI VÁLLALATOKNAK  
és SZÖVETKEZETEKNEK  
a **BUDAPESTI**  
**MÉH**

HASZONPAPÍR TELEPÉN • Budapest, VII., Péterfy S. u. 7.

# PANORÁMA- ÚTIKÖNYVEK

„Magyarország Írásban és Képben“ c. sorozatban eddig megjelent kötetek:



Budapest—Eger—Szilvássvárad  
Budapest—Miskolc—Aggtelek  
Budapest—Pilis—Vértessomló—Gerecse  
Budapest—Velencei-tó—Székesfehérvár  
Budapest—Veszprém—Bakony

Ára kötetenként 12,— Ft

## 1960-ban megjelenik:

Budapest—Szombathely—Kőszeg  
Budapest—Debrecen—Nyíregyháza  
Budapest—Pécs—Mecsek  
Budapest—Mátra  
Budapest—Börzsöny—Cserhát  
Budapest környéki kirándulólhelyek

Ez utóbbi kötet részletesen, élvezetes, színes stílusban, de mégis nagy pontossággal, ezernyi adattal ismerteti a főváros határain belül eső kirándulólhelyeket. Végigvezet a villamos-, autóbusz-, BHÉV-, Fogaskerekű-, Úttörővasút- stb. vonalain, pontos leírást ad az érintett területekről, s részletesen tájékoztat a megtekintésre érdemes nevezetességekről. A szöveget 100-nál több művészi fényképfelvétel élénkíti, és eligazító térképeket is közöl.



Fenti könyvek beszerezhetők, illetve megrendelhetők az

**ÁLLAMI KÖNYVTERJESZTŐ VÁLLALAT** könyvesboltjaiban

**SZAKBOLT:**

**KÖNNYŰIPARI KÖNYVESBOLT,**  
Budapest, VII., Baross tér 22.