



IPARI ÉPÍTÉSZETI SZEMLÉ

1-2

AZ IPARTERV KÖZLEMÉNYEI

IPARI ÉPÍTÉSZETI SZEMLE

(AZ IPARTERV KOZLEMÉNYEI)

1951. I. ÉVFOLYAM, 1—2. SZÁM, JANUÁR—FEBRUÁR

SZERKESZTŐBIZOTTSÁG:

LUX LÁSZLÓ, KECSKÉS BÉLA, DR. SZENDRŐI JENŐ,
KATONA JÓZSEF, ROJKÓ ERVIN

TARTALOMJEGYZÉK

I. SZOVJET IPARI ÉPÍTÉSZET

I. Sz. Nikolajev: Textilgyárak	3
L. A. Szerk.: Felülvilágítók	20

II. AZ IPARTERV MŰSZAKI MUNKÁJA

Benkő Péter: Vállalatunk munkája a szovjet mérnökök személyes tanácsa alapján ..	28
Dr. Szendrői Jenő: Az Iparterv 1950-es Kiállítása	31
Csordás Tibor: Üzemi; bányászöltözők új tervezési irányelvei	57

III. AZ IPARTERV ÜZEMI HÍRADÓJA

Kecskés Béla: Mindennapi feladataink	62
Gazgyik József: Az Iparterv DISZ-szervezete	63
Kordik László: Vállalatunk munkaversenymozgalma	64
Csordás Tibor: Oktatásunk	68
Tóth Lajos: Eredmények és hiányosságok vállalatunk újtási mozgalmában	70
Székely Károly: Előregyártott vasbeton pallórácsos kavicsszűrő	71
Farkas László: Közös téglatestekből előregyártható két- vagy többszámúnak kiképezhető zsálaszemes fűdempalló	71
Gábor Jenő: Helyi közömbösítő berendezés	73
Szentkirályi Ákos—Köhler Károly: Egyetemes ajtócsukó-szerkezet	74
Gerenday Endre: Az Iparterv kultúr munkája	75
Pásztor Á. Miklós: Sport	76
Igari Jánosné: Szociálpolitikai munka 1950-ben	78
Dr. Weiszlovics Miklós: Üzemi rendelő	78
Welszmann Ervin: A Magyar-Szovjet Társaság munkája	79
Zwipp György: Szabadságharcos Szövetség	80
Molnár Tiborné: MNDSz-élet az Ipartervben	80
Rojkó Ervin: A Könyvtár és a fordítók munkája	81

A címlapot tervezte: az »Iparterv« grafikai műterme.
A fényképeket készítette: az »Iparterv« foto-műterme.

ÉLJEN
A MAGYAR DOLGOZÓK PÁRTJÁNAK
II. KONGRESSZUSA!

★

ÉLJEN A BÉKÉT VÉDELMEZŐ,
A SZOCIALIZMUST ÉPÍTŐ
MAGYAR NÉP VEZETŐJE,
A MAGYAR DOLGOZÓK PÁRTJA!

★

ÉLJEN PÁRTUNK, DOLGOZÓ NÉPÜNK
BÖLCSTANÍTÓJA,
SZERETETT VEZÉRE
R Á K O S I M Á T Y Á S!

»A mi művészetünkől és munkánktól távol áll a háború, mert megsemmisíti azt, amit az építésszek békés alkotó munkája létrehoz.

Jojan: Békefelhívás a magyar építésszekhez.

Az Iparterv eddig különböző kiadványokban, időszakonként megjelenő, sokszorosított füzetekben igyekezett a vállalat dolgozói részére hozzáférhetővé tenni a szovjet műszaki irodalmat, az újító mozgalom eredményeit és azokat a tanulmányokat és tapasztalatokat, melyek alkalmasnak látszottak arra, hogy munkánkat megjavítsák. A feladatok nagysága és a vállalat létszámának megnövekedése szükségessé tette, hogy ezeket a kiadványokat komoly formában, könnyebben hozzáférhetően időszakonként megjelenő vállalati közleményben bocsássuk munkatársaink rendelkezésére.

Az Iparterv közleményeinek célja az eddigénél sokkal nagyobb mértékben hozzáférhetővé tenni műszaki dolgozóinknak a szovjet műszaki irodalmat, a Szovjetunió fejlett építőipara tervezési és kivitelezési módszereinek tapasztalatait.

Szükséges, hogy az egyes irodák dolgozói megismerjék a többi irodák munkáját, tanuljanak a vállalat többi irodájának, de a többi tervező intézetnek eredményeiből és hibáiból.

Célja az Iparterv közleményeinek, hogy kialakuljon egy egészséges műszaki bírálat terveinkkel és munkáinkkal kapcsolatban és az építő kritika úgy a műszaki, mint a társadalmi munka területén elősegítse célkitűzéseink megvalósítását.

