



A FAIPAR MŰSZAKI FOLYÓIRATA  
1965. NOVEMBER ★ XV. ÉVFOLYAM 11. SZÁM

# FAIPAR

---

# FAIPAR

Főszerkesztő:  
RÓKA PÁL

Szerkesztő:  
JÁSZAI KÁROLY

Felelős kiadó:  
SOLT SÁNDOR

Szerkesztő bizottság:

Dám Ferenc  
Ezsiás Pálné,  
Dr. Jávorfai Tibor  
Juhász István,  
Lázár László,  
Lonkai János,  
Lovász László  
Dr. Lugosi Armand  
Somogyi László,  
Stróbl Kálmán,  
Szvetkó Nándor

Index: 25,281

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>Somogyi László</i> : V. Országos faipari konferencia .. .. .	321
<i>Róka Pál</i> : A FATE műszaki és tudományos tájékoztató tevékenységéről .. .. .	323
15 éves a Faipari Tudományos Egyesület .. .. .	326
<i>Dr. Jávorfai Tibor</i> : Üvegtartó profillicé műanyagból .. .. .	341
Ülő- és fekvőbútor újdonságok .. .. .	341
Külföldi lapszemle .. .. .	343
Egyesületi hírek .. .. .	344

## ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩАЯ ПРОМЫШЛЕННОСТЬ № II. СОДЕРЖАНИЕ

<i>Ласло Шомоди</i> : Конференция об автоматизации .. .. .	321
<i>Пал Рока</i> : О научно-технической информационной деятельности Научного Общества Деревообрабатывающей Промышленности .. .. .	323
Пятнадцатилетие Научного Общества Деревообрабатывающей Промышленности .. .. .	326
Обзор зарубежных журналов	
<i>д-р Тибор Яворфи</i> : Новые виды сидельной и лежальной мебели .. .. .	341
Известия Научного Общества Деревообрабатывающей Промышленности .. .. .	344

## I N H A L T

<i>László Somogyi</i> : V. Konferenz über die Automatisierung .. .. .	321
<i>Pál Róka</i> : Über die technische und wissenschaftliche Informationstätigkeit der FATE (Wissenschaftlicher Verein der Holzindustrie) .. .. .	323
15 Jahre alt ist der Wissenschaftliche Verein der Holzindustrie (FATE) .. .. .	326
<i>Dr. Tibor Jávorfai</i> : Glashaltende Profilleiste aus Kunststoff .. .. .	341
Sitz- und Liegemöbelneuheiten .. .. .	341
Ausländischer Zeitschriftsschau .. .. .	343
Vereinsnachrichten .. .. .	344

SOMOGYI LÁSZLÓ  
a FATE főtktára

## V. Országos faipari konferencia

A Faipari Tudományos Egyesület Elnökségének határozata alapján Egyesületünk ez év december 17—18-án országos konferenciát tart. A konferencia tárgya a „A nagysorozatgyártás feltételei a faiparban”. A konferenciára meghívtuk a baráti országok legjobb szakembereit. Célja, hogy ismertessük az e tárgyban eddig elért legjobb hazai és külföldi eredményeket a további sikeres munka és fejlődésünk meggyorsítása érdekében.

Célja az is, hogy ismertessük a baráti országok meghívott szakemberei által a legjobb, e téren elért külföldi tapasztalatokat, s egyúttal ők is ismerjék meg és hasznosítsák a nálunk már bevezetett és kipróbált módszereket.

Én azt hiszem, ezzel a konferenciával, mely egybeesik Egyesületünk 15 éves fennállásával, sikeresen teljesítjük legfontosabb célkitűzéseinknek egyikét, a műszaki tapasztalatok átadását és átvételét. A konferencia napirendjét az élet tűzte ki.

A gyártás műszaki színvonalának emelése, a termelési világszínvonal megközelítése, vagy elérése, ezen keresztül a gazdaságos termelés fokozása, ma és a jövőben is egész iparunk egyik legfontosabb célkitűzése és feladata.

Ezen feladat megoldása igen sokrétű és bonyolult. A faipar automatizálása, az iparág egyes területein különböző feladatokat állít a szakemberek elé. Más probléma adódik az alapanyaggyártó iparban, más az épületasztalos-, és egészen más természetű a bútoriparban. A megfelelő gépi berendezések kiválasztása, az alkatrészek maximális mértékű tipizálása, a megfelelő számítások alapján megállapított gazdaságos sorozat-nagyság meghatározása, mind olyan feladat, melynek optimális megoldásához igen komoly segítséget remélünk a megrendező konferenciától.

Az utóbbi években számtalan eset bizonyította be a tapasztalatcserék fontosságát.

Anyagiakban fel sem mérhető az a hatalmas tartalék, amit úgyszólván beruházások nélkül, tapasztalatcseréken keresztül hasznosítani lehet az egyes üzemeknél.

Különösen nagy jelentősége van a tapasztalatcseréknek, ha országok között bonyolódik le.

Meggyőződésünk, hogy műszaki szakembereink igen sok értékes tapasztalatot fognak szerezni ezen a konferencián a további munkájukhoz és egyúttal át tudják adni az általunk elért eredményeket a baráti országokból jelenlevő szakembereknek.

A faipar fejlődése az egész világon nagy léptekkel halad előre. A magyar faipar sem akar lemaradni ebből a versengésből. Adott anyagi és technikai lehetőségeinkhez képest a faipar vezetőinek, műszaki és fizikai dolgozóinak mindent el kell követniök, hogy a párt és kormányhatározatok maradéktalan végrehajtása során minél jobb minőség mellett, minél gazdaságosabban termeljünk.

Ehhez szükséges a meglévő gépeink maximális kihasználása, korszerűbb, fejlettebb technológiák alkalmazása, a meglévő gépek lehetőség szerinti összekapcsolása, valamint népgazdaságunk anyagi lehetőségeihez képest, új, automata, vagy félautomata gépek beállítása a termelésbe.

A műszaki tájékoztatás, a bel- és külföldi tapasztalatcserék szervezése, fennállása óta egyik központi feladata volt Egyesületünknek. Ez a komoly, anyagi áldozatokkal megrendező konferencia csak úgy lesz eredményes, ha alaposan felkészülünk rá.

Nem szeretnénk valami látványos, reprezentatív összejövetelet tartani. Ennek a konferenciának munkaértekezletnek kell lennie.

Ezt csak úgy érjük el, ha szakembereink alaposan felkészülnek és az egyes szekció üléseken kifejtik tapasztalataikat és nézeteiket. Az ebből származó, termékeny vita alapján kialakult álláspont kell, hogy alapja legyen a gyakorlatban való átültetésnek, melynek eredményeként előbbre tudjuk vinni az egész faipar egészséges fejlődését.

Mi úgy hisszük, hogy a Faipari Tudományos Egyesület 15 éves fennállását méltóképpen reprezentáljuk, ha ehhez a munkához e nemzetközi részvétellel megrendezett konferen-

cián keresztül segítséget nyújtunk az ipar vezetésének, valamennyi szakemberének.

Szeretnénk, ha mindenki a maga területén mindent elkövetne e konferencia sikeres megrendezése érdekében.

Szeretnénk, ha külföldi vendégeink jól éreznék magukat nálunk és hasznos tapasztalatokkal térnének vissza hazájukba. Ez kötelességünk Pártunkkal, Egyesületünkkel, az egész népgazdasággal szemben.

Kívánok Egyesületünk Elnöksége nevében a konferencia minden résztvevőjének sikeres, eredményes, jó munkát.

A Faipari Tudományos Egyesület  
V. ORSZÁGOS KONFERENCIÁJÁT

1965. december 17-én pénteken és 18-án szombaton délelőtt 9 órakor tartja a Technika Háza (Budapest, V., Szabadság tér 17.) I. emeleti nagytermében.\*

**Program:**

*December 17-én, pénteken*

- 9 ó. **Róka Pál**, az Egyesület elnöke megnyitója.
- 9,30 ó. **Dr. Lugosi Armand** egyetemi docens előadása: „Nagysorozatgyártás feltételei a faiparban”.
- 11 ó. Szünet.
- 11,30 ó. Külföldi vendégek előadása.
- 13,30—14,30 ó. Ebéd a Hungária Étteremben (Lenin krt.). (A Konferencia résztvevőit külön autóbuszok szállítják oda- és vissza.)
- 15 ó. Szekció előadások:  
„A” szekció (I. emelet 142.);  
**Lonkai János**  
az OEF Faipari Főosztályának osztályvezetője:  
„Nagysorozatgyártás feltételei a fűrész-lemeziparban”.
- „B” szekció (III. emelet 372.);  
**Rieperger László**,  
a Budapesti Bútoripari V., főmérnöke:  
„Nagysorozatgyártás feltételei a bútoriparban”.
- „C” szekció (III. emelet 368.);  
**Szvetkó Nándor**,  
a Ferencvárosi Épületasztalosipari V. igazgatója:  
„Nagysorozatgyártás feltételei az épületasztalosiparban”.
- 16 ó. Mindhárom szekcióban hozzászólások.

19 ó. A vita összefoglalása mindhárom szekcióban.

*December 18-án, szombaton*

- 9 ó. **Dr. Lugosi Armand:**  
összefoglalja a szekció üléseken elhangzott vitát és határozati javaslatot terjeszt elő.
- 10 ó. A határozati javaslat megvitatása.
- 11 ó. Szünet.
- 11,30 ó. **Róka Pál** elnök:  
összefoglalja a vitát és elfogadattja a határozati javaslatot.

A Konferenciát megelőzően, december 16-án este 19 órakor a Konferencia Elnöksége fogadást ad külföldi vendégeink tiszteletére a *Technika Háza I. emeleti klubhelyiségében*.

*Külföldi vendégeink további programja*

- dec. 19. délután szabad foglalkozás
- dec. 20. városnézés
- dec. 20—21. üzemlátogatások, egy operaelőadás.

A Konferenciára meghívott országok testvérszervezetei részéről jelenlevő vendégeink:

*Szovjetunió,  
Német Demokratikus Köztársaság,  
Lengyelország,  
Csehszlovákia,  
Románia,  
Bulgária,  
Jugoszlávia.*

\* A Konferencián való részvétel feltételeit a 340. oldalon közöljük.

RÓKA PÁL  
a FATE elnöke

## A FATE műszaki és tudományos tájékoztató tevékenységéről

Egyesületünk: a Faipari Tudományos Egyesület, annak vezetősége a Magyar Szocialista Munkáspárt Politikai Bizottságának 1960. június 29-i, valamint a Műszaki és Természettudományi Egyesületek Szövetsége 1960 decemberében tartott V. és 1965 júniusában tartott VI. Országos Közgyűlése határozatainak szellemében — a szocialista fejlődést szolgálva — végezte az elmúlt években műszaki, tudományos tájékoztató és propaganda tevékenységét. Ezt egyik fő feladatának tartja, amint tartotta az előző évek során is.

Fennállásának 15 esztendeje alatt a faipar fejlesztését segítő tevékenységét az ipar legjobb erőit egy szervezeti keretbe — azon belül szakosztályokba, vidéki csoportokba és központi bizottságokba — tömörítve folyamatosan növelte, szélesítette. A népgazdasági igényeket és lehetőségeket szem előtt tartva a műszaki és tudományos propaganda, illetve tájékoztatás sokrétű alkalmazásával (a nagyszámú és változatos témájú központi, vidéki és üzemi előadások, továbbképző tanfolyamok, ankétok, konferenciák, kongresszusok rendezésével, bel- és külföldi tanulmányutak, tapasztalatcserék, szakmai továbbképző tanfolyamok és műszaki filmbemutatók szervezésével, szakfolyóiratunk a „Faipar” cikkein, tanulmányain keresztül, munkabizottsági témaanyagok kidolgozásával és közreadásával stb.) segítettük kialakítani és elterjeszteni elmaradott faipari ágazatainkban a nagyüzemi termelés szemléletét és annak a gyakorlatban való érvényesülését.

Ez a sokrétű segítő tevékenység:

- a) A faipari ágazatok termelési feladatai megoldásának elősegítésére,
- b) a műszaki és gyártmányfejlesztés támogatására,
- c) a dolgozók szakmai és műszaki képzettségének növelésére,
- d) a munka termelékenységének emelésére, az anyagtakarékosságra és a termelési költségek csökkentésére,
- e) a korszerű és gazdaságos gyártástechnológiák kialakítására, és egyéb, az ipar fejlődését szolgáló feladatok megoldására irányult.

Egyesületünk széles körű tájékoztató és propaganda tevékenységében a testvéri szocia-

lista országok és egyes fejlett kapitalista országok szakmai, műszaki és tudományos tapasztalatainak, eredményeinek ismertetésével hozzájárult az azokban rejlő lehetőségek hazai hasznosításához, a faipari ágazatok műszaki színvonalának gyorsabb ütemű fejlődéséhez. Ilyenek voltak többek között az új alapanyagok, a farostlemez és forgácslap előállítás és felhasználása, a korszerű ragasztási és felületkezelési eljárások, a famegmunkáló gépsorok és az anyagmozgatás mechanizálásának kérdései.

Az MTESZ V. Közgyűlése határozatában megállapította, hogy tagegyesületei és a Szövetség sokrétű tevékenységet fejtenek ki az ország előtt álló legfontosabb feladatok megoldásának segítésében. Ezen belül jelentős és egyre élénkülő a műszaki és tudományos tájékoztató és propaganda tevékenység. A Közgyűlés felhívta a Szövetség és a tagegyesületek vezetőségeinek figyelmét arra, hogy az állami és társadalmi szervekkel együttműködve a tudományos propaganda fejlesztésével terjesszék minél szélesebb körben a szakmai és az általános műszaki ismereteket.

Az MTESZ 1965. június 25—26-án rendezett VI. Közgyűlése határozatként kimondta: „A műszaki és tudományos tájékoztató tevékenység különböző ágaiban, konferenciák, előadások, kiállítások és bemutatók, tanulmányutak, tanfolyamok stb. szervezésében a szakmai filmek terén, folyóiratok és kiadványok szerkesztésében még inkább mint eddig, arra kell törekedni, hogy a rendelkezésre álló pénzügyi kereteket és egyéb eszközöket oly módon használjuk fel, hogy a szakmai tartalom, színvonal, hatékonyság és gazdaságosság szempontjából a legszigorúbb követelményeknek megfeleljen. A Szövetség és a tagegyesületek vezető szervei ilyen igénnyel kísérik figyelemmel és bírálják folyamatosan a területükön folyó tevékenységet.”

A műszaki és tudományos propagandában — az egyéb módszerek és eszközök mellett — jelentős szerepe van az írásos tájékoztató tevékenységnek, különösen az ilyen jellegű szak-sajtónak. Az MTESZ és tagegyesületei szerkesztésében jelenleg mintegy 60 szakfolyóirat jelenik meg, köztük Egyesületünk lapja, a „FA-IPAR”, amelyek komoly feladatkört töltenek be a szakemberek, a műszaki és tudományos

dolgozók rendszeres tájékoztatása, ismereteik bővítése, fejlesztése terén.

A XV. évfolyamánál tartó „FAIPAR” az elmúlt évek során ilyen vonatkozásban sok segítséget adott a faipar eléggé széttagolt területén dolgozó szakembereknek, a faanyag elsődleges megmunkálását végző állami fűrész- és lemezipar (a hozzá tartozó, új alapanyagokat előállító farostlemez- és faforgácslap üzemek), a másodlagos feldolgozást végző állami és szövetkezeti bútort-, épületasztalos- és vegyes faipar irányító és beosztott dolgozóinak. De más, nagy mennyiségű faanyagot felhasználó ipari ágazatok, pl. a különböző közlekedési eszközöket (hajó, vasúti vagon, teherautó stb.) gyártó területek szakemberei is számos új, korszerű termelési eljárásról kaptak tájékoztatást szaklapunk hasábjain keresztül.

A „FAIPAR” 14 éve című, *dr. Petri László* által összeállított cikk tárgymutató, amely az Egyesületünk lapjában 1964. év végéig megjelent tudományos, műszaki és gazdasági tárgyú cikkeket, tanulmányokat foglalja rendezett keretbe, hiányosságai ellenére tárgykörönkénti összefoglaló csoportosításban is hozzávetőleges áttekintést ad lapunk közel másfél évtized alatt megjelent számainak gazdag témaanyagáról.

A Lehky-féle tudományos dokumentációs rendszerbe foglalás szerinti cikksorozatok gyűjtő-megnevezései az alábbiak:

1. A faipar általában.
2. A fa, mint anyag. A fa tulajdonságai. Anyagvizsgálatok.
3. A fa előkészítésének és feldolgozásának alapvető munkafolyamatai.
4. A megmunkálás elmélete, gépek-, gépi berendezések, eljárások, üzembentartás.
5. A fa elsődleges mechanikai megmunkálása, fahelyettesítő és rétegelt termékek előállítása.
6. A fa másodlagos megmunkálása.
7. A fa kémiai feldolgozása.
8. A fa és faalapú termékek felhasználása — faiparon kívüli — egyéb iparágakban.
9. A fahulladékok, fatakarakosság, a fa felhasználásának és takarékoságának gazdasági összefüggései.
10. Egyéb (közgazdasági, oktatási stb. témájú cikkek).

A „FAIPAR” jelentőségét és szerkesztőinek felelősségét komoly mértékben növeli az a tény, hogy hazánkban ez az egyetlen rendszeresen megjelenő faipari, műszaki és tudomá-

nyos szakfolyóirat. Szakmai tájékoztató és propaganda tevékenységének ezért ki kell terjednie az egyébként is széttagolt faiparon kívül az egyéb iparágak fafeldolgozást folytató területeit érintő szakkérdésekre is.

A szocializmus, a szocialista világrendszer fejlődése, a szocialista országok politikai, gazdasági és kulturális eredményei, az ebből eredő nemzetközi sikerek azt mutatják, hogy a két társadalmi rendszer — a szocializmus és a kapitalizmus — közötti verseny egyre érzékelhetőbben a szocializmus javára alakul. Ebből a tényből azonban korántsem szabad olyan hamis következtetést levonni, hogy ez irányú tevékenységünk terén hazánkban is minden a legnagyobb rendben van, nincsenek megszüntetésre váró hibák, hiányosságok. Az ilyen helytelen alapra való helyezkedés megnyugvásra — a babérokon való indokolatlan megpihenésre — nem pedig eredményeink és hibáink reális számbavételére, ebből kiindulva helyes következtetések levonására, s a szükséges intézkedések megtételére ösztönözne. Pedig ezek, további fejlődésünk szempontjából elengedhetetlen követelmények. Biztosítékai annak, hogy a szocialista termelési rendszer fölénye által nyújtott lehetőségeket — a szocializmus teljes felépítését célzó munkánkban — minél maradéktalannabbul hasznosíthatassuk.

Ilyen vonatkozásban mind a nagyobb, mind a kisebb hatáskörű irányító szerveknek megvannak a párt és a kormány által meghatározott feladatai. Időszerűségében kiemelkedik ezek közül az MSZMP Központi Bizottságának a VIII. Kongresszus idevonatkozó határozatából eredő, 1964. december 10-i állásfoglalása, amely a népgazdasági terv minőségi mutatóiban foglaltak teljesítését, a mind gazdaságosabb termelést, a termékek megfelelő minőségben való előállítását, a munka termelékenységének növelését, a gazdálkodási és állampolgári fegyelem megszilárdítását helyezte a tennivalók homlokterébe az előző években széles körben elterjedt — minden egyéb tervkötelezettséget háttérbe szorító — mennyiségi szemlélettel szemben.

Az MTESZ VI. Közgyűlése egyik határozati pontjában foglaltak szerint: „Az egyesületi életben továbbra is fokozottan érvényesíteni kell azt az elvet, hogy a feladatokat igen körültekintően kell kiválasztani abból a szempontból is, hogy ne annyira számszerű eredményekre törekedjünk, mint sokkal inkább a minőséget, a munka hasznosságát, hatékonyságát,

tudományos színvonalát, gazdasági eredményességét tartjuk szem előtt”.

A fenti határozati pontban rögzítetteket csak helyeselni lehet, mert gyakorlati szükségességből fakadnak és egybeesnek a párt Központi Bizottságának a múlt év decemberi ülésén hozott határozatában foglalt iránymutatással, amely szerint a szocializmus teljes felépítése, népgazdaságunk fejlődésének meggyorsítása, a gazdasági hatékonyság nagymértékű növelését követeli meg. Ez konkrétan azt jelenti, hogy a rendelkezésünkre álló gazdasági eszközöket (gépet, anyagot, villamos energiát, emberi munkát stb.) minden területen a lehető legeredményesebben és legjövödelmezőbben hasznosítsuk.

A FATE tevékenységének népgazdasági hasznosságát a konkrét feladatok megoldására irányuló munka-tanulmányok, munkabizottsági zárójelentések tartalmi színvonalán, a szakemberképzést és továbbképzést segítő, valamint a műszaki és tudományos tájékoztató tevékenység hatékonyságán, a bel- és külföldi szakmai tanulmányutakon szerzett tapasztalatok hasznosításának mértékén keresztül lehet a legegyszerűbben lemérni.

A FATE — a benne tömörült szakemberek — társadalmi összetevékenységének, ezen belül a műszaki, tudományos tájékoztató és propagandamunkának hatása több-kevesebb mértékben jelentkezik a faipar, a faipari ágazatok másfél évtizedes fejlődésében és termelési eredményeiben.

A szocializmus hazánkban való teljes felépítésének alapkövetelményei közé tartozik a munka termelékenységének, a termelés korszerűségi fokának és gazdaságosságának rendszeres növelése. A faipar segítségét illetően a FATE társadalmi tevékenységének — beleértve a műszaki, tudományos tájékoztatót és propagandát is — ezekre a feladatokra kell elsősorban irányulnia. Propaganda és tájékoztató tevékenységünkben az eddiginél több időt és figyelmet kell fordítani az ipar és üzemgazdaság, a gazdasági

irányítás és vállalatvezetés, az üzem és munkaszervezés elméleti és gyakorlati kérdéseivel való foglalkozásra.

A szocialista termelési viszonyoknak hazánkban történt megvalósulásával létrejöttek a műszaki fejlődés meggyorsításának feltételei. Az ilyen értelemben vett lehetőségek iparágainkban való minél nagyobb mértékű kiaknázásának segítése terén a jövőt illetően egyesületi tevékenységünkben tudatosabban kell érvényesíteni azt az elvet, hogy a műszaki, tudományos tájékoztató és propaganda a műszaki fejlesztésnek, az e téren történő előrehaladás gyorsításának egyik leghatékonyabb eszköze.

Műszaki, tudományos tájékoztató és propagandamunkánkban a fenti elvet — egyre növekvő mértékben — eddig is érvényesítettük, mert tudatában voltunk annak, hogy a technika fejlődése a szakemberektől, elsősorban a műszaki dolgozóktól megköveteli a minél szélesebb körű, általános műszaki tájékozottságot. Konkrét szakterületüket illetően pedig magas szakmai tudással kell rendelkezniük.

Ma a tudományos és technikai forradalom, az eddigi idők leggyorsabb fejlődésének időszakában a feladatok nagyságával arányos a műszaki és tudományos dolgozók felelőssége, amely széles körű tájékozottságot és nagy szakmai felkészültséget igényel.

Műszaki és tudományos folyóiratunknak ezen jubileumi számában a következő hasábon — a szakosztályok, néhány központi bizottság és vidéki csoport munkája tükrében — próbálunk szűk ismertetést adni a FATE-nak a hazai faipar fejlődését szolgáló másfél évtizedes társadalmi tevékenységéről.

Egyesületünk szakosztályai, vidéki csoportjai, központi bizottságai és azok valamennyi aktivistája a továbbiakban is az eddig tanúsított felelősségérzettel, napi munkájuk mellett végzett társadalmi tevékenységük hatékonyságának növelésével segítsék szocialista építésünk soronlevő feladatainak megvalósítását.



## 15 éves a Faipari Tudományos Egyesület

Egyesületünk és folyóiratunk, a „Faipar” ebben az évben ünnepli fennállásának 15. évfordulóját.

Az elmúlt másfél évtized egyesületi munkájának és a faipar vezető műszaki gárdájának fejlődése tette lehetővé, hogy V. Országos Konferenciánk napirendjére tűzhettük a faipar legaktuálisabb problémáját, a faipar automatizálását.

Ugyanakkor számot akarunk adni egyesületünk tagságának és a „Faipar” olvasóinak egyesületünk eddigi tevékenységéről.

Megszóltattuk az egyesület különböző szerveinek vezetőit, akik maguk számolnak be lapunk következő hasábjain az elmúlt 15 esztendő tevékenységéről. Lapunk terjedelme nem teszi lehetővé, hogy egyesületünk valamennyi bizottsága és vidéki szervei beszámolhassanak, ezért csak két központi bizottságunk, öt szakosztályunk és három legnagyobb vidéki csoportunk beszámolójának tudunk helyet adni.

Bízunk abban, hogy példájuk jobb munkára fogja ösztönözni valamennyi egyesületi csoportunkat vidéken és a fővárosban.

J. K.

### A MŰSZAKI TUDOMÁNYOS BIZOTTSÁG

A Műszaki Tudományos Bizottság a FATE keretén belül — tevékenységéből adódóan — az egyik legfontosabb központi bizottság. Feladata a faipart egységesen érintő fő feladatok vizsgálata, segítségnyújtás az egyes, de egész iparágat érintő kérdésekben, a feladatok végrehajtásában. Állást foglal a műszaki-, gazdasági kérdésekben, bírálatot gyakorol perspektivikus műszaki fejlesztési terveknel, egész iparágakat, vagy faipart érintő kérdéseket dolgoz ki elvi vonatkozásban.

A Műszaki Tudományos Bizottság legfőbb feladata a fafeldolgozó ipar tudományának fejlesztése, a műszaki és gazdasági haladásnak társadalmi úton való elősegítése, a faipar műszaki szakembereinek széles körű mozgósítása a fő célkitűzések társadalmi úton való megoldására.

Fő feladatai között szerepel továbbá a műszaki és gazdasági szakemberek kezdeményezéséből eredő, vagy különböző hivatali szervek felkérésére kidolgozott javaslatokkal kapcsolatos állásfoglalás és vélemény-kialakítás társadalmi úton.

Állandóan szem előtt kell tartania a népgazdasági szempontokat, a népgazdasági célkitűzéseket, a fafeldolgozó ipar hivatalos szerveivel való szoros kapcsolattartással segítséget kell nyújtania azok társadalmi úton való megvalósításához.

Széles körben fel kell kutatnia és társadalmi úton rendelkezésre bocsátani a faipari termelés technikai, technológiai és gazdaságossági színvonalát biztosító lehetőségeket.

Ezeknek a szempontoknak a figyelembevételével a Műszaki Tudományos Bizottság szervezeti helye a FATE keretén belül közvetlenül az elnökség alá tartozik, épp ezért az elnökségnek a FATE egész területét érintő kérdésekben javaslatokat terjeszt elő, és az elnökség utasítására az egész faipart érintő témákat dolgoz ki.

A Műszaki Tudományos Bizottság a korábbi években több albizottsággal kiegészítve folytatta tevékenységét. Korábbi években ezek az albizottságok mind több és több tevékenységet folytattak. Az albizottságok közül különösen kiemelendő a szárítási albizottság, a gépfejlesztési és automatizálási albizottság, a szerszámfejlesztő albizottság, valamint a felületkezelési és ragasztási albizottság.

A felsorolt albizottságok közül a három első helyen felsorolt albizottság tevékenysége több éven keresztül kiemelkedő volt és tevékenységük nagyban

hozzájárult az egész Műszaki Tudományos Bizottság eredményes munkájához.

A ragasztási és felületkezelési albizottság létrehozását indokolta a faiparban jelentkező műanyagok egyre nagyobb térhódítása, illetve szükségszerű alkalmazása. Ez lehetőséget nyújtott arra, hogy fokozottabb figyelmet fordítsunk a faipar keretén belül a ragasztási, felületkezelési, egyes elméleti és gyakorlati kérdések elősegítésére.

A Műszaki Tudományos Bizottság nagy jelentőségűnek tartja a ragasztási albizottság megalakulásával párhuzamosan megszervezett egéssznapos ankétot, ahol az akkori állapotoknak megfelelően vitatták meg a ragasztási és felületkezelési kérdések elméleti és gyakorlati helyzetét a faiparban. Meghatározták továbbá azokat a feladatokat, amelyek az albizottság munkája során az elkövetkezendő időszakban (években) megoldásra várnak.

A Műszaki Tudományos Bizottság tevékenységére rányomta bélyegét az a körülmény, hogy a bizottság vezetőjének személyében több ízben változás történt. Ennek ellenére elmondhatjuk, hogy tevékenysége eredményes, mivel szakmai összetétel tekintetében a fafeldolgozó ipar valamennyi területe képviselve van. Ez a körülmény nagymértékben hozzájárul a műszaki és tudományos kérdések felmérése, az iparágak műszaki fejlesztési és tudományos kutatási igényeinek reális kidolgozási lehetőségeihez.

A Műszaki Tudományos Bizottság tevékenységét az előzőekben elmondott általános megállapításokon túlmenően szeretnénk egy-két, gyakorlatban végrehajtott tevékenységgel is bemutatni. Így pl. nagy jelentőségűnek tartjuk a bizottságnak azt a munkáját, amelyekben a szakaszos termelési rendszerről a folyamatos termelési rendszerre való áttérés kérdését tanulmányozta abból a szempontból, hogy a beruházások korlátozottsága, valamint a technikai felkészültség elégtelensége következtében milyen módon lehet előbbre lépni ezen a területen.

A Műszaki Tudományos Bizottság éveken át behatóan tanulmányozta az átállás lehetőségeit, részben külföldi tapasztalatok alapján, részben hazai megállapításokon keresztül. Kidolgozta ennek módszereit és műszaki előfeltételeit. A nagy jelentőségű tanulmány a „Faipar” hasábjainban is megjelent. E kérdés gyakorlati megvalósítása nagyon sok szervezési és műszaki problémát vetett fel. Eredményessége viszont megmutatkozott, mert a kidolgozott tanulmány alapján néhány fűrészipari üzemben a folyamatos munka bevezetése megtörtént.

Nagy jelentőségűnek tartjuk azt a tevékenységet, amelyet az Erdészeti Főigazgatóság által kidolgozott — a faipar perspektivikus terveinek a bizottság által történt bírálata, illetve állásfoglalása képviselt. A bizottság keretén belül ugyanis lehetőség nyílt ezen munka szélesebb körű bírálatára, elsősorban a bizottság összetétele következtében.

Feltétlen beszélni kell arról a tevékenységről, amelyet a KGST keretén belül fejtett ki nevezett bizottság. A KGST II. szekciójában a bizottság dolgozta ki a faipari gépfejlesztési terveket. Egyben képviselte a KGST II. szekciójában a Magyar Népköztársaságot és nemcsak képviselte, hanem tevékenysége elismerést váltott ki.

Meg kell említeni tevékenységei között a Tudományos Akadémia szervezésében megtartott szarítási konferenciát, amelynek eredményességéhez nagymértékben hozzájárult a szarítási albizottság.

A Tudományos Bizottság munkája közt megemlíthető a „Faipari Gyártástervező és Szerkesztő Iroda eddigi munkája és javaslat a Bútoripar gyorsabb műszaki fejlesztését szolgáló Iroda továbbfejlesztése” című tárgyban készült tanulmány bírálat. Alapjában és részleteiben az egész bútoripar fejlesztési szempontjainak megfelelően bírálta. A bizottság hosszú tanulmányozás és többszöri beható vita után úgy döntött, hogy a tanulmány, bár néhány helyen megállapításokat tartalmaz, mely túlhaladott álláspontot képvisel, azonban még mindig igen sok olyan javaslat van a tanulmányban, amelynek felhasználása, illetve gyakorlatban való megvalósítása az iroda munkáját nagymértékben elősegíti.

Konkrét és jelentős tevékenysége közé tartozik a bizottságnak az a munkája, amellyel az egész Faipari Tudományos Egyesület tevékenységének alapjául szolgáló éves munkatervek irányelveit évről-évre kidolgozza és jóváhagyásra az elnökség elé terjeszti. Ez a tevékenység hol jól, hol kevésbé jól tükrözi a bizottság munkáját. Az 1964. és 1965. év terveinek előkészítése az eddigieknél sokkal nagyobb megalapozottságot biztosított, így az összes szakosztályok és központi bizottságok által elkészített munkatervek tükrözik már azokat a főbb irányvonalakat, amely a népgazdaság és a fafeldolgozóipar szempontjából a legfőbb feladatokat jelenti.

Ezek a fő irányelvek és ezek alapján felépült munkatervek a következők:

### 1. Faanyagtakarékosság

Hazánkban a faanyagtakarékosság elsőrendű feladat, így a munkatervek kidolgozásánál is mint fő feladatot kell tekinteni, hogy hathatós segítséget tudjunk nyújtani a faanyagmérleg javításában. Ezen a területen néhány százalékos megtakarítás már milliós népgazdasági megtakarítást tesz lehetővé. A fő feladaton belül is súlyponti feladatnak kell tekinteni:

- A faanyag-kihozatalok növelésének kérdését,
- a fatakarakós felhasználást, új anyagokkal történő helyettesítéssel,
- a keletkező hulladékok csökkentését, valamint a hulladékok felhasználását,
- komplex fafelhasználási mutatók javítását,
- faanyagvédelem fokozását.

### 2. Korszerű technológia

A nemzetközi technológiai eredményekre támaszkodva az elsődleges fafeldolgozóipar technológiai színvonalát kell javítani. A másodlagos feldolgozó üzemek részére jelentős segítséget kell adni a korszerű anyagok alkalmazása és feldolgozása, valamint korszerű technológiák bevezetése tekintetében. Eppen ezért a korszerű technológiák keretén belül foglalkozni kell:

- a fa mechanikai megmunkálásának kérdéseivel,
- a korszerű fahelyettesítő- és fapótló anyagok felhasználási, alkalmazási módszereivel,
- a korszerű ragasztási és felületkezelés elméleti és gyakorlati kérdéseivel,
- a korszerű gépek és anyagok kölcsönhatásaként jelentkező technológiai folyamatok fejlesztésével.

### 3. Hatékony üzemszervezés

A hatékony üzemszervezésnek a jelenlegi technikai és technológiai szint mellett nagy lehetőségei vannak. Itt a feladatok elsősorban:

- programozás műhelyrészenként és alkatrészenkénti megvalósítása,
- jelenlegi szakaszos gyártásról a folyamatos gyártásra való áttérés,
- a folyamatos gyártásról az automatikus gyártás megszervezésére részlegesen, vagy teljes egészében való áttérés,
- a gépesítési és automatizálás megszervezéseinek kérdéseivel való foglalkozás.

A felsorolt három fő feladat és ezen belül felsorolt feladatok megfelelő időben történő végrehajtása biztosíték arra, hogy a fafeldolgozóiparban a termelékenység és a gazdaságosság az előírt ütemben növekedjen.

Megállapíthatjuk, hogy az 1964. évben ezt a törekvést többé-kevésbé sikerült segíteni, illetve megvalósítani.

Az 1965. évi feladatok megvalósításának jelenlegi állása is ezt bizonyítja.

Megállapítható tehát, hogy a legfőbb célkitűzések megvalósítására tudta irányítani és mozgósítani társadalmi munkatársait a bizottság.

A Műszaki Tudományos Bizottság tevékenységében négy jelentőséggel bírtak, a jövőben is egyik fontos tevékenységnek kell tekinteni azokat a magas szintű és egész fafeldolgozóipart átfogó előadásokat, amelyeket a műszaki bizottság tagjai tartottak. Ezek közül néhány említésre méltó előadás: „A Faipari kutatás jelenlegi helyzete és feladatai” című előadás. Az előadás keretén belül széles körben ismertették a jelenlegi helyzetet, összehasonlítást tettek a külföldi faipari kutatások jelenlegi állásával. Meghatározták a hazai kutatás további irányvonalát. Az elhangzott előadást széles körű vita követte, amely nagymértékben hozzájárult e fontos terület távlati tevékenységének kialakításához.

Jelentősnek mondható „A műszaki fejlesztési és termelékenység összefüggéseinek kérdései” című előadás. „A hazai farostlemezyártás műszaki színvonala és hazai továbbfejlesztési lehetőségei” című előadás. „A sorozatnagyság és automatizálás kérdései a fafeldolgozóiparban” című előadás.

Lehetne tovább sorolni azokat az iparági és nemzetközi konferenciákon elhangzott előadásokat, melyeket a Műszaki Bizottság tagjai tartottak. Ezekkel az előadásokkal nagymértékben hozzájárultak a fafeldolgozóipar fejlett eljárásainak a műszaki dolgozók széles rétegei előtt való ismertetéséhez.

Az elmondottakon kívül a Műszaki Tudományos Bizottságnak nagy szerep jutott a nemzetközi és hazai egész faipart érintő konferenciák tartalmi előkészítésében és azok lebonyolításában.

Említésre méltó még a bizottság által szervezett külföldi tapasztalatcserék, látogatások.

Eredményként több fejlettebb gyártási eljárás hazai kikísérletezése feleslegessé vált, megvalósítási ideje lerövidült. Általában a technológiai fejlesztést meggyorsította és lehetőség nyílt faanyagtakarékos megoldások bevezetésére.

Az elkövetkezendő időben a Műszaki Tudományos Bizottságnak az eddiginél mélyebben kell foglalkozni a fafeldolgozóipar műszaki fejlesztési kérdéseivel, tu-

dományos kutatásaival, az iparágak közötti kooperációval. A legfontosabb feladatok közt kell kezelni az egész faipart érintő távlati tervek kidolgozását és azok társadalmi úton való bírálatát.

Szvetkó Nándor

a Műszaki Tudományos Bizottság vezetője

## OKTATÁSI BIZOTTSÁG

A Faipari Tudományos Egyesület társadalmi tevékenységében — szervezeti kereteinek 1950-ben történt kialakítása óta — központi helyet foglalt el a szakoktatás kérdéseivel (feladataival) való foglalkozás.

Az elmúlt 15 évben az Oktatási Bizottság az alábbi főbb kérdésekkel foglalkozott:

1. A faipari mérnökképzés megszervezése és a faipari mérnökök továbbképzése.
2. A faipari technikusképzés tananyaga, az oktatás korszerűsítése, és a faipari technikusok továbbképzése.
3. A faipari szakmunkás-képzés tananyaga, a tananyag korszerűsítése.
4. A faipar távlati (1980-ig) szakember-szükségletének meghatározása.
5. Tanfolyamok szervezése, szárítókezelők, műveztők stb. részére.
6. A faipari szakirodalom fejlesztése, faipari szakönyvek kiadásának előkészítése.

### 1. A faipari mérnökképzés és mérnök-továbbképzés vonatkozásában kifejtett tevékenység:

Az Oktatási Bizottság megalakulása után azonnal bekapcsolódott a Bp. Műszaki Főiskola, majd a Bp. Műszaki Egyetem esti oktatása keretében szervezett faipari mérnökképzés beindításával kapcsolatos feladatok megoldásába. Elkészítette a szakmai tárgyakra vonatkozó tantervre és az előadók kijelölésére vonatkozó javaslatot, szervezte a faipari üzemekben a hallgatók kijelölését. A Bizottság munkáját is dicséri az a tény, hogy már 1955-ben 17 fő, 1956-ban 7 fő és 1957-ben 12 fő olyan okleveles gépészmérnök került ki a Műszaki Egyeterről, akik rendelkeztek faipari üzemi gyakorlattal és szakmai felkészültséggel. Az Oktatási Bizottság kezdeményezésére — az Egyesület vezetőinek támogatásával — szerveződött meg 1955-ben a Soproni Erdőmérnöki Főiskolán (jelenleg a Soproni Erdészeti és Faipari Egyetemen) a faipari mérnökképzés a jelenlegi formában. Az Oktatási Bizottság nagy segítséget adott a szakmai tantárgyak tanterveinek kidolgozásában.

Több esetben foglalkozott a faipari mérnökképzés irányának és tartalmának kialakításával.

1963-ban az Oktatási Reform irányelveinek megfelelően megvizsgálta a Soproni Erdészeti és Faipari Egyetem faipari karának tematervét.

Az első lépcsőben ankétot szervezett, ahova az 1962-ben végzett hallgatókat hívták meg. Az ankétról az Egyesület „Faipar” című lapja is részletes tájékoztatást adott.

Második lépcsőben egy négytagú bizottság az Egyetem tanszékein tanulmányozta a tanmeneteket és a tanszékek vezetőivel megbeszélte a problémákat. E tanulmányút alapján újabb ankét keretében vitatták meg az Oktatási Bizottság tapasztalatait, a Faipari Kar Vezetőivel és az ipar szakembereivel.

A két ankét és a tanulmányút alapján készült zárójelentést az Elnökség is jóváhagyta.

A tantervvel kapcsolatos főbb észrevételek az alábbiak voltak:

a) A faipari technológiai oktatás nem elégíti ki a jelenlegi követelményeket. Javasolta a Bizottság, hogy a jelenlegi szakmai gyártási folyamatok oktatása helyett célszerű csoportosításban a technológia kialakításának elvei kerüljenek ismertetésre.

b) A technológia egyes műveleteinek megismeréséhez hiányzott az elméleti megalapozás. Javasolta a Bizottság a ragasztás elméletének beiktatását és a metallográfia témakörének felülvizsgálatát, illetve bővítését.

c) A gyakorlati oktatás irányát alapvetően helytelennek tartotta a Bizottság, miután az nem a nagyüzemi termelésből adódott problémákat ölelte fel. Javasolta a gyakorlati oktatás részletesebb tanulmányozását, esetleg külföldi egyetemeken is.

Az Egyesület Elnökségének határozata alapján az Oktatási Bizottság két tagja 10 napos lengyelországi tanulmányutat tett a faipari mérnökképzés gyakorlati oktatásának tanulmányozására, amelynek alapján az Oktatási Bizottság az alábbiakat javasolta:

a) A faipari mérnökképzés célkitűzéseiként továbbra is olyan technológus gépészmérnökök képzését kell alapul venni, akik a fafeldolgozás technológiájára mellett megfelelő kémiai és automatizálási alapismeretekkel is rendelkeznek.

A hazai faipari mérnök-továbbképzés szakosodását illetően az Oktatási Bizottság javasolta a gépészeti alapismeretekre épülő technológus-szak kialakítását.

A javasolt szakon belül a jelenlegi ösztöndíjas rendszert figyelembe véve, lehetőséget kellene biztosítani arra is, hogy az egységes alapképzés után a negyedik évben egy differenciált fafeldolgozási technológiai oktatás valósulhasson meg az alábbi formában:

a) fűrészipari technológia

b) bútort- és épületasztalosipari technológia

c) lemezipari technológia (farost, forgácslap)

b) Miután a hazai faiparban mérnök-közgazdászra és faipari gépész-tervezőre is szükség van, külföldi egyetemen szükséges kiképezni az alábbi mérnököket:

a) faipari mérnök-közgazdász (poznanai egyetemen)

b) faipari tervező gépészmérnök (a leningrádi faipari egyetemen).

A fenti szakból hozzávetőleges felmérések alapján az éves igénye a hazai iparnak 1—3 fő.

c) A Soproni Egyetem tananyagát a lengyelországi és keletnémet tananyagokkal összehasonlítva az Oktatási Bizottság javasolta az alábbi tananyagnak, mint önálló tárgynak a törlését:

a) jogi ismeretek

b) bútortstílustan

c) ipari favédelem

Az Oktatási Bizottság az alábbi tantárgyak óraszámának csökkentését javasolta:

a) növénytan

b) általános építéstan

c) faipari épülettervezéstan

d) A gyakorlati oktatással kapcsolatban az Oktatási Bizottság javasolta az alábbiakat:

### A) Évközi gyakorlati foglalkozások

a) Évközi gyakorlati foglalkozás keretében a manuális munka elhagyását javasolta, miután bebizonyosodott a lengyelországi tapasztalatok alapján is, hogy az ilyen jellegű évközi gyakorlatok a mérnökképzés célkitűzésébe nem illeszthetők be.

b) Az évközi gyakorlati foglalkozások célkitűzésében a mérnöki gyakorlati feladatok irányadók, amelyek — a gyártás előkészítésével — a gépek üzemeltetésének és beállításának ismeretével — gépek jellemzésével — a gyártmány minőség-ellenőrzésével stb. foglalkoznak.

## B) Nyári üzemi gyakorlat

- a) A nyári üzemi gyakorlatok megszervezésével kapcsolatban az Oktatási Bizottság javasolta, hogy az első évben a hallgatók farostlemez, vagy forgácslap üzemekbe kerüljenek, ahol a termelés nagyfokú mechanizálása módot ad a hallgatóknak a tanulmányaik során leadott tananyag célszerűségének elismeréséhez.
- b) Az Oktatási Bizottság javasolta, hogy a nyári gyakorlatok folyamán az első két évben a hallgatók manuális munkát végezzenek, amely lehetőséget biztosít számukra egyrészt a gépi berendezések működésének és a technológiai folyamatok megismeréséhez, másrészt a gyártással kapcsolatos problémák megértéséhez.
- c) A gépészeti alapismeretek elmélyültebb oktatásával kapcsolatban a Bizottság javasolta, hogy a jelenlegi géptani tanszék anyagát két Tanszék keretében osszák meg és ezzel egyidejűleg vizsgálják meg: milyen lehetőség nyílik az automatikával kapcsolatos alapismeretek oktatására az új tanszék felállításával.
- d) Végül javasolta a Bizottság, hogy a Soproni Egyetem és a FATE hívja meg egy-egy előadás tartására Prof. dr. Tadeusz Orliczot és Prof. dr. Perkitny-t, a varsói, illetve poznanai Faipari Kar dékánjait.

A javaslatokat a Soproni Egyetem keretében megrendezett ankéton megvitatták, ahol a felszólalások álláspontja a javaslatokat illetően megoszott, így egyenes álláspont még ma sem alakulhatott ki a felvetett kérdések mindegyikében.

Az Oktatási Bizottság hosszú évek óta kiemelkedő eredményt mutat fel a mérnöktovábbképzés területén is. Elsősorban a továbbképzés anyagának kiválasztásában és az előadók kijelölésében végzett figyelemre méltó munkát.

Az 1960-as évektől két fő kérdés szerepelt a mérnöktovábbképzés tananyagában:

1. A farost- és forgácslemezgyártás technológiájával kapcsolatos kérdések, a felhasználás irányelvei.
2. Az automatizálás és gépesítés elméleti és gyakorlati kérdései a faiparban.

Az utóbbi 5 évben az előző évekhez képest jelentős színvonalemelkedés történt a mérnöktovábbképzés tananyagának kiválasztásában.

Mindkét előadássorozatban az a célkitűzés vezette a Bizottságot, hogy az ipar szakembereit megismertesse azokkal az új műszaki problémákkal, amelyek egyrészt az új anyagok vonatkozásában, másrészt az automatizálás és gépesítés fejlődésében jelentkeznek.

A farost- és forgácslemezgyártás és felhasználás témakörét átlagosan 25 fő hallgatta végig, míg a gépesítés és automatizálás elméleti és gyakorlati kérdései témakörön 25–30 fős hallgató létszám vett részt.

Az automatizálás és gépesítés témakör kidolgozásában társegységünk a Méréstudományi és Automatizálási Egyesület segítségét is igénybe vettük.

## 2. A faipari technikus-képzés és a technikus továbbképzéshez kifejtett tevékenység:

A Könnyűipari Minisztérium felkérésére 1960-ban kezdett az Oktatási Bizottság a Budapesti Faipari Technikum tantervének korszerűsítésével foglalkozni. 1963-ban, technikum tanárok bevonásával alakult albizottságok felülvizsgálták az egyes tanterveket és meghatározták azok oktatási célkitűzését, az elérendő szakmai szintet a jelenlegi és a várható műszaki követelményeknek megfelelően.

A technikus-képzésre kidolgozott javaslatáról 1964-ben zárójelentést készített és azt a Könnyűipari Minisztérium Személyzeti Oktatási Főosztályának is megküldte.

1960–62. években a faipari technikusok továbbképzésére két 26 órás tanfolyamot szerveztünk, ahol kb. 60 fő vett részt. A tanfolyam az alábbi kérdésekkel foglalkozott:

1. a természetes fa és a fahelyettesítő anyagok fizikai és mechanikai tulajdonságainak vizsgálata.
2. Korszerű szerszámok anyaga és kialakítása.
3. Tapasztalatok a hazai műgyantaragasztók és felületkezelő anyagok felhasználásával kapcsolatban.
4. Korszerű gyártásfolyamat szervezése.
5. Korszerű gyártás gazdasági kérdései.
6. Műanyagok a bútortiparban.

A tanfolyam — az utólagos közvéleménykutatás alapján történt megállapítás szerint különösen a gyártásszervezés területén nyújtott igen sokat. Jelentős segítséget adott ezenkívül a technikusoknak a forgácsolás elméletének és gyakorlati kérdéseinek ismerete, valamint az új gyártástechnológiák vonatkozásában. A vegyesiparban dolgozó technikusok számára is beindult 1962-ben egy továbbképző tanfolyam, ahol kb. 25 fő vett részt. A tanfolyam eredményeként sok új ismerettel gazdagodtak a résztvevők.

## 3. A faipari szakmunkásképzés tananyagával a tananyag korszerűsítésével kapcsolatban kifejtett tevékenység:

A FATE Elnökségének határozata alapján az Oktatási Bizottság megalakulása óta napirenden tartja az iparoktatás problémáit.

Több értekezleten és ankéton vitatta meg az iparoktatás helyzetét és mutatott rá annak jelenlegi konkrét és távlati feladataira.

Legutóbb 1964. május 11-én az Építők Fa- és Építőanyagipari Dolgozók Szakszervezetével közösen rendezett ankéton foglalkozott a szakmunkásképzés időszerű feladataival, problémáival.

Az ankéton a faipari szakemberek mellett nagy számban vettek részt a szakmunkásképzéssel foglalkozó szakemberek is. Az ankét az alábbi kérdéseket vetette fel:

- a) Milyen tudással rendelkezzen a jövő faipari szakmunkása
- b) Milyen feltételek mellett biztosítható a korszerű igényeknek megfelelő szakmunkásképzés.

A vita során az alábbi megállapítások hangzottak el:

- a) A faipari szakmunkásképzés jelenlegi módszere elavult, alapvetően kéziműveletek elsajátítására és begyakorlására épül. A szakmunkásképzés tananyaga nem tartalmazza az állami iparban szükséges gépi műveleteket, illetve azok begyakorlását.
- b) A jelenlegi tanulólétszám, amely az állami ipar számára képez utánpótlást, alacsony, nem fedi a 20 éves távlati igényt.
- c) A jelenlegi tanműhelyek nem rendelkeznek a korszerű követelmények oktatására szükséges gépparkkal.
- d) Nincsen megoldva megfelelő módon a szakmai oktatók továbbképzése, így azok nem ismerik az ipar időszerű technológiai követelményeit.

Az ankétról a „Faipar” c. lapban is beszámoltunk, amely igen nagy érdeklődést váltott ki a szakemberek körében.

A sorozatos megbeszéléseken megállapítást nyert, hogy a faipar fejlődésétől az iparoktatás lemaradt, s a képzés a mai napig is kisipari jellegű.

Az ankét résztvevői megállapodtak abban, hogy a jövő faipari szakmunkásának alaposan ismernie kell az új anyagokat és korszerű gyártásfolyamatokat, mind elméletben, mind gyakorlatban.

Széles körű technológiai és technikai alapismeretekkel kell rendelkeznie, hogy a technológiában és technikában jelentkező rohamos fejlődést követni tudja.

Átfogóan ismernie kell a korszerű nagyüzemi gyártástechnológiát.

Tudnia kell gyártásutasítás szerint a gépi műveletekkel alkatrészeket készíteni, a gépi művelet során fellépő hibákat felismerni és elhárítani.

Ismernie kell a modern, korszerű bútorok formai és szerkezeti megoldásait.

Rendelkeznie kell a szocialista szakmunkás tulajdonságaival, jellemvonásaival.

A fentiek alapján az alábbiakat javasoltuk a faipari szakmunkásképzés korszerűsítése érdekében:

1. Új szakmai szint és tanterv készítését, melyben hangsúlyozottan és szélesebb terjedelemben kell foglalkozni a faipar új anyagaival, a korszerű technológiai folyamatokkal és a faipari gépek elméleti és gyakorlati ismereteivel.
2. A korszerű oktatás megkívánja az elavult tankönyvek helyett újak kiadását. (Ilyenek: a szakmai ismeret és szerkezettan tankönyv.)
3. A gyakorlati oktatásban a gépeken való gyakorlásnak kell hangsúlyozottan érvényesülni. A gyakorlati oktatásra fordított időnek legalább 50%-át kell a gépi műveletek begyakorlására fordítani.
4. A gépi oktatással kapcsolatban a tanmühelyeket korszerű forgácsoló, ragasztó, fényező stb. gépekkel szükséges felszerelni.
5. A komplex munkadarabok esetenkénti készítése mellett rá kell térni az egyes munkaműveletek szalagrendszerű begyakoroltatására.
6. A szakmunkásképzés minőségi változása megkívánja, hogy a jövő szakmunkásának és a faipari gépmunkásnak azonos gyakorlati és elméleti ismeretei legyenek, ezért a külön gépi famegmunkáló bútorasztalos, épületasztalos szakmai csoportosítás helyett az Oktatási Bizottság egységes faipari szakmunkás képzését javasolta nagyüzemek részére. Ezen belül kell biztosítani a szükségletnek megfelelő szakosodást az üzemekben kialakult munkacsoportoknak megfelelően, így: forgácsoló-, ragasztó-, felületkezelő-, szerelő szakmákat.
7. A megindult szakközépiskolai szakmunkásképzést tovább kell fejleszteni.

A javasolt módosítások megvalósítását a faiparban történt alapvető változások teszik időszzerűvé és szükségessé. A jövő szakmunkásának egységesen megalapozott speciális képzést kell adni, hogy a nagyiparban kialakult munkafolyamatokat megismerhesse.

#### 4. A faipar távlati (1980-ig) szakember szükségletének meghatározásaival kapcsolatban kifejtett tevékenység.

Az 1960—62. években az Oktatási Bizottság egyik legjelentősebb munkája a mérnök és technikus igény távlati meghatározása volt. E problémakörrel az Oktatási Bizottságon belül hét mérnök közel egy évig foglalkozott.

Az elvégzett munkáról a Faipar című lapunkban egy közlemény már megjelent, amely részleteiben is ismertette a távlati igény meghatározásával kapcsolatos problémákat. Jelentősége a munkának abban volt, hogy első ízben került sor a mérnök és technikus ellátottság tudományos szintű vizsgálatára.

Az Oktatási Bizottság a munkáját nem tekintette lezártnak, miután a témakör olyan sokrétű és szerteágazó, hogy az ipar szakemberei alkotó hozzáállása még továbbra is szükséges e témakör végleges kimunkálásához.

Az Oktatási Bizottság e munkája eredményeképpen az alábbi számszerű értékeket kapta:

A fafeldolgozóipar mérnök és közgazdász szükséglet 1980-ig 1170 fő.

Ebből faipari mérnök	574 fő
Technikus szükséglet 1980-ig	3850 fő
Ebből faipari technikus	3074 fő

#### 5. A tanfolyamok szervezésében végzett tevékenység.

Az Oktatási Bizottság az elmúlt 15 évben a szakosztályok igényei alapján a műszaki dolgozók szakmai továbbképzésre a tanfolyamok egész sorát szervezte meg.

Ezek közül kiemelkednek a szárítókezelők részére éventént rendszeresen megismétlődő és a művezetők részére szervezett tanfolyamok.

#### 6. A faipari szakirodalom fejlesztésével kapcsolatos tevékenység.

A Bizottság tevékenyen közreműködött a faipari szakirodalom fejlesztésében is. Évenként javaslatot készített a Műszaki Könyvkiadó részére a faiparban kiadásra javasolt könyvekre. Véleményt adott egy-egy könyvtervezetről, bírálókat javasolt egy-egy kézirat lektorálására.

Összefoglalva megállapítható, hogy a FATE Oktatási Bizottsága eredményes munkát végzett az elmúlt 15 év alatt. Ebben nagy részük volt Szabó Dénes egyetemi tanárnak, Lübke Roland és Fábian László mérnököknek, akik mint alapító tagok elindították ezt a munkát.

Az eredményes munkához hozzájárult azoknak a fiatal mérnököknek és technikusoknak a tevékenysége is, akik az elmúlt években kapcsolódtak be a szakmai oktatásba.

Így Simig Gábor, Hanvai Pál, Zsarnai Szilárd, Kollár Mihály, Lele Dezső, Kalász József és a többiek.

Ezúton is köszönetet mondunk az Oktatási Bizottság minden egyes tagjának lelkes és lelkiismeretes munkájáért.

László László  
az Okt. Biz. vezetője

### BÚTORIPARI SZAKOSZTÁLY

1950 októberében az elsők között alakult meg az Egyesület Bútoripari Szakosztálya. Munkája nehézkesen indult meg, de a bútoripar műszaki dolgozói rövid idő alatt felismerték, hogy az egyesületi munka milyen nagy lehetőségeket nyújt a szakma továbbfejlesztésére. Ennek eredményeként a Szakosztály hamarosan az Egyesület egyik legjobban működő szerve lett.

A Bútoripari Szakosztályban viszonylag rövid idő alatt sikerült a műszaki dolgozók legjobbait egyesíteni. Ez a társadalmi összefogás már a Szakosztály működésének első éveiben lehetővé tette olyan munkamódszerek kialakítását, amelyek alkalmasak voltak a szakmai képzettség továbbfejlesztésére és az iparban felmerülő műszaki problémák felvetésére, kiértékelésére és elbírálására.

A Szakosztály vezetősége az Egyesület Elnökségének egyetértésével alakította ki tevékenységének főbb irányelveit.

Az első időben legfontosabb tevékenysége volt az üzemi tapasztalatcsere látogatások szervezése. Az üzemi látogatások során sikerült feltárni számos hiányszórágot, amelyeknek kiküszöbölésére javaslatokat dolgozott ki a Szakosztály. Ezzel párhuzamosan a jó és bevált munkamódszerek általánosítását kezdeményezte.

A következőkben a felhasználásra kerülő fafélések kezelésével, máglyázásával, szárításával, a szárítókamrák üzemeltetésével s azokkal kapcsolatos tudnivalók elsajátításához szükséges tanfolyamok szervezésével foglalkozott a Szakosztály.

Ismeretes, hogy hazánk faellátottsága távolról sem kielégítő, ezért az Egyesület legfontosabb feladatai közé tartozott az anyagtakarékosság az ezzel összefüggő fapótló anyagok bevezetése az iparban.

A Bútoripari Szakosztály munkabizottságai eredményességét bizonyítja, hogy azon vállalatoknál, ahol az anyagtakarékossági javaslatainkat kongresszusi felajánlásokként bevezették, rövid idő alatt több százezer forint értékű anyagmegtakarítást értek el.

A Bútoripari Szakosztály javaslatait is figyelembe véve indították be illetékes állami szerveink a hazai farost, faforgács és pozdorjalapok gyártását.

Az új anyagok megmunkálásához szükséges technológiát alapos felmérések alapján, a Szakosztály munkabizottságai abban az időben készítették el, amikor még számosan elleneztek ezeknek az új anyagoknak a bútoripari felhasználását.

Az első importból származó forgácslapok bútoripari felhasználása sok problémát okozott, mert ezt az új alapanyagot még a régi asztalosipari technológia szerint kezelték. A Bútoripari Szakosztály kezdeményezésére egy négytagú delegáció tanulmányozta a nyugati országokban régóta ismert anyag felhasználását, a műgyanta ragasztást és a poliészter lakköntés technológiáját. A felületkezeléssel foglalkozó munkabizottság jelentését felhasználva, Egyesületünk Elnöksége javaslattal fordult az illetékes párt- és állami szervekhez a poliészter lakköntő gépek behozatala érdekében.

Amint az első lakköntőgép az Angyalföldi Bútorgyárban működni kezdett és elegendő tapasztalatot szereztek szakembereink, a Szakosztály egyik munkabizottságában kidolgozták a poliészteres felületkezelés technológiáját, amelyet aztán minden üzemben bevezettek és elsajátítottak.

Ennek az új eljárásnak első eredményeként felszámolták az akkor még főleg női munkaerő által végzett megerőltető fizikai munkát a sellakkos kézfényezést. A poliészteres fényezéssel a nehéz fizikai munka felszámolásán kívül növeltük a bútorok esztétikai hatását és minőségét. További eredménye a poliészteres felületkezelés bevezetésének, hogy az egy főre eső normaidőt a fényezésnél 180 percről 18 percre csökkentették.

Ezzel a ténykedésével szakosztályunk élen járt az új eljárások felkarolásában, mely végső soron népgazdasági szinten több milliós megtakarítást eredményezett a minőség egyidejű javítása mellett.

A későbbiekben az új ragasztóanyagok használatához szükséges hidraulikus prések beállítására dolgoztak ki javaslatokat a Szakosztály aktivistái. A kimunkált javaslatokat az ipar vezetői elfogadták és megvalósították, amely igen komoly gazdasági eredményt hozott az átfutási idő csökkentésével és a minőség további megjavításával.

Ugyanilyen átütő sikert ért el a Bútoripari Szakosztály a famegmunkáló gépek automatizálása, illetve ezek gépsorokba való összekapcsolása érdekében készített javaslataival. A famegmunkáló gépsorok kialakításával több milliós megtakarítást ért el a bútoripar. Az új módszerek bevezetése kulturáltabb termelést, a gépek fokozottabb kihasználását, a gyártási idő csökkentését és a folyamatos gyártás irányába való fejlődést jelentette.

Igen eredményes volt a Szakosztály keretén belül kidolgozott azon javaslat is, amely a termékek összeszerelését megosztva, a szerelési munkát fázisokra bontotta. Ennek tulajdonítható, hogy ma már a bútortestek összeszerelése számos szinkronba hozott idő egy-másutáni ráfordításával, egyetlen folyamatban van megoldva. Ennek a munkabizottsági javaslattal való raváltása figyelemre méltó népgazdasági eredményeket hozott.

Külön munkabizottságok foglalkoztak a kész bútorok minőségi feltételeivel, javaslatokat dolgoztak ki a gépi megmunkálás, pácolás, fényezés stb. technológiájának megjavítására. Pl. a Szék és Faáru gyárban megvizsgálta egy munkabizottság az akkoriban hasz-

nálatos víz-pácos eljárást és helyette olyan új módszer bevezetését javasolta, amely megjavította a munkafeltételeket, ugyanakkor a fényezési technológiát tökéletesítette és ezáltal a vállalatnál jelentős megtakarítást eredményezett.

A felsoroltakon kívül még számos olyan értékes munkát végzett a Bútoripari Szakosztály, amelyek igen hasznosak voltak. Ilyen pl. a Debreceni Hajlított Bútorgyár rekonstrukciós tervének bírálata, a bútoripari üzemek műszerezettségének vizsgálata, a természetes gyors szárításról szóló javaslat felülvizsgálata, a bútoripari üzemek szárítókamráival kapcsolatos tapasztalatok felhasználása, a gépi fényezés technológiájának kidolgozása.

A Bútoripari Szakosztály elkészítette az ipar 20 éves műszaki fejlesztési célkitűzéseinek tervezetét is, amelyben a bútorgyártás teljes automatizálását jelölte meg fő feladatként. Kidolgozták a termelés teljes folyamataiban a gépcsoportok kialakítását új forgács-, tripó- és egyéb fapótló alapanyagokból készült felületkezelte lemezek és bútorlapok felhasználását. Célul tűzték ki műfurnérok, műanyagok, fényesre száradó poliészterfélések, különböző PVC, poliuretán stb. anyagok felhasználását a bútor és kárpitosiparban.

A Bútoripari Szakosztály munkabizottságai több esetben foglalkoztak olyan bérezési rendszer kialakításával, amely összeköti az egyéni és társadalmi érdekeltiséget. Javaslatokat dolgoztak ki a minőségi bérezésre, a minőségi prémium bevezetésére. Ezek a javaslatok alapul szolgáltak az irányító állami szervek részére a bútoriparban érvényben levő bérezési rendszer előkészítéséhez.

A munkatervben vállalt munkabizottsági témák kidolgozásával aktivistáink lelkiismeretes munkát végeztek. Sok esetben teljesítették olyan feladatokat is, amelyek messze meghaladták a szokásos társadalmi munka mértékét. Ilyen volt pl. a bútoripari értelmező szótár elkészítése, amely zökkenőkkel ugyan, de két év alatt mégis elkészült.

Szakosztályunk a szakmai oktatás terén is élénk tevékenységet fejtett ki az elmúlt évek során. Művezetőképző és továbbképző tanfolyamokat tartott, amelyek középkádereinket készítettek elő a bútoripar fejlettebb műszaki feladatainak elvégzésére.

1958-tól kezdődően a Bútoripari Szakosztály folyamatosan szervezett társas tanulmányutakat külföldre. Szakembereink megismerhették a külföldi üzemekben alkalmazott technológiát, műszaki és üzemszervezési módszereket. A szerzett tapasztalatokat hazai üzemekben felhasználták. Többek között az 1959. évi csehszlovákiai tanulmányút után kezdődött meg a magyar iparban a „varia” bútorok tervezése és gyártása. Ugyancsak csehszlovák tapasztalatok alapján vezették be annak idején több magyar bútorgyárban az elektromos melegítésű élfurnérozást.

A szakmai képzettség fejlesztésében nagy szerepet játszottak a Szakosztály által Budapesten és vidéken szervezett előadások és klubnapok, amelyeknek előadói a szakma legfelkészültebb szakemberei voltak. Ezen rendezvények tartalmát tekintve alkalmas adtak tapasztaltabb szakembereinknek a vitára és továbbképzést, tanulást jelentettek a fiatalabb generációnak. A rendszeresített előadások és klubnapok során az aktuális műszaki témákon kívül sor került egyes munkabizottsági zárójelentések megvitatására és a bel- és külföldi tanulmányutakról szóló beszámolókra is.

Ezzel is hozzájárultunk műszaki dolgozóink látókörének kiszélesítéséhez. Ugyanezt a célt kívántuk elérni azzal, hogy a Bútoripari Szakosztály legjobb aktivistái számára lehetővé tettük több külföldi tanulmányút való részvételt. Aktivistáinknak ezek a tanulmányutak lehetővé tették több lengyel, csehszlovák, NDK, román és bolgár faipari üzem szervezőinek és munkamódszereinek megismerését. Ugyancsak többen vettek részt a bécsi, lipcei, brünni és poznanai ipari vásárokon, amelyekről beszámoló előadásokat tartottak klubnapjainkon.

1963-ban a Szakosztály további területekre is kiterjesztette tevékenységét. Megalakult a Szakosztály kárpitós csoportja, amely azóta is nagy lelkesedéssel dolgozik a szakma technikai színvonalának emeléséért, a hazai és külföldi eredmények bevezetéséért.

A bütorszakmában meglévő problémák megoldását segíti elő a Szakosztály azzal is, hogy az ipar szakemberei mellett sikerült bevonni a bútorkereskedelem területén dolgozó szakembereket. Sok területen és sok munkabizottságban dolgoznak ma már eredményesen együtt az ipar és a kereskedelem szakemberei. Megalakult a végzett fiatal mérnökök klubja, amely élénk tevékenységet fejt ki és sok esetben jó javaslatokkal segíti a bútoripar irányítóinak munkáját. Új módszereket honosítottak meg az egyesületi életben a szakmai vetélkedők megrendezésével, mert ezzel a fiatalok érdeklődését tudtuk széles területen felkelteni. Ez jó módszernek bizonyult a fiatalok összefogása és továbbképzése szempontjából.

Befejezésül meg kell említeni azt a kölcsönhatást, mely a Bútoripari Szakosztály és az Egyesület folyóirata a „Faipar” között annak megteremtése óta fennáll. A bútoripar legképzettebb szakemberei rendszeresen ismertetik a lap hasábjain a hazai és külföldi eredményeket. Ezek a cikkek széles körben járulnak hozzá a tapasztalatok elterjesztéséhez.

Úgy hisszük, a Szakosztály másfél évtizedes jó munkáját ismerte el az Elnökség, amikor a „Faipar Fejlesztéséért” c. emlékérmét és a vele járó díjat az alapítvány létrehozása óta eltelt 3 év alatt két ízben is a bútoripar szakembereinek ítélte oda.

Az 1965-ös jubileumi év bizonyára további eredmények eléréséhez ad ösztönzést.

Juhász István

## FŰRÉSZ-LEMEZIPARI SZAKOSZTÁLY

A Fűrész-Lemezipari Szakosztály az Egyesület egyik legrégebbi szerve. Az államosított faipar megteremtése után alakult meg, azzal az elsődleges célkitűzéssel, hogy az egyesületi élet megszervezésével összefogja az iparág különböző területein dolgozó műszakiakat a soron levő iparági feladatok megoldása érdekében.

A Szakosztály együtt fejlődött az iparaggal, mind létszámban, mind a feladatok tekintetében. Főbb célkitűzései az évek során a következők voltak:

1. Az iparág előtt álló adott termelési feladatok megoldásának elősegítésére társadalmi téren összefogni a rendelkezésre álló műszaki erőket;
2. Véleménycsere és vitalehetőség biztosítása a tagok számára, műszaki és tudományos kérdésekben.
3. Az egyes üzemekben bevált munkaszervezési és technológiai módszerek, valamint más iparág-hoz tartozó üzemek hasznosítható tapasztalatainak átadása.
4. A szakmai továbbképzés elősegítése mind az Egyesület tagjai, mind az iparágban dolgozó egészére vonatkoztatva.

A célkitűzések megvalósítását tekintve a Szakosztály tevékenysége elsősorban a különböző munkabizottságok munkáján keresztül, az oktatás és továbbképzés érdekében szervezett előadásokon és ismertéseken keresztül, valamint a különböző bel- és külföldi tanulmányutak áttekintésével értékelhető.

A munkabizottságok témáik kiválasztásában természetesen alkalmazkodtak az iparág termelési és műszaki fejlesztési problémáihoz. Így az 50-es évek elején, az akkori helyzetnek megfelelően, elsősorban a fűrész- és lemezipari üzemek szervezési és termelési kérdései megoldásának elősegítését tűzték ki feladatuk. Államosítás után a fűrész- és lemezipari üzemekre jellemző volt a területi és szervezeti széttagoltság, a termelési feladatok alapozottsága; az a tény, hogy egy-egy

szakaszos termelési technológiával dolgozó kis üzem minden fajfajból a termékek széles skáláját állította elő. Ebben a helyzetben az iparág különböző üzemeiben dolgozó szakemberekből alakult munkabizottságok feladatai is elsősorban az üzemszervezési és technológiai kérdések köréből kerültek ki. Leadott zárójelentéseik nagymértékben elősegítették a fűrész- és lemezipari vállalatok újjászervezését, a termelési feladatok bizonyos mértékű profilizálását, majd a későbbiek során az egyes termékek technológiai folyamatának felülvizsgálata által a termelés szakaszosságának csökkentését termelési folyamatok fokozatos kialakítását, s az anyagszállítás gépesítésének fokozását.

Szisztematikus munkával vették sorra ezek a munkabizottságok a fűrészipari üzemek különböző munkahelyeit. Rönktéri és készrútéri vonatkozásban rögzítették a korábbi munkafolyamat műveleteinek időértékeit és általános technológiáját, majd a vonatkozó hazai és külföldi megoldások és kutatási eredmények alapján javaslatokat dolgoztak ki a munkafolyamatok gépesítésére, különböző anyagmozgató berendezések (transzportőrök, villástargoncák, daruk stb.) alkalmazására, felférve egyben az alkalmazás várható műszaki és gazdasági kihatásait is. Fűrészcsarnok tekintetében elsősorban a termelési folyamat szakaszosságának kiküszöbölése volt a cél, ezért termékenként és munkagépneként vizsgálták felül a termelési folyamatokat, s javaslataikban termelési szalagok kialakítását indítványozták. Ugyanígy igen jelentős eredménynek számít a korszerű vágásméret (Feldmann—Sapiro vágmód) alkalmazásának propagálása a fűrésziparban.

Hasonló jellegű munkát fejtett ki a Szakosztály kollektívája lemezipari vonatkozásban is.

Jelentős részt vállalt a Szakosztály a hazai forgácslap- és farostlemezipar megteremtésében is. Már a beruházások megkezdése előtt munkabizottságok foglalkoztak a farostlemez- és forgácslapgyártás technológiai kérdéseire vonatkozó külföldi szakirodalom tanulmányozásával. Az egyes gyártási eljárások tanulmányozása és összehasonlítása nagymértékben megkönnyítette az iparág vezetői számára a beruházások során alkalmazandó technológiai megoldások és gépi berendezések kiválasztását. Adott esetben operatív feladatok megoldására is felhasználhatók voltak ezek a bizottságok: főleg egyes gépek, ill. berendezések beszerzésének eldöntésénél.

Fentieken túlmenően foglalkoztak és foglalkoznak ma is a nyersanyagellátás rendkívül fontos kérdésével, valamint a termékek felhasználásának lehetőségeivel és módjaival. A hazai faellátás megjavításának szempontjából nagy jelentőségű a forgácslapok és farostlemezek felhasználásának fokozása, ennek azonban a termelés növelésén túlmenően alapvető feltétele a felhasználás fő irányainak és módjainak meghatározása, mert csak így biztosítható iparágon belül az arányos fejlődés, a rendelkezésre álló hazai faanyagbázis optimális kihasználása, az igények leggazdaságosabb kielégítése stb.

A különböző szakmai területen működő munkabizottságok a műszaki fejlesztési és technológiai feladatok, társadalmi erők összevonásán keresztül történő megoldása, ill. a megoldáshoz adott segítség során minden esetben szem előtt tartották a faanyagkihozatal kérdését. Számos munkabizottság foglalkozott a faanyag megmunkálás során fellépő veszteségek csökkentésének lehetőségeivel, valamint a megmunkálási hulladékok hasznosításával. Ezzel a tevékenységükkel elősegítették a komplex faanyagkihasználás irányába ható iparági fejlesztési törekvéseket.

Oktatás vonatkozásában a Szakosztály igen eredményes munkát végzett. A különböző szakmunkásképző tanfolyamok esetében részt vett a metodikai terv kidolgozásában, a tananyag összeállításában, az eredmények és tapasztalatok értékelésében és a további oktatási programoknál történő felhasználásában. A Szakosztály keretein belül e témakörrel foglalkozó műszakiak kifejtették észrevételeiket az egyetemi oktatási programra vonatkozóan is, melyek jórészt a Soproni Erdészeti és Faipari Mérnöki Egyetem elfogadta.

Évről évre, rendszeresen biztosított a Szakosztály előadókat a fűrészt-lemezipar különböző üzemeiben tartandó szakmai előadásokra. Az előadások tárgykörét zömmel faanyagkihasználási, technológiai és szerkezeti kérdések képezték. Az utóbbi években rendszeres gyakorlattá vált az is, hogy egy-egy üzemben tájékoztató jellegű, a műszaki szemlélet fejlesztését célzó előadásokat szerveztek a faipar más területeinek kérdéseiről. Nyilvánvaló volt ugyanis, hogy pl. a fűrészüzemekben dolgozó műszakiakat is érdeklik a farostlemezyártás alapvető kérdései, s igényt tartanak ismereteik körének szélesítésére a faipar minden területén.

Öt éve rendszeresen, minden hónapban megszervezi a Szakosztály az Egyesület Székházában klubnapjait. Ezeket a klubnapokat a faipar legkülönbözőbb területeiről meghívott előadók tartanak műszaki és gazdasági kérdésekről ismertető előadásokat, s az ezeket követő viták nyomán lehetővé válik a meghívottak véleményének és tapasztalatainak széleskörű kicserélése. A klubnapokon tartott előadások a faipar legfelsőbb irányítási kérdéseitől kezdve a gyakorlati életben jelentkező műszaki és gazdasági üzemi jellegű problémákig mindent felölelnek.

A továbbképzés és tapasztalatátadás céljait szolgálják végeredményben a Szakosztály által szervezett bel- és külföldi tanulmányutak is. A belföldi tanulmányutak célja elsősorban az ipar egy-egy területén jelentkező új műszaki megoldások megismerése, áttekintés biztosítása az iparágáról és általában a faiparról, valamint az erdőgazdaságról az üzemi dolgozók számára. Így pl. sikerült elérni azt, hogy a tanulmányutakon a fűrész- és lemeziparban dolgozó műszakiak zöme közvetlen élmény formájában ismerkedhetett meg a farostlemez- és forgácslapgyártással.

A külföldi tanulmányutak kezdetben elsődlegesen a szakmai ismeretek bővítését, egy-egy külföldi ország faiparának átfogó megismerését célozták. A későbbiek során, okulva a tapasztalatokból, a Szakosztály első sorban célfeladattal megbízott kisebb létszámú szakmai csoportok kiküldését szorgalmazta, mivel így a szerzett tapasztalatok közvetlenebbül hasznosíthatók voltak a hazai faiparban.

A fentiek alapján egyértelműnek látszik, hogy a FATE Fűrész-Lemezipari Szakosztálya igen jelentős tényező az elsődleges faipar műszaki fejlesztésében. Jellemző az is, hogy a Szakosztály keretében végzett társadalmi munka egyre nagyobb mértékben a minőségi célkitűzések irányában tolódott el; fő feladattá a termelés műszaki színvonalának emelése, a munka termelékenységének és a termelés gazdaságosságának növelése vált. Emellett nagy segítséget nyújtott a Szakosztály az új technológiák, új termékek bevezetésében is, összhangban a feldolgozó iparágak növekvő műszaki követelményeivel, a népgazdasági célok megvalósítása érdekében. Ebből a szempontból látszik jelentősnek a társadalmi aktivistáink azon erőfeszítése is, amely a komplex feldolgozás megvalósítását szolgálta.

Az eddigi eredmények alapján adódnak feladataink a jövőre vonatkozóan is. Ezen feladatok lényege társadalmi vonalon továbbra is segíteni az elsődleges faipar, vagyis az alapanyaggyártó ipar műszaki fejlődését, meggyorsítani az élen járó eredmények hasznosítását a termelés egész területén és segíteni olyan további változások létrehozását, amelyek eredményeként még gyorsabb lépésekkel haladhatunk faiparunk teljes korszerűsítése felé.

Stróbl Kálmán

a Fűrész-Lemezipari Szakosztály elnöke

## ÉPÜLETASZTALOSIPARI SZAKOSZTÁLY

Az épületasztalosipar tevékenységét vizsgálva megállapíthatjuk, hogy az elnökség által jóváhagyott munkatervek alapján, valamint az épületasztalosipar leg-

fontosabb műszaki, gazdasági és fejlesztési kérdéseinek társadalmi úton való megsegítése alapján végezte munkáját. Nyugodtan tehetjük azt a megállapítást, hogy a Faipari Tudományos Egyesület egész munkájának tevékeny részeként működött az épületasztalosipari szakosztály.

Az épületasztalosipar gyorsütemű fejlődésének egyik segítő mozgató rugója volt az Épületasztalosipari Szakosztályban végzett társadalmi tevékenység. Az épületasztalos iparág fejlesztése érdekében konkrét meghatározott témák kidolgozásán keresztül központi üzemi előadásokon a „Faipar” című folyóirat hasábjain, valamint a tapasztalatcserék hasznosítása révén nyújtott segítséget.

Elmondhatjuk, hogy az iparág vállalatai az Épületasztalosipari Szakosztály tevékenységét pozitívan értékelik. Támazkodnak munkájára, de egyben segítik a szakosztály munkáját is. E kölcsönhatásként nagy lépéseket tettünk előre különböző technológiai, technikai, üzemszervezési, gyártás és gyártmányfejlesztési területen.

Ami az Épületasztalosipari Szakosztály szervezeti, illetve szervezési kérdéseit illeti megállapíthatjuk, hogy az iparágban dolgozó műszakiak nagy többsége és a közzgazdászok egy része aktív tevékenységével segítette a célkitűzések megvalósítását. Öröndetes tényként kell megállapítani azt a körülményt, hogy az előző időszakhoz viszonyítva ma már mind több és több fiatal tudunk e fontos társadalmi munkába bevonni és ezen keresztül műszaki fejlődésüket is biztosítani.

A szakosztály konkrét tevékenységét legjobban a szakosztályon belül különböző témák kidolgozására alakult munkabizottságok által elvégzett feladatokon keresztül lehet lemérni. Ezen munkabizottságok tevékenysége jelentős azért is, mert legtöbb esetben a leg sürögsebb műszaki kérdések megoldását célzó témákat dolgoztak fel, vagy népgazdasági, vagy iparági szempontból komoly gazdasági eredményt jelentő tanulmányokat készítettek. Ha egy-két ilyen kidolgozott témát, vagy tanulmányt megvizsgálunk, akkor kivonatosan a következőket sorolhatjuk fel:

„Javaslat a csökkentett szelvényméretű nyílászáró szerkezetek gyártására”.

Az elkészített tanulmány a hagyományos nyílászáró szerkezetek fejlesztésére irányul. A javaslat a kapcsolt gerébtokos ablak szerkezetfejlesztését az alábbi területen érinti:

- csökkenti a fajlagos anyagfelhasználást (importanyagmegtakarítás),
- csökkenti az alkatrészek számát,
- csökkenti a forgácsolási veszteségeket,
- lehetővé teszi az alkatrészek cseréjét,
- rámaszerkezetek tartóssága, minősége javult, mivel növekedett a ragasztott felületek nagysága,
- emelkedik a géppel végzett műveletek részaránya,
- a műanyag mint szerkezeti anyag kerül alkalmazásra.

A javaslat kezdő lépésnek tekintendő, de mégis figyelemre méltó, mivel az Építésügyi Minisztérium vállalatainál a végrehajtás során 4 millió Ft megtakarítás jelentkezik. Időközben a javasolt szerkezet tipizálásra került és ipari méretű bevezetést nyert.

„Mélyen üvegezett farostlemezzel borított ajtó vizsgálat”.

A vetemedésre hajlamos, rossz minőségű fenyőfűrészárú, valamint az importanyag megtakarítása tette szükségessé a téma kidolgozását. A javaslat alapján lefolytatott kísérletek igazolták az előzetes elképzelések helyességét, a farostlemezzel borított, lécbetétes fríz minőségileg megfelelőbb a hagyományos szerkezettel szemben. A javasolt szerkezet prototípusa elké-



szült, tipizálásra való előkészítése — mint alternatív megoldás — megtörtént. E frizmegoldás több munkaidő ráfordítást igényel, népgazdasági szinten mégis gazdaságosnak értékelhető.

Ipari méretű bevezetésre alkalmas szerkezet. Lényeges körülmény, hogy e szerkezet kis üzemek által is gyártható. Az EM Épületasztalosipari és Faipari V. GYÁRTI-nak intézkedni kell a szerkezet tipizálásának végrehajtására.

„Egysített szárnyú fa tisztítórámás billenő ablak”.

A vízszintes, illetve függőleges tengely körül billenő, forgó ablakokat a korszerű épületek igénylik. E szerkezet megfelelő megoldásának keresése tette indokolttá a javaslat kidolgozását. A javaslat több olyan elemet tartalmaz, amelyet a későbbiekben figyelembe kell venni, pl.: a szerkezet alkalmazható kávé és káva nélküli falnyílások esetében is.

„Ablakok alkatrész programozása”.

A téma kidolgozása rendkívül időszerű, mivel a profilrendezés következtében kedvező szériák kialakítására van mód, a termelékenység emelésének fontos feltétele. A tanulmány egyes részfeladatokat jól old meg, a későbbiekben felhasználható lesz. A kidolgozott témák és tanulmányok egész sorát lehetne az elmondottak szerint ismertetni, de úgy gondolom az előzőekben ismertettek bizonyítják ezen tevékenység jelentőségét. Nagyon sok téma nyert kidolgozást, technológiai, technikai, szerszámfejlesztési kérdések vonatkozásában, valamint üzemszervezési kérdések tárgyában. Ezek mind azt bizonyítják, hogy a munkabizottságok konkrét formában nyújtanak segítséget az ipar fontos nagyjelentőségű feladatainak megoldásában. Ez egyben azt is meghatározza, hogy a szakosztály jövőbeni tevékenységét elsősorban a munkabizottságok tevékenységére kell alapozni.

Az épületasztalosipar eredményeinek távlati fejlesztési kérdéseinek, valamint a fejlett technológiai és technikai eszközök ismertetésének fontos eszközként jelentkezett a szakosztály tevékenységében a központi- és üzemekben megrendezett, illetve megtartott előadások sora. Ezek az előadások széles körben tájékoztatást adtak az épületasztalosipar műszaki dolgozóinak, az iparág műszaki helyzetéről és feladatairól. Ezen előadások közül jelentősebb „Az Épületasztalosipar műszaki fejlesztésének iránya a hűszéves termelési feladatok figyelembevételével, különös tekintettel a gépesítés, mechanizálás és egyes műveletsoportok automatizálási lehetőségeire” című előadás.

Ugyancsak nagy jelentőséggel bírt az „épületasztalosipari célgépek gyártási lehetősége, valamint azok alkalmazásának jelentősége” című előadást, amelyen keresztül nagy súllyal emelték ki a jelenlegi megoldandó feladatokat és meghatározták perspektivikusan a célgépgyártás irányát.

Meg kell említeni a „tipizálás, szabványosítás feladatai és azok hatása az üzemek kapacitására és a gazdaságos gyártásra” című előadást, melyben sikerült felhívni a szabványosítás és tipizálás jelentőségére a hallgatóság figyelmét és az épületasztalosiparra való előnyös hatásait.

A külföldi és belföldi tapasztalatcsere-látogatások nagyban hozzájárultak az épületasztalosipar gyorsabb ütemű, általános és műszaki fejlesztéséhez. A szakosztály tagságából több országban számottevő szakember vett részt tapasztalatcsere-látogatásokon. Ezek a látogatások meghatározott munkaprogram alapján lettek lebonyolítva. A tapasztalatcsere-ről minden alkalommal jelentést készítettek, mely nagyon sok új gyártási eljárást, fejlettebb technikai eszközöket, megmunkáló gépeket és üzemszervezési kérdéseket tartalmaz.

A szakosztály keretén belül rendezett tapasztalatcsere-közül csak egy-két olyan tapasztalatcsere-látogatást szeretnék megemlíteni, melynek kihatása iparági szinten nagy jelentőséggel bírt; pl.: Csehszlovákiában járt küldöttség, a beépített bútorok tanulmányozása során olyan tapasztalatokat szerzett, amelyből a hazai beépített bútorgyártás konstrukciós kialakítását

úgy lehetett megvalósítani, hogy az anyagtakarékos, nagyüzemileg gyártható és az építkezések idejét nagymértékben csökkenti. Ezen tapasztalatcsere-látogatás nagy részben eredményezte, hogy a Lágymányosi Épületasztalosipari Vállalatnál, az ajtó és ablak gyártásáról a magasabb műszaki felkészültséget igénylő és új gyártmány bevezetését — a nehezítő körülmények figyelembevételével is — meg tudtuk oldani.

Említésre méltó ugyancsak Csehszlovákiában történt tapasztalatcsere-látogatás alkalmával ablakrámkák készítéséről szerzett tapasztalatot, melynek alapján az ablakrámkákat kettős csapozással alakítottuk ki sarokvas egyidejű elhagyása mellett, a csillagszeg alkalmazásával. Ezzel az eljárással lényeges gyártásidő-megtakarítást tudunk elérni minőség egyidejű javítása mellett és több 10 tonna vasanyagot takarítottunk meg a sarokvas elhagyásával.

Az elmondott egy-néhány példa igazolja a tapasztalatcsere-látogatások gyakorlati jelentőségét. Elmondhatjuk, hogy a gyorsabb ütemű épületasztalosiparág fejlesztésében a jelentősebb kérdések közt szerepel.

A hazai tapasztalatcsere-látogatások ugyancsak nagymértékben segítettek az iparág műszaki-gazdasági fejlesztését, bár az itt szerzett tapasztalatok kihatásai nem olyan nagymérvűek, mint az előzőekben ismertetett külföldi tapasztalatcsere-k.

A szakosztály vezetőségének tagjai minden központi munkabizottságban aktívan részt vesznek és a kapcsolatot a részvételen keresztül tartják. Ezáltal elkerüljük a párhuzamos munkát, amely a Tudományos Egyesület egyéb területén megmutatkozik.

Az utóbbi időszakban mondhatnánk, hogy 2–3 évben szerveztettük tudtuk tenni a „Faipar”-i szaklapban való épületasztalosipari vonatkozású cikkeik írását, amelyen keresztül folyamatosan és rendszeresen tájékoztatást tudunk adni az épületasztalosipar szakembereinek az iparág termelési, műszaki, szervezési és gépfejlesztési kérdéseiben.

Az elkövetkezendő időszakban az eddig végzett munkát fokozni kell, elmélyültebbé kell tenni, amelyet indokol az a körülmény, hogy a harmadik ötéves tervben az épületasztalosiparággal és üzeimeivel szemben az eddigiekénél jóval nagyobb igények jelentkeznek. Ha továbbra is intenzíven mozgósítani tudjuk az iparág műszaki és gazdasági szakembereit e fontos társadalmi munka végzésére, akkor a szakosztálytól várt feladatoknak eleget tudunk tenni.

Szvetkó Nándor

## SZÖVETKEZETI SZAKOSZTÁLY

Hazánk felszabadulását követő években kezdte bontogatni szárnyát a szocialista szövetkezetek ipar-azal a céllal, hogy a szövetkezetek a termelőszközök társadalmi tulajdonán alapuló tervszerű, takarékos gazdálkodással, a munka szocialista megszervezésével előmozdítsák tagjaik ipari tevékenységét és a kisiparosok szövetkezeti munkával részt vegyenek a szocialista társadalmi rend felépítésében. Termelő tevékenységüket illetően feladatuk kapták, hogy működjenek közre az állami nagyipar kiegészítőjeként a lakosság szükségleteinek kielégítése érdekében, javító-szolgáltató hálózat fenntartásával, a helyi erőforrások és tartalékanyagok felkutatásával, felhasználásával.

Magyarországon a felszabadulás előtti időben a faipari termékek, ezek között bútorok, fatömegcikkkek, kádáripai termékek főleg a kisárutermelők műhelyeiben nyertek előállítást, ezért a magánkisiparosok száma nagy volt. Különösen megnőtt a kisiparosok száma a bútoriparban a 30-as években. Fővárosunkban 1948. december 31-i kimutatás szerint 3600 ipar- engedéllyel rendelkező kisiparos volt, akik a faipar valamely ágához tartozó ipart gyakorolták.

1948. évben erőteljesen fejlődés indult meg a szövetkezetek területén. A kisiparosok felismerve a kollektív termelésben levő erőt, sorra alakították meg szövetkezeiket. 1953. évben Budapesten már 53 faipari

szövetkezet működött 3645 termelő taggal. A tagoknak mintegy 40%-a kisiparosból, 60%-a azok családtagjaiból, volt alkalmazottaiból tevődött össze. A gyors fejlődés folytán 1953. évben szükségessé vált a szakirányító szervek létrehozása. Ez évben kezdte meg működését a Budapesti Faipari Kisipari Szövetkezetek Szövetsége (Faipari KISZÖV). A Budapesti Faipari Szövetkezetek, mint általában az ország többi kisipari szövetkezetei, ebben az időben anyagilag még gyengék voltak. Az 53 budapesti faipari szövetkezet állóeszközeinek értéke mindössze 16 millió Ft volt. Anyag és árukészletük 28 millió Ft. Jelentős mértékben nyújtott az állam hitelt a termelés finanszírozásához. A munka termelékenysége meglehetősen alacsony szinten mozgott, amit igazol az, hogy az éves termelési értéküknek kb. 30%-a volt a bérköltség. Ennek oka egyrészt a meglévő termelőeszközök korszerűtlenségéből adódott, másik ok a dolgozóknak és vezetőknak az elavult termelési módszerekhez, technológiákhoz való ragaszkodásukban keressendő, mely a nem kellő műszaki felkészültségből adódott. Itt erősebben élt a régi, megszokott termelési eljárásokhoz való ragaszkodás, mint más, nagyobb üzemekben.

Mivel a szövetkezeti ipar az árutermelemből országos szinten közel 50%-ban részesedett, emellett termékeinek 25%-a exportot tett ki, szükségszerűen jelentkezett a termelés magasabb szintű szervezése, az új termelési eljárások és termelőeszközök, anyagok alkalmazása, ezzel együtt az ezek ismerete.

A Faipari KISZÖV-re várt az a feladat, hogy szövetkezeteiben a magasabb szintű termelés feltételeit megteremtse. A szövetkezeti, műszaki és gazdasági vezetők ebben az időben már igényelték a műszaki és tudományos segítséget is. Ekkor fordult a Faipari KISZÖV a már működő Faipari Tudományos Egyesület Elnökségéhez, hogy nyújtson segítséget a szövetkezeti ipar számára. A kérés teljesült, 1954-ben megalakult a FATE szövetkezeti szakosztálya, melynek év végével már 118 tagja volt.

A Tudományos Egyesületbe való bekapcsolódás lehetővé tette a szervezett oktatást, a műszaki kérdéseink képzését és mindazon problémák megoldását, melyek műszaki tudományos feladatként jelentkeztek. Az 1954–55. oktatási évre az egyesület segítségével kidolgozott tananyag és az egyesület részéről kijelölt oktatókkal történt tanítás már kedvezően érezte hatását a termelésben. Műszaki kádereink, és gazdasági vezetőink megismerkedtek a korszerű üzemi termelés elengedhetetlen feltételeivel és azokat kezdték alkalmazni. Ekkor hozták létre az országban először a ma már közismert „A—B” fázisú termelést. Az eddig szétaprózott termelést profilírozták, a jobban gépesített szövetkezetek szériában kezdték gyártani a bútorokat, és így bekapcsolva a fejletlen vidéki szövetkezeteket, azok részére olyan megmunkált alkatrészeket adtak át, melyek csak felületkezelésre és szerelésre vártak.

Ennek előnye nemcsak abban nyilvánult meg, hogy az országosan szétszórta, sok kis szövetkezetet nem kellett gépesíteni, hanem abban is, hogy a vidéken összeszerelt bútorok ott is nyertek értékesítést, így jelentős szállítási költség-megtakarítást értek el.

Szinte felmérhetetlen az a segítség, melyet a szövetkezetek a Faipari Tudományos Egyesülettől kaptak, azáltal is, hogy részt vehettek az állami üzemeknél szervezett tapasztalatszerzési látogatásokon. Hasonlóan a környező baráti szocialista államokban az ottani tudományos egyesületek meghívására történtek üzemlátogatások. Nem kisebb jelentőséggel bírnak a kisipari szövetkezetek fejlődésében azok a műszaki és tudományos előadások, sokszor filmvetítéssel egybekötve, melyeket egyrészt az egyesület különböző szakosztályai, köztük a szövetkezeti szakosztály is, valamint az egyes központi bizottságok szerveztek az évek során. A sok előadásból kiemelve pl., a balesetelhárítással kapcsolatos előadásokat és az ezek során született intézkedéseket nagy jelentőségűnek tartjuk. A budapesti faipari szövetkezetekben az 1950-es évek elején

a korszerűtlen gépeken történő munkavégzés súlyos és számszerűségében sok balesetnek volt az előidézője. Ez időben az előtöltő berendezések még ismeretlenek voltak. Az össztermelők 5%-át érte évente üzemi baleset és ezek közül százalékban a legtöbb gépi baleset volt. Mondhatni, hogy a gépeken dolgozók 1/3-át érte évente kisebb-nagyobb baleset. A nagyüzemekhez hasonlóan felállított TMK-műhelyek, a tapasztalatok során megismert védőberendezések és biztonságosabb munkavégzési módszerek alkalmazása nem kevésbé az említett előadások eredményeként történt.

Az utóbbi évtizedre esik az a szinte forradalmi nevezhető változás, mely a faiparban a farostlemezek és forgácslapok, valamint az új ragasztóanyagok és felületkezelő lakkok, továbbá a kárpitosiparban a poliuretán habanyag megjelenése folytán előállott. Ezen anyagoknak az iparban történő alkalmazása magával hozta az ezekhez szükséges új, korszerű termelőeszközök beállítását, új technológia kidolgozását, és azok elsajátítását. A szövetkezeti szakosztály vezetősége ennek megfelelően egyrészt a bútorszakosztállyal kooperálva, másrészt a szövetkezeti sajátosságoknak megfelelően a szövetkezeti műszakiakból alakított munkabizottságokkal készítette el a szükséges technológiát és azoknak az üzemek részére történő rendelkezésre bocsátása, valamint szervezett oktatása útján biztosította a sikeres átállást. Nagy jelentőséggel bír a szövetkezeti iparban a stylbútorgyártásnál eddig alkalmazott schell-lak politúrozás helyett lakkok szóró eljárásos felvitele, különösen lábzetoknál és íves felületeknél. E feladatokkal megbízott munkabizottság olyan technológiát dolgozott ki, melynek alkalmazásával megszűntek a kiszürkölések, beszáradások és furnér hajszál-repedések.

A szakosztály vezetősége nagy súlyt helyezett arra, hogy a területileg szétszórta üzemek között olyan kooperáció jöjjön létre, melynek révén az elaprózott kisüzemekben a termelés a lehető leggazdaságosabban folyjon. E feladattal megbízott munkabizottság kidolgozta az olyan nagyteljesítményű gépeket, mint pl. a hidraulikus prések, lakköntőgépek iránti igényt, figyelembe véve azok területi megoszlását is. Ennek megfelelően igényelte a KISZÖV számszerűen a gépeket, majd helyezte el azokat a területileg kijelölt szövetkezeteknél. Ezzel a szövetkezeti ipar és népgazdaságunk jelentős megtakarítást ért el. Nem kellett minden kis szövetkezetben ilyen, egyébként drága gépeket külföldről behozni. A bizottság munkájának eredményeként ma a szövetkezetek között a kooperáció lehető legjobban van biztosítva. A gépek leterhelése egyenletes és az azokhoz kapcsolt szövetkezeteknél a termelés folyamatos, időben kapják vissza a bér munkában végzett ragasztott vagy lakköntött és felfényezett lapokat.

A szakosztály vezetősége 1964. évben munkabizottságot alakított azzal a céllal, hogy a faipari szövetkezetek számára dolgozzon ki egységes műszaki, szervezési és szervezeti, valamint ügyviteli útmutatót. A munkabizottság e feladatot sikeresen teljesítette. Ezen anyagot a szakosztály az ország összes faipari szövetkezete részére kívánja rendelkezésre bocsátani könyv alakban.

A Faipari Tudományos Egyesületnek műszaki és tudományos vonalon nyújtott segítsége, maga a szakosztály működése jelentős mértékben járult hozzá ahhoz, hogy a budapesti faipari szövetkezetek az eltelt 11 év alatt termelési értéküket megháromszorozták. A fejlődés folytán a budapesti faipari szövetkezetek bútorexportja 1965. évben eléri a 200 millió Ft-ot, melynek 60%-a munkaigényes stylbútor. A termelési értékkel arányosan nőtt a javító-szolgáltató tevékenység, mely ez évben 110 millió Ft-ot tesz ki. A termelékenység 11 év alatt 2,5-szeresére nőtt. A termelői bérhányad a termelési értékhez viszonyítva 30%-ról 15%-ra csökkent. A gazdaságosabb működés révén jelentősen nőtt a szövetkezeti vagyon, ezen belül az állóeszközök értéke, mely 16,5 millió Ft-ról 65 millióra emelkedett.

Az eltelt évek során nőtt az egyesületi tevékenység iránti érdeklődés. A szakosztály taglétszáma 160 fő. Kivétel nélkül minden budapesti faipari szövetkezet jogi tagsággal rendelkezik és a nagyobb szövetkezeteknél létrejöttek az üzemi csoportok. Jól működik az egy éve megalakult technikusok klubja. A szakosztály taggyűlései, melyet évente rendszeresen megtartottak, jelentős eseményeknek bizonyultak a szövetkezetek életében. A taggyűléseken megtartott vezetőségi beszámolók híven tükrözték az egyesületben végzett munkát, valamint azokat az eredményeket, melyeket a szövetkezetek évről évre elértek.

Csak nagy vonalakban adtunk tájékoztatót egyesületünk egyik eredményesen működő szakosztályáról, melyen keresztül érzékeltetni kívántuk azt a tevékenységet, melyet a Faipari Tudományos Egyesület a szövetkezeti ipar fejlesztése érdekében az elmúlt 11 év alatt végzett. Ha név szerint nem is tettünk említést azokról a kiváló szakemberekről, kik társadalmi munkában a Szakosztály megalakulása óta annak munkájában lelkiismeretesen közreműködtek, és az említett eredmények elérésében is jelentős részük van, ez nem jelenti azt, hogy azokról az Egyesület Elnöksége megfeledkezett volna. Több szövetkezeti, műszaki dolgozó, tudományos munkatárs részesült a FATE elnökségének javaslata alapján „Szövetkezeti Ipar Kiváló Dolgozó”-ja kitüntetésben és anyagi elismerésben.

Egyesületünk 15 éves jubileuma alkalmával szeretettel köszöntjük a szövetkezeti szakosztály tagjait, köztük az alapítókat, és sok sikert kívánunk további működésükhöz.

Szabó László  
szakoszt. elnök

## VEGYES FAIPARI SZAKOSZTÁLY

A vegyes faipari vállalatok egyes vezetői és dolgozói már a FATE megalakulásakor nagy lelkesedéssel jelentkeztek tagként, és buzgón vették ki részüket az egyesület munkájából. Közülük többen komoly és jelentős munkát fejtettek ki a különböző szakosztályokban és munkabizottságokban. A Képkeretgyár úttörőként már 1951-től kezdve rendszeres üzemi előadásokat tartott a dolgozók részére.

A faipar átszervezése következtében a különböző profilú vegyes faipari vállalatok több minisztérium irányítása alá kerültek, és legnagyobb részük a tanácsokhoz. Ezen vállalatok helyzete megnehezedett, mert megszünt a minisztériummal való közvetlen kapcsolatuk. Bár a vállalatok élenjáró műszaki dolgozói mindent elkövettek, hogy a korábbi lendületes fejlődés törést ne szenvedjen, ez csak részben sikerült. A vállalatoknál azonban mindinkább érződött annak szükségessége, hogy konkrét feladataik ellátásához és az ipar előbbre viteléhez nem nélkülözhetik a FATE segítségét. Ennek következtében javasolta 1954. évben a Budapesti Vegyesipari Tröszt a FATE elnökségének önálló helyi ipari szakosztály létesítését. E javaslatot a FATE elnöksége elfogadta és ennek alapján alakult meg az 1954-es évben a FATE Helyiipari Szakosztálya. Ennek első tagjai a javaslattevő Budapesti Vegyesipari Tröszt vállalataiból jelentkeztek. E vállalatok:

„Fatomégcikkgyártó Vállalat”, „Faipari Szerszámkészítő Vállalat”, „Fővárosi Faárugyár”, „Fővárosi Kéfé és Seprőgyártó Vállalat” és a „Fővárosi Műszaki Kefegyár” voltak.

Az újonnan létesített szakosztály megválasztotta vezetőségét, kidolgozta az 1955. évi munkatervét és ennek alapján kezdte el munkáját.

Már a munkaterv kidolgozásánál nyilvánvalóvá vált, hogy a vállalatok eltérő profiljai állandó nehézséget fognak okozni a szakosztály munkájában, mert a teljesen eltérő profilok az egész szakosztályt érdeklő témák kidolgozása lehetőségét csökkentették. Az első időkben a szakosztály mindent elkövetett, hogy a helyi ipari összes vállalatát bevonja a FATE-munkába, mert úgy látta, hogy csupán a budapesti vállalatokra

épített munka az egész helyi ipari részre nehezen használható. Mivel röviddel azután a FATE által létrehozott területi szervezet megalakítása folytán a vidéki vállalatok a területi szervekbe épültek be, ez a szándék nem vezetett eredményre.

A szakosztályi vállalatok FATE-munkában résztvevő dolgozói nagyrészt jó képességű, gyakorlati szakemberekből állottak, akik a megnövekedett lehetőségek következtében nagy buzgalommal vettek részt a munkában.

Később egyes minisztériális vállalatok csatlakozása folytán a szakosztályhoz került a Bőripari Fakel-léktermelő, a Textilipari Fakelléktermelő Vállalat és a Parafaárugyár, melyektől várni lehetett a magasabb műszaki színvonal és a szervezethez való érvényesülését. Sajnos, ez a remény csak részben vált be, mert ezen vállalatok dolgozói csak gyéren és rendszertelenül vettek részt a FATE munkájában.

Az 1957-es évben az egyesület által létesített első csehszlovákiai tapasztalatcserén a szakosztály részéről három fő vett részt. Bár a megtekintett vállalat között vegyes faipari jellegű nem volt, eredménye mégis jelentős fejlődést adott a szakosztály dolgozói részére. Külföldi tapasztalatcsere nehézsége miatt ugyanis a szakosztály tagságának az ideig csak irodalmi adatok álltak rendelkezésére a szakmai fejlődésről, most azonban a kiküldöttek beszámolója alapján közismertté váltak azok az anyagmozgatási — ragasztási — felületkezelési és anyagtakarékosági lehetőségek, melyeket a megtekintett vállalatok a tapasztalatcsere időpontjáig megvalósítottak. Sok termékeny gondolat született meg ennek alapján, de a vállalatok korlátozott beruházási lehetőségei következtében ezek realizálása csak kismértékben vált lehetővé. Az 1958-as évben a szakosztályi üzemek is jogi tagságot vállaltak, s ennek következtében a vezetőségnek már nagyobb lehetősége lett egyes, a tagság részére nagyobb vonzerőt jelentő intézkedések megtételére. Több szakosztályi dolgozó részére lehetett az átlagon felüli társadalmi munka jutalmazására külföldi tapasztalatcsere biztosítani és pénzjutalmat juttatni egyes eredményt jelentő munkabizottsági témák dotálására.

A dolgozók szakmai tudásának bővítésére és a műszaki színvonal emelése érdekében az 1958-as évben nyolc, az 1959-es évben hat, 1965-ig összesen 37 üzemi előadást tartottunk. Ezen előadások részben szakmai, gépészeti és szerszámozási, részben technológiai és balesztelharítási témákat öleltek fel. A hallgatók létszáma 15—42 fő között változott és eredménye a vállalatok közlése szerint kielégítő volt.

Az 1960-as évben szerveztük meg kifejezetten műszaki káderek részére az ismeretterjesztő előadások tartását, melyet az 1962-es évben a dolgozók kívánására beindított technikus továbbképző tanfolyammal folytattunk. E tanfolyam hallgatói a vállalatok technikusai és technikai képzettséggel nem rendelkező vezető állású dolgozói voltak. E tanfolyamnak két évfolyamát szerveztük meg, az I. évfolyamot 25 hallgatóval, melyből lemorzsolódott 2 fő — a II. évfolyamot 43 dolgozóval, melyből lemorzsolódott 5 fő. A lemorzsolódás oka egy esetet kivéve a dolgozóknak más munkaterületre való távozása volt. Ez a körülmény arra mutat, hogy a kidolgozott tematika érdekelte a hallgatókat, az előadások színvonala is megfelelő volt, ami érthető, hisz az ipar legjobb mérnökei lettek előadónak felkérve. A tanfolyamok sikerét nagymértékben előmozdították az előadásokkal párhuzamosan tartott üzemi tapasztalatcserek, melyek lehetővé tették a hallgatók részére az elméletnek a gyakorlattal való kapcsolatát is tanulmányozni.

Ugyancsak jelentős eredményei lettek a szakosztály által szervezett belföldi tapasztalatcsereknek is. Az 1958-tól 1964. évek között 24 esetben szerveztünk belföldi tapasztalatcsereket, nagyrészt budapesti, kisebb mértékben vidéki vállalatokhoz. A tapasztalatokat e célra rendszeresített klubnapok alkalmával értékeltük ki, hogy ily módon a szakosztály vezetőségének nagyobb áttekintése legyen a tapasztalatokról, és tudó-

mást szerezhessen egyes átvehető tapasztalatcserék alkalmazási lehetőségeiről. Általában az a vélemény alakult ki, hogy a belföldi tapasztalatcserék lényeges mértékben hozzájárultak ahhoz, hogy a résztvevők szakmai tudása gyarapodjon és látóköre szélesedjen. Mint érdekességet kell megemlíteni, hogy a belföldi tapasztalatcserék kedvezően hatottak a résztvevők gazdasági szemléletére is, s ennek következtében állott elő az a helyzet, hogy a megtartott munkaértekezletek alkalmával nagyon sokan igényeltek gazdasági, gazdaságossági és szervezési kérdésekkel, illetve ezekkel a termeléssel való összefüggésével kapcsolatos előadásokat.

A FATE által szervezett külföldi tapasztalatcserék lehetővé tették, hogy évről évre arra érdemes szakosztályi dolgozók külföldi tapasztalatcserén vehessenek részt. Ezek közül megállapíthatjuk, hogy az üzemi tapasztalatcserék a legtöbb esetben jó és konkrét eredményeket hoztak. Sajnos, nem mondhatjuk el ugyanezt az ipari vásárokon való részvételről, mert ezekről általában az a vélemény alakult ki, hogy eredménye csak minimális mértékben hasznosítható, részben azért, mert a kiküldöttek részére kevés újat eredményeztek, részben pedig azért, mert a vállalatok mostoha beruházásai következtében a tapasztaltak nem voltak megvalósíthatók.

Az utóbbi években már lényeges mértékben megvalósult a szakosztály munkája. A vállalatoknál több megfelelően képzett műszaki káder van, kiknek egy részét már sikerült az egyesületi munkába bekapcsolni.

Megjavit a szakosztály vezetése is, jobban ragaszkodunk a munkaterv betartásához és a tervszerű munkához.

Munkabizottságaink több jelentős feladatot hajtottak végre. Szárítási Bizottságunk felmérte a budapesti helyi ipari vállalatok szárítóberendezéseit, tanulmányozta az alkalmazott szárítási technológiákat és jelentésben, melyet az érdekelt irányító szerveknek megküldtünk, javaslatot tett a szárítók korszerűsítésére és a technológiai javítására.

Felületkezelő Bizottságunk több új anyagot tanulmányozott és új technológiát dolgozott ki ideiglenes jellegű kiállítási épületek felületkezelésére.

Egyik munkabizottságunk felülvizsgálta és társadalmi bírálatban részesítette a Fővárosi Műszaki Kefegyár átszervezési tervét.

Az utóbbi két évben szakosztályunk patronálta a Gyulai Bútorgyárat. A szakosztály kiküldöttei több ízben a helyszínen tanulmányozták az ottani gyártás helyzetét, az alkalmazott technológiát és tanácsot adott úgy technológiai, mint szervezési téren a vállalat vezetésének.

Jelentős eredményt vár szakosztályunk az év folyamán megrendezett országos kiállítási ankétól, melynek javaslatai jelenleg a megvalósítás stádiumában vannak.

A szakosztályi vállalatok között két kefe és ecsetipari vállalat is van, melyek jellege teljes mértékben eltér az általános faipari profiltól. Mivel a kefeiparnak szakmai irányítószerve a Kefe E. S. megszűnése óta csak névleg van, több ízben megkíséreltük a Könyvnyúipari Minisztérium Helyiipari Főosztályának segítségével szakmai téren összefogni és egységes műszaki szemlélet kialakításában segítséget nyújtani ezen vállalatoknak. E célból 1958-ban és most 1965-ben országos ankétot rendeztünk, melyen az összes érdekelt vállalatok részt vettek és ily módon próbáltunk egységes műszaki szemléletet kialakítani és fejlesztési irányelveket kidolgozni ezen ipar részére.

Az ankéton hozott határozatokat és javaslatokat a FATE felterjesztette a minisztériumhoz. A megküldött válasz értelmében a minisztérium egyetértett a határozati javaslatokkal és a megfelelő időben intézkedni fog azok végrehajtásáról. E területen tehát eredményes munkát végzett a szakosztály.

A szakosztály a következő években jelentős mértékben fokozni kívánja tevékenységét.

Előirányozta további helyi ipari vállalatoknak a FATE munkába való bekapcsolását és patronálását. Szakmai továbbképzés terén az üzemi előadások számának fokozását. Fokozni kívánja továbbá a budapesti és vidéki üzemi és tapasztalatesere látogatásokat és amennyiben az előfeltételek meg lesznek, folytatni szándékozik a műszaki középkáderek és technikusok továbbképzését. Klubnapokat fog tartani kifejezetten műszaki, szervezési és gazdaságossági kérdések megvitatására.

Vojvoda János

## SOPRONI CSOPORT

A II. világháború előtt, de utána is Sopron faiparát egy egykeretes fűrészüzem és néhány asztalos kisiparos képviselte. Városunkban ebből kifolyóan kb. 1952-ig a faipari szakemberek száma is olyan kevés volt, hogy a szakemberek tömörülésének valamilyen társadalmi szervezetben sem a szükségszerűsége, sem a lehetősége nem volt meg.

Sopron faiparának fejlődése és ezzel a szakemberek számának növekedése az ÉM Épületasztalosipari Vállalat létrehozásával indult meg. Az Épületasztalosipari Vállalat és az Erdőmérnöki Főiskola néhány a faipar problémáival is foglalkozó oktatója kezdeményezésére, valamint a Faipari Tudományos Egyesület Elnöksége támogatásával 1953. február hó 20-án alakult meg Csoportunk. Az alakuló ülésen mint az épületasztalosipari szakosztály soproni üzemi csoportja kezdte meg működését.

A soproni Faforgácsfeldolgozó Vállalat megépítése és üzembehelyezése, az Asztalos és Faipari KSZ bővítése, valamint a Tanulmányi Állami Erdőgazdaság Fűrészüzemének korszerűsítése 1956/57 években tovább növelte a faipari szakemberek számát. A szakember számszerű növekedésén túl a FATE épületasztalosipari szakosztály helyi csoportjával szemben támasztott igények is megváltoztak, más természetű kérdések is előtérbe léptek, melyeknek az üzemi csoport már nem tudott eleget tenni. Így a soproni faipar különböző ágazatainak bővülése, a faipari üzemek fejlődése az épületasztalosipari üzemi csoport tevékenységének kibővítését tette szükségessé. Az 1957. év májusában a helyi faipari üzemek képviselőjének jelenlétében megtartott vezetőségi ülés a csoport tevékenységének kiszélesítését határozta el és megalakult a FATE Soproni Csoportja.

A helyi csoport további ugrásszerű mennyiségi és minőségi fejlődését eredményezte előbb az Erdőmérnöki Főiskola, majd az Erdészeti és Faipari Egyetem keretében megindult faipari mérnök-képzés. Az Erdészeti és Faipari Egyetem Faipari Mérnöki Kara majdnem valamennyi oktatója és igen sok felsőbb éves hallgatója kapcsolódott be a FATE munkájába.

A fejlődés ismertettét szervezeti változásai nemcsak a csoport létszámában és tevékenységében, hanem eredményeiben is megállapíthatók.

Az 1956. és 57. évi nagyobb taglétszám növekedés, a helyi faipari üzemek fejlődésével hozható párhuzamba. Az 1961. évi hirtelen nagy taglétszám növekedés a faipari mérnökhallgatók tömeges belépését mutatja. A felsőbb évfolyamok hallgatóinak kb. 80%-a tagja a FATE-nak. Itt említjük meg, hogy csoportunk javaslatára az Elnökség engedélyezte, hogy a hallgatók 6—Ft-os negyedévi tagdíj ellenében megkapják a Faipar című folyóiratot is. Egyesületünk így anyagilag is hozzájárul az új faipari mérnökgeneráció neveléséhez. Az 1963. és 1964. évi növekedés a hallgatóság létszám-növekedésének a függvénye, mert több hallgató új tag lépett be az egyesületbe, mint ahány végzett és távozott el Sopronból.

A társadalmi tevékenység területén a csoport helyi feladatait, adottságait figyelembe véve éves munkaterv alapján hajtotta végre. Rendezvényeink zömmel központi és üzemi előadásokból, tapasztalatcsere beszámolókból, film-, vagy diavetítéssel kapcsolt klubdelutá-

nek rendezéséből állnak. Ezekon kívül csoportunk több ankétot, illetve konferenciát is rendezett. Rendezvényeink témái általában országban az üzemek helyi műszaki problémáinak megoldására való ismeretek bővítése mellett tagságunk szakmai tudásának fejlesztését és továbbképzését is szolgálta.

Az általános faipari technológiai, anyagismereti, szállítási, gépészeti és üzemszervezési vonatkozású előadásainkon kívül speciális iparágazati előadások is szerepeltek programjainkban, melyek különösen az épületasztalosipar, a fűrészipar, a bútorigaripar és a forgácslemezipar területén dolgozó szaktársaink részéről váltottak ki érdeklődést.

Előadásainkat a helyi kialakult szokásoknak és adottságoknak megfelelően általában havonként egy alkalommal, a hallgatóság elfoglaltságát figyelembe véve azonban az utóbbi esztendőben a tavaszi és őszi hónapokra sűrítve rendeztük meg, kezdetben inkább vidéki és részben helyi előadók részvételével. Ma azonban fordított a helyzet, inkább helyi előadókat kérünk fel, hiszen az Erdészeti és Faipari Egyetem oktatói, valamint az üzemek megnövekedett műszaki gárdája erre tág lehetőséget ad.

Számos előadás hangzott el a faforgácslemez hazai gyártása és felhasználásának eredményei és perspektívája a népgazdaság területén, a kisgépesítés szerepe az épületasztalos iparágban, az üzem belüli és a külső szerelési munkák stb. című tárgykörben. Gyakori témák voltak még: Az egység és éltartó gépkész, valamint a korszerű forgácsoló szerszámok bevezetésének gazdasági és műszaki jelentősége, a faipar műszaki fejlesztésének feladatai az ötéves terv keretében, a korszerű mesterséges szárítás jelentősége és hatása a minőség javítására és az önköltség csökkentésére. Legújabb pedig gyakori előadási téma a folyamatos gyártás, gépesítés és automatizálás bevezetésének szükségessége és lehetőségei a faiparban.

Központi és üzemi tapasztalatcsere beszámolóinkat a csoport által megrendezett belföldi tapasztalatcsere látogatások és tanulmányutak alkalmával szerzett szakmai ismeretek alapján rendeztük, figyelembe véve azon körülményt, hogy az üzemi sajátosságokon kívül tagságunk számára a faipari látóköri bővítése is fontos feladatunkat képezi. Ilyen szemlélet mellett rendeztük meg helyi és vidéki tapasztalatcsere látogatásainkat.

A hazai tapasztalatcsere látogatások közül a Soproni Faforgácsfeldolgozó Vállalat, a Soproni Épületasztalosipar Vállalat, az Angyalföldi Bútorgyár, a Cardó Bútorgyár, a Fa- és Vászónredőny Gyártó Vállalat, az Újpesti Asztalosárgyár, a Nyugatmagyarországi Fűrészek Forgácslemez Üzeme, a Dunaföldvári Kender Pozdorjalap Üzem, a Mohácsi Farostlemezgyár és számos más üzem technológiájának, technológiai berendezésének, valamint üzemszervezésének tapasztalatai váltak maradandó értékű ismeretökké. Az üzemi látogatások során szerzett tapasztalatainkról tagtársaink tapasztalatcsere beszámoló keretében kötetlen rendezvényeinken adtak ismertetőt.

Külföldi tanulmányutak keretében több ízben voltak tagtársaink különböző faipari üzemekben, intézményekben Csehszlovákia, Lengyelország és a Német Demokratikus Köztársaság területén. Tagtársaink közül sokan megismerhették a lipcsei, a brünni, a poznańi vásárokon a faipar legújabb berendezéseit, gépeit és gyártmányait. Egy ízben volt alkalmunk csoportos tanulmányutat rendezni a bécsi vásárra is. A külföldi tanulmányutakon szerzett tapasztalatainkról a résztvevők klubnapok keretében számoltak be fénykép, diavetítés, rendelkezésre álló mintadarabok, prospektusok felhasználásával. Ezek a beszámolók minden esetben a résztvevők élénk érdeklődését váltották ki. 1963-ban megfelelő előkészítés után bonyolítottuk le a már több éve tervezett csoportos csehszlovákiai tanulmányutunkat, melyhez a szükséges elnökségi és vállalati támogatást megkaptuk és sikerrel teljesítettük. A tanulmányúton csoportunk 32 főnyi tagsága vett részt. A besztarceban Szmracsina, a zólyomi Bucsiná, Faipari

Kombinát, a lévai Bútorgyár és a zólyomi Erdészeti és Faipari Főiskola megtekintése igen sok értékes tapasztalattal bővítette a résztvevők szakmai ismereteit.

A szemléltetés maradandóbb eszközeinek figyelembevételével terveztük meg filmvetítéssel kapcsolatos klubnapjainkat, melyeken Központunk által rendelkezésre bocsátott faipari szakfilmeket, valamint munkavédelmi filmeket mutattunk be. Saját rendezvényeinken kívül lehetőség szerint biztosítottuk tagságunk részvételét a társgesztület által rendezett filmvetítéseken, így a Budapesten megrendezett Gépipari Filmfesztiválon üzemünk támogatásával számosan vehettek részt.

A faipari ismeretek elmélyítését csoportunk előadássorozatok megtartásával, valamint tanfolyamok rendezésével igyekezett biztosítani. A mérnök-technikus szinten megtartott előadások a faipari üzemek belső anyagszállításával foglalkozott. A szakmunkás szinten történő továbbképzéssel a szocialista brigádokban résztvevő szaktársainknak kívántunk segítséget nyújtani, amikor megszerveztünk több előadásból álló tanfolyamokat anyagismereti és technológiai jellegű témakörökből. Ezen tanfolyamok eredményeit figyelembe véve és az igényeknek megfelelően a jövőben is szervezzük majd hasonlókat.

Nagyobb horderejű és a helyi problémákat meghaladó kérdésekben ankétokat szerveztünk. Első alkalommal az Országos Erdészeti Egyesülettel karöltve rendeztük meg ankétunkat, melyen részt vett Boicov professzor és témája az erdészeti és faipari felsőoktatás Szovjetunióban alkalmazott módszerei volt.

Nagy érdeklődés mellett rendeztük meg 1960-ban az Erdőmérnöki Főiskolával közösen a faipari ágazatok második 5 éves műszaki és gazdasági tervfeladatai tárgyú ankétunkat, melyen Madas András OT.főosztályvezető vitaindító előadása után széles körű és hasznos hozzászólások hangzottak el. 1964-ben „Lombos fűrészáru kihozatalának emelési lehetőségei a fűrészüzemben” tárgyú ankétot tartottuk meg. A bevezető előadást dr. Kovács Illés és dr. Leskó János tagtársaink tartották.

Kiemelkedő jelentőségű rendezvényünk volt 1963-ban csoportunk 10 éves fennállása alkalmával a Soproni Műszaki Napok keretében lebonyolított jubileumi ülészakunk, melyen tagságunk nagy létszámban vett részt. Az előadások — szakmai értéküknél fogva — megjelentek a Faipar című folyóiratunkban is. A következő előadások hangzottak el: Szabó Dénes egyetemi tanár „A tudomány szerepe a társadalom fejlődésében”, Ströbl Kálmán főosztályvezető: „A Faipari Tudományos Egyesület társadalmi tevékenységének szerepe a faipar fejlődésében”, Cziráki József egyetemi docens: „A szabályozott tulajdonságú forgácslapok gyártása”, Kiss Jenő igazgató: „Tapasztalatok a soproni forgácslemez bútorigaripari felhasználása területén”, dr. Winkler Oszkár egyetemi tanár: „A technológia és az építészet kérdéseinek összefüggése a faipari üzemek tervezésében”, dr. Lugosi Armand egyetemi docens: „Faipari technológiai gépek fejlődésének és tervezésének irányelvei”, valamint Czagány Lajos egyetemi adjunktus: „Az alkatrészes cserélhetőség és korszerű technológia összefüggésének kérdései”.

A műszaki szaklapok irányában felmerült kérdéseket vitatta meg 1958-ban az Erdőgazdaság és Faipar című folyóirat felelős szerkesztőjének jelenlétében csoportunk tagsága, melyen az egyetem és a Tanulmányi Erdőgazdaság dolgozói nagy számban jelentek meg.

Munkabizottságaink a csoport működésében résztvevő faipari vállalatok műszaki problémáinak megoldásában nyújtott segítséget. Itt elsősorban a gazdaságos faanyagkihozatalra, a TMK szervezetének kialakítására, a szárítás természetes és mesterséges módszerei megjavítására, a Gorsin—Rosner-féle szárítási eljárás üzemszerű bevezetésére történtek javaslatok. A későbbiekben munkabizottság alakult a keményfémlepkés szerszámok és általában a szerszámok éltartóságának növelésére szolgáló eljárások kidolgozására és üzemszerű bevezetésére, majd a szárítóberendezések hatás-

fokának javítására és automatikus vezérlésének megoldására nyújtottak be tagtársaink javaslatot.

Jelentőségében kiemelkedő jellegű volt egy komplex munkagépsor létesítésére vonatkozó munkabizottsági zárójelentés, melyet csoportunk tagsága illetékes szervek bevonásával nyilvános társadalmi vitán tárgyalta meg. Ez a zárójelentés képezte alap gondolatát egy azóta kivitelezett gépsornak.

Kiemelkedő és Központunk által is megdicsért munkabizottsági zárójelentés volt az 1963-ban elkészült: „Faipari gépek pontossági mérésére szolgáló műszerek és módszerek” című munka. A zárójelentést társadalmi megvitatás után rövidített formában a Faipar című folyóiratunk is leközzölte.

1963-tól munkatervünkbe felvettük a műszaki tanácsadó bizottság működését, melynek feladata, hogy felkérés alapján operatív különböző faipari, műszaki, technológiai vagy szervezési kérdések megoldására társadalmi úton a helyi faipari üzemeknek segítséget nyújtson.

1964-ben csoportunkon belül önálló munkatervvel megalakult a soproni Fiatal Műszakiak Klubja, mely vitafórumot kíván teremteni az iparág fiatal műszaki részére, ahol az őket legjobban érdeklő kérdéseket, üzemi problémákat kötetlenül vita formájában megbeszélhetik, illetve ismertethetik tapasztalataikat, eredményeiket.

Az elmondottak alapján megállapíthatjuk, hogy a FATE Soproni Csoportja működésének 12 éve alatt eredményes munkát végzett. Munkánkat az elmúlt 12 év alatt többször értékelte az Elnökség és legutóbb az MTESZ VI. Közgyűlésére készült jelentés is a FATE 14 vidéki csoportja közül a soproni csoportot emelte ki, mint a legeredményesebbet és legaktívabbat. Elért eredményeink arra ösztönöznek, hogy a jövőben még jobb munkát végezzünk fejlődő faiparunk további sikerei érdekében.

*Botár Antal, Füzy István*

## DEBRECENI CSOPORT

A Faipari Tudományos Egyesület debreceni csoportja 1951-ben kezdte meg munkáját. Ettől az időtől kezdve mindenkor azt tartotta szem előtt, hogy a párt és a kormány gazdasági célkitűzéseinek megvalósítását a műszaki dolgozók bevonásával segítse. A csoport vezetősége, mely a beszámolási időszak alatt többször változott, legjobb tudása szerint végezte munkáját. Az elmúlt 15 év munkáját tekintve a következőkről tud csoportunk beszámolni:

Jogi tagságunk: 13 vállalat, illetve üzem képezi, melyből helybeli 9, vidéki 4 vállalat. A vállalatokkal kapcsolatunk igen jó.

Taglétszámunk: 1951-től kisebb ingadozásokkal átlagban elérte a 70 főt. Jelenlegi létszámunk 120 fő. Az emelkedés abból adódott, hogy a vállalatok összes műszaki dolgozói csoportunk tagjai.

Egyesületi munkánk szakmai előadások megtartása, központi és helyi előadók, célfeladatok megoldása munkabizottságokkal, továbbá a szakmai továbbképzés megszervezésében nyilvánul meg.

A szakmai előadások témáit mindenkor úgy választottuk meg, hogy a szocialista építés feladatainak megoldását, valamint a tagság szakmai színvonalának emelését, szélesítését elősegítsük. Előadásaink színvonalasak voltak, mert mindenkor a téma legkiválóbb szakembere tartott előadást. Előadásainkat átlagban 50–60 fő látogatta egy-egy alkalommal.

1951-től a megtartott szakmai előadásaink száma 80. Munkabizottságokat szerveztünk a vállalatok profiljának és a fejlődés szem előtt tartásával. A munkabizottságok száma évenként 4–6 között váltakozott.

A bizottságok általában jó munkát végeztek, a reájkuk bízott feladatot szaktudásuknak megfelelően elvégezték, sok esetben viszont már a tervezésnél nagyot akartunk markolni és sajnos ez nem egyszer visszautótt.

Gépmunkás tanfolyamokat 1957-től szerveztünk helyi és vidéki viszonylatban. Ezen tanfolyamok évenként 3–4 csoporttal 40–50 fős létszámmal működtek.

6 hónapos szakmai továbbképző tanfolyamok helyi és vidéki viszonylatban, évenként 3–4 tanfolyami csoport 60–80-as létszámmal.

Szaktanulmányok előkészítő tanfolyamok hasonlóan 1957-től folyamatosan az asztalos és kárpitos szakmában voltak és éves szinten egy-egy tanfolyami csoport átlagban 20 fővel tett szaktanulmány vizsgát.

Kétéves szakrajz tanfolyam 1963-tól kezdődött csoportunknál és éves szinten 20–25 fővel tartjuk.

Tanfolyamaink színvonala és az elért eredmények alapján nyugodtan elmondhatjuk, hogy azok sikeresek és jók voltak. Minden egyes tanfolyami ágban jó eredmények születtek, mellyel a faipar vezetési színvonalát emeltük.

Csoportunk 1958. évben és azóta folyamatosan is vidéki viszonylatban elsőként szervezte meg a faipari technikum felnőtt esti tagozatát, ahol ez évben immár harmadszor végeztek technikusok és kaptak oklevelet.

A fent felsorolt tanfolyamok előadói és a technikumban a szaktárgyak oktatói Egyesületünk élenjáró szakemberei.

A tanfolyamokkal felmerült probléma a jelentkezők nagy létszámára való tekintettel csupán a helyiség kérdése volt, amit nagy nehézségek árán tudtunk a szükségletnek megfelelően biztosítani. Csoportunk tagjai kivesszük részüket a középiskolai, politechnikai oktatásban is. A tanfolyamok tematikáját Egyesületünk tagjai, illetve oktatási bizottsága dolgozza ki, melyet központunk hagy jóvá, vagy pedig a szükséges tematikát, irányvonalat közvetlenül a központunktól kapjuk.

Klubdelutánokat az utóbbi években ez ideig összesen 16 alkalommal szerveztünk és tartottunk, ahol helyi jellegű problémák megvitatása volt a téma. A klubdelutánok általában függetlenül attól, hogy eredményesek voltak, mégis azt kell mondanunk, hogy egy irányban toltak el. Az egyoldalúságot a jövőben megszüntetjük és a klubdelutánok színvonalát emelni fogjuk.

Belföldi tanulmányútjaink évenként 2–3 alkalommal voltak, a résztvevők száma 25–30 fő. Külföldi tanulmányutat szerveztünk központunkkal egyetértésben Csehországba, Romániába, valamint tagjaink közül többen a lipcsei vásáron is részt vettek. A belföldi és a külföldi tanulmányutakról a résztvevők beszámolójukat úgy az egyesületben, mint több vállalatnál is megtartották. Személyesen győződtek meg róla, hogy a beszámoló után a hallottakat a vállalatok alkalmazták.

Csoportunk rendezésében a KISZÖV és a hajdúszoboszlói Bútoripari Vállalattal együttesen bútorbemutatót és kiállítást rendezett. Itt említjük meg, hogy csoportunk a KISZÖV-vel közösen országos jellegű bútortervezést, illetve pályázatot hirdetett meg. Ezen a pályázaton sikeres eredménnyel résztvevő pályamunkákat a KISZÖV kivitelezte és kiállítás keretében a közönség részére bemutatta. Debrecen 600 éves fennállása alkalmából ünnepi műszakot rendeztünk. Csoportunk vezetősége minden hónapban rendszeresen tart vezetőségi ülést, ahol a munkaterv szerinti részletes programot és felvetendő problémákat tárgyalja meg. A tagsággal való kapcsolatunk igen jónak mondható, mert rendezvényeinken általában 50–60 fő mindig megjelenik. Ez bizonyítja, hogy az előadások témái helyesen vannak megválasztva. Kapcsolatunk az üzemekkel jónak mondható, mert az üzemek vezetői teljes bizalommal fordulnak csoportunk vezetőségéhez egy-egy műszaki probléma megoldásáért.

A jövőben is előadásokat tartunk az üzemekben, az üzemet érdeklő aktuális témákról. Igen jó a kapcsolatunk a városi és a megyei pártbizottsággal, valamint a városi és megyei tanács ipari osztályával. Kérésükre javaslatokat készítenek faiparunk fejlesztéséről Hajdú-Bihar megye területén, valamint a szakmai

utánpótlás kérdéséről, továbbá a műszakiak aktuális problémáiról.

A fenti eredményeket összegezve kétségtelenül megállapíthatjuk, értünk el eredményt a helyi adottságoknak megfelelően, de ez még kevés, mert többre van hivatva csoportunk tagsága. A jelenlegi vezetőségünk mindent el fog követni, hogy a mozgalmas egyesületi munkát tovább fokozza.

Ezúton — csoportunk nevében — megköszönöm Egyesületünk messzemenő támogatását, amellyel lehetővé tette, hogy dolgozhassunk és eredményeket érhesünk el a faipar fejlesztésében. Kérjük további támogatásukat, segítségüket.

Megköszönöm csoportunk aktivistáinak, vezetőségünk minden egyes tagjának, valamint a csoport minden tagjának az utóbbi 15 évben végzett, sok esetben a társadalmi munka fogalmát meghaladó tevékenységét. Segítsék további példamutató társadalmi munkával szocialista építésünk megnövekedett feladatainak valóráváltását.

*Tarcsai József*  
a csoport titkára

## SZEGEDI CSOPORT

A csoport megalakulását követően tevékenységének fő feladata volt, hogy magába tömörítse Szeged város faipari üzemekben dolgozó műszakiakat. A munka leghatásosabb módszerét a központi előadásorozatok képezték. A későbbiek folyamán ezt bővítettük azaz, hogy a különböző faipari üzemekben a dolgozók részére a vállalat sajátosságainak megfelelő szakmai előadásokat tartottunk. Úgy a központi, mint az üzemi előadások igen nagy érdeklődést váltottak ki és elmondhatjuk, hogy vonzózták a műszaki dolgozókat. Ennek az eredménye az, hogy a FATE taglétszáma 1965-ben mintegy 280 főre emelkedett.

Az MSZMP javaslatára az MTESZ által rendezett TECHNIKA HÓNAP keretében a csoportunk évente 8—9 előadással járult hozzá a rendezvény sikeréhez.

A csoport vezetősége szükségesnek tartotta, hogy a műszaki dolgozók, akik egyben FATE-tagok, megismerkedjenek az ország különböző faipari üzemével, továbbá olyan más üzemekkel, amelyek megtekintése a szakmai továbbfejlesztés szempontjából szükséges és ezért minden esztendőben a munkaterv szerint tapasztalatesere utakat szervezett. A központunk által rendezett külföldi tanulmányutakon is több tagunk részt vett, akik klubdelutánokon számoltak be a külföldi élményeiről.

A csoportunkban választott munkabizottságok működnek, amelyek a faipari üzemek sajátos technológiai és műszaki problémáinak megoldásában igen nagy

segítséget nyújtottak. Többek között: „A pozdorjalemez felhasználásának legjobb technológiája és alkalmazásának területe”. Egy munkabizottságunk részt vett Szeged város VB által készített „Szeged város rendezési tervének faipar szerepét betöltő szempontok” kidolgozásában.

A legjobb eredményt az oktatási munkabizottság érte el. Ugyanis 1960-ban 42 előadásból álló műszaki továbbképző szakoktatási tanfolyamot rendezett, 1961-ben pedig beindította a Faipari Technikum esti tagozatát. Örömmel vettük, hogy az első csoport 15 fővel most 1965-ben érettségizett. Két csoport III—IV. osztálya pedig folyamatosan tanul. A most végzett technikusok igen nagy segítséget adnak a különböző üzemek munkájában. Az oktatási munkabizottság munkáját dicséri az is, hogy 6 előadásból álló technikus továbbképző tanfolyamot szervezett igen nagy sikerrel. A fent említett munkabizottságok munkája kétségkívül mutat fel eredményt, azonban tudományos problémák, feladatok megoldásában — műanyagok, fahelyettesítő anyagok, ragasztóanyagok — területén nem értük el a kívánt eredményeket, amelyet a vezetőség célul tűzött ki.

A FATE csoportvezetősége az MTESZ Csongrád megyei Intézőbizottságával igen jó viszonyt tart fenn, a kölcsönös segíteni akarás egyik részről sem hiányzik. Az Intézőbizottságban csoportunk egyik részről sem hiányzik. Az Intézőbizottságban csoportunk elnöke képvisel bennünket. Az MTESZ keretében működő munkabizottságaiban több egyesületi tagunk aktív közreműködő. A szegedi FATE csoport évek során végzett jó munkáját, úgy a központ, mint a MTESZ szegedi Intézőbizottsága több ízben elismerte és különböző alkalmakkor jutalmazta, mint az egyik legjobb vidéki csoportot. Ennek ellenére mutatkoznak olyan hiányosságok, melyeknek kiküszöbölése komoly feladatot jelent a vezetőség számára. Ilyen pl. az utóbbi évek során különböző faipari üzemekbe került mérnökök és technikusok indokolatlan távolmaradása, melynek megszüntetését a vezetőség a jövőre nézve legfontosabb feladatának tekinti. Ugyancsak a jövőbeni feladata a vezetőségnek, hogy a munkabizottságok működését tovább szélesítse.

Csak vázlatosan adtunk képet csoportunk életéről, hiszen az elmúlt 15 év sokrétű feladatok megoldását kívánta, amelyet a vezetőség legjobb tudása szerint igyekezett megoldani.

Szeretnénk, ha a jövőben még fokozottabb munkával segíthetnénk elő Szeged város faiparának fejlődését és üzemi dolgozóinak szakmai továbbképzését.

A FAIPAR c. lap szerkesztőbizottságának és valamennyi dolgozójának a 15. éves jubileuma alkalmával eredményes munkát kíván a szegedi FATE-csoport

TAGSÁGA ÉS VEZETŐSEGE

## A Konferencián való részvétel feltételei

*Az Egyesület Elnöksége által meghívott, a külföldi társszervezetek által delegált küldöttek a kölcsönösség alapján teljes ellátásban részesülnek, a program teljes egészében részt vesznek és megkapják a Konferencián elhangzott előadások sokszorosított anyagát.*

*A Konferencián részt vevő, saját költségen érkező külföldi vendégeink 200,— forint részvételi díjat fizetnek, melynek ellenében részt vesznek a december 16-i fogadáson és a december 17-i ebéden. Részt vesznek továbbá a Konferencia ülésein, az üzemlátogatásokon, az operaelőadáson és megkapják a Konferencia előadásainak német nyelvű, sokszorosított anyagát.*

*A Konferencia hazai résztvevői, mint egyesületi tagok, térítés nélkül részt vesznek a Konferencia minden ülésén, egy ebéden és megkapják az előadások magyar nyelvű, sokszorosított anyagát.*

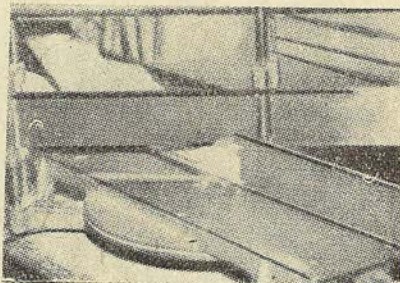


DR. JÁVORFI TIBOR

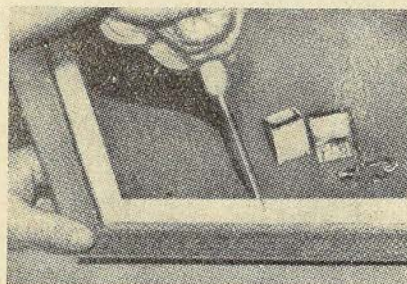
## Üvegtartó profiléc műanyagból

A műanyagok gyártásának technikai fejlődése számos lehetőséget kínál a faipar egyes területein mind szélesebb felhasználásra. Az utóbbi évek jelentős előrehaladása tette lehetővé, hogy az épületasztalos iparban az ablakkeretekhez az eddig fanyagból készített üveget záró profilécet kétrészes műanyag üvegtartó profillal helyettesítsék.

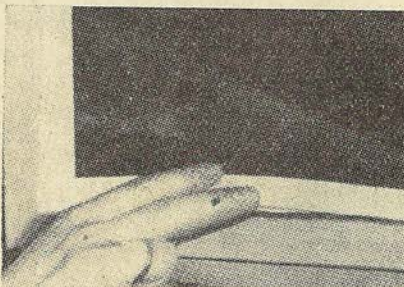
A műanyag profilt (mindkét részt) finomfogú fűrészszel sarokillesztéshez szögbe vágják (1. ábra). Az alsó részt az ablakkeretre erősítik, mely történhet csavarrögzítéssel, vagy szegezéssel is. A műanyag profil előzetes enyvezése nem szükséges (2. ábra). Az első rész illesztése után kerül sor az üveg elhelyezésére. A műanyag profillécek különböző méretű és erősségű keretszerkezethez készülnek,



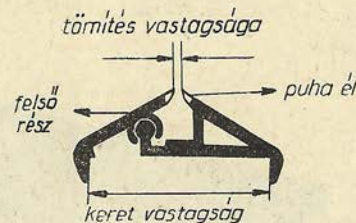
1. ábra



2. ábra



3. ábra



4. ábra

melyek úgy az üveg, mint más egyéb szokványos lapokhoz tömítésként is felhasználhatók.

Az üvegnek a rámaszerkezetbe való elhelyezése után a műanyag profilléc felső része egyszerűen kézzel illeszthető be (3. ábra).

Mint az alapformánál láthatuk, a profillécek puhák, tömörített hézagzárók, s megfeszítve az üveg vagy egyéb anyagokból készült lapok beszerelésénél rögzítésre és a hézagok gyors kiegyenlítésére is kiválóan alkalmasak.

A műanyag profilléceket a színskála széles árnyalataiban gyártják és szállítják.

További felhasználási terület; válaszfalak, ajtók hézagainak tömítése, lezárása stb. Alkalmas továbbá optikai eszközök és műszerek üvegezéséhez is, mert egyrészt nem sérti magát az üveget, másrészt nem szennyeződik.

(Der Tischler, 1965. július; 13. füzet. „Glashalter profile aus RAU-PVC”.)

## Ülő- és fekvőbútor újdonságok

A waldheimi tervező iroda tervei alapján az Állami Tűzött Paplan és Ágygyár készítette el a „Clivia V”-típusú hintaszéket (1. ábra). A szék egyik változatát és a karfát szövetbevonat helyett világos vagy sötét színre pácoltan is készítik. A szék rugózása gumihevederrel és lapos rugóacéllal biztosított.



1. ábra

A „Clivia I/b”-típusú szék (2. ábra) a hintaszék-típus másik változata, mely nyitott és tele oldalakkal is készül. A típus továbbfejlesztése során ugyanezt fixen beépített és csavarmenettel ellátott lábazattal is gyártják.

Az Oelsa-Rabenau-i Állami Bútorgyár tervezése és sorozatgyártása az S 111-típusú fotelkekből és az SO 122-típusú heverőből álló garnitúra (3. ábra). Az állvány fémváz-szerkezeten

nyugszik. A bútorok lábai csavarmenetesek és beépített gömbcsuklón fekszenek fel. A kárpitozás gumiheveder és habgumi alkalmazásával készül.

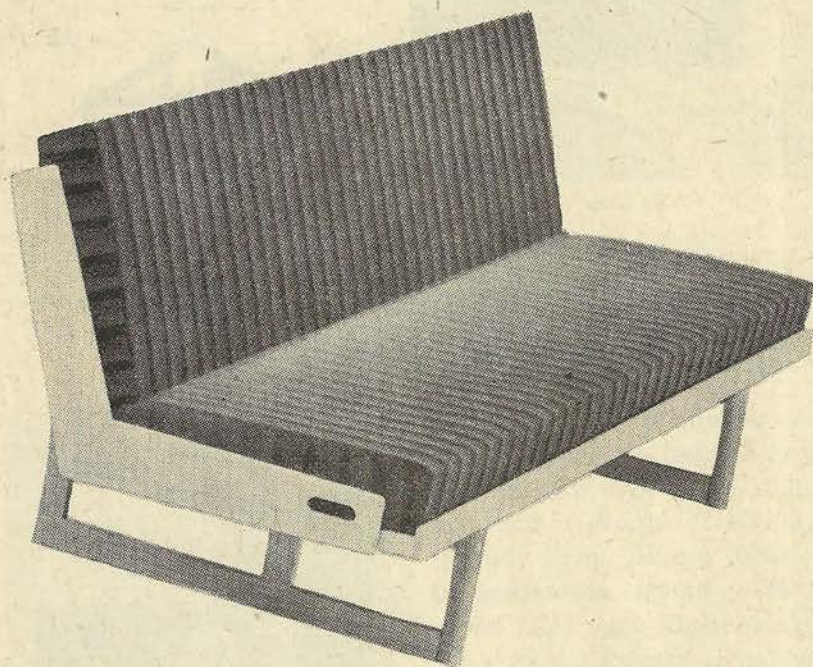
(Kultur im Heim, 1964. 4. sz.)



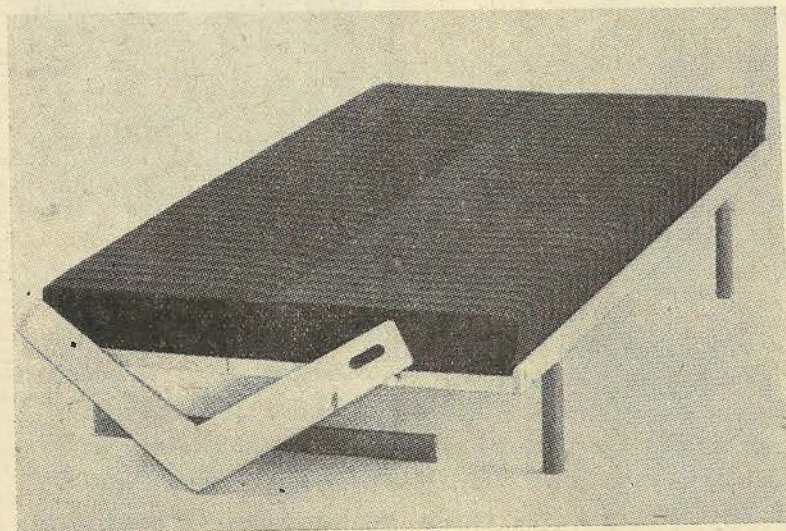
2. ábra



3. ábra



4. ábra



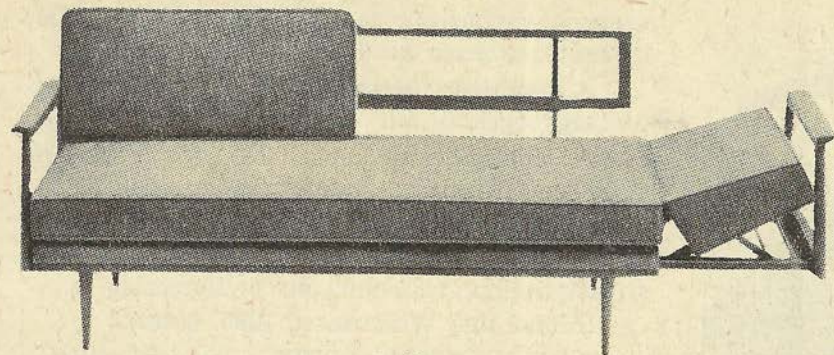
A svéd Gemia-kanapé egyben heverőként is használható. A modern formamegoldású, leegyszerűsített vázszerkezet tölgyből kivitelezett. A kárpitozás habgumival készül (4. ábra). A háttámla lehajtásával a heverő felülete:  $102 \times 200$  cm (5. ábra).

Érdekes szerkezetű megoldást nyújt Wilhelm Knoll modellje is a heverőnek oldalt történő hosszabbításával — kihúzás útján — (6. ábra). A heverő oldalkarfák nélküli változatban is készül. A vázszerkezet cseresznye- vagy teakfa. A megoldás előnye, hogy fekvőfelülete teljes hosszában kihasználható.

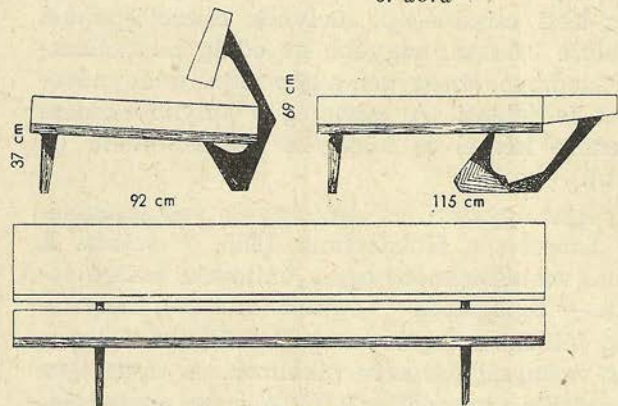
Szerkezetben és formában merész és modern megoldást nyújt a Honeta-modell (7. ábra). Tömeggyártás szempontjából azonban nem egyszerű feladat a lehajtható háttámla műszaki megoldása (8. ábra). A háttámlával kiegészített fekvőfelület:  $200 \times 115$  cm. A faszerkezet bükk-, dió- vagy teakfa, a kárpitozás habgumival történik.

(Möbel Kultur, 1965. 8. szám.)

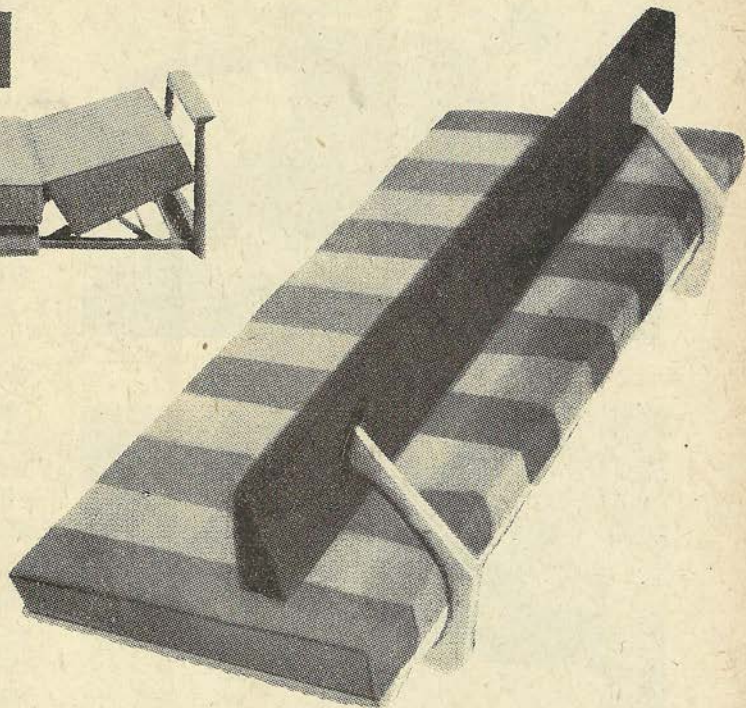
5. ábra



6. ábra



7. ábra



8. ábra

## KÜLFÖLDI LAPSZEMLE

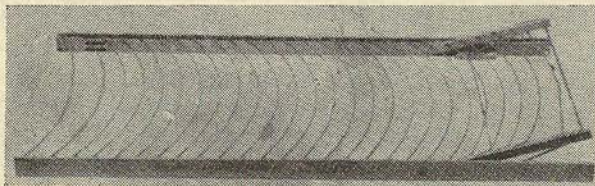
A Furniture and Bedding Production 1965 augusztusi száma beszámolt többek közt az „Interzum” 1965-ben Kölnben megtartott bútór, valamint kárpitósipari anyagok kiállításáról, melyen 24 ország 464 kiállítója vett részt.

A kiállítás egyik érdekessége volt a 10 méter hosszú habhasáb-anyag, valamint az öntött üléselemek.

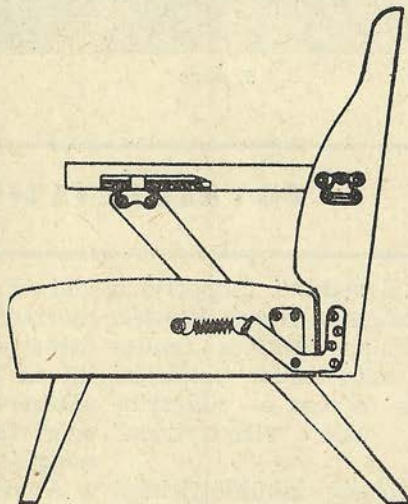
A korábbi évekhez hasonlóan változatos anyagot mutattak be a PVC huzatanyagféleségekből is.

Figyelmet érdemel a Somella Stable-féle „CONSTA-FLEX” poliuretán hab matracalátétje (1. ábra). Két faelem között kb. 6,5 mm-es hajlított acélszalag kerül beépítésre, melyekre a matracot közvetlenül tartó kapcsokat és rugókat erősítik fel.

Két cég különböző préselt műanyag bútóríkokat állított ki.



1. ábra

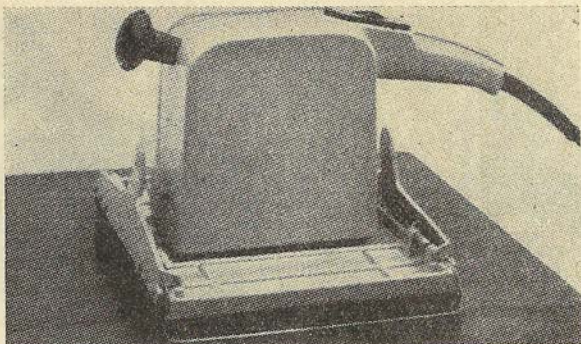


2. ábra

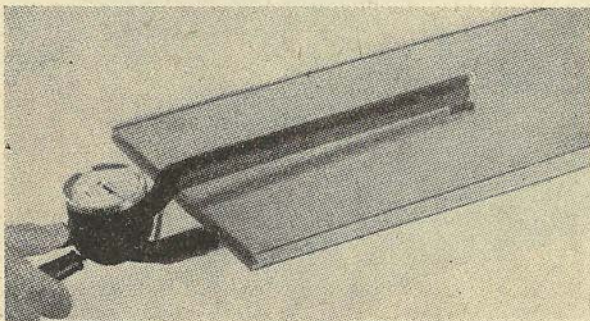
A kiállítás egyik érdekessége a No. „Morris 630” tip. több irányban is állítható fotelváz-konstrukciója (2. ábra).

A Szovjetunió segítségével 1964 december közepén Délkelet-Guineában létesített új faipari feldolgozó üzem indult be.

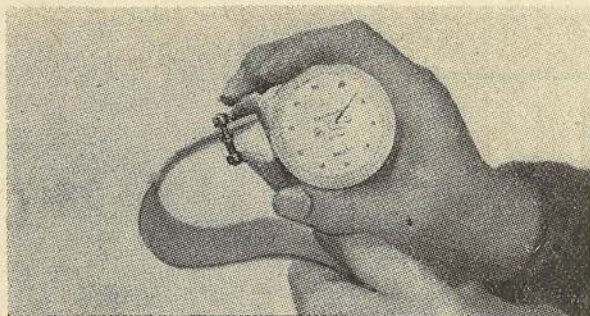
A 64 000 hektár területű erdőség képezi az



3. ábra



4. ábra



5. ábra

üzem anyagbázisát, melyből mintegy 5 millió köbméter gömbfa kerül kitermelésre.

A kombinát fűrész-, faforgácslap, és furnér üzemegységekből áll.

A fűrészüzem kapacitása éves szinten 22 500 m<sup>3</sup> fűrészáru. A faforgácslap 6000 m<sup>3</sup>, a furnér-üzem pedig 3 millió m<sup>2</sup> furnért állít elő.

A kombináthoz tartozik még egy erő- és szivattyútelep, valamint ún. javítórészleg is.

(Möbel und Wohnraum, 1965. 6. sz.)

A „Poli—Rutscher RTP” a legújabb vibrációs kézi csiszológép, melynek csiszoló-papucs felülete 2,5-szer nagyobb az eddig használtakkal szemben. Ez egyben a gép teljesítménynövelését is jelenti. A csiszológép súlynövekedése ellenére kézzel is könnyen üzemeltethető (3. ábra).

Igen egyszerű és elmés gyors vastagságmérőt ismertet a Holztechnik 1965. 7. száma. A gyors vastagságmérő egyik változata hosszú fogóra — tapogatóra — épített (4. ábra), mely lapok, fóliák, szalagok és egyéb különböző anyagok vastagságmérésére alkalmas. A típus igen sokoldalúan használható fel. A gyors vastagságmérő karja 400, 600 vagy 750 mm-es hosszban készül. A karok vége tapogatóval van ellátva.

Kar nélküli változatát láthatjuk az 5. ábrán. Míg az előbbi gyorsmérő 0—10—20—40 mm vastagságban mér, addig az utóbbi 0,1-től 0,025 mm vastagságig ad pontos méretet. Igen alkalmas fóliák, furnérféleségek, papír, textília, gumi, filc és bőryanagok vastagságának megállapítására.

(Holztechnik, 1965. 7. szám. „Schnelltaster zur Dickenmessung”)

## EGYESÜLETI HÍREK

A FATE soproni csoportja a Soproni Műszaki Napok keretén belül kétnapos ankétot rendezett „A technológiák gépesítési szintjének mérése és világszínvonalhoz való viszonyítása” címmel.

Az Elnökség kiküldöttjeként az ankéton elnöklő Szvetkó Nándor megnyitójában elmondta, hogy a FATE Elnöksége sokat várt az ankét kétnapos tanácskozásától. Elmondotta, hogy előrehaladásunk csak akkor lehet céltudatos, ha olyan mutatószámok és mérési rendszer állnak rendelkezésre, amelyekkel a hazai és a külföldi technoló-

giai és technikai szint egyaránt mérhető. Az ilyen irányú kezdeményezés FATE keretén belül az egész faipar vonatkozásában első ízben történt. Épp ezért tartja a FATE Elnöksége nagy jelentőségűnek.

A vitaindító előadást Szabó Dénes egyetemi tanár tartotta, amely a mérési és viszonyítási lehetőségeken kívül irányt mutatott beszámolóján keresztül ezen munka továbbviteléhez. A fő törekvés az volt, amely az előadásból kitűnt, hogy végső következményként világszínvonalra fejlesszük üzemünket. A különböző kialakítandó muta-

tók és összehasonlítás alapjait szolgáló, úgynevezett vezérlapos kiértékelési mód technológiai folyamatokra vonatkoztatott és technikai szintnek megfelelő összefüggése konkrét példán keresztül bemutatta a világszínvonalhoz való viszonyítást.

A vitaindító előadás célja volt az új módszer ismertetése és a lehetőségekhez képest a gyakorlati megvalósítása. A vitaindító előadás alapján elmondható, hogy ezen keresztül egy-egy vállalatnál a méréseket évről évre el lehet végezni és egyben meg lehet állapítani azt,



hogy azokban az üzemekben, ahol a technológiai szint világszínvonalhoz viszonyítva az 50%-ot nem éri el, a műszaki fejlesztést fokozni kell.

Az igen értékes és tartalmas, valamint újszerű témát felvető vitaindító előadás után a fűrészelemezipar részéről mint hivatalos hozzászóló Schmidt Ernő főmérnök, a Bútoripar területéről Rieperger László főmérnök, Szabó László KISZÖV-elnök, az épületasztalosipar részéről Sümeghy Gábor osztályvezető nagymértékben kiegészítették a vitaindító előadást és felvették több újabb szempontot, amelyek e témának megoldását még tartalmasabbá tették.

A hivatalos felszólalások után a Fafeldolgozóipar mindhárom iparágának területéről több értékes hozzászólás és javaslat hangzott el, amelyek nagyban hozzájárultak az ankét eredményes munkájához.

Az ankét résztvevői az összefoglaló és válaszadás után határozati javaslatot fogadtak el, amely tartalmazza a fontos munka továbbvitelét, bizottság létrehozását és még egy egész sor fontos tennivalót, amelyek a faipari technológiai, technikai, műszaki fejlesztési céljait irányozták elő.

Az ankét után nemcsak a soproni faipari szakemberek, hanem Budapest és az ország egyéb faipari üzemeiből és intézményeiből is sokan részt vettek, a résztvevők száma elérte a 160 főt.

\*

Szeptember 30-án ülést tartott az Egyesület Elnöksége. Napirendjén szerepelt az Ügyvezető Elnökség tevékenységéről készített jelentés, melyet néhány kiegészítéssel az Elnökség jóváhagyott. Megtárgyalta a be-terjesztett jutalmazási javaslatot, foglalkozott a decemberben sorra kerülő Faipari Konferencia anyagával, majd egyéb napirenden levő ügyeket tárgyalta.

Szeptember 2-án a Bútoripari Szakosztály vezetőségi ülésén az egyes reszortfelelősök beszámolója hangzott el, majd folyamatban levő ügyeket tárgyalta a Vezetőség.

A Fiatal Mérnökök és Technikusok Klubja szeptember 14-én tartott összejövetelén Lele Dezső mérnök, a Faipari Kutató

Intézet osztályvezetője „Tapasztalatok az NDK bútoriparánál” címmel tartott előadást 6 hónapos tanulmányútról. A klubnap keretében került kihirdetésre a „Műszaki fejtörő” pályázat eredménye és nyerteseinek neve.

A Kárpitos Csoport szeptember 17-i klubnapján az 1965. évi malmói bútorkiállításról és a svéd ülőbútorgyártásról számolt be Botka Zoltán a Könnyűipari Minisztérium osztályvezetője.

Az „INTERZUM” által a kölni vásáron bemutatott nemzetközi kiállítás anyagát Czuczai Árpád ismertette, nívós, színvonalas előadás keretében.

A Bútoripari Szakosztály a nyári szünet utáni első klubnapját szeptember 21-én tartotta, melyen Rieperger László a Budapesti Bútoripari Vállalat igazgató-főmérnöke számolt be a szakemberek részére rendezett malmói bútorkiállításról, valamint a svédországi tanulmányútról. A klubnap keretében élénk vita alakult ki.

A Fűrészelemezipari Szakosztály szeptember 7-i vezetőségi ülésén beszámoló hangzott el az októberi vezetőségválasztó taggyűlés előkészítő munkáiról, majd folyamatban levő ügyeket tárgyalta a vezetőség.

Szeptember 17-én vezetőségi ülést tartott a Szövetkezeti Szakosztály, foglalkozott az őszi hónapokban sorra kerülő vezetőségválasztó taggyűléssel, majd folyó ügyeket tárgyalta.

Az Ipargazdasági Bizottság szeptember 10-i vezetőségi ülésén megtárgyalták az 1965. évi munkaterv várható teljesítését, valamint az aktívahálózat bővítésének lehetőségeit. Kijelölték az új vezetőségválasztást előkészítő bizottság tagjait. Szeptember 16-án a faanyaggyártással foglalkozó szakbizottság tartott ülést. A szakbizottság „a bútorszükséglet várható alakulása, a bútoripar fejlesztésének és alapanyagigényének vizsgálata a harmadik ötéves terv időszakában” című téma feldolgozását tűzte ki célul.

A Műszaki Propaganda Bizottság szeptember 6-i ülésén folyamatosan foglalkozott a decemberi konferencia előkészítésével.

Szeptember 23-án Szegeden „A gazdaságosság és az automa-

tizálás összefüggései” címmel Markóczy Jenő tartott előadást. Az előadás keretében ismertette az automatizálás gazdaságossági alapelveit, az automatizált berendezések üzemviteli szempontból való csoportosítását, valamint az elektronikus adatfeldolgozó gépek segítségével történő programozás kérdéseit.

Szeptember 24-én tartotta alakuló ülését a bajai FATE Csoport, amelynek tagsága a négy helyi faipari vállalat műszaki dolgozóiból tevődik össze. Az alakuló ülésen megválasztották a vezetőséget és egy munkatervet fogadtak el. Elnökségünk nevében Jászai Károly főtitkár-helyettes üdvözölte a megjelenőket és ismertette az Egyesület célkitűzéseit, eddigi eredményeit.

Sümeghy Gábor mérnök az épületasztalosipar fejlesztési programjáról tartott színvonalas előadást, melyet két szakmai film vetítése követett.

Ugyancsak szeptember 24-én tartotta alakuló ülését a mohácsi FATE üzemi csoport a Szék és Kárpitosipari Vállalat VI. sz. gyáregységénél. Az alakuló ülésen megválasztották a vezetőséget és átadták a már korábban belépett tagok tagsági könyveit. A FATE Elnöksége részéről Rieperger László a Bútoripari Szakosztály részéről Dr. Jávorfi Tibor üdvözölte a megjelenőket.

Az alakuló ülést követően Rieperger László főmérnök svédországi tapasztalatairól és a malmói bútorkiállításról tartott színvonalas előadást.

Az Egyesület szervezésében a nyugatnémet Behrens cég tűzési bemutatót tartott szeptember 29-én Szegeden a Ládaipari Vállalat 5. sz. telepén, 30-án a Szék és Kárpitosipari Vállalat Márton utcai gyáregységében és okt. 1-én az Épületasztalos- és Faipari Vállalat lágymányosi gyárában. A különböző méretű BEA pisztolyokkal a Cég képviselői bemutatták a láda-, a kárpitos-, és az épületasztalosipar területén általuk javasolt megoldásokat. Általános megállapítás volt, hogy a szegező pisztolyok használata a termelést meggyorsítja és hasznos lenne, ha ezek hazai gyártása rövid időn belül megindulna.

---

**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

65. 11., - 23930 Révai Nyomda, Budapest, V., Vadász utca 16.

Megjelent 3200 példányban. — Terjeszti a Magyar Posta. — Előfizethető a Posta Központi Hírlap Irodánál

Budapest, V., József nádor tér 1. (Telefon: 180-850) és bármely postahivatalnál. Előfizetési díj 1/4 évre 12.— Ft, 1/2 évre 24,— Ft

Egyes szám ára: 4,— Ft. Csekkszám: egyéni 61,252, közületi 61.066, vagy átutalás az MNB 8. sz. folyószámlájára

Példányonkénti eladási ára : 4,— Ft

A termelékenység növelésének hatásos eszközei

## TÖBBCÉLÚ AUTOMATA GÉPEINK

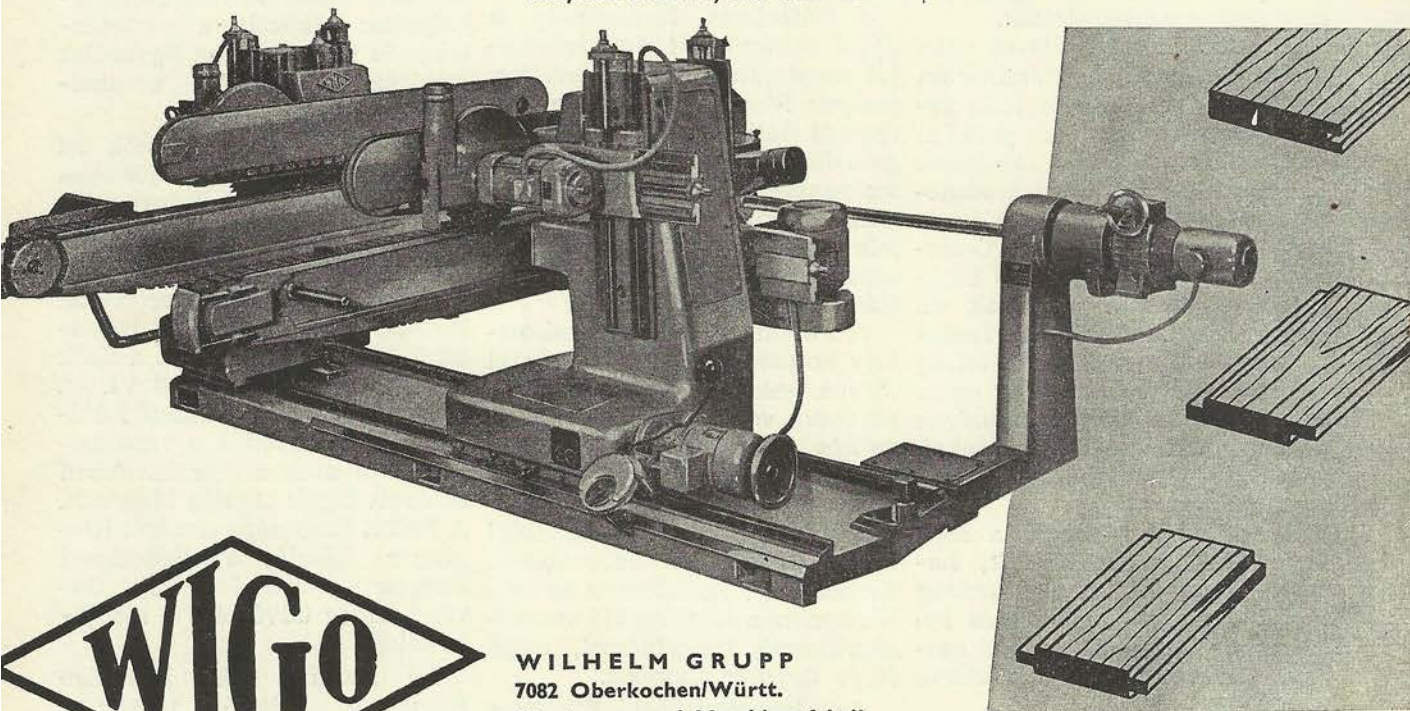
amelyeket eredményesen alkalmaznak

ajtók, ablakok, székek és asztalok

készítésénél

a bútorgyártásnál a lemeziparban

(fa, faforgácslemez, farostlemez és műanyagok)



**WILHELM GRUPP**  
7082 Oberkochen/Württ.  
Werkzeug- und Maschinenfabrik  
Német Szövetségi Köztársaság  
Postafiók 55 \* Tel. : (07364) \*354 \* Táviratcím : WIGO

**ALAPÍTVÁ: 1890**

### FAIPAR

Főszerkesztő: Róka Pál. Szerkesztő: Jászai Károly

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

Felelős kiadó: Solt Sándor

65. 11., - 23930 Révai Nyomda, Budapest, V., Vadász utca 16.

Megjelent 3200 példányban. — Terjeszti a Magyar Posta. — Előfizethető a Posta Központi Hírlap Irodánál Budapest, V., József nádor tér 1. (Telefon: 180-850) és bármely postahivatalnál. Előfizetési díj ¼ évre 12.— Ft, ½ évre 24.— Ft  
Egyes szám ára: 4,— Ft. Csekk számlaszám: egyéni 61.252, közületi 61.066, vagy átutalás az MNB 8. sz. folyószámlájára