



A
NYUGATMAGYARORSZÁGI FŰRÉSZEK
HÚSZ ÉVE — 1952-1972







Által. 3020
OEE Könyvtár

Magyar Erdészeti Egyesület
Által. Szakkönyvtár
1851
1866/1

OEE Könyvtár
Áll. Ell. 2020

A NYUGATMAGYARORSZÁGI FŰRÉSZEK HÚSZ ÉVE 1952–1972

Országos Erdészeti Egyesület Wagner Károly Erdészeti Szakkönyvtár	
Leltári szám:	279 / 2017
Csoport szám:	III-
Paklári jelzet:	5.2. IV



SZOMBATHELY, 1972.

Felelős szerkesztő:
KRONEKKER ERNŐ

Lektorok:
DR. INCZE MIKLÓS
NOVÁK ZOLTÁN
VARGA JÁNOS

Szerkesztő:
DR. FARKAS VILMOS

Szerzői munkaközösség:

BAKOS JÓZSEF
CSER ISTVÁN
DEZSŐ VILMOS
FARKAS IMRE
DR. FARKAS VILMOS
GÁLDONYI LÁSZLÓ
KRONEKKER ERNŐ
MIKLÓS OSZKÁRNÉ
ÓHIDI TIBOR
SZÉKELY EDGÁR

Fotó:
FÉNYSZÓV SZOMBATHELY
JÁKFALVI ELEMÉR
MIKLÓS OSZKÁR
ÓHIDI TIBOR
SZALAI OTTÓ
SZÉKELY EDGÁR

Felelős kiadó:
VÁRHELYI ISTVÁN

Vas megyei Nyomdaipari Vállalat – 1972/3944
Felelős vezető: Hofmann Miklós.

ELŐSZÓ

Húszéves fennállását ünnepli a Nyugatmagyarországi Fűrészek, 1952-ben Szombathely székhellyel alapított vállalat.

Profilja kezdetben tisztán fűrészipari jellegű volt. Számos dunántúli fűrészüzem tevékenységének irányítása és összefogása útján sok éven át jelentős mértékben járult hozzá a népgazdaság fűrészipari termékellátásához. Erősödött ebbeli szerepe a Szombathelyi Fűrészüzem kapacitásbővítő rekonstrukciójával, és ezzel kapcsolatban elkezdődött forgácslapgyártási tevékenységének kifejlesztése is. A fűrészipari hulladékbázison elindult forgácslaptermelés hamarosan túlnőtt a belső alapanyagforrás korlátain, s a második forgácslapüzem termelésének felfutása után fő gyártási ággá lett, a vállalat fűrészipari tevékenysége pedig az erdőgazdálkodás és elsődleges fafeldolgozás országos integrációja során visszaszorult a Szombathelyi Fűrészüzemre, s ennek rönkellátása is megnehezült.

Bár a Nyugatmagyarországi Fűrészek neve a fejlődés hozta dialektikus ellentmondással fedi már tevékenységének tartalmát, s időszerűvé vált módosítása, a név a vállalat dolgozói számára az eddigi kemény helytállás szimbólumává lett. Jelképévé vált a vállalat fennmaradásának, a működési feltételek változásából nem egyszer felmerült „lenni, vagy nem lenni” kérdés igenlő megválaszolásának, a megújulás érdekében tett kezdeményezések és vállalt erőfeszítések sikerének, a jövő létfeltételeinek alapját idejében megvetni tudó tervszerű vállalati gazdaságpolitikának.

A jelen kiadvány képekkel illusztrált tájékoztatást kíván adni a vállalat életének rendkívül dinamikus fejlődésben eltelt 20 évről. Felvázolja a vállalat egészének üzemi szervezetében két évtized alatt végbement változásokat. A továbbiakban, a vállalat

központi telephelyére szorítkozva, végigtekinti az itt végbement gazdasági fejlődést, azután a „hagyományos” fűrészipari tevékenység fejlődésének szakaszait, valamint az új üzemágak: a forgácslapgyártás, a mozaikparketta-termelés és a panelgyártás kifejlesztésének és megerősítésének számos nehézség sikeres leküzdésén át vezetett útját. Érdemüknek megfelelően népszerűsíti a vállalat törzstagjait, emléket állít fényképtabló, névjegyzék révén nekik, az alapítás óta hű dolgozóknak. Méltatja a párt- és a szakszervezet szerepét a vállalat fejlődésében. Végül megállapítja a jövő fejlődés irányát, a szükségszerű törekvést a világszínvonal elérésére és az ennek érdekében megvalósítani tervezett célkitűzéseket.

A kiadvány a húsz év alatt végzett munka sikerének tudatában, de tárgyilagosan vizsgálva rögzíti a vállalat múltját és vetíti előre jövőjét, emellett jóleső érzéssel emeli ki, derűs képekben is, a dolgozók anyagi, kulturális és szociális körülményeiben beállott pozitív változásokat.

A jubileumi év alkalmából köszönetet mondok eredményes munkájukért a Nyugatmagyarországi Fűrészek valamennyi mai és korábbi dolgozójának: törzstagjainak, egész kollektívájának, pártszervezetének, szakszervezetének és a vállalathoz hosszabb-rövidebb ideig tartozott vidéki üzemek dolgozóinak. Köszönetet mondok főhatóságunknak, a megyei, városi párt- és társadalmi szerveknek a vállalat fejlesztési törekvéseihez mindenkor előlegezett bizalmukért és a megvalósítás közben felmerült nehézségek elhárításában nyújtott támogatásukért. Köszönetet mondok mindazon országos-, megyei-, városi intézményeknek, termelő- és forgalmazó vállalatoknak, amelyek tevékenységükkel hozzájárultak a vállalat jubileumi évének eljövételéhez.

Szombathely, 1972. április hó

Várhelyi István
igazgató

A VÁLLALAT ALAPÍTÁSA, SZERVEZETÉNEK ÉS TERMELÉSÉNEK ALAKULÁSA

A Nyugatmagyarországi Fűrészek az ország egyik legkorszerűbb faipari vállalata. Fő tevékenysége kezdetben fűrészipari termékek előállítása volt. Termelési profiljának bővülése során a hivatásszeretettől fűtött és szakjának fejlesztésére is képes kollektíva lelkes munkájának eredményeként hazánkban vállalatunknál valósult meg először nagyüzemi méretben a forgácsolóipar gyártás. Jelenleg már vállalatunk állítja elő a legnagyobb mennyiségben a bútoripar e nélkülözhetetlen alapanyagát. Gyártmányfejlesztésünk új termékeként jelent meg a mozaikparketta. Bevezettük faalapanyagú elemeknek könnyűszerkezetes építkezések céljára szolgáló gyártását is.

E néhány mondat a vállalat 20 éves történetét és fejlődését sommázza. Az alapítás 20. évfordulóján idézzük emlékezetünkbe a fejlődés – tendenciájában mindig felfelé ívelő – folyamatának fontosabb állomásait!

Az Állami Gazdaságok és Erdők Minisztériuma az állami tulajdonba vett egykori Nyugatmagyarországi Gőzfűrészre alapozott szervezéssel 1952. április 1-én létrehozta a Dunántúli Fűrészipari Vállalatot Szombathely székhellyel. Alapításakor nyolc fűrészüzem tartozott a vállalathoz a következő telephelyeken:

- | | | |
|-----------------|-------------|----------------|
| 1. Szombathely | 4. Csömödér | 7. Szigetvár |
| 2. Sopron | 5. Marcali | 8. Tölöspuszta |
| 3. Franciavágás | 6. Tapolca | |

A Síkvidéki Fűrészipari Vállalat 1952 júniusában történt felszámolásakor további hat fűrészüzemmel, telephelyek szerint a

- | | |
|--------------|---------------------------|
| 1. Bajai-, | 4. Sikárosi-, |
| 2. Dömösi-, | 5. Tiszakécskei-, |
| 3. Mohácsi-, | 6. Budapest, Pongrácz úti |

Fűrészüzemmel bővült a vállalat.

A SZOMBATHELYI FŰRÉSZTELEP



újjáépítés előtt

A fűrészüzemek közül a szombathelyi és a szigetvári volt a legnagyobb, három-három keretfűrészsel. Az üzemek döntő többsége, kisüzemi jellegénél és korszerűtlen berendezésénél fogva fejlesztésre alkalmatlannak bizonyult. Ezért egy részük felszámolásra került, nevezetesen

- a Bajai és a Tizsakécskei Fűrészüzem 1952. június,
- a Budapest Pongrácz úti Fűrészüzem 1952. október,
- a Dömösi Fűrészüzem 1953. január,
- a Mohácsi Fűrészüzem 1953. február havában.

A vállalat elnevezése 1953. január 1-től kezdve megváltozott. Új neve: *Nyugatmagyarországi Fűrészek*. A névváltozással egyidőben a csömödéri és a tölöpusztai üzemet a Dunántúli Fű-



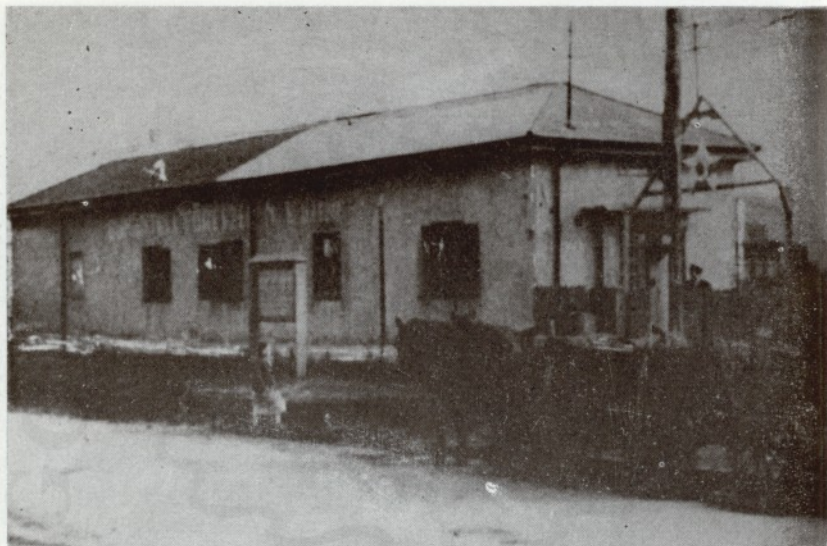
újjáépítés után

részek (Lenti), a marcali és a szigetvári üzemet a Délmagyarországi Fűrészek (Barcs), a sikárosi üzem pedig a Dunamenti Gőzfűrészek (későbbi neve: Budapesti Fűrészek) vállalat vette át. A leválasztások után 1953-ban négy üzem: a Szombathelyi-, a Franciavágási-, a Tapolcai- és a Soproni Fűrészüzem tartozott vállalatunkhoz.

1954. január 1-vel a soproni üzem a Tanulmányi Állami Erdőgazdasághoz, a tapolcai pedig a Keszthelyi Állami Erdőgazdasághoz került, az 1954. március 31-én kelt jegyzőkönyv szerint pedig a tölőpusztai üzem irányító szerve ismét a vállalatunk lett.

1955. január 1-től kezdve beolvadt vállalatunkba a Dunántúli Fűrészek, s irányításunk alá került a hozzá tartozott két (lenti és

A VÁLLALAT IRODAÉPÜLETE



1952. április 1-én

csömödéri) üzem. További átszervezések során a csömödéri üzem 1955. május, a tölöspusztai üzem pedig az év október havában a Délzalai Állami Erdőgazdaság termelő egységévé lett. Az átcsatolások után a vállalat üzemi szervezete viszonylag hosszú időre megszilárdult, s termelő tevékenységét a következő három üzemre támaszkodva látta el:

Szombathelyi Fűrészüzem,
Lenti Fűrészüzem,
Franciavágási Fűrészüzem.

A jelen kiadvány a vállalat tevékenységét csak a központi telephelyre szorítkozva mutatja be, mert a vállalat fejlődési irányának alakításában, termelési profiljának új gyártmányok és gyártási eljárások meghonosítása útján történt bővítésében az



1959 óta

idő folyamán levált külső termelő egységek (fűrészüzemek) nem játszottak szerepet. Mégis szükségesnek tartjuk megemlíteni, hogy a Lentiben települt négy-keretfűrész üzem és a francia-vágási egy-keretfűrész üzem, másfél évtizeden át vállalatunkhoz tartozva, nagy mértékben járult hozzá a fűrészipari feladataink teljesítéséhez és eredményeink eléréséhez.

A bázisszerepet betöltő szombathelyi üzem jelentős fejlődésnek indult. 1955-ben az üzem teljes újjáépítésére irányuló beruházási program kezdődött. Mi indokolta a szombathelyi üzem fejlesztését, hiszen voltak az országban tárgyi adottságok tekintetében kedvezőbb helyzetben lévő üzemek is. A Szombathely javára történt döntéshez nagy mértékben járult hozzá a vállalat vezetőinek és dolgozóinak lelkes készsége, amellyel vállalták a fejlesztéssel járó munkát és gondokat, valamint a termelési ta-

pasztalatokban gazdag szakembergárda alkotóerejébe vetett bizalom, amely biztosítéka volt a feladat eredményes megoldásának.

Az új, korszerű gépekkel felszerelt üzemben 1959. II. negyedévében indult meg a termelés, s ezzel egyidőben a régi, korszerűtlen faépítményű fűrészcsarnok lebontásra került.

A fűrészüzem rekonstrukciójával egyidőben megépült és 1959. augusztus 20-án megkezdte üzemszerű működését hazánk első – évi 6000 m³ faforgácslap előállítására tervezett – forgácslapgyára. A vállalat új terméke, a faforgácslap iránt meg kellett teremteni a hazai keresletet. Miután ez sikerrel járt, s a kereslet megélénkült, az üzem termelése 1965-ig egyre fokozódott, technológiai módosítások és korszerűbb gépek beállítása révén az eredeti előírázatnak több mint kétszeresére növekedett. Szükségessé vált a forgácslaptermelési kapacitás további bővítése. 1964-ben még egy forgácslapüzem építése kezdődött, s 1966. május havában az új, évi 25 000 m³ termék előállítására tervezett üzem is termelni kezdett.

A gazdaságirányítás reformja vállalatunk életében jelentős változásokat eredményezett. A változások egy része szervezeti jellegű volt. A Franciavágási Fűrészüzem 1968. október 1-vel a Magasbakonyi Állami Erdőgazdasághoz, a Lenti Fűrészüzem pedig 1970. január 1-vel a Zalai Erdő- és Fafeldolgozó Gazdasághoz került.

A változások másik – igényesebb – része új gyártmányok kifejlesztésének és a forgácslaptermelő kapacitás rekonstrukciós beruházásának időszerűvé válásában nyilvánult meg.

1968 elején megkezdte termelését a mozaikparketta üzem. Ugyanezen év júliusában félüzemi jelleggel megindult, 1969 végén megfelelő épületet kapott és 1970. II. negyedévében üzemi méretben került bevezetésre mezőgazdasági paneleknek a gyártása, valamint egyéb épületelemeknek a termelése. Az előregedett I. Forgácslapüzem 1970. október 27-én befejezte termelését. Helyében egy új, korszerű üzem épül, amely a program szerint évenként 63 000 m³ forgácslapot ad a népgazdaságnak.

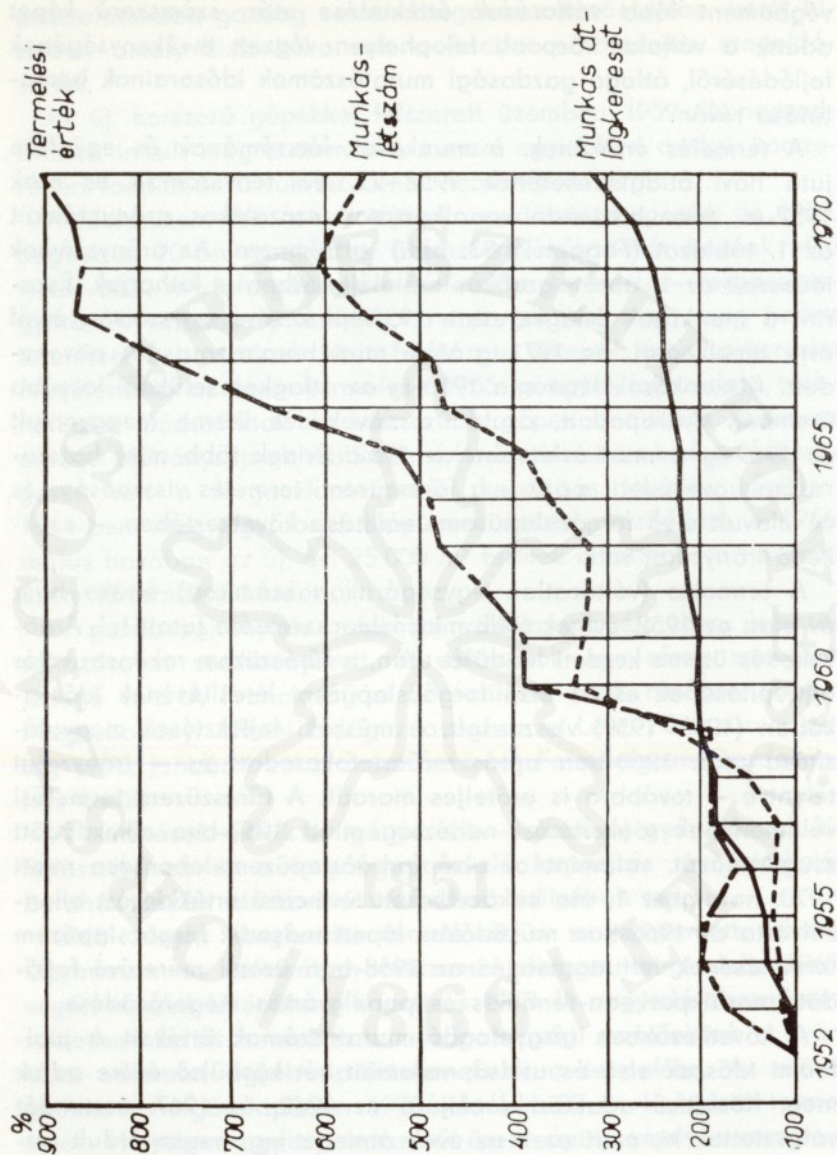
A vállalat szervezetében és tevékenységi körében 20 év alatt

végbement főbb változások áttekintése után számszerű képet adunk a vállalat központi telephelyen végzett tevékenységének fejlődéséről, átfogó gazdasági mutatószámok idősorainak bemutatása révén.

A termelés értékének, a munkások létszámának és egy főre jutó havi átlagkeresetének 1952–71. évi tényszámait és ezek 1952-re, mint bázisévre vonatkoztatott százalékos arányszámait az 1. táblázat (Függelék, 83. old.) tartalmazza. Az arányszámok idősorait az 1. ábrán grafikus szemléltetésben is láthatjuk. Eszerint a munkások átlagkeresete 1952-től kezdve úgyszólván évről évre emelkedett, és 1971-ig több mint háromszorosára növekedett. A munkások létszáma 1958-ig az átlagkeresetüknél lassúbb ütemben gyarapodott, azután a növekedés üteme meggyorsult és 1969-ig a munkáslétszám az 1952. évinek több mint hatszorosára növekedett, majd – a fűrészüzemi termelés visszaesése és az elavult első forgácsolópüzem leállítása következtében – csökkenő irányzatot vett.

A termelés (változatlan egységarakon számított) értéke húsz év alatt az 1952. évinek több mint kilencszeresére futott fel. A növekedés üteme kezdeti lendület után, a fűrészüzem rekonstrukciós újjáépítésének és az első forgácsolópüzem létesítésének időszakában (1955–1959) visszaesett, a műszaki fejlesztések megvalósítása után 1960-ban ugrásszerűen fokozódott és – irányzatát tekintve – továbbra is erőteljes maradt. A fűrészüzem termelési volumenének rönkellátási nehézség miatt 1967-ben elkezdődött zsugorodását, valamint az első forgácsolópüzem lebontása miatt 1970. november 1. óta bekövetkezett termelési értékcsökkenést ellensúlyozta az 1966-ban működésbe lépett második forgácsolópüzem termelésének felfuttatása és az 1968-ban üzemi méretűvé fejlődött mozaikparketta-termelés és panelgyártás megerősödése.

A következőkben tárgyalandó mutatószámok értékeit a jubileumi időszak első és utolsó, valamint két közbülső évére adjuk meg. Közbülső adatközlés céljára az 1962. és 1967. esztendő választottuk ki, mert ezek az évek átmenetileg megszilárdult termelésszerkezeti helyzetet tükröznek a műszaki fejlesztések egy-egy hosszabb szakaszának lezárulása után.

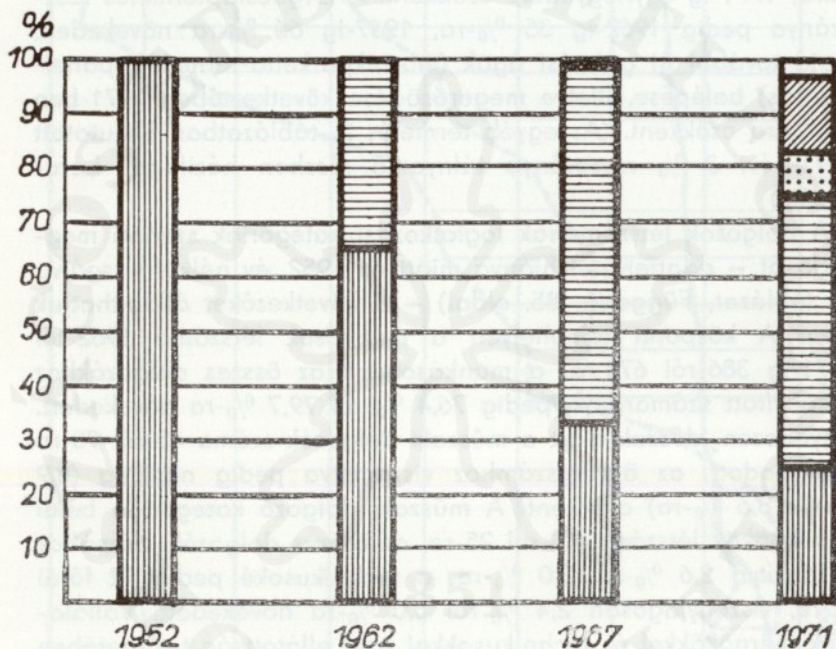
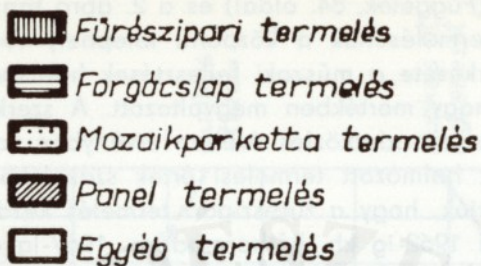


1. ábra. Termelési érték, munkásszám, átlagkereset dinamikus viszonyai a Nyugatmagyarországi Fűrészek szombathelyi telepén

A 2. táblázat (Függelék, 84. oldal) és a 2. ábra tanúsága szerint a vállalat termelésének a központi telephely vonatkozásában vizsgált szerkezete a műszaki fejlesztések hatására húsz év alatt rendkívül nagy mértékben megváltozott. A szerkezeti árakat mindenkor az adatközlés évében érvényben volt egységarakon számított halmozott termelési érték százalékban fejezve ki, megállapíthatjuk, hogy a fűrészipari termelés kezdetben 100 %-os részaránya 1962-ig kb. kétharmadára, 1967-ig egyharmadára, 1971-ig egynegyedére csökkent. A forgácslaptermelés részaránya pedig 1962-ig 35 %-ra, 1967-ig 66 %-ra növekedett, majd további új gyártási ágak (mozaikparketta-termelés, panelgyártás) belépése, illetve megerősödése következtében 1971-ben 50 %-ra csökkent. (Az egyéb termelés 2. táblázatban kimutatott 1971. évi 3 %-os részaránya túlnyomó részben házilagos beruházás.)

A dolgozók létszámának foglalkozási kategóriák szerinti megoszlását – adatfelvétel hiánya miatt az 1952. év nélkül vizsgálva (3. táblázat, Függelék, 85. oldal) – a következőket állapíthatjuk meg. A központi telephelyen a munkások létszáma 1962-től 1971-ig 386-ról 673-ra, a munkásoknak az összes dolgozókhoz viszonyított számaránya pedig 76,4 %-ról 79,7 %-ra növekedett. Ugyanezen időszak alatt a műszaki dolgozók száma 45-ről 73-ra gyarapodott, az összlétszámhoz viszonyítva pedig némileg (8,9 %-ról 8,6 %-ra) csökkent. A műszaki dolgozó kategórián belül a mérnökök létszáma 13-ról 25-re, az összes dolgozók számához viszonyítva 2,6 %-ról 3,0 %-ra, a technikusoké pedig 12 főről 42-re, viszonylagosan 2,4 %-ról 5,0 %-ra növekedett. Vállalatunk mérnökökkel és technikusokkal való ellátottság tekintetében a faiparban mindig az első közé tartozott, és ez feltétele is volt a gyártás- és gyártmányfejlesztés terén elért eredményeinek. Az adminisztratív dolgozók száma 1962-től 1971-ig 52-ről 75-re, a kisegítőké 22-ről 24-re növekedett, viszonylagosan pedig az adminisztratívoké 10,3 %-ról 8,9 %-ra, a kisegítőké 4,4 %-ról 2,8 %-ra csökkent.

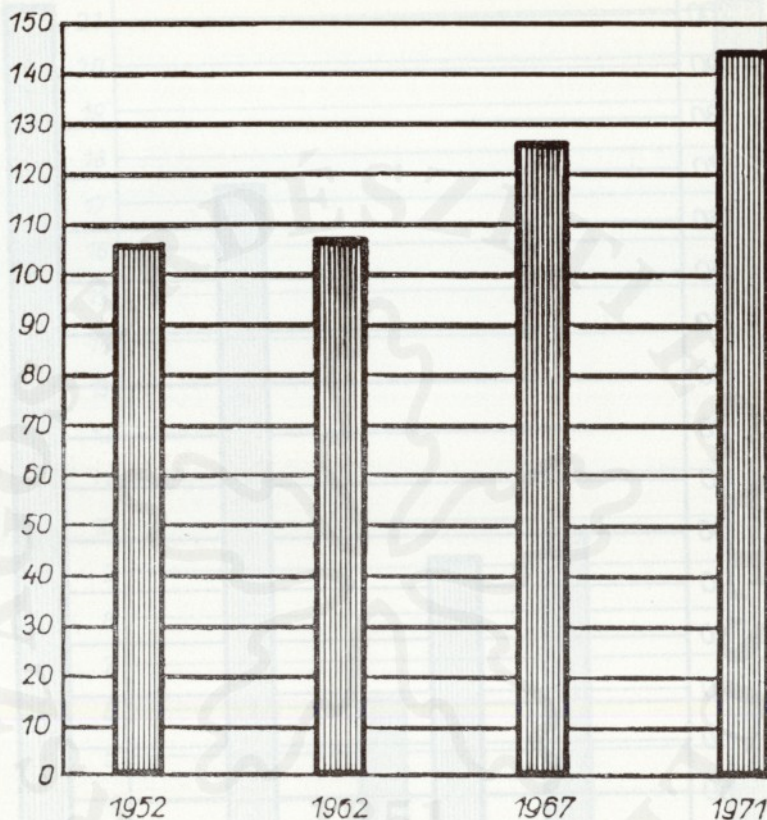
A munka termelékenységét az egy munkaóra jutó változatlan áron számított termelési értékkel mérve a 4. táblázat (Füg-



2. ábra. A termelés szerkezeti összetételének változása a Nyugatmagyarországi Fűrészek szombathelyi telepén

gelék 86. oldal) második oszlopába írt és a 3. ábrán grafikusán szemléltetett mutatószámokat kapjuk. Eszerint a termeléyenység csak 1962 után vált határozottan és erőteljesen növekedő irányzatúvá, annak hatására, hogy sikerült egyre fokozódó mértékben kihasználni az ötvenes évek második felében létesített korszerű

Ft/óra

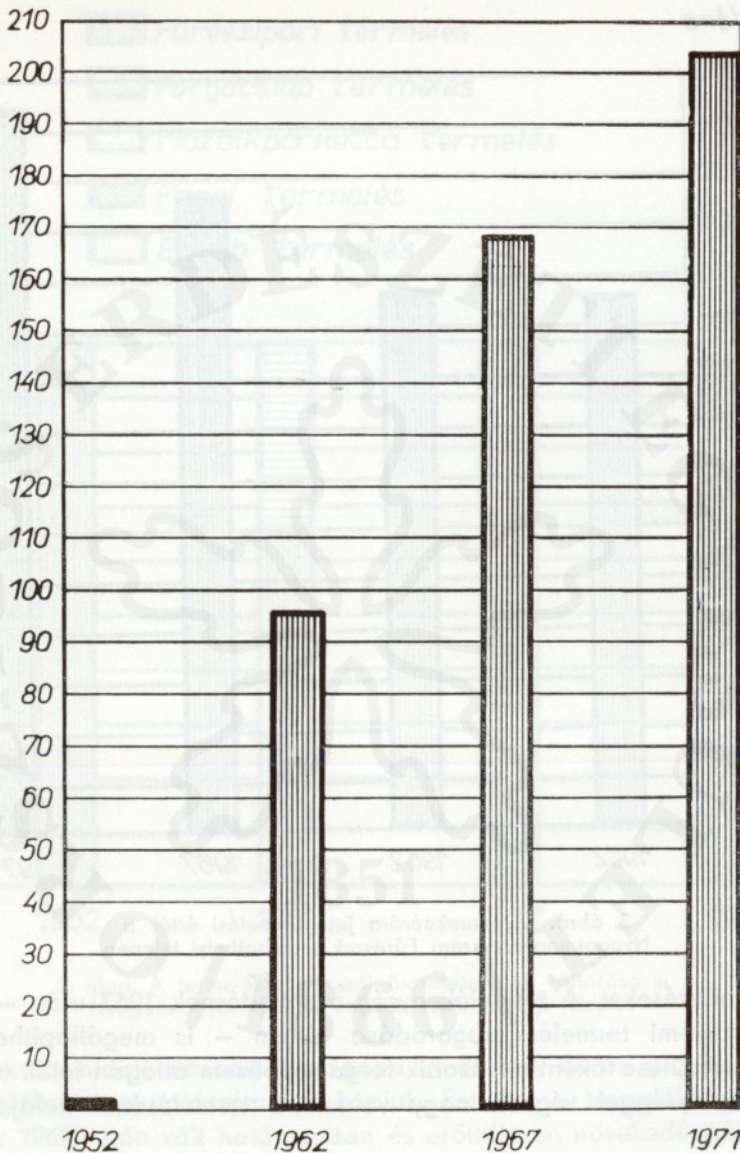


3. ábra. Egy munkaóra jutó termelési érték a Nyugatmagyarországi Fűrészek szombathelyi telepén

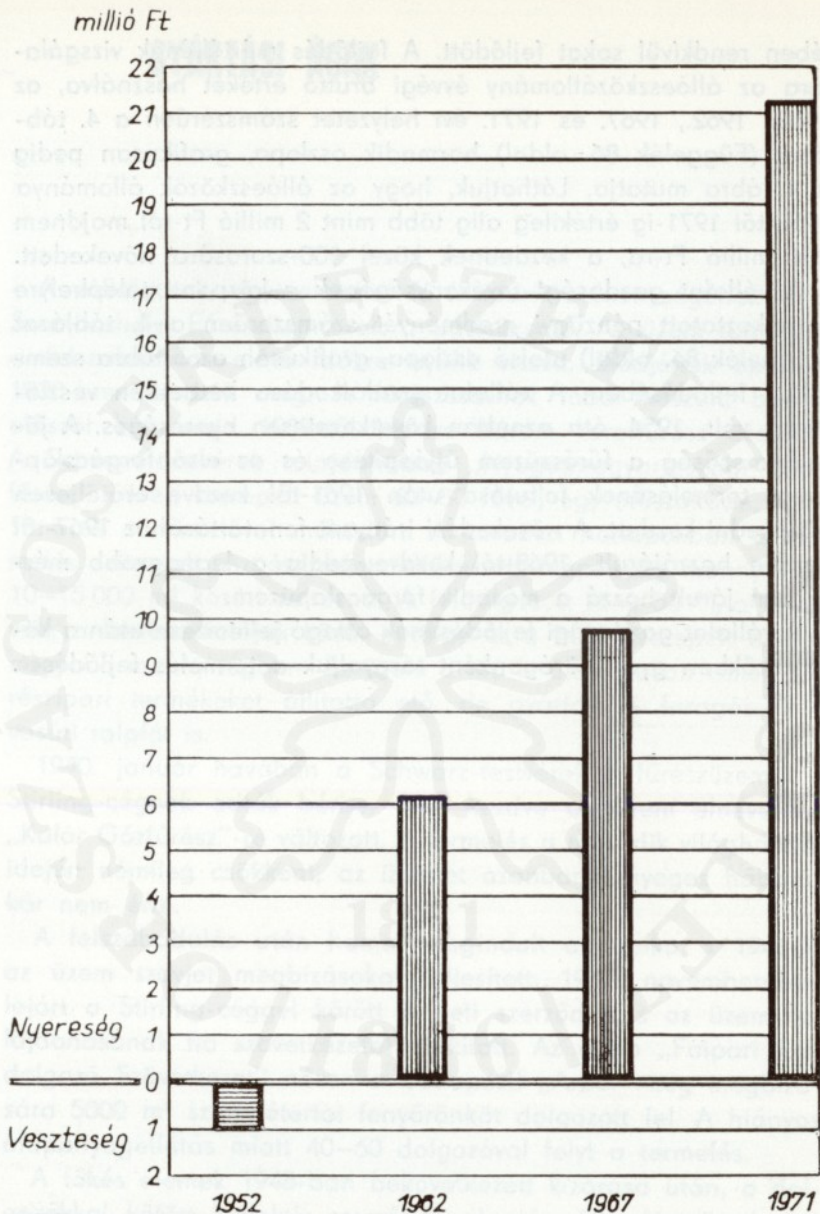
berendezéseket. A termelékenység-növekedésnek 1967 után – a fűrészüzemi termelés zsugorodása idején – is megállapítható érvényesülése főként a második forgácsolópüzem átlagon felüli termelékenységgel végzett nagy volumenű termelésének tulajdonítható.

A vállalat termelőberendezéseinek állománya a központi telephelyen húsz év alatt korszerűség és teljesítőképesség tekintetében

millió Ft



4. ábra. Az állóeszközállomány évvégi bruttó értéke a Nyugatmagyarországi Fűrészek szombathelyi telepén



5. ábra. A vállalati tevékenység pénzügyi eredménye a Nyugatmagyarországi Fűrészek szombathelyi telepén

tében rendkívül sokat fejlődött. A fejlődés mértékének vizsgálata az állóeszközállomány évvégi bruttó értékét használva, az 1952., 1962., 1967. és 1971. évi helyzetet számszerűen a 4. táblázat (Függelék 86. oldal) harmadik oszlopa, grafikusan pedig a 4. ábra mutatja. Láthatjuk, hogy az állóeszközök állománya 1952-től 1971-ig értékileg alig több mint 2 millió Ft-ról majdnem 204 millió Ft-ra, a kezdetinek közel 100-szorosára növekedett.

A vállalat gazdasági tevékenységének a központi telephelyre vonatkoztatott pénzügyi eredményét számszerűen a 4. táblázat (Függelék 86. oldal) utolsó oszlopa, grafikusan az 5. ábra szemlélteti fejlődésében. A vállalat gazdálkodása kezdetben veszteséges volt, 1954 óta azonban következetesen nyereséges. A jövővelmezőség a fűrészüzem újjáépítése és az első forgácsolóüzem termelésének felfutása után 1961-től kezdve erőteljesen növekedni kezdett. A növekedési irányzat fenntartásához 1967-től kezdve hozzájárult, 1968-tól kezdve pedig a legnagyobb mértékben járult hozzá a második forgácsolóüzem.

A vállalat gazdasági fejlődésének átfogó jellemzése után a következőkben gyártási áganként tárgyaljuk a termelés fejlődését.

A vállalatnak, egyszersmind fűrészipari tevékenységének is a Szombathelyi Fűrészüzem volt a bázisüzeme. Az üzem története a felszabadulás előtti időkre nyúlik vissza. Elődjének építését 1938-ban kezdték meg. A fűrészcsarnok fából készült, benne először két, majd 1939-től kezdve három keretfűrész üzemelt. A Schwarz-testvérek tulajdonában „Nyugatmagyarországi Gőzfűrész” néven szerepelt üzem 60–80 fővel, egy műszakban, napi 10 órás munkaidővel működött. A koraőszi hónapokban a termelés szünetelt. Az évenként felfűrészelt alapanyag mennyisége 10–15 000 m³ között változott. A feldolgozott rönk 50 %-a fenyő volt, a lombos fafajok közül a tölgy és a bükk szerepelt a legnagyobb mennyiségben. Az üzem a ma is általánosan ismert fűrészipari termékeket állította elő, de gyártott – faragással – vasúti talpát is.

1940. január havában a Schwarz-testvérek a fűrészüzemet a Stirling-cégnek adták bérbe. Ettől kezdve az üzem elnevezése „Kalor Gőzfűrész”-re változott. A termelés a második világháború idején némileg csökkent, az üzemet azonban lényeges háborús kár nem érte.

A felszabadulás után hamar megindult a munka, s 1946-ig az üzem szovjet megbízásokat teljesített. 1947 novemberében lejárt a Stirling-céggel kötött bérleti szerződés, s az üzem tulajdonosának fia szövetkezetet alakított. Az üzem „Faipari Feldolgozó Szövetkezet” néven a budapesti „Arbor” cég megbízására 5000 m³ szentpéterfai fenyőrönköt dolgozott fel. A hiányos alapanyagellátás miatt 40–60 dolgozóval folyt a termelés.

A tőkés elemek 1948-ban bekövetkezett kizárása után, a dolgozókkal kötött kollektív szerződés alapján álló új szövetkezeti formát hoztak létre az OKISZ hozzájárulásával.

A FŰRÉSZCSARNOK



újjaépítés előtt

1950. január 1-én megtörtént az államosítás, s az üzemet a „Dunántúli Fűrészek” Lentiben létesült szervezeti egységéhez csatolták. Az üzem még ugyanazon év júniusában, alapanyag-ellátási nehézségek miatt leállt, s csak 1951 júliusában kezdett újra működni, az Irottkői Állami Erdőgazdaság kezelésében. Háromnegyed év múlva, 1952. április 1-én átkerült az akkor Szombathelyen megalakult Dunántúli Fűrészipari Vállalathoz, s ettől kezdve a vállalat alapüzemét jelentette.

FŰRÉSZIPARI TEVÉKENYSÉG

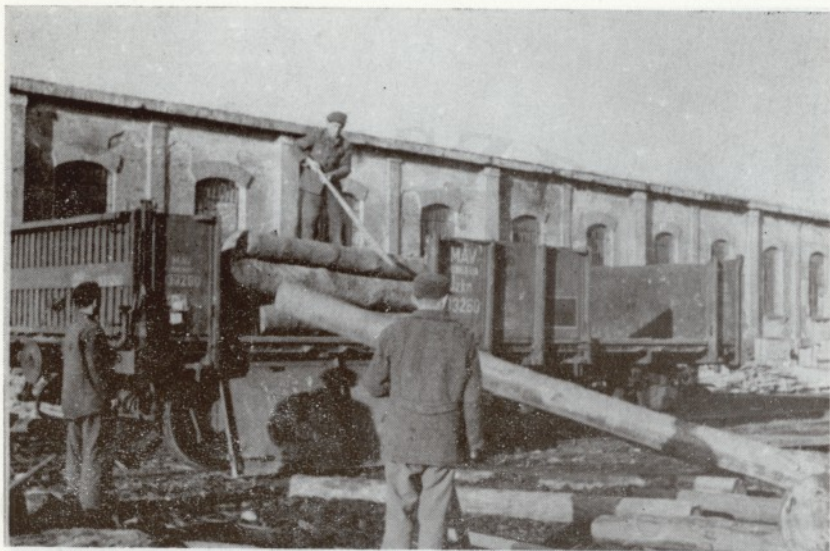
Vállalatunk központi telepén 1959-ig kizárólag fűrészipari tevékenység folyt. Az 1953. január 1-től kezdve Nyugatmagyaror-



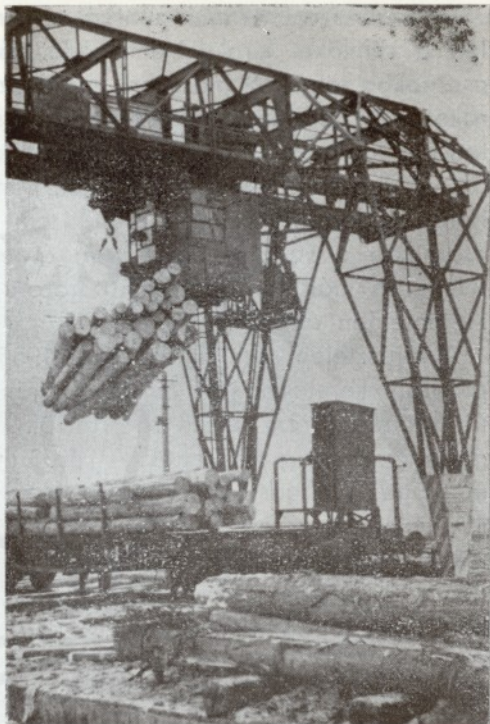
újjaépítés után

szági Fűrészek nevet kapott (és ezután már a Dunántúli Fűrészekkel össze nem téveszthető) vállalat szombathelyi üzemének fűrészcsarnokában a rönkfelvágást három korszerűtlen, kis teljesítményű keretfűrész végezte. A munkadarab a keretfűrészektől többszöri emelés, lerakás és helyenként kereszt irányú mozgatás útján jutott el a további megmunkálást végző gépekhez. Az évenként feldolgozott rönk mennyisége 1959-ig 24–31 ezer m³ között mozgott. A nagyobb részben lombfafajú alapanyagból főként fűrészáru, talpfa, donga és parkettaléc, a fenyőfélékből pedig fűrészáru készült. Az egy munkásra jutó évi rönkfelfűrészelés 1953-tól 1959-ig 171–221 m³ között ingadozott. Ugyanezen időszakban a szombathelyi üzem a vállalat által évenként produkált termelési értéknek egyharmad-kétharmad részét adta.

ANYAGMOZGATÁS A FŰRÉSZTELEPEN



újjaépítés előtt



újjaépítés után



Az üzem szociális szempontból elmaradott volt. Kézi erővel kellett a rönköket kirakni, emelkedő pályájú vágányon a fűrészcsarnokba tolni, ott mozgatni, majd az eladott készárut vagonba rakni. Téli időben a fűtetlen, huzatos fűrészcsarnok veszélyeztette a dolgozók egészségét. Tisztálkodásra, öltözködésre egy 5x6 m nagyságú helyiség szolgált, benne egy mosdótállal és víz-hordó vederrel. A korszerűtlen üzem 1959-ig működött, fűrészcsarnokát a vállalat ugyanazon évben lebontatta, s az egész telepet a már korábban elhatározott fejlesztési célkitűzéseknek megfelelően átrendezte.

A fűrésztelep rekonstrukciójára 1955-ben elkezdett beruházási program keretében évi 35 000 m³ rönk feldolgozására tervezett új, korszerű üzem létesült. A rönkök kirakását és a készáru vagonba rakását gépesítették. A 24x63 m alapterületű, átlagosan 7 m magas, világos, fűthető csarnokban három keretfűrész és a rönkanyag tervezett összetételének (60 % lombfa, 40 % fenyő) megfelelő számú segédgép foglal helyet. A keretfűrészek egyike német gyártmányú (Herkules), belső szélessége 450 mm, percnkénti fordulatszáma 292. A másik két keretfűrész belső szélessége 650 mm. A lengyel TGPA-gyártmányú gép percnkénti fordulatszáma 280, az osztrák Pini et Kay gyártmányú keretfűrészé pedig 270. A rönköket felvonóberendezés viszi fel a keretfűrészekhez, s a felvágott anyag az egyirányú mozgás és az ejtés elvének alkalmazásával szerkesztett mechanikus meghajtású görgősorokon jut el a további műveletek végzésére szolgáló gépekhez. A fűrészport pneumatikus elszívóberendezés, a darabos hulladékot pedig szállítószalag távolítja el.

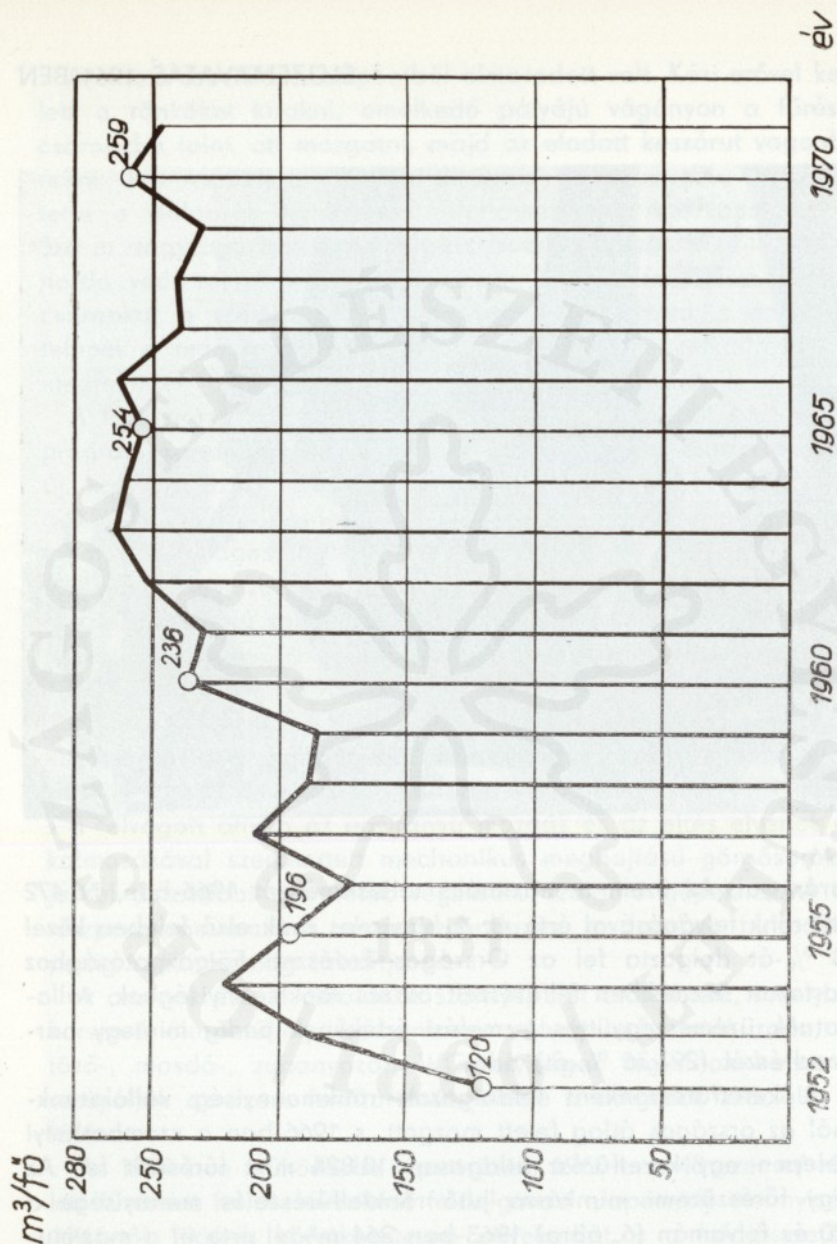
A csarnok északi oldalához szárnyépület csatlakozik, amelyben korszerű élezőműhely, karbantartó műhely, művezetői iroda, öltöző-, mosdó-, zuhanyozó-, WC-helyiségek foglalnak helyet és szolgálják az üzem fenntartását, illetve a dolgozók szociális ellátását.

Az 1959-ben működésbe lépett üzem 1960-ban 48 ezer m³ rönköt fűrészelt fel. Az évenként feldolgozott alapanyag mennyisége 1961-től 1966-ig következetesen növekedett, s a fafajösszetétel a fenyőfélék javára tolódott el, 59–77 % között változó rész-



aránnal. Az üzem a maximális teljesítményét 1966-ban, 56 472 m³ rönk felvágásával érte el. A hatvanas évek első felében közel 8 0/0-át dolgozta fel az Országos Erdészeti Főigazgatósághoz tartozott üzemekben felfűrészelt összes rönkmennyiségnek, vállalatunk üzei együttes termelési értékének pedig mintegy harmadrészét (29–36 0/0-át) adta.

A keretfűrészeként feldolgozott rönkmennyiség vállalatunknál az országos átlag felett mozgott, s 1966-ban a szombathelyi telepen egy keretfűrész átlagosan 18 824 m³-t fűrészelt fel. Az egy fűrészüzemi munkásra jutó rönkfelfűrészelés mennyisége a 20 év folyamán (6. ábra) 1963-ban 264 m³-rel érte el a maximumát, s ezzel közel egyenlő volt az 1966. évi 263 m³/fő teljesítmény.



6. ábra. Egy munkásra jutó rönkfűrészelés a Szombathelyi Fűrészüzemben

A parkettaléc-, donga- és talpfa termelési tervek, valamint az export kötelezettségek teljesítése esetenként igen komoly feladatot rótt az üzemre.

A fűrészipari tevékenység eredményes ellátásának elismeréseképpen vállalatunk több ízben elnyerte az élüzem címet.

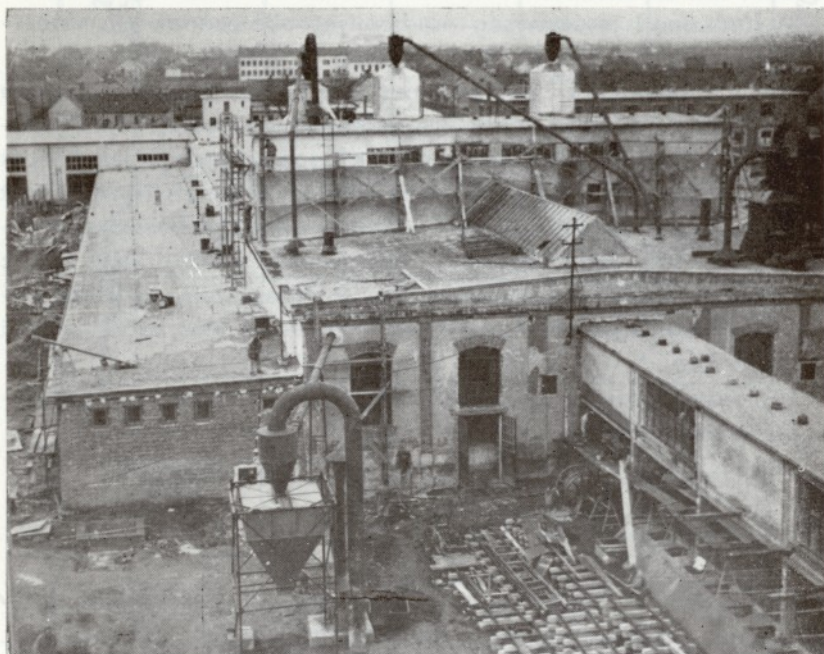
Az új gazdasági mechanizmus kibontakozásának hatására vállalatunk fűrészipari termelése csökkenő irányzatot vett. A közgazdasági szabályozó rendszer az erdőgazdaságok érdekelttségét abba az irányba terelte, hogy az általuk kitermelt rönkanyagot maguk dolgozzák fel. Ennek folytán a vállalat fűrészipari tevékenysége 1970 óta a központi fűrészüzemre szorítkozik és ennek alapanyagellátása is megnehezült. A fűrészüzem fő tevékenységévé a bérvágás lett, az ERDÉRT részére, a tőle kapott import fenyőrönkből.

Vállalatunk tevékenységének súlypontja áttolódott a forgácslapgyártásra.

FORGÁCSLAPGYÁRTÁS

Hazánkban az első, kezdetleges forgácslapot a Faipari Kutató Intézet budapesti kísérleti üzemében állították elő 1951-ben. Ezt követően 1953-ban az Állami Gazdaságok és Erdők Minisztériuma, majd az Országos Erdészeti Főigazgatóság szükségesnek nyilvánította a forgácslap és farostlemez nagyüzemi termelésének meghonosítását. Leendő telephelyként szóba került először többek között Szolnok, Füzesabony, Baja és Kalocsa is, míg végül a döntés Mohácsra és Szombathelyre esett. Szerepet játszott ebben az is, hogy Szombathelyen közvetlenül a fűrészüzem mellett helyezkedett el az egykori Mayer-féle Motor- és Gépgyár csarnoképülete, amely erre a célra viszonylag kis építési költséggel könnyen átalakíthatónak mutatkozott. A forgácslapgyártáshoz szükséges faalapanyag, amely az akkori ismeretek szerint még csak a fenyőfélékre korlátozódott, rendelkezésre állt a környező országrészből. Ezen felül számoltak a fűrészüzem kérgezett rönkanyagának a hulladékával is.

AZ ELSŐ FORGÁCSLAPÜZEM



építés közben

A döntés után 1954-ben elkezdődött a tervezés munkája. Mind a mohácsi, mind a szombathelyi létesítmény megvalósítására a Mohácsi Farostlemezgyár kapott megbízást. A tervezés munkájában részt vett az ERDŐTERV és a Győri Tervező Iroda. 1955 végén megkezdődött az építkezés. Az 1956-os ellenforradalom nem tette lehetővé, hogy a gyár 1957 végére elkészüljön. Az 1958 végén első ízben megkísérelt üzembehelyezés nem sikerült. A beépített (zömmel hazai előállítású) gépek működése és a rájuk alapozott technológia nem váltotta be a hozzá fűzött reményeket.

A beruházás szükségessé vált korrigálásának teendőit 1959.



üzembehelyezést követő fejlesztések után (1963.)

január 1-től kezdve vállalatunk vette át. A gépek nagy részét ki kellett cserélni, és ennek megfelelően lényeges változások következtek be a tervezett technológiában is. Az új gépek és összekötő elemek zöme saját tervezéssel és kivitelezéssel készült a vállalat TMK műhelyében. A vállalat dolgozóinak komoly erőfeszítésére volt szükség, hogy 1959. augusztus 20-án megtörténhetett az üzembehelyezés. Az üzem működésének sikeres megkezdése után a termelés növekedése 1959. év végéig meglehetősen lassú volt. Az üzem „gyermekbetegségekkel” küzdött. Dolgozói előzetes szakoktatás ellenére sem rendelkeztek még elegendő gyakorlati, technológiai jártassággal, gépismerettel és hibafelmérési készséggel.



AZ 1970. OKTÓBER 31-ÉN LEALLÍTOTT ELSŐ FORGÁCSLAPUZEM
LAPKEPZŐ CSARNOKÁNAK ROBBANTÁSOS BONTÁSA



A hibákat néhány hónap alatt kiküszöböltük és 1960-ban már az üzem termelése 222 m³-rel túlhaladta az eredetileg tervezett teljesítményét, az évi 6000 m³-t. A kezdettől fogva több ízben eszközölt műszaki fejlesztésnek köszönhetően a termelés volumene a hatvanas évek közepéig következetesen ívelt felfele. Sikerkült a prés-zárás lassú technológiai folyamatát olasz importból származó magas- és alacsonynyomású akkumulátortelep beépítésével meggyorsítani. A kapacitás növelése és a szűk keresztmetszetek felszámolása érdekében 1962-ben még egy forgácsaprító berendezést építettünk. A kis kapacitású szalagos szárítók helyére külföldről behozott rotációs működésű Schilde-féle és lebegtető rendszerű Keller-féle szárítóberendezést tettünk. A hőprés kirakó oldalán kikerült lapokat szállítólánccal ellátott hűtőalagútba vezettük. A technológiai módosításokat a szélező és a csiszológép áthelyezése követte.

A változtatások hatására az üzem három műszakos termelésben elérte az évi 12 000 m³ teljesítményt. A folyamatos, ún. üzemszünnap nélküli termelés megszervezésével az üzem 1965-ben maximális teljesítményt produkált: 13 549 m³ forgácslapot termelt. Ennél többet teljesíteni már egyik évben sem tudott. További műszaki fejlesztések gazdaságilag nem térültek volna meg. Az üzem a gépi berendezéseit az 1970. október hó végén törént leállásáig jól kihasználta. A gépek kopása következtében mind gyakoribbá vált meghibásodások az utolsó szakaszban egyre inkább veszélyeztették a termelés minőségét. Különösen megmutatkozott ez a normál méretnél vékonyabb és a speciális célra termelt lapok előállításakor.

A külföldi forgácslaphoz szokott hazai fogyasztók 1959-ben és 1960 elején idegenkedéssel és aggodalommal fogadták a szombathelyi forgácslapot. A következő években azonban – a minőség és a külföldi lapokkal való versenyképesség ismertté válásával – annyira keresetté vált termékünk, hogy üzemünk a termelés megduplázódása ellenére sem tudta már kielégíteni a keresletet.

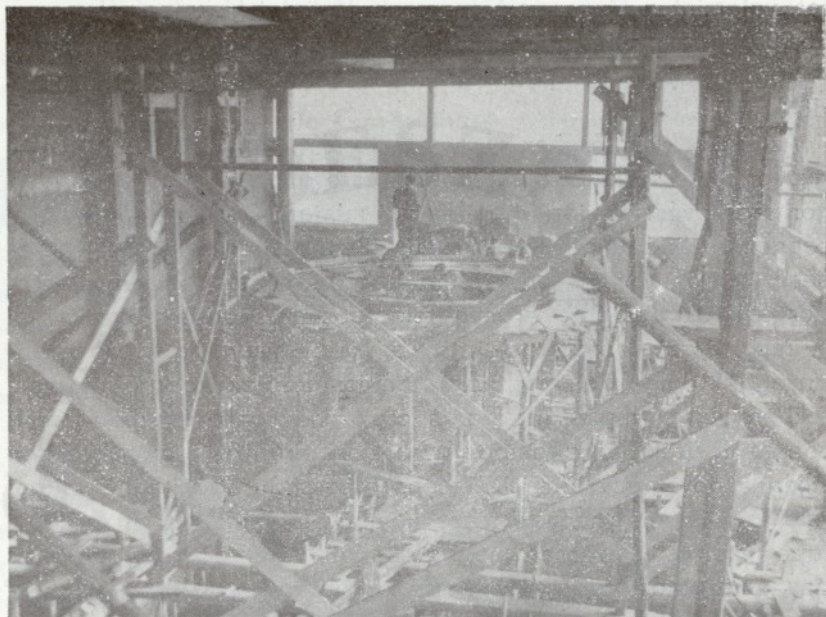
A szükséglet növekedése, a termelési eredményeink alapján főhatóságunk részéről irántunk megnyilvánult bizalom és a kollektívánk vállalkozókészsége 1963-ban egy új forgácslapüzem

létesítésének gondolatává érett. Ennek nyomán, az ERDŐTERV generáltervezésével 1964-ben készült tervek alapján, vállalatunk beruházói irányításával, zömmel a Vas megyei Építőipari Vállalat, valamint a Gyár- és Gépszerelő Vállalat kivitelezésében egy 25 000 m³/év teljesítményre tervezett új forgácslapüzem épült. A forgácslapgyártás próbaüzeme 1966. május havában kezdődött meg.

Az üzem létesítéséhez elegendő terület, valamint a szükséges gyakorlat és szaktudás is rendelkezésre állt. Az új üzem az egykori marhavásártér területén létesült mintegy 80 millió Ft összköltséggel. Technológiája lényegesen fejlettebb a régiénél. Tervezésénél fontos követelmény volt a hazai erdőkben túlnyomó lombos fafajok nagyobb arányú feldolgozhatóságának biztosítása. A régi forgácslapüzem az első években kizárólag fenyő alapanyaggal dolgozott, még lágy lombos fafajok korlátozott mértékben való felhasználására is csak a későbbi években került sor. Az új üzemben a lombos fafajok részarányát nagy mértékben sikerült növelnünk. Az 1971-ben felhasznált faanyagnak közel fele lágy- és egynegyed része kemény lombfa volt. A forgácslapok mérete jelentősen megnövekedett és ez a körülmény gépi anyagmozgatást tett szükségessé a forgácslapraktárban. A forgácstároló silók forgódobosak.

Az egyes munkafolyamatok jobban automatizáltak, elsősorban a terítógépsoron és a hőprés körül. A terítés nem kocsikba történik, hanem folyamatosan haladó lánc által mozgatott alátétlemezekre. A terítógépsor munkáját egy ember el tudja látni, a régi üzemben pedig 5 dolgozó tevékenykedett a terítő és a hőprés közötti szakaszon. Lényegesen korszerűbb a hőprés és az ezt kiszolgáló segédberendezés is. A prés automatikus működésű, az előre beállított programnak megfelelően változtatja a ciklus egyes szakaszainak hosszát és a préselési nyomást. A préselés, a lapok ki- és berakása a felügyelő személyeken kívül létszámot nem igényel. Lényegesen korszerűbb a végkikészítő gépsor működése is. A szélező gép kétirányú vágást végez egyszerre. Két gép csiszolja a hengertovábbítókkal és lapfordítóval mozgatott lapokat. A csiszolt lapok leszedését az osztályozó asztal után be-

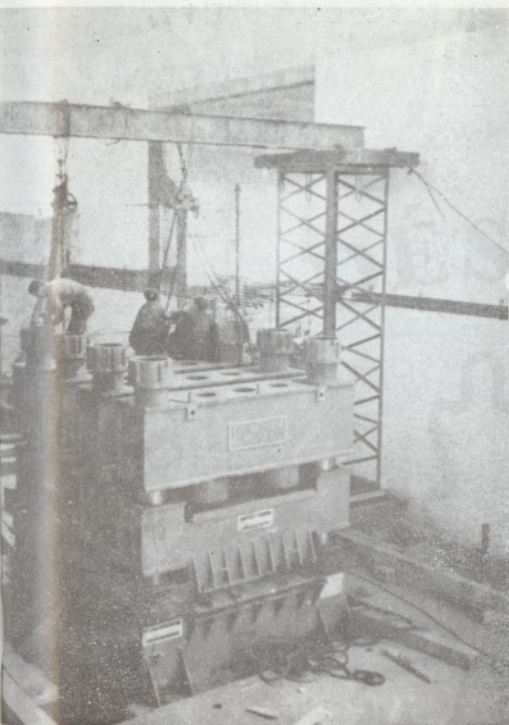
A 25 000 m³/év TELJESÍTMÉNYRE TERVEZETT FORGÁCSLAPÜZEM ÉPÍTÉSE, SZERELÉSE 1964–1965-BEN



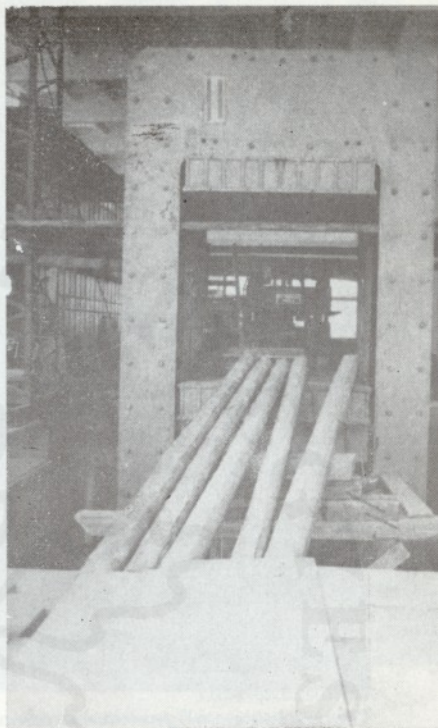
aprítótér

épített automatika végzi. Az aprítógépek, a hő- és hidegprés, a nyomáselőállító és vezérlőberendezések, valamint a lapkikészítő gépsor munkagépei import eredetűek, a többi gép hazai származású.

Az új üzem a 25 000 m³/év teljesítményt először 1968-ban érte el, tehát a termelés felfutása itt sem volt teljesen zavartalan. A megindulás után hamarosan bebizonyosodott, hogy a forgácsológépek után beépített szállító körszalag nem tudja megfelelően teljesíteni az eredeti rendeltetését. A hiányosságokat rendre kiküszöböltük. Az új üzemben a régihez képest lényegesen nagyobb szerep jutott az automatika alkalmazásának. A teljesség kedvéért szükséges megemlíteni, hogy a gyantaadagoló automa-



hidegprés



hőprés

tika többszöri átalakítási kísérlet után sem vált be, és egyes érzékelő (mérő) automatizmusok sem működtek megfelelően. A felmerült hibák azonban elenyészőek voltak az üzem eredményeihez képest. Különösen megmutatkozik ez a forgácslapgyártás termelékenységében. Míg a régi üzemben 1960-ban az egy munkásra eső évi forgácslaptermelés 49 m^3 volt, az új üzemben 1968-ban $148 \text{ m}^3/\text{fő}$ teljesítményt értek el.

Az üzem téli időszakban több esetben kényszerült nedves faanyaggal dolgozni. Ilyenkor a rendelkezésre állt kazánkapacitás szűkös gőzszolgáltatása csak lassított üzemelést tett lehetővé. Az aprítótérből a forgácstárolóba vezető mechanikus szállítószalag meghibásodása is gyakran okozott gondot. Bár a hibák kija-

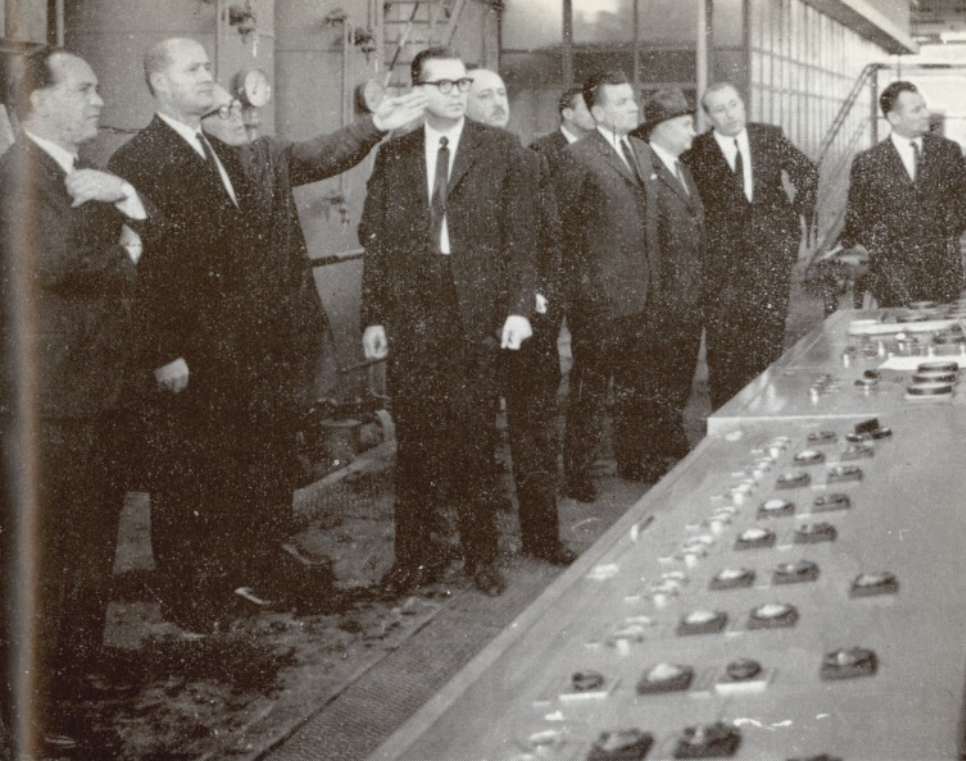
AZ 1966-BAN ÜZEMBE HELYEZETT FORGÁCSLAPÜZEM



Csarnoképület, műgyantatartályok

vítása folyamatosan megtörtént, és az üzem az évenként kapott termelési feladatát teljesítette, néhány évig nem sikerült a beruházási programban előirányzott teljesítményt jelentősebb mértékben túlszárnyalni.

Az üzem teljesítménye 1971-ben ugrásszerűen megnövekedett. Az előző három év 25 000 m³ körüli teljesítményével szemben 1971-ben 35 080 m³ forgácslapot termelt. A várakozáson felüli eredményt műszaki és szervezési intézkedések tették lehetővé. Üzemszünnap nélküli folyamatos munkarendet vezettünk be. Az ehhez szükséges munkaerőtöbblet a régi forgácslapüzem (1970. október végén történt) leállítása folytán rendelkezésre állt. Az üzem megnövekedett faalapanyag szükségletét sikerült megfe-



Lapképzőcsarnok.

(Losonczi Pál elvtársnak, az Elnöki Tanács elnökének látogatása, 1971.)

elő mennyiségben és fafajösszetételben biztosítani, és a faanyag-téri munkák gépesítését is továbbfejleszteni. A régi korszerűtlen fabehordó szalag kicserélése munkaerőmegtakarítást és egyben egészségvédelmi téren is előrehaladást jelentett. Az év elején új olajkazánt helyeztünk üzembe és ezzel a téli időszakban gyakran bekövetkezett gőzellátási zavarokat véglegesen megszüntettük. Hangsúlyozott elismerés illeti meg dolgozóinkat odaadó és lelkes munkájukért, amely az üzem eddigi eredményeit lehetővé tette. Ez a lelkesedés akkor mutatkozott meg igazán, amikor esetenként egy-egy hiba kijávítása érdekében a legnagyobb összefogásra volt szükség. A szombathelyi forgácslapbázis kialakításában ez a körülmény döntő mértékben esett latba.

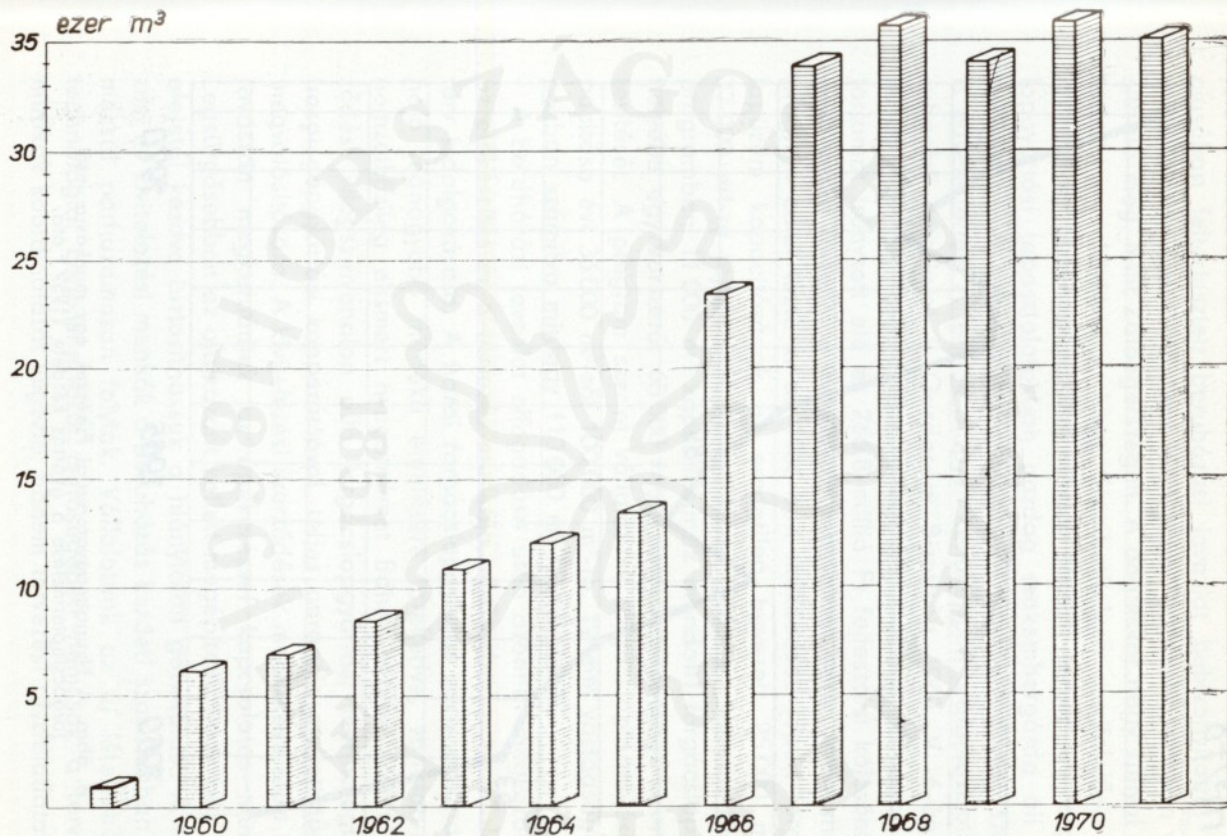
A vállalat forgácsolaptermelésének fejlődését a 7. ábra szemlélteti. 1959-től 1965-ig az első forgácsolapüzem egyedül termelt, működésének második évétől kezdve közel egyenletesen felfutó mennyiségben. A termelés 1966. évi ugrásszerű növekedése a második forgácsolapüzem működésbe lépését, az 1967. évi pedig teljesítményének 21 ezer m³ fölé emelkedését jelzi. 1966-tól 1970-ig a két üzem együtt adta a grafikonon ábrázolta forgácsolapmennyiségeket, s az együttes termelés 1970-ben 35 909 m³-rel érte el a maximumát. Az 1971. évi 35 080 m³-t már egyedül a második üzem termelte, s ezzel a kiugróan magas teljesítményével csaknem teljesen pótolni tudta az első forgácsolapüzem leállítása következtében kiesett termelést.

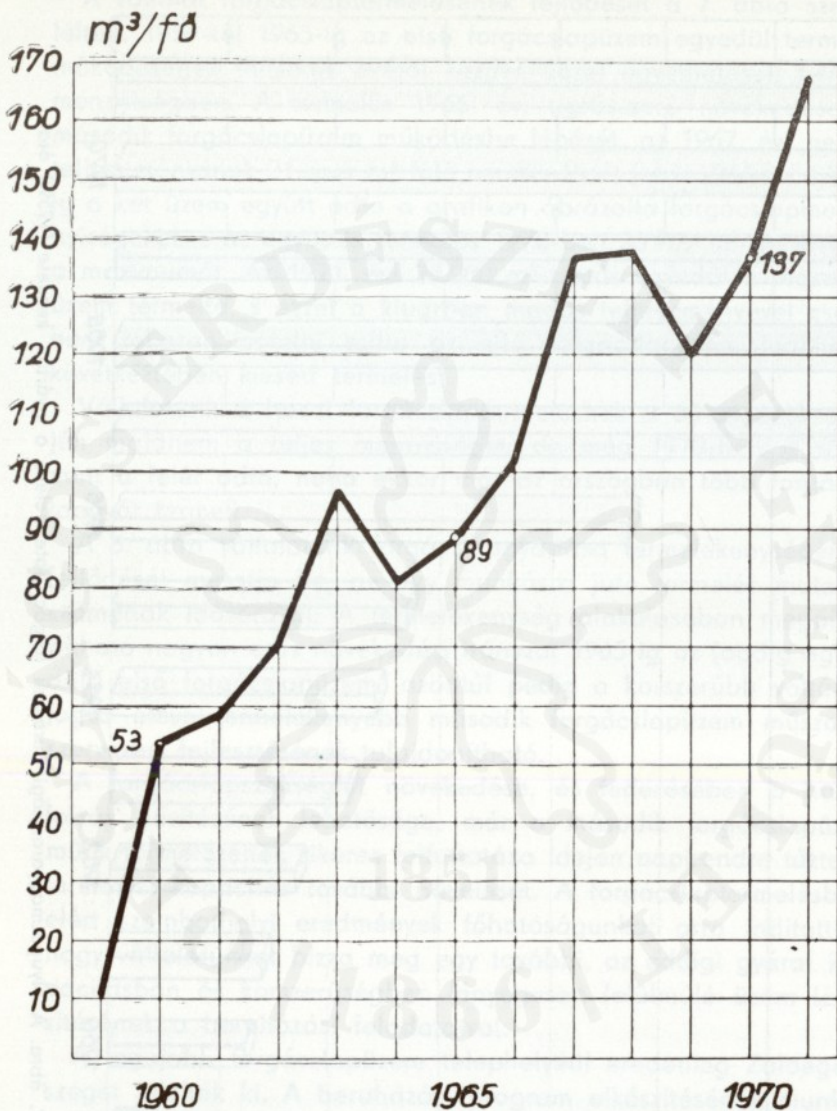
Vállalatunk a hazai forgácsolaptermelésnek a 60-as évek elején majdnem a teljes mennyiségét, de még 1970-ben is több mint a felét adta, noha ekkor már az országban több forgácsolapgyár termelt.

A 8. ábra vállalatunk forgácsolapgyártása termelékenységének fejlődését mutatja be, az egy munkásra jutó termelés mutatószámának idősorával. A termelékenység alakulásában megállapítható nagyon erős növekedési irányzat 1965-ig az (addig egyedüli) első forgácsolapüzem, azontúl pedig a korszerűbb voltánál fogva eleve termelékenyebb második forgácsolapüzem műszaki-szervezési fejlesztésének tulajdonítható.

A forgácsolapszükséglet növekedése, és fedezésében a hazai forrás bővítésének lehetősége, már a második forgácsolapüzemünk termelésének sikeres felfuttatása idején napirendre tűzte a termelési kapacitás további növelését. A forgácsolaptermelésben elért szombathelyi eredmények főhatóságunkat arra indították, hogy vállalatunkat bizza meg egy további, az eddigi gyárat kapacitásban és korszerűségben lényegesen felülmúló üzem létesítésének a beruházási feladataival.

A legújabb forgácsolapüzem telephelyéül eredetileg Zalaegerszeget jelölték ki. A beruházási program elkészítésének munkái még 1966-ban elkezdődtek. A gazdaságirányítás új rendszerének életbelépésével felfokozódott gazdaságossági követelmények érvényre juttatása azonban indokolttá tette az eredeti ki-





8. ábra. A Nyugatmagyarországi Fűrészek egy munkásra jutó forgácslaptermelése a gyártás kezdete (1959) óta.

jelölés módosítását. A vállalatunk által készített és 1969 márciusában felterjesztett beruházási javaslat bebizonyította, hogy a beruházás Szombathelyen lényegesen gazdaságosabban valósítható meg, mint Zalaegerszegen. A döntéskor nagy súllyal esett latba az a körülmény, hogy Szombathelyen megfelelően közművesített, iparvágánycsatlakozással ellátott terület és forgácsolóipari tapasztalatokban gazdag szakembergárda áll rendelkezésre. A rekonstrukciós tervvel a helyi igazgatási szervek is egyetértettek. A fentiek alapján kellőképpen alátámasztott beruházási javaslatot a Gazdasági Bizottság 1969. V. 6-án kelt 10126/1969. sz. határozatával elfogadta, s ebben 50 hónap időtartamot irányzott elő és 266,8 millió Ft fejlesztési kölcsönt engedélyezett felvenni a beruházás megvalósítására. A beruházási program célul tűzte ki az 1966-ban működésbe lépett forgácsolóipari kapacitásának az eredetileg tervezett 25 000 m³-ről 37 000 m³-re fejlesztését, valamint az 1959-ben létesült régi (a programban 11 000 m³ kapacitásúnak mondott) forgácsolóipari üzem helyébe egy korszerű, 63 000 m³/év teljesítőképességű üzem létesítését. A program szerint vállalatunk forgácsolóipari termelési kapacitása évi 36 000 m³-ről 100 000 m³-re, 19 mm vastagságú lapokban számítva mintegy 110 000 m³-re növekszik.

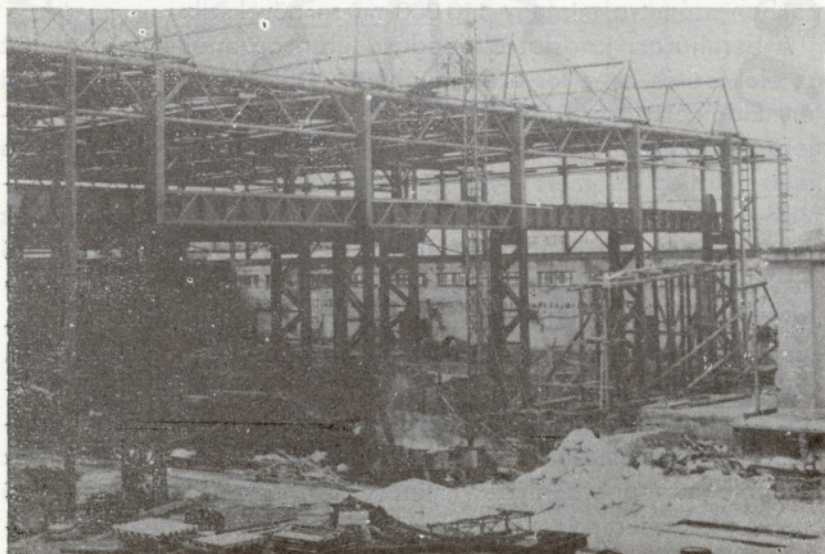
A beruházási javaslat elfogadása után azonnal megkezdődött az előkészítés és a tervezés munkája, elsősorban a technológiai terv kidolgozására. A hazai forgácsolóipari színvonalának lehető legnagyobb mértékű emelésére törekedve, vállalatunk a nemzetközileg elismert nyugatnémet Bähre céggel kötött szerződést világszínvonalon álló forgácsolóipari technológiának hazai gépgyártási kooperációval, teljes garancia mellett történő megvalósítására. A kivitelezési szerződések megkötése után 1970 tavaszán megkezdődtek az építkezéssel kapcsolatos munkák. Legsürgősebben az olajkazánt kellett megépíteni, hogy már 1971 elejétől kezdve biztosíthassuk a hiánytalan gőzellátást. A tervezési és kivitelezési munkák a beruházás kezdeti szakaszában egymással párhuzamosan folytak. Vállalatunk az új létesítmények technológiai generáltervezői minőségében nemcsak a tervezési munkák koordinálását végezte, hanem tervezési részfeladatok so-

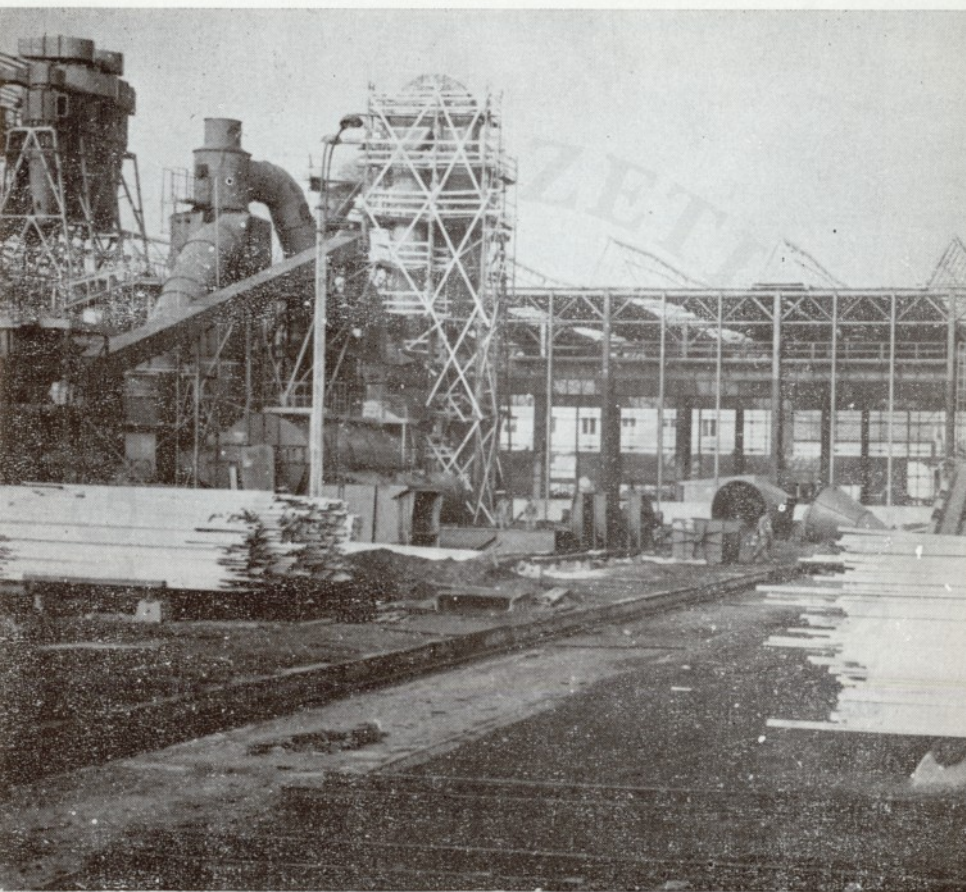
ÉPÜL A 63 000 m³/év TELJESÍTMÉNYRE TERVEZETT
FORGÁCSLAPÜZEM

1971. március



1971. szeptember





1971. november

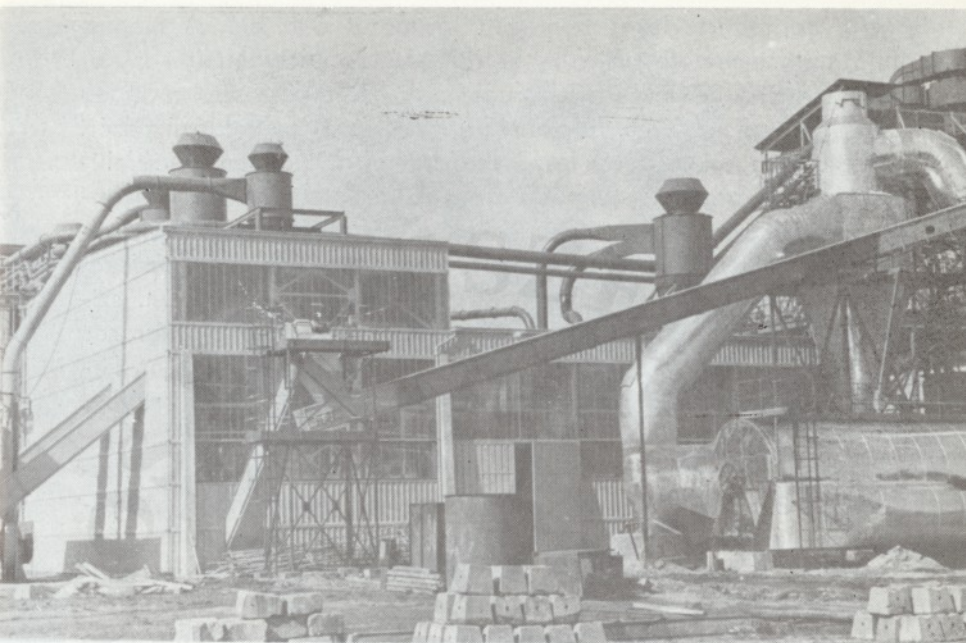
ELŐREHALADOTT ÁLLAPOTBAN A 63 000 m³/év TELJESÍTMÉNYRE TERVEZETT FORGÁCSLAPÜZEM ÉPÍTÉSE



A forgácslapraktár (1972. február hó).

kaságának kimunkálását is. A tervezés munkájában részt vettek az Általános Géptervező Iroda, az Ipari Épülettervező Vállalat, a Kohó- és Gépipari Minisztérium Tervező Irodái, a Vas megyei Tanácsai Tervező Iroda és egyéb tervező irodák.

A kivitelezés munkájában mintegy 40 vállalat vesz részt. Közülük csak a volumen tekintetében legjelentősebbeket emeljük ki. Az építési munkák kivitelezője a Vas megyei Állami Építőipari Vállalat, a mélyépítési munkákat a Zala megyei Állami Építőipari Vállalat és a Zalaegerszegi Közúti Építő Vállalat végzi. A külföldi gépek, gépalkatrészek és tartozékok beszerzését a NIKEX és a TECHNOIMPEX Vállalat bonyolítja le. Beszerelésükről a Gyár- és Gépszerelő Vállalat és a TMK üzemünk, a csarnoki híddaruk gyártásáról és szereléséről a GANZ-MÁVAG, az erőátviteli és



A forgácselőkészítő üzemszék és a szárítóberendezés
(1972. március hó).

automatikai részek előállításáról a MEZÉPSZER Vállalat gondoskodik. A belföldi gépek egy részének legyártását és szerelési munkáit – miként az előző forgácslapüzemeinknél is történt – vállalatunk TMK üzeme végzi. Részt vesz a belföldi gépek gyártásában a Mezőgazdasági Gépgyártó és Szolgáltató Vállalat, Cserkút, Villányi Gyáregysége is. A műgyanta lefejtő és tároló berendezések gépészeti kivitelezője a Pest megyei 3. sz. Építőipari Szövetkezeti Közös Vállalat, Tököl. A kivitelező vállalatok közül jelentősebb szerep jut még a Hőtechnikai Építő és Szigetelő Vállalatnak.

Az új üzem lényegesen korszerűbb lesz a jelenleg működőnél. Technológiájának legjellemzőbb vonásait az alábbiakban foglalhatjuk össze.

Az aprítóberendezés homogén forgácsot állít elő. A megfelelő szemcseméretet szükség szerint utánaprítással lehet biztosítani. A gyantafelhordás a forgács szemcseszerkezetétől függően frakcionáltan történik. A terítés légsodrásos megoldású, ezért minőségileg sokkal jobb lesz az eddiginél, különösen a lapfelületeken. A forgácslaptermelés anyagszükségleti mutatói ugyancsak lényegesen javulnak. Csökken a fajlagos forgács- és műgyanta-felhasználás. A forgács szárítása a legjobb hatásfokot biztosító füstgázszárítókban, a forgácspaplan préselése ún. szimultán zárású hőprésen történik. A kombinált fűrészelmarásos szélezési eljárás alkalmazása során a lapkikészítő gépsoron keletkező hulladék nem megy veszendőbe, a leeső szelanyag újból visszakerül bedolgozásra. Az új üzemben az automatizálás legkorszerűbb elemeit is megtaláljuk: az automatizált műgyantadagolást a keverőnél, az izotópvézérléses terítést, a nyers forgácspaplan folyamatos mérlegelését (a meg nem felelő terítékszakaszok kiszekeltásával). Az üzem kiszolgálásának létszámgigénye csekély, az egy főre eső termelés lényegesen növekszik.

Az építés befejezése és az üzembehelyezés megtörténte után folytatjuk a jelenleg működő forgácslapüzem korszerűsítését. A rekonstrukció a következő fejlesztésekből áll. Új füstgázszárítót építünk be. Megszűnik a védőlemezes lapterítés, a paplanképzés folyamatos lesz. A jelenlegi álló hidegprés helyébe a szalaggal együtt mozgó előprést tesszük. A termékek minőségének javítása céljából tökéletesítjük a keverőgépeket és a terítőszekrényeket. A rekonstrukció első lépése, az alapanyagtér kialakítása, gépi berendezéseinek üzembe helyezése, a folyamatos faalapanyagadagolást biztosító behordószalag és a hozzá kapcsolódó egyenkéntező szalag üzembe helyezése már megtörtént.

Forgácslapüzemeink faanyagfelhasználását tovább igazítjuk ellátási forrásunkhoz, a túlnyomó részben lombos-, zömmel kémenylombos fafajokból álló erdeinkhez. Ennek lehetővé tétele érdekében faanyagtéri szervezési és gépesítési, valamint gyártási problémákat kellett megoldanunk, mert a fafajok a gyártás során nem keverhetők egymással ötletszerűen, s a vegyes fafaj-



Nyers Rezső elvtárs, az MSZMP Politikai Bizottságának tagja, a Központi Bizottság titkára 1972. március 2-án megtekintette nagy beruházásunkat. Képünkön Nyers elvtárs – megyénk, megyeszékhelyünk és vállalatunk vezetőinek körében – szocialista brigádvezetőinkkel beszélget.

összetételnek megfelelő technológia kérdése a hazaihoz hasonló bonyolult formában külföldön nem merült fel.

Vizsgálataink és tervező munkánk eredményeképpen a változatos összetételű erdeinknek ma már mindegyik fontos fajtája – szám szerint 11 – alkalmasnak tekinthető forgácsolóiparra, és ennek körében olyan minőségű termék előállítására, amely versenyképes lesz a zömmel fenyőfa alapanyagú külföldi forgácsolóiparral. A térfogatsúly és a vastagsági méretek ma még viszonylag tág határok között mozgó ingadozása minimálisra csök-

ken. Alkalmassá válnak forgácslapjaink felületkezelésre (laminálásra) és ezzel a választékszála és a felhasználási lehetőségek bővítésére.

1970 novemberében leszereltük az 1959-ben működésbe lépett első forgácslapüzem kiöregedett gépi berendezéseit, majd 1971 februárjában az épülete is részben lebontásra került. A folyamatban lévő nagyberuházással kapcsolatos magas- és mélyépítési munkák zöme 1971-ben elkészült. A gépek túlnyomó része megérkezett. A szerelési munkák magas készütségi fokon vannak. A dolgok jelenlegi (1972. április havi) állásának megfelelően bízunk abban, hogy a folyó év második felében, a vállalat 20 éves fennállásának évfordulójához méltó módon, az eddig legnagyobb beruházásunk gyümölcse megéri, és az új üzemben a termelés zavartalanul megkezdődik.

MOZAIKPARKETTAGYÁRTÁS

Vállalatunknál a mozaikparkettagyártás feltételeinek megteremtése 1966. második felében kezdődött el, amikor az Országos Erdészeti Főigazgatóság kezdeményezésére megállapodás született a Budapesti Falemezművek 3 gépegységből álló használt gyártósorának Szombathelyre telepítése tárgyában. A gyártáshoz szükséges tapasztalatok megszerzése és az áttelepítés előkészítése 1966. október havának második felében 4 műszaki és 5 fizikai dolgozónk két heti tanulmányútja révén az átadó vállalat telepén megtörtént.

Az átvett gyártósor berendezésének alapjául az ERDŐTERV által készített technológiai és gépelrendezési terv szolgált. A gyártáshoz jelentős számban szükséges kézi munkaerő betanítása már a gépek üzembe állítása előtt megkezdődött. A gondos előkészületek ellenére is viszonylag hosszú időt igényelt az üzem működésének megkezdése, normális menetre felfuttatása és a legteljesítőképesebbnek mondható munkaszervezet kialakítása. A gépeket erősen elhasználódott állapotuk miatt fel kellett újítani. Az eredeti tervek szerint megvalósított technológia és gépelrendezés a gyakorlati tapasztalatok alapján módosításra szo-



A mozaikparketta üzem gépcsarnoka

rult. Hosszan tartó gondot okozott annak elérése, hogy a gyártás alapanyagául szolgáló fűrészáru megfeleljen a vastagság és méretpontosság tekintetében iránta támasztott követelményeknek. Meg kellett találni a fizikailag könnyű, de sok ügyességet kívánó munkaműveletekre a legalkalmasabb nődolgozókat.

Ilyen előzmények után indult meg az üzemszerű termelés 1968. január 1-től kezdve egy műszakban. Az első munkanapon a teljesítmény mindössze 9 m² volt. Ha ezt összehasonlítjuk az 1971-ben műszakonként többször elért 310–320 m² kiemelkedő teljesítménnyel, láthatjuk, hogy milyen nagy mértékben fejlődött az üzem teljesítőképessége az elmúlt négy év alatt.

A termelés megkezdésével egyidejűleg komoly feladatot jelentett a vállalatunk készítette terv alapján létesített, füstgázzal működő szárítóberendezés helyes tüzelési technológiájának kikísérletezése és ennek révén a kezelőszemélyzet betanítása. A berendezést műszerekkel és szárítási menetrendekkel vállalatunk felkérésére a Faipari Kutatóintézet látta el. Az üzemeltetés során

szükségessé vált a szárítási menetrendeket a helyi körülményeknek megfelelően módosítanunk, s a szárítás azóta is a téli, ill. nyári viszonyokra akkor kikísérletezett menetrend szerint történik.

1968. január közepén elkezdődött egy további műszak szervezése is, s az evégből felvett dolgozók betanítási idejének letele után, február 19-én a második műszak kollektívája is üzembe lépett.

Az üzem jelentős nagyságú tervfeladatának teljesítése érdekében célszerűnek mutatkozott egy harmadik műszakot is beállítani, s ez 1968. június 27-én meg is történt. A három műszakos foglalkoztatás azonban nem váltotta be a hozzá fűzött reményeket. Nemcsak azért, mert a harmadik műszak dolgozói rátermettség és teljesítőképesség tekintetében elmaradtak az első kettő mögött, hanem azért is, mert a női munkaerőre alapozott üzemben problematikusá vált az éjszakai műszak fenntarthatósága. Jelentős számú dolgozó, főként gyermekes anya vált meg az üzemtől. Ennek során – a nappali és az éjszakai beosztások elkerülhetetlen váltakoztatása miatt – az első és a második műszakból is léptek ki jó teljesítményű dolgozók. Megmutatkozott az is, hogy éjszaka folyamán a dolgozók a nappali teljesítményüknek legfeljebb kétharmadát tudják elérni, éjszakai műszakról nappalira áttérés után pedig csak néhány nap múlva képesek a rendszeres nappali foglalkoztatás teljesítményszintjére emelkedő munkát végezni.

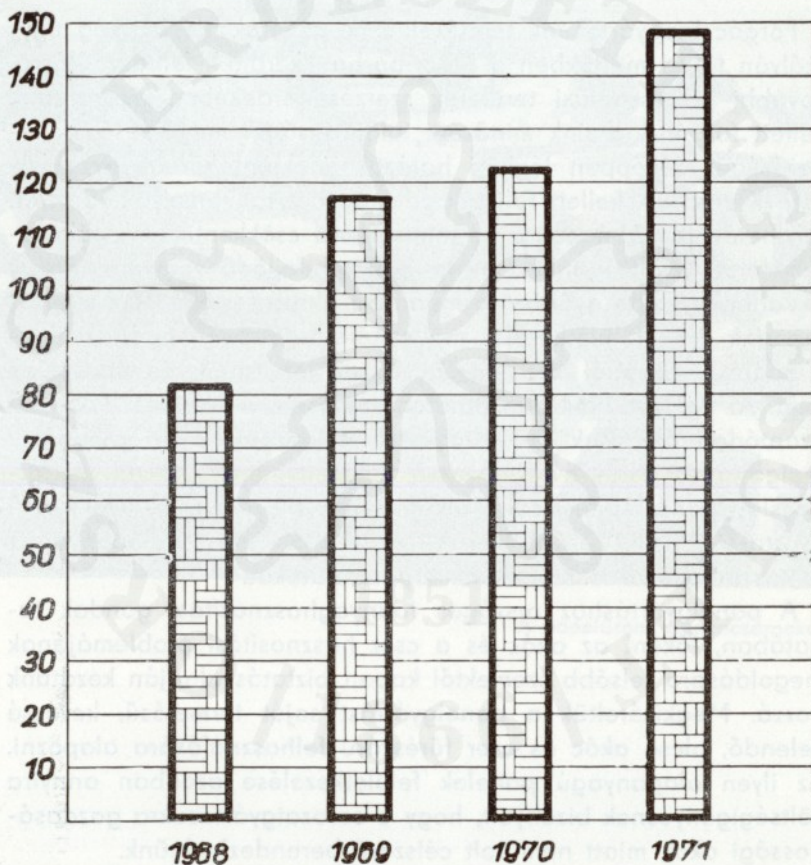
Okulva a kedvezőtlen tapasztalatokon, az üzem 1969. augusztus 18. után visszatért a két műszakos termelésre. A harmadik műszak leállításakor felszabadult dolgozók fele a panelüzem építési munkáihoz került, másik felét pedig a mozaikparkettagyártás megmaradt két műszakjához osztottuk be. Az ily módon megerősített két műszak munkáját azután igyekeztünk úgy megszervezni, hogy a termelésben visszaesés ne következzen be. Sikerült is ezt elérni, sőt a megszilárdult két műszak alapján a munka termelékenységét évről évre fokozni.

A 9. ábra tanúsága szerint az üzem teljesítménye a gyártás kezdete óta töretlenül növekedett, s ha ehhez még hozzáteszük, hogy a dolgozók évi átlagos létszáma 1969-től 1971-ig 98-ról

85-ön át 79-re csökkent, kitűnik, hogy a munka termelékenysége igen jelentős mértékben növekedett.

A mozaikparkettagyártás és a panelgyártás az 1969. december 15-én életre hívott Építőelem- és Parkettaüzem két ágaként közös vezetés alá került.

ezer m^2



9. ábra. A Nyugatmagyarországi Fűrészek mozaikparkettatermelése a gyártás kezdete (1968) óta

Mozaikparkettagyártásunk az építőipar támasztotta igény és a világviszonylatban végbemenő fejlődés hatására a táblásítás felé halad. Az e téren folytatott kísérletek eredményeként vállalatunk is kifejlesztette a maga nagyüzemi termelésre alkalmas gyártmányát, forgácslapra alapozva a mozaikparketta táblásítását, és már 1971-ben megkezdte e korszerű gyártmány üzem-szerű előállítását.

PANELGYÁRTÁS

Forgácslapgyártásunk termékei a 60-as évek elején még úgyszólván teljes mértékben a bútoriparban kerültek felhasználásra. További felhasználási területek szerzése érdekében vizsgálnunk kellett forgácslapjaink minőségi tulajdonságai megőrzésének lehetőségét, főképpen légköri hatásoknak kitett körülmények között. Keresnünk kellett felületkezelő anyagokat, amelyek könnyen felvihetők forgácslapokra és minimálisra csökkentik a lapok vízfelvételét. Segítségünkre jött a gyorsan fejlődő vegyipar, amely akkoriban kezdte gyártani a műanyag alapú festékeket. Forgácslapjaink ilyen felületkezelés mellett elérhető tartósságának megvizsgálása céljából két hétvégi házat terveztünk és építettünk meg. Az egyiket 1964-ben Balatonfenyvesen, a másikat 1966-ban Szántódon állítottuk fel. Mindkettő dolgozóink nyári pihenését szolgálja és évről évre növekvő keresettségnek örvend. A forgácslap-panel építési célra alkalmasnak bizonyult, de üzem-szerű gyártására csak később került sor, miután más faalapanyagok felhasználásával is szereztünk tapasztalatokat.

A panelgyártáshoz országos faanyaghasznosítási gondok tudatában, főként az akác és a cser hasznosítási problémájának megoldására felsőbb szervektől kapott biztatás alapján kezdtünk hozzá. Megkíséreltük a panelgyártást saját termelésű, kevés-sé kelendő, olcsó akác és cser fűrészáru felhasználására alapozni. Az ilyen alapanyagú panelek felületkezelése azonban annyira költségigényesnek bizonyult, hogy a sorozatgyártásukra gazdaságossági okok miatt nem volt célszerű berendezkednünk.

A kísérletek félüzemi szinten történő folytatásával a vállalat 1968. április 15-től kezdve 9 dolgozót foglalkoztatott, majd a



A panelüzem munkacsarnoka

csoport tevékenységét tovább erősítve, ugyanazon év július 1-én panelüzemet hozott létre. Nagy gondot okozott az akkorra már 25–30 főre bővült részleg elhelyezése. A dolgozók kezdetben az I. Forgácslapüzem lapképzőcsarnokában kaptak férőhelyet, később megkapták a gyaluforgácstároló épületet is. Az ideiglenes elhelyezés időszakában készült a Lenti Fűrészüzem csarnokának toldaléka, valamint Fűtőmajorban egy sertéshízlaló épület.

Miután a kizárólag kemény lombos fából készült panelek felületkezelését nem sikerült gazdaságosan megoldani, kísérletet folytattunk farostlemez burkolatú panelek gyártására. Ilyen panelekből összesen öt különböző rendeltetésű állattartási épületet készítettünk Répcelakon, Szergényben és Pankaszon. Az állattartási épületek viszonylag alacsony beruházási költségei és gyors összeállíthatósága (a répcelaki, kb. 500 m² alapterületű épületet 10 fő 19 munkanap alatt szerelte össze) hamarosan felkeltette a mezőgazdasági szakemberek érdeklődését. A Hódmezővásárhelyi Állami Gazdaság megrendelésére 1969-ben 22 000 m² falelemet készítettünk egy sertéstelep 21 épületének létesítéséhez. Ugyanezen évben Hajdúnánásra három épületet gyártottunk. A hódmezővásárhelyi sertéstelep épületelemei az első (rég) forgácslapüzemben gyártott vízálló, 10 mm vastag forgácslap felhasználásával készültek. Igaz ugyan, hogy ez megemelte paneljeink árát, de lényegesen időtállóbb, szilárdabb terméket tudtunk ezáltal adni megrendelőinknek.

A kemény lombos fűrészáru hasznosításának keresésével elindított kísérletek, majd forgácslap alapanyagfelhasználással elért siker és biztató eredmények alapján vállalatunk 1968-ban önerőből elkezdte a panelüzem fejlődéséhez szükséges tárgyi feltételek megteremtését. Miután a terveket vállalatunk szakemberei elkészítették, 1968 második felében elkezdődött a panelüzem számára négykamrás füstgázszáritó, 1969 elején pedig munkacsarnok és iroda építése. Ez utóbbi 3000 m² alapterületű, könnyűacélváz szerkezetű épület, műanyaghabarccsal felületkezelt forgácslap-panel oldalfalakkal. A csarnoképület egy része 1969 végére elkészült, s a panelüzem addig szétszórtan elhelyezett



Üdülők forgácslap-panelből Balatonfenyvesen.

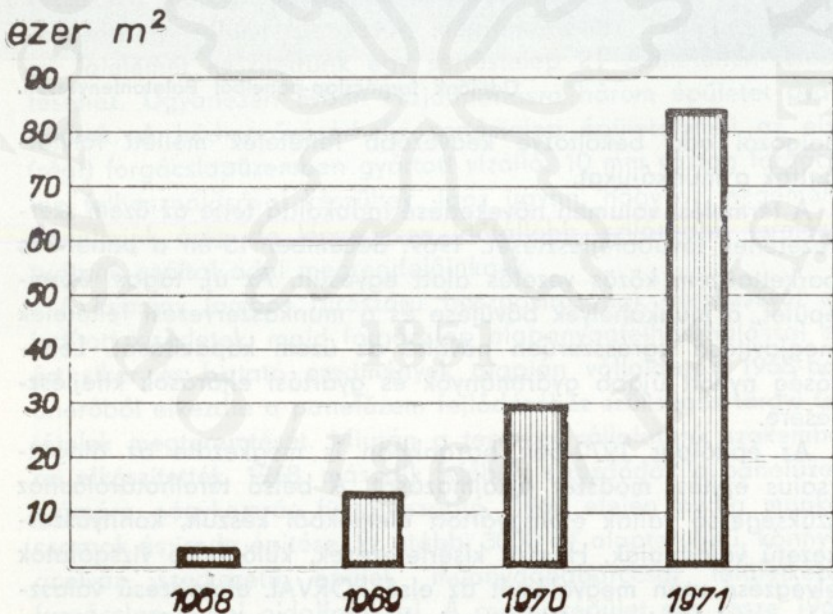
dolgozói oda beköltözve kedvezőbb feltételek mellett folytathatták a munkájukat.

A termelési volumen növekedése indokolta az üzem szervezetének továbbfejlesztését. 1969. december 15-én a panel- és parkettaüzem közös vezetés alatt egyesült. Az új, tágas üzem-épület, a munkahelyek bővülése és a munkaszervezési feltételek megjavítása ugrásszerűen növelte az üzem kapacitását. Lehetőség nyílt újabb gyártmányok és gyártási eljárások kifejlesztésére.

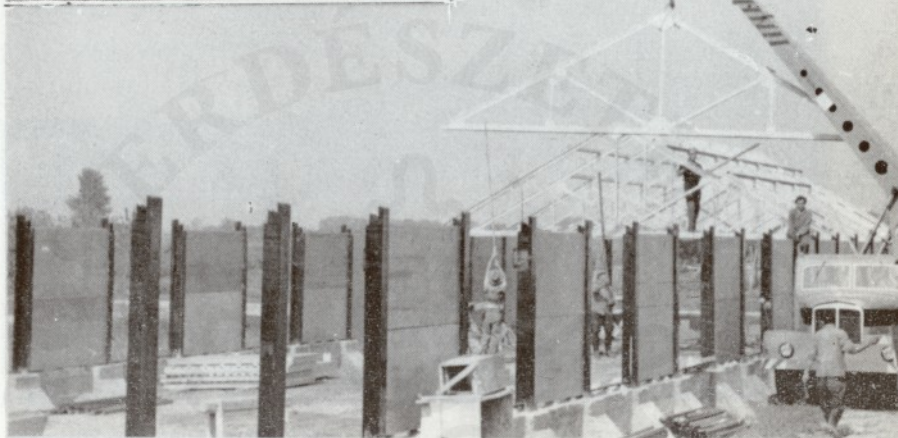
Az építőipar 1970-ben hazánkban is megkezdte az alagut-zsalus építési módszer alkalmazását. A belső térelhatároláshoz szükségessé váltak előregyártott elemekből készült, könnyűszerkezetű válaszfalak. Hosszú kísérletezések, különböző vizsgálatok elvégzése után megvalósult az első FORVÁL elnevezésű válaszfalpanel, amelyet lakóépületek belső terének elválasztásához minden igényt kielégítően lehet alkalmazni. Ezek a három rétegű,

16 mm vastag forgácsolapból készült falelemek rendkívül gyorsan felállíthatók. Lehetővé teszik az elektromos vezetékek csöveinek és dobozainak előzetes beépítését, valamint az épületgépészeti szempontból szükséges falátörésekkel való előregyártást. Szükség szerint tokszerkezettel és felvasalt ajtólappal együtt szállíthatók. A legújabb válaszfalelem típusunkat ezekkel az előnyös tulajdonságokkal ajánlottuk az építőiparnak bevezetésre. Építőipari falelemgyártmányaink iránt az érdeklődés egyre növekszik.

A válaszfalelemek gyártásának kialakításával egyidejűleg kísérleteket folytattunk felvonulási épületek gyártására is. A hőmezővásárhelyi, valamint néhány már folyamatban volt mezőgazdasági épület készítése mellett 1970-ben több felvonulási épületet, majd pedig kis mértékben átalakított mezőgazdasági panelekből egy ABC áruházat és három óvodát is gyártottunk. Az év



10. ábra. A Nyugatmagyarországi Fűrészek panel-termelése a gyártás kezdete (1968) óta



Panel-épület váltja fel a rozzant, tűzvesélyes istállót



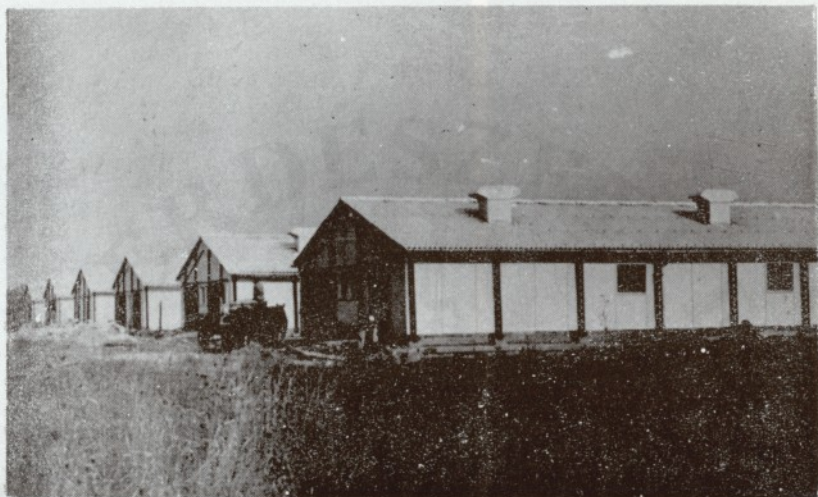
ÉPÜLETEK VÁLLALATUNK GYÁRTOTTA FORGÁCSLAP- PANELBŐL.



Ovoda Szegeden

ABC áruház Szegeden





Sertéstelep Hódmezővásárhelyen

utolsó hónapjában megkezdődött az első válaszfalpanel szériagyártása is.

1971. január havában két műszakos üzemre tértünk át és ettől kezdve fő termékünk lett a FORVÁL-panel. Az év végéig mintegy 2000 lakás válaszfalait készítettük el, s ma már az ország nagy részében ismerik és megelégedéssel alkalmazzák termékeinket.

Az üzem dinamikus fejlődését kifejezően szemlélteti a termelés ténytáblájának a 10. ábrán bemutatott időszaka.



FORVÁL válaszfal beépítése...



alagútszalus szerkezetű épületbe.

EMBER ÉS GYÁR - A VÁLLALATI TÖRZSGÁRDA

Húsz esztendő egy nép életében is jelentős időszakasz lehet. Forradalmi változások idején – ahogyan nálunk is – jövő századok alapozódnak rá, s évezrednyi társadalmi igazságtalanságok szűnnek meg alatta. A népé lett nálunk a föld, a gyár.

A tulajdonosváltás hozta hatalmas fejlődést tükrözi a Nyugatmagyarországi Fűrészek tevékenységének előzőkben végigkísért szerkezeti változása is. A termelésben bekövetkezett változást az a tény jellemzi a leghűbben, hogy a korábbi külterjes, extenzív szakaszt az intenzív szakasz váltja fel. S ez a minőségi ugrás már nem a küszöbön áll, hanem imponáló határozottsággal be is lépett a jelenbe.

Bár a két évtized fejlődési eredményeit az elmondottak eléggé láttatóan villantják fel, mindez mégis vajmi keveset jelentene, ha a gyári dolgozók egyéni életében hiába keresnénk a pozitív változást. A gép, az üzem, a vállalat minőségi színvonala nagyon fontos eszköze, de csupán eszköze annak, amit szocialista létformának nevezünk. Nem nyugtalanul, de indokolt várakozással kerestünk fel hármat a Fűrészüzem legrégebbi dolgozóinak közül, valljanak a gyárról, beszéljenek az életükről. Egyéni sorsuk grafikonoknál, diagrammoknál beszédesebben bizonyítja, hogy nemcsak a gyár, a vállalat nőtt imponálóan nagyot az elmúlt 20 év során, hanem szép kiteljesedésnek indult a vállalati dolgozók, az emberek élete is, miként a növény, ha elhengerítik róla a követ.

Clenner János magas, vállas, erőteljes, 42 éves ember. Ahogy elnézzük, a mesék kovácsa jut eszünkbe, aki félkézzel megfékezi a tomboló lovat, viaszként formálja a patkót. Nem tesz ilyeneket, ha tehetne sem. Fújtatva érkezik a csarnokból, futott a rönktéren át, körfűrész. Ráadásul olyan szelid, mint a galamb. Húsz éve dolgozik a vállalatnál, szakmunkás, 2 fiúgyermek apja, kez-

EMBER A GYÁR KAPUJÁNÁL



detben 1000,— Ft volt a keresete, ma havi 2100–2200 Ft. Iskolai végzettsége hat elemi. Kiemelkedő munkájának elismeréseképpen 1960-ban Kiváló Dolgozó oklevelet, 1971-ben Kiváló Dolgozó jelvényt, 1972-ben Faipar Kiváló Dolgozója kitüntetést kapott.

„Ez az első ipari munkahelyem, de úgy érzem, az utolsó is ez lesz. Egyenesen a paraszti munkából érkeztem a Fűrészüzem rönkterére. Valameddig rönkbehordó voltam, akkor egy idős körfűrésztes, mert jó felépítésű gyerekek látott, azt mondta a művezetőnek, jó lenne, ha beosztanának melléje. Először egy kicsit húztam a nyakamat, meg örültem is, hogy gép mellé kerülhetek. Hamarosan megértettem, miért volt rám szüksége a bácsinak. Váltótalpfát meg ászokdongát készítettünk akkoriban a körfűrészben. Őlgetni azokat a 4–6 méter hosszú talpfaprizmákat és 8 órán át gomron tartani...

Volt idő, amikor komolyan gondoltam arra, hogy lelépek. Amikor védőrácsot szereltek az ingámra, akkor jött föl bennem olyan gondolat, hogy én ezt bizony meg nem szokom, inkább megszököm. Meg akkor, és ez nem is volt olyan régen, amikor jött az a bizonytalanság, hogy a nagyberuházás után fűrészszekre csak kicsiben lesz szükség. De, hogy jó órában mondjam, lekopogjam, minden szépen elrendeződött. A védőrácsba beletrőrdtünk, a vállalat vezetősége pedig azt mondta, hogy minden becsületes dolgozónak helye lesz az újulás után is. A legutóbbi termelési értekezleten is ezt emlegették, s ha mondják, biztosan úgy is lesz. De anyagilag is tapasztaltam a gondoskodást: az elmúlt 20 évben háromszor is kiváló dolgozó lettem.

Ma már eszemben sincs elmenni. Egy kicsit mindig is a sajátoménak éreztem a gyárat, ma meg úgy vagyok vele, hogy ez a második otthonom. A régi, huzatos deszskabódé után a mai csarnokban már központi fűtés van. Porelszívók minden gépnél, és szinte nincs balesetveszélyes hely. Ha valaki figyel, nem érheti baj. A régi termelési tanácskozásokon még hallgattunk, mint a sír, ma már mi is elmondjuk ami fáj, vagy azt, hogy hogyan lehetne jobb az élet, a termelés.

Idekötnek a fiatalságom szép emlékei is. Kapus voltam az

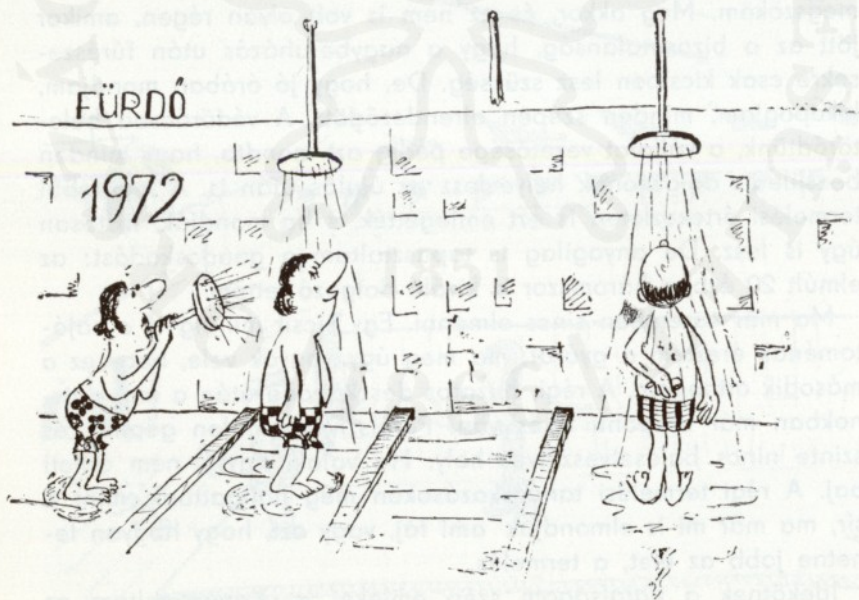
FÜRDŐ

1952



FÜRDŐ

1972



üzem csapatában. Fizikaiak az irodisták ellen . . . Sosem felejttem el, amikor kifogtam az üzemvezető kartárs büntetőjét. Egyszer meg tekében legyőztünk egy amatőr csapatot. Szép vasalt fehér nadrágban, trikóban vonultak be a pályára, mi meg csak úgy ingben, pantallóban. Kicsit megnéztek bennünket, kicsit összemosolyogtak, mintha mondanák: „szegények, ezek akarnak velünk tekézni!” Jól kiporoltuk a fehér nadrágjukat! Még ma is nevetünk rajta, ha eszünkbe jut. Már nem sportolok. Talán a tekében még benne volnék, de az őszinteség kedvéért, munka után szívesen megyek haza. A feleségem sem haragszik, ha segítek neki. Ráfér, ő is dolgozik.

Na egyet még. Ha muszáj lenne, mert átképzés nélkül nem felelnék meg valami új munkahelyen, azt azért még vállalnám.”

Tóth Istvánon nem látszik meg a 43 év, melyből huszat a Fűrészüzem rönkterén töltött. Ahogyan ül az iroda egyik csővázasszékén – fegyelmezett tartással, mégis otthonosan; vállas, de könnyed erőteljességében és pirospozsgásan – az alapvetően egészséges férfi benyomását kelti. Rönktéri brigádvezető, a darukezelői tanfolyamot az üzemben végezte el. Négy fiúgyermeke közül kettő az üzemben tanult. Kezdetben 900–1000 Ft körül keresett, ma 2600–2800 forintnyi összeget visz haza. Iskolai végzettsége hat általános. Kiemelkedő munkájának elismeréseképpen 1961-ben Kiváló Dolgozó oklevelet kapott.

„Akkor még nem úgy volt, hogy nekiállunk daruval vagont kirakni – kezdi visszaemlékezését. Fölment, ha kellett az egész brigád a vagon tetejére. Bizony volt úgy, amikor Barcsról szállították a súlyos rönköket, hogy fél 8-kor nekilátott 12 ember a munkának, de délután fél 5 órakor még félben hagytuk a vagon. Az utánunk következő műszak dolgozói fejezték be a 60–70 centi átmérőjű bükk-rönkök kirakását.

A legrosszabb talán a tisztálkodási lehetőség hiánya volt. Volt egy iroda nagyságú ebédlőnk, abban egy falikút, meg egy lavór, és mosakodott aki akart. Aki unta a várakozást, hazament mosakodás nélkül. Akkor még nem úgy volt, mint ma, hogy munka után mindennap meleg vízben zuhanyozunk. No persze könnyen hazavittük a pénzt is. Először 59-ben ugrott a keresetünk

1400–1500 forintra, amikor a régi telep megszűnt. Az új üzemben, 1960 után, és persze az új normával, ekkor már megjött a havi 2000 forint is. Tudja, aki normában dolgozik, azon a bérfejesztés segít. Különösen szép volt a tavalyi 7,5 %-os emelés, de úgy tudjuk, hogy 1972-ben tovább javul a keresetünk.

Nem mondom én, hogy már nincs panasz. A munkaruhát egy évre adják, de 6 hónap alatt leszakad rólunk. Működik, persze, működik a daru, de a rököt olykor még ma is meg kell ölelni. Egyszer ennek, egyszer annak, és az ebben, ami nekem nagyon tetszik, hogy a brigádban nincs kihúzó. Abban az időben, amikor én ide elszegődtem, akkor még a környékbeli parasztfiatalok jártak be dolgozni ősztől tavaszig. Ők aztán csak magukkal törődtek. Ma aki itt dolgozik, az össze is tart. Nincs másodállás, ez az egy élet van, ennek kell itt jól sikerülnie.

Szép emlékeim maradtak az élüzemavatásokról. Jókat szórakoztunk a Savaria Nagyszálló télikertjében. Amikor felépült az üzemi kultúrház, akkor meg ott ültünk össze baráti beszélgetésekre. Akkor még volt színjátszó csoport. Olvastuk a plakátról, hogy mikor milyen műsor lesz és mentünk. Később elcsendesedett a kultúrház, ebédlőnek használták fel. De most mintha újra elkezdődne valami. Nemrég egy értekezleten szóba jött, hogy fel akarják eleveníteni a kultúréletet. Szerintem lesz sikere, főleg a fiatalok körében.

Nálunk a brigádban kevés embernek van meg a VIII. általánosa. Talán, ha az üzemen belül működne dolgozók általános iskolája, még szó lehetne a tanulásról. A rekonstrukció befejezése után én az új forgácslapüzembe szeretnék kerülni. Ha úgy találják, hogy nem elég a szakmai végzettségem, jelentkezek továbbképzésre. Hiszen jól érzem itt magam. Nem maradtam volna a vállalatnál húsz évig, ha nem így lenne.”

Benkő László főművezető egyike azoknak a dolgozóknak, kiket már a jubileumi időszak előtt is ezen a helyen találunk. Sikeres életet mondhat magáénak. A szakma iránti szeretet, az állhatatossággal párosuló hozzáértés meghozta számára mindazokat az eredményeket, amiket csak tulajdonságai és készségei alapján remélhetett. Kiegyensúlyozott, gyors áttekintésre kész,

amellett derős vezetői egyéniség. 52 éves, 3 gyermeke van, keresete havi 3400 Ft. Iskolai végzettsége négy polgári. Kiemelkedő munkájának elismeréseképpen 1964-ben Kiváló Dolgozó oklevelet, 1965-ben Kiváló Dolgozó jelvényt, 1970-ben Faipar Kiváló Dolgozója jelvényt kapott.

„1938-ban, tizennyolc évesen felíró gyerekként kezdtem itt a munkát. Akkor még Schwarz Rezső volt a tulajdonos. Egy év múlva keretfűrészes lettem; 1941-ben katonának hívtak be; 1944-ben kerültem haza, hogy sebesülésemből felépülve fűrészmeszterként kezdjem a munkát. Az üzemi létszám akkor 70 fő volt, ebből 20–22 a gépmunkás, a többi anyagmozgató. Hosszú és változatos pályafutásom alkalmas volt arra, hogy a fűrészüzemi munkát teljes egészében megismerjem. Fűrészmasterből készáru-téri művezető, utána csarnoki művezető, azután rönktéri művezető lettem, majd 1971-ben fűrészüzemi főművezetővé léptettek elő. Helybenmaradásomnak köszönhetem, hogy tanúja lehetek a vállalat fejlődési szakaszainak, s hogy a felírótól a főművezetőig ívelő pálya bizonyos helyzet- és emberismerettel gazdagított.

Ma már nem lehet megmondani a dolgozóról, hogy igazgató-e vagy rönktéri munkás, amikor belép a gyárkapun. De a fejlődés nemcsak az életszínvonalon, egyéb vonatkozásban is lemérhető. Előfordul olykor, hogy könyvekről meg filmekről beszélgetek a munkásokkal. Ami húsz évvel ezelőtt nem fordult elő, ma már az ilyen fajta szórakozásra is van igény. Akkor a kereset kimon-dottan az önfenntartásra kellett. Ma, miután Vas megye egyik legjobban fizető vállalata lettünk, szépen megélnek az emberek. Persze árnyoldala is van a jólétnek. Itálra is többet költenek, bár hogy jó órában mondjam, ez a kisebb rész nálunk.

A többség inkább kirándul, háztartási gépeket, televíziót, rádiót, magnót vásárol. Ha régen családi gondok vitték el a keresetet, ma a fészeképítés, a lakáskultúra a döntő. Ha jól figyeltem meg, egy fiatal házaspár ma négy év alatt főbérleti lakáshoz juthat, aki pedig összkomfortos családi házat akar építeni, annak 10 évig kell legalább takarékoskodnia. Dolgozóink között kevés az albérlő, inkább csak a kezdő fiatalok.

Erdemes még azt megemlíteni, hogy amint teltek az évek, amint felismerték az emberek, hogy jövőjük van itt, hogy jólétük szorosan összefügg a vállalat fejlődésével, termelési eredményeivel, mindinkább javult a munkafegyelem is. Ha ma még egy-egy területen zökkenő adódik, hamar megértik az emberek, hogy a változtatást a saját érdekük is megköveteli. Sokat segít ebben a 10–15 éves vagy még öregebb törzsgárdatagok példája. Clenner János amikor azt mondta, hogy sajátjának érzi az üzemet, igazat mondott. Úgy ápolja, gondozza a gépét, hogy tán még a gyermekét sem különben. Ezért kapta a kitüntetések is, bár én tudom, hogy nem a kitüntetésekért hagyja el utolsónak ma is a munkahelyét, hanem azért, mert csak alaposan, becsületesen szeret dolgozni. Ezzel együtt jár az a felismerés is, hogy csak a jó gépen lehet jól keresni. Sajnos, ezt még nem érti meg mindenki. Különösen a fiatalokat kell arra nógatni, hogy gondozzák, tartsák tisztán gépeiket. Nem panaszként mondom, hiszen azért vagyunk itt, hogy megtanulják.

Az alapképzettségem nem változott, 4 polgárim van ma is, de elvégeztem időközben a művezetői tanfolyamot, és éppen most középkáder-képző akadémiára járok”.

*

A beszélgetést nem kell külön összegezni. A kép, ami nyomán kialakul, önmagáért beszél. Talán egyetlen mondatát szükséges csak még egyszer felvillantani, hogy tisztábban jelenjék meg előttünk a gyárban dolgozó ember tudati képmása: „... ez az egy élet van, ennek kell itt jól sikerülnie”.

*

Régi dolgozóink szóltak, nyíltan, őszintén, munkájukhoz fűződő emlékeikről, egyéni sorsukról, itt megtalált boldogulásukról és ebből fakadó ragaszkodásukról. Hárman azok közül, akik magvát képezik a húsz évvel ezelőtt életre hívott vállalat dolgozó állományának, és példás magatartásukkal előljártak a tartósan eredményes együttműködéshez szükséges vonzó üzemi légkör megteremtésében. A jubileum évében megkülönböztetett tisz-

A NYUGATMAGYARORSZÁGI FÜRÉSZEK ALAPÍTÁSA ÓTA AKTÍV TÖRZSTAGJAI



Botfa Józsefné



Horváth Istvánné



Harmath Margit



Poitinger Jánosné



Süle Jerőné



Miklós Oszkárné



Devecser Istvánné



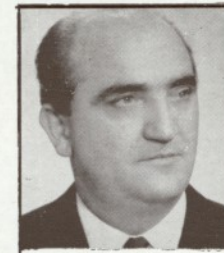
Kiss Jánosné



Tóth Ferenc



Polgár Gyula



Clenner János



Kiss József



Lőrincz Lajos



Kronecker Ernő



Szalai Árpád



Guzmics Ferenc



Tóth István



Benkő László



Takács Róbert



Miklós Oszkár



Bakos József



Németh István



Sisak József



Németh János



Barabás Endre



Kondrád Gyula



Kapinya Ferenc



telettel és hálával tekintünk reájuk, törzstagjainkra, a vállalat megerősödésében és fennmaradásában szerzett érdemeik elismerése jeléül. Múltán vagyunk büszkék a jubiláláskor is aktív

- | | |
|----------------------|-----------------------|
| 1. Bakos József | 15. Lőrincz Lajos |
| 2. Barabás Endre | 16. Miklós Oszkár |
| 3. Benkő László | 17. Miklós Oszkárné |
| 4. Botfa Józsefné | 18. Németh István |
| 5. Clenner János | 19. Németh János |
| 6. Devecser Istvánné | 20. Poitinger Jánosné |
| 7. Guzmics Ferenc | 21. Polgár Gyula |
| 8. Harmath Margit | 22. Sisak József |
| 9. Horváth Istvánné | 23. Süle Jenőné |
| 10. Kapinya Ferenc | 24. Szalai Árpád |
| 11. Kiss Jánosné | 25. Takács Róbert |
| 12. Kiss József | 26. Tóth Ferenc |
| 13. Konrád Gyula | 27. Tóth István |
| 14. Kronekker Ernő | |

alapító törzstagjainkra, akiknek arcképét a mellékelt tablón láthatjuk, és az 1960 óta *nyugalomba vonult*

- | | |
|-------------------------|----------------------|
| 1. Balázs József | 14. Komora Ilona |
| 2. Balikó Lajos | 15. Kovács János |
| 3. Balogh Miklós | 16. Kun István |
| 4. Barkovics János | 17. Magyar Gyula |
| 5. Baumli István | 18. Máté Ferenc |
| 6. Borbély Károly | 19. Molnár János |
| 7. Fixl Károly | 20. Németh Gyula |
| 8. Fodor Sándor | 21. Németh István I. |
| 9. Hegedüs János | 22. Palágyi László |
| 10. Hittaller Ferenc | 23. Simon József |
| 11. Horváth Sándor I. | 24. Tömő Gyula |
| 12. Horváth Sándor III. | 25. Vagdal József |
| 13. Kóczán Lajos | 26. Varga Lajos |

törzstagjainkra.

Kegyelettel őrizzük meg emlékét

1. Guzmics József
2. Németh István V.
3. Pék Kálmán
4. Tóth József
5. Szalai József

időközben elhunyt törzstagjainknak.

A vállalat és felettes szervei a jubileum évéig összesen 56 kitüntetés, fokok szerint csoportosítva

6 kormánykitüntetés,
14 miniszteri, Faipar Kiváló Dolgozója kitüntetés,
36 vállalati Kiváló Dolgozó oklevél, illetve jelvény
adományozásával ismerték el az alapítás óta itt működő törzstagok kiemelkedő munkáját.

*

Az ember és gyár kapcsolata az alapító törzstagjainkkal 20 éven át forrott össze. Méltán mutattuk be őket személy szerint és képviseltettük velük általában mindazokat a dolgozókat, akik erejükkel, tehetségükkel tartósan járultak hozzá a vállalat működésének sikeréhez.

Húsz évnél rövidebb szolgálati idő alatt szerzett érdemek elismerése jeléül vállalatunk dolgozói összesen 447 kitüntetés kaptak, s ezeknek fokok szerinti megosztása:

- 11 kormánykitüntetés,
63 miniszteri, Faipar Kiváló Dolgozója kitüntetés,
373 vállalati Kiváló Dolgozó oklevél, illetve jelvény.

*

A számos kitüntetéssel elismert alkotó közösség kifejlődésének lehetősége szempontjából előnyös volt az a körülmény, hogy a vállalat vezetésében a két évtized alatt viszonylag kevés volt a személyi változás. A vállalat alapításától kiindulva és funkcionként az utódlás időrendjében haladva, következőképpen alakult ki a vezetés jelenlegi személyi összetétele.

Igazgató

Gáspár Tibor 1952–1956.

Hangyál Tibor 1957–1961.

Kovács István 1961–1967.

Várhelyi István 1968–

Párttitkár

Sisak József 1952–1954.

Magyar Gyula 1955–1959.

Cser István 1960–1961.

Horváth Istvánné 1961–1964.

Cser István 1965–

Főmérnök

Wéber József 1952–1964.

Dr. Schmidt Ernő 1964–

SZB-titkár

Böröcz István 1952–1956.

Horváth György 1957–1959.

Gáspár István 1960–1964.

Főkönyvelő

Tancsics Flórián 1952–1953.

Kronekker Ernő 1953–

Dezső Vilmos 1965–

PÁRTELETI TEVÉKENYSÉG

A Nyugatmagyarországi Fűrészek két évtizede történt életrehívásával egyidejűleg megalakult a vállalat MDP alapszervezete is. A 35 tagból állott alapszervezet munkája, tevékenysége, harca, törekvései egybeestek a vállalat termelési, fejlődési törekvéseivel, eredményeivel, kudarcaival.

A vállalati tevékenység és fejlődés nehézségein pártszervezetünk is keresztülment. Meg kellett tanulni a munkamódszert, ki kellett alakítani a vállalat adottságainak legjobban megfelelő munkastílust. Pártszervezetünk hamar megtalálta gazdasági szervező és irányító tevékenységének azt a módszerét, amellyel hatékonyan segíthette a vállalatot az előtte álló feladatok megoldásában. Aktivitásának kifejtése során pártszervezetünk erősödött mind számbelileg, mind cselekvési egységben. Az ellenforradalmi események a mi pártszervezetünket sem kímélték meg. Az elvi szilárdság hiánya, a karrieristák zavarkeltése és az országosan meglévő hibák pártszervezetünket is szétzilálták. Nálunk is, mint szerte az országban, az ellenséges propaganda központjába kerültek a kommunisták.

Az ellenforradalom után, a konszolidáció időszakában párt-

szervezetünk is újjászerveződött. Mintegy 30 tagú kommunista kollektíva lépett harcba az MSZMP programjának megvalósításáért. Lelkesítette a tenniakarókat, biztatást adott a csüggedőknek és fellépett a munkáshatalom ellenségeivel szemben. Pártszervezetünk akkori titkárának különösen nehéz volt a feladata. Pártunk helyes irányt vett politikájának hatására a gazdasági élet erőteljes fejlődésnek indult, s dolgozóink élet- és munkakörülményei egyre javultak.

A vállalat fontos szerepet kapott a hazai fagazdaság fejlesztésében. A faforgácslapgyártás bevezetésével új, korszerű terméket honosított meg. Pártszervezetünk támogatta és azóta is segíti a vállalat vezetését a termelés, a gyártás- és gyártmány-fejlesztés érdekét szolgáló erőfeszítéseiben. Munkamódszere, munkastílusa mindig a termelőerők és termelési viszonyok összhangjának érvényesítését tartotta szem előtt. Ennek eredményeképpen javult a párttagság eszmei, cselekvési, szervezeti egysége és számbelileg is erősödött a szervezet. A taglétszám mintegy 45 főre fejlődött fel. A megnövekedett létszámú pártszervezetnek mind nagyobb lett a szerepe a vállalat életében, az emberek gondolkodásmódjának alakításában és a feladatokra való mozgósításában. A vállalat továbbfejlődése, a központi telephelyen dolgozók létszámának gyarapodása során pártszervezetünkre is mind nagyobb feladatok hárultak. Ezért arra törekedtünk, hogy a taglétszámot tovább növeljük, arra érdemes, becsületes, a szocializmus ügyéhez hű dolgozókkal.

A forgácslaptermelési kapacitás népgazdasági érdekből szükségessé vált bővítésekor a pártszervezetnek is nagy szerepe volt a vállalat második forgácslapüzemének létrehozásában. Politikai eszközeivel segítette a termelés feltételeinek megteremtését és az üzem folyamatos működésének kialakítását. A pártszervezet ezen idő alatt sokat erősödött, számbelileg tovább gyarapodott, és politikai téren valóban vezetőjévé, irányítójává vált a vállalati életnek.

Az új gazdaságirányítási rendszer bevezetése újabb nagy feladat elé állította a vállalatot és pártszervezetét. Ki kellett dolgozni az új feladatoknak megfelelő munkamódszert, munkastí-

lust. Ha nem is könnyen, de lényegében megtalálta a pártszervezet a vállalatvezetés segítségének célravezető módját. A városi pártszervezet végrehajtó bizottsága, a nagy taglétszámra (98 fő) tekintettel, az új gazdaságirányításból adódó megnövekedett feladatok jobb elvégzése érdekében 1968-ban decentralizálta a pártszervezetet. Három alapszervezet jött létre, melynek munkáját a csúcsvezetőség fogja össze és irányítja. A decentralizálás eredményeképpen javult a pártmunka, a gazdasági szervező és ellenőrző tevékenység. Most az alapszervezetek a maguk területén jobban tudják irányítani a politikai és a tömegszervezeti munkát, segíteni a gazdaságvezetést.

A vállalat és a pártszervezet 20 éves fejlődése bizonyítéka annak, hogy ha jó a politikai munka, akkor jó a gazdasági munka is.

SZAKSZERVEZETI TEVÉKENYSÉG

A szakszervezeti mozgalom szűk körben létezett már az államosítást megelőző időben is azokban az üzemekben, amelyeket alapításakor a vállalathoz csatoltak. A szakszervezeti tagok akkoriban különböző szakmai szakszervezetekhez, zömmel a Famunkás illetve a Vasas Szakszervezethez tartoztak. A taglétszám igen alacsony volt. A mozgalmi munka tulajdonképpen csak az államosítást követő időszakban kezdett kibontakozni. A szakmai szervezkedés helyébe az „egy vállalat egy szakszervezet” rendszere lépett. A tagszervezés folyamatosan haladt előre, a taglétszám emelkedett, s a szervezettség 1952-re elérte a 65–70 %-ot.

A vállalat először a MEDOSZ-hoz tartozott, majd 1954. I. 1-től az Építők Szakszervezetéhez került. A taglétszám növekedésével fokozatosan kiépült a bizalmiak hálózata, az Üzemi Bizottságok irányítása alatt. A szakszervezeti szervek munkája nem volt eléggé tervszerű. Munkájukat a kampányszerűség, a „jelszavas, nagy feladatok” megoldására irányuló törekvés jellemezte. A szakszervezeti mozgalom abba az irányba fejlődött, hogy vállalatoknál egyre inkább egységes (SZOT) irányelvek érvényesüljenek. A vál-

latnál ennek megvalósítása akadályokba ütközött, mivel az üzemekben működő Üzemi Bizottságok szervezetileg különállók voltak és más-más megyebizottsághoz tartoztak, így azokban inkább a megyei irányítás érvényesült. Az Üzemi Bizottságok hatásköre, jogköre meglehetősen szűk területre szorítkozott, a tevékenységüket mégis sok tekintetben eredményesnek mondhatjuk.

Az 1956-os ellenforradalmi események hatása a szakszervezeti mozgalomban is jelentkezett. Egyes személyek és kisebb csoportok elárulták osztályukat, árulóvá váltak. A szakszervezeti tagság többsége távol tartotta magát a cselekményektől és azokat elítélte. A szervezettségben csak kis mértékű visszaesés következett be, így viszonylag könnyen ment a konszolidáció az ellenforradalom leverése után.

Az újjászervezett bizalmihálózat, Üzemi Bizottság, Üzemi Tanács fő feladatának tekintette a munkáshatalom erősítését és a dolgozók érdekvédelmét. A jogkörök, hatáskörök bővültek. A gazdasági vezetéssel, párt- és tömegszervezetekkel egyre szorosabbá vált a kapcsolat. A szervezettség növekedett, s 1965-ig elérte a 90–95 %-ot. A választott testületek megfelelőképpen tudták mozgósítani a tagságot a feladatok megoldására, amikor és amilyen mértékben igény jelentkezett a gazdasági vezetők részéről a szakszervezeti szervek segítségnyújtására.

A központi telephelyen bekövetkezett üzemfejlesztések során az 1960-as évek második felében főbizalmi rendszert, majd műhelybizottsági rendszert alakítottunk ki. Így az üzemek jogkörének, hatáskörének kiterjesztésével párhuzamosan az üzemvezetőknek is megfelelő szakszervezeti partnerük lett. Az új gazdaságirányítási rendszerben a szakszervezet hatásköre – a SZOT és a Minisztertanács közös határozatában rögzített véleményezési-, egyetértési-, jóváhagyási-, döntési-, ellenőrzési- és vétó jogkör biztosítása révén – bővült. A vállalat vezetésében történt változás pedig lehetővé tette a szakszervezeti munka fejlesztését, hatékonyságának fokozását.

Jelenleg 46 bizalmi, 1 főbizalmi, 4, egyenként 5–5 tagú műhelybizottság, 13 tagú szakszervezeti bizottság, 29 tagú szakszervezeti tanács gyakorolja a hatásköröket, tölti be a partner sze-

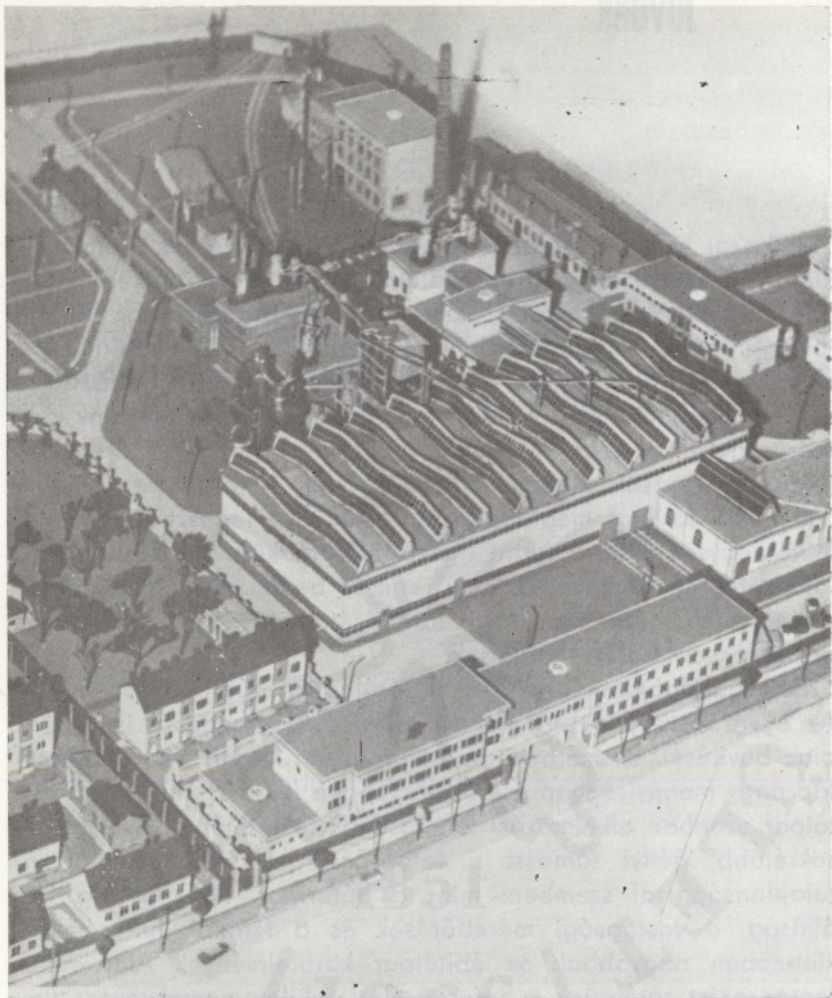
repét, irányítja a mozgalmi munkát. Alapszervezetünk SzB titkári teendőit az 1964. április 1-én kapott álláshely betöltése óta függetlenített funkcionárius látja el. A vállalat 20 éves törzsgárda tagjainak többsége a vállalat megalakulásától kezdve részt vesz a mozgalmi munkában, különféle szakszervezeti funkciókkal megbízva. Az 1971. évi adatok alapján a szervezettség foka meghaladja már a 97%-ot. A szervezeti felépítés jelenlegi fomája megfelel mind a felsőbb szervek határozatainak, mind a vállalat szervezeti felépítésének. Az elmúlt évek tanúsága szerint a szakszervezet a vállalat megnövekedett feladatainak megoldásához is eredményesen járult hozzá. Mozgósító szerepével segítette az új, nagy kapacitású forgácslapgyár idén befejeződő megvalósítását és ezzel egyidejűleg az üzemi munka, termelékenységének fokozását. A hatékonyabbá vált munka, jövedelmezőbbé vált termelés alapján a lehetőség engedte mértékben szorgalmazta a bérszínvonal emelését, a munkabéren kívüli juttatások növelését, a szociális ellátás bővítését és mindezekkel a dolgozók élet- és munkakörülményeiben bekövetkezett lényeges javulás elérését.

Minden feltétel biztosított ahhoz, hogy alapszervezetünk e helyesnek bizonyult úton haladva tölthesse be szerepét a jövőben is.

A hazai forgácslapipar megteremtése és évtizedes múlta tekintő fejlesztése során a vállalatunknál létrejött és ma is lendületesen fejlődő technikai és szellemi bázis határozottan mutatja jövők irányát. Szükségszerűen kell célul tűznünk magunk elé, hogy a forgácslapgyártás és a forgácslap vertikális felhasználására támaszkodó gyártás terén technológiánk és termékeink korszerűsége tekintetében elérjük a világszínvonalat és ezzel egyidejűleg csökkentjük a termelés önköltségét. A forgácslaptermelés 300 millió forintot meghaladó költségigényű fejlesztéséhez több mint negyed milliárd forint hosszúlejáratú kölcsönt kaptunk államunktól. A megvalósítástól a termelő berendezés jelenlegi kapacitásának háromszorosára növelését, minőségi javítását és gazdaságosabbá tételét várjuk.

Faforgácslapjainkat ezideig kizárólag a bútoripar vásárolta. Az egyre növekedő termelés lehetővé és szükségessé is teszi a piac bővítését. Elsősorban az építőiparban kerülhet a faforgácslap nagy mennyiségben és sokféleképpen felhasználásra. Az építőipar azonban alkalmazási lehetőségek tekintetében lényegesen sokrétűbb igényt támaszt a faforgácslapok fizikai-mechanikai tulajdonságaival szemben, mint a bútoripar. Főképpen a vízállóság, a vastagsági mérettűrések és a felületi minőség tekintetében nagyobbak az építőipar követelményei. Alapvetően fontos ezért rátérnünk a faforgácslap felületi nemesítésére (laminálására), ami a választékskálát is rendkívüli módon kibővíti. A minőség, szín és minta kombinálási lehetőségei révén több mint 300 féle választék előállítására jöhet szóba.

A laminálás ipari megvalósítása hazai viszonylatban új, időszzerűvé vált feladat. Ilyen célú fejlesztési program megvalósításához több mint 100 millió forint összegű beruházási forrás szük-



Az új forgácsolapüzem és iroda képe makettről.

séges. Minthogy ez számunkra beruházási hitel formájában megszerezhetőnek látszik, tervbe vettük a laminálás bevezetését. Ebben az esetben 1975-től kezdve fokozatosan 1 millió m² mennyiségű laminált felületű faforgácsolapot termelhetünk.

A FORVÁL nevű válaszfal-paneljeink termelését 1975-ig a jelenlegi 100 000 m²-nek a kétszeresére tervezzük emelni. 1975-től kezdve pedig, amikor már laminált felületű lapokat is gyártunk, megkezdjük épület-térellemek (pl. teljes térelhatárolású fürdőszobák) előállítását.

Mozaikparketta termelésünk mennyiségi szintjét a jelenlegi 140 000 m²-ről 3 éven belül mintegy 230 000 m²-re tervezzük emelni, és a termelést részben, esetleg teljes egészében táblásítani kívánjuk. Ez azt jelenti, hogy a jelenleg már korszerűtlennek számító egyszerű mozaikparkettát korszerű termékkel alakítjuk és forgácsolapalapra táblásított ún. panel-parketta formájában hozzuk forgalomba.

A legrégibb tevékenységünk, a fűrészipari termelésünk fejlesztéséhez nincsenek meg a tárgyi feltételek. Az erdészet és az elsődleges fafeldolgozás vállalati keretben történt összekapcsolása, integrációja következtében nem biztosítható fűrészüzemünk rönkellátása, így ezt kénytelenek vagyunk fokozatosan leépíteni. A sok év óta itt dolgozó munkatársainknak azonban nincs okuk aggodalomra, mert az egyidejűleg megvalósuló fejlesztések biztosítják számukra a megfelelő munka- és kereseti lehetőségeket.

Fejlesztési terveink sikeres megvalósítása esetén vállalatunk a IV. ötéves terv végére a következő gazdasági mutatószámokkal érzékeltethető rendkívül erőteljes fejlődést éri el:

Mutató	Mértékegység	1971	1975	Index 1971=100
Állóeszközök bruttó értéke	millió Ft	204	530	259,8
Nettó termelés értéke	millió Ft	164	530	323,2
Vállalati nyereség	millió Ft	21	78	371,4
Létszám	fő	860	1000	116,3
Termelékenység	ezer Ft/fő	209,3	530	253,2
Átlagbérszínvonal	Ft/fő	28054	34000	121,2

Követelménynek tekintjük, hogy fejlesztéseink megvalósítása során dolgozóink munkakörülményei és életszínvonala jelentősen növekedjék.

Célkitűzéseink kétségtelenül nagyszabásúak, de kellőképpen megalapozottak. A népgazdaság igényeinek várható alakulásához igazodnak és ennek révén a jövőnk biztosítását is szolgálják. Dolgozó kollektívánk érdeke, tehetsége, akarása és 20 éves helytállása alapján bízunk abban, hogy a terveink valóra fognak válni.

1. táblázat FÜGGELÉK

Termelési érték, munkásszám, havi átlagkereset
a Nyugat-magyarországi fővárosi munkabizottsági feladat alapján
Arányszámok bázis: 1952. év (100%)

Év	Termelési érték valószínűsített érték		Munkásszám		Egy munkára havi átlagkereset	
	száma	%	száma	%	száma	%
1952	21 442	100	150	100	705	100
1953	37 366	174	137	114	741	105
1954	43 180	201	150	114	916	130
1955	41 303	192	156	123	933	132
1956	55 007	254	163	110	1 031	146
1957	55 979	258	140	117	1 095	155
1958	48 420	226	181	121	1 303	186
1959	41 440	193	204	136	1 425	202
1960	83 693	390	205	137	1 448	205
1961	82 905	387	202	135	1 425	202
1962	91 787	428	256	171	1 307	187
1963	102 734	479	322	215	1 538	218
1964	105 487	492	435	290	1 570	223
1965	112 065	523	470	313	1 567	222
1966	141 966	662	571	381	1 735	246
1967	165 479	772	587	391	1 859	264
1968	166 705	778	673	448	1 892	268
1969	184 330	860	729	486	1 780	253
1970	186 946	872	712	475	1 919	272
1971	194 031	905	752	501	2 214	314

Követelménynek tekintjük, hogy fejlesztésük megvalósítása során dolgozónk munkakörülményei és életminősége jelentősen növekedjen.

Céltűzésünk kétségtelenül nagyvratúságunk, de kellőképpen megalapozottak. A növekedés igényeinek várható alakulásáról igazodnak és ennek révén a jövőnk biztonságát is szolgálják. Dolgozó kollektívánk értéke, tehetsége, almapisa és 20 éves helytállása alapján biztosított, hogy a terveink valóra fognak válni.



1. táblázat

*Termelési érték, munkáslétszám, havi átlagkereset
a Nyugatmagyarországi Fűrészek szombathelyi telepén
Arányszámok bázisa: 1952. év (100^{0/0})*

Év	Termelési érték változatlan áron		Munkáslétszám		Egy munkásra jutó havi átlagkereset	
	ezer Ft	%	fő	%	Ft	%
1952	21 442	100	120	100	705	100
1953	37 386	174	137	114	742	105
1954	43 180	201	139	116	916	130
1955	41 393	193	148	123	933	132
1956	35 207	164	143	119	1 031	146
1957	40 979	191	140	117	1 296	184
1958	40 620	189	181	151	1 303	185
1959	41 440	193	274	228	1 425	202
1960	83 693	390	404	337	1 448	205
1961	82 905	387	392	327	1 425	202
1962	91 787	428	386	322	1 507	214
1963	102 790	479	386	322	1 538	218
1964	105 481	492	435	363	1 570	223
1965	112 086	523	470	392	1 567	222
1966	141 966	662	571	476	1 627	231
1967	165 479	772	587	489	1 698	241
1968	186 115	868	675	563	1 692	240
1969	184 560	861	729	608	1 760	250
1970	186 946	872	712	593	1 919	272
1971	194 001	905	673	561	2 214	314

2. táblázat

A termelés szerkezeti összetételének változása a Nyugatmagyarországi Fűrészek szombathelyi telepén

Ev	Fűrész- ipari- termelés	Forgács- lap- részaránya	Mozaik- parketta- a halmozott	Panel- termelési	Egyéb értékből	Halmozott term. érték
	százalék					ezer Ft
1952	100	—	—	—	—	5 587
1962	65	35	—	—	—	80 004
1967	33	66	—	—	1	151 182
1971	25	50	8	14	3	207 410

3. táblázat

A dolgozók létszámának foglalkozási kategóriák szerinti megoszlása a Nyugatmagyarországi Fűrészek szombathelyi telepén

Kategóriák	1962-ben		1967-ben		1971-ben	
	fő	%	fő	%	fő	%
Munkás	386	76,4	587	78,5	673	79,7
Műszaki	45	8,9	64	8,6	73	8,6
ebből mérnök	13	2,6	22	2,9	25	3,0
technikus	12	2,4	33	4,4	42	5,0
Adminisztratív	52	10,3	57	7,6	75	8,9
Kisegítő	22	4,4	25	3,3	24	2,8
Fiatalkorú	—	—	7	0,9	—	—
Ipari tanuló	—	—	8	1,1	—	—
Összesen	505	100,0	748	100,0	845	100,0

4. táblázat

Egy munkaóra jutó termelési érték, állóeszközállomány évvégi bruttó értéke, vállalati tevékenység pénzügyi eredménye a Nyugatmagyarországi Fűrészek szombathelyi telepén

Év	Egy munkaóra jutó termelési érték	Állóeszközállomány évvégi bruttó értéke	Pénzügyi eredmény nyereség(+) veszteség(-)
	Ft/óra	ezer forint	
1952	105,83	2 149	— 1 064
1962	106,97	95 634	+ 6 195
1967	126,29	168 552	+ 9 794
1971	144,56	203 947	+ 21 211

TARTALOMJEGYZÉK

Előszó		3
A vállalat alapítása, szervezetének és termelésének alakulása		5
Gyártási ágak		19
Fűrészipari tevékenység		20
Forgácslapgyártás		27
Mozsaiparkettagyártás		48
Panelgyártás		52
Ember és gyár – a vállalati törzsgárda		61
Pártéleti tevékenység		71
Szakszervezeti tevékenység		73
Jövőnk		77
Függelék		81
Tartalomjegyzék		87

Egy munkóra jutó termelési érték, állományállomány és
bruttó érték vállalkozási tevékenység pénzügyi eredmény
a Nyugatmagyarországi Füvészek Szabványosításán

	Egy munkóra jutó termelési érték	Állományállomány	Bruttó érték
1950	105,03	2 142	105,03
1951	105,03	2 142	105,03
1952	105,03	2 142	105,03
1953	105,03	2 142	105,03
1954	105,03	2 142	105,03
1955	105,03	2 142	105,03
1956	105,03	2 142	105,03
1957	105,03	2 142	105,03
1958	105,03	2 142	105,03
1959	105,03	2 142	105,03
1960	105,03	2 142	105,03
1961	105,03	2 142	105,03
1962	105,03	2 142	105,03
1963	105,03	2 142	105,03
1964	105,03	2 142	105,03
1965	105,03	2 142	105,03
1966	105,03	2 142	105,03
1967	105,03	2 142	105,03
1968	105,03	2 142	105,03
1969	105,03	2 142	105,03
1970	105,03	2 142	105,03
1971	105,03	2 142	105,03
1972	105,03	2 142	105,03
1973	105,03	2 142	105,03
1974	105,03	2 142	105,03
1975	105,03	2 142	105,03
1976	105,03	2 142	105,03
1977	105,03	2 142	105,03
1978	105,03	2 142	105,03
1979	105,03	2 142	105,03
1980	105,03	2 142	105,03
1981	105,03	2 142	105,03
1982	105,03	2 142	105,03
1983	105,03	2 142	105,03
1984	105,03	2 142	105,03
1985	105,03	2 142	105,03
1986	105,03	2 142	105,03
1987	105,03	2 142	105,03
1988	105,03	2 142	105,03
1989	105,03	2 142	105,03
1990	105,03	2 142	105,03
1991	105,03	2 142	105,03
1992	105,03	2 142	105,03
1993	105,03	2 142	105,03
1994	105,03	2 142	105,03
1995	105,03	2 142	105,03
1996	105,03	2 142	105,03
1997	105,03	2 142	105,03
1998	105,03	2 142	105,03
1999	105,03	2 142	105,03
2000	105,03	2 142	105,03
2001	105,03	2 142	105,03
2002	105,03	2 142	105,03
2003	105,03	2 142	105,03
2004	105,03	2 142	105,03
2005	105,03	2 142	105,03
2006	105,03	2 142	105,03
2007	105,03	2 142	105,03
2008	105,03	2 142	105,03
2009	105,03	2 142	105,03
2010	105,03	2 142	105,03
2011	105,03	2 142	105,03
2012	105,03	2 142	105,03
2013	105,03	2 142	105,03
2014	105,03	2 142	105,03
2015	105,03	2 142	105,03
2016	105,03	2 142	105,03
2017	105,03	2 142	105,03
2018	105,03	2 142	105,03
2019	105,03	2 142	105,03
2020	105,03	2 142	105,03
2021	105,03	2 142	105,03
2022	105,03	2 142	105,03
2023	105,03	2 142	105,03
2024	105,03	2 142	105,03