Tájékoztatást kell, hogy adjon a vállalat dolgozóinak politikai és társadalmi életéről, elő kell segítse a műszaki és politikai oktatást és felszínre kell, hogy hozza azokat a kezdeményezéseket, melyek eddig csak egy-egy csoportban vagy elhatárolt területeken jelenthettek eredményeket.

A közleményeken keresztül akarjuk jobban megszervezni szocialista munkaversenyünk nyilvánosságát, az eredmények állandó kiértékelésével ismertté tenni legjobb dolgozóink munkamódszereit.

A közlemények nyilvánossága serkentően hasson újító mozgalmunk fejlődésére, a hasznos újítások széleskörű bevezetésére.

A sztahánovista mozgalom fejlődésének ismertetésével közelebb kell, hogy hozza műszaki dolgozóinkat a kivitelezéshez.

Közleményeink sikerét, a hozzáfűzött várakozások eredményeit csak akkor tudjuk biztosítani, ha a szerkesztők munkáját a vállalat dolgozói minél nagyobb mértékben támogatják és műszaki tudásuk és tapasztalataik átadásával hozzájárulnak a Párt és a kormányzat célkitűzéseinek megvalósításához.

Közleményeink szerkesztésében való aktív részvétellel, a termelés, munkaverseny, újító mozgalom és a társadalmi munka tapasztalatainak átadásával műszaki dolgozóink egy újabb területen tudják bizonyosságát adni annak, hogy megértették és magukévá tették Pártunk célkitűzéseit és egységesen állnak a Párt mögött, a szocializmus építése és a béke védelme érdekében.

Lux László

TEXTILGYÁRAK*

A textilipar a különböző fajtájú rostoknak fonallá, majd szövetté való feldolgozását, valamint a kész szövetnek, a fonalnak és magának a rostoknak kikészítését és festését öleli fel. A textilipar nyersanyagát az agráripár szolgáltatja (gyapot-tisztítók, lenelőkészítők, gyapjúmosók).

A textilipar a rostok fajtái szerint feloszlik: a) pamutfeldolgozó iparra, amely annak legjelentékenyebb része, továbbá b) len-, c) gyapjú-, d) selyem stb. iparra. Különleges helyet foglal el a hurkoló-ipar. A textilipari feldolgozás fokozatai, a fonás, a szövés és a kikészítés (festés és nyomás). A továbbiakban a pamutgyárak fonódáival, szövődéivel és kikészítőüzemeivel, mint a textilipar legjellegzetesebb üzemeivel fogunk foglalkozni.

A gyapjú- és lenfeldolgozó gyárak eltérő sajátosságait megfelelő helyen külön meg fogjuk említeni.

1. Földrajzi elhelyezés.

Sok országban (Anglia, Németország, Franciaország stb.) a pamutipar nem a nyersanyagtermelés helyén keletkezett, hanem ott fejlődött ki, ahol munkaerő és energia állt rendelkezésre. Ez azzal magyarázható, hogy a textiliparnak nagy a munkaerő- és fűtőanyagszükséglete (a fonáshoz kétszer annyi szén szükséges, mint pamut).¹ A Szovjetunióban több textilkörzet van. Ezek közül az első és a legnagyobb az északi (Ivanovó) kerület. A déli textilkörzet az első ötéves terv éveiben a pamuttermelő helyek közelében újonnan keletkezett (Kaukázus, Turkesztán). A második ötéves terv éveiben rakták le Szibériában (Barnaul) a keleti textilkörzet alapjait, ezt a Turkszib nyersanyagterülettel kötötték össze és a kuznyeci fűtőanyag közelében helyezték el.

2. Pamutkombinátok típusai.

A Szovjetunióban felépített textilkombinátok 2000 és még több munkással működő nagyvállalatok, amelyek gyártelepén a pamutrostok feldolgozásának mind a három művelete egyesítve van. Fonódáik kb. 100 000 orsóval és szövődéik kb. 2000 szövőgéppel működnek. Kikészítőüzemeik, ille-

tőleg festődéik mérete a gyártott szövetféleségtől függ; ezeket az üzemeket rendszerint úgy méretezik, hogy a szövőde egész termelése feldolgozható legyen, sőt néha még annál is nagyobbra, más szövőgyárak kiszolgálása végett. Ilyen méretű gyárak tájékoztató szükséglete naponta: 20 t pamut, 100—200 l/mp víz, erőműberendezéseik teljesítőképessége kb. 4000—5000 kW.

Árunem szempontjából a pamutkombinátokat feloszthatjuk: keverék (melanzs), mitkál (durva pamutvászon-szövet), könnyű fehér vászon, kötött-áru stb. kombinátokra.

A szovjet gyárak jellemző vonásai a következők: a termelés központosítása és szakosítása, villanyáram alkalmazása, a nyersanyagok közelsége, a kombinát teljessége (szövet-kikészítéssel) s végül az elrendezésnek a lakóteleppel való komplex megoldása.

Az 1930-as években épült hatalmas gyárak közé tartozik: a melanzs kombinát, a Dzserszinszkiről elnevezett gyár, a «Krasznoj Talka» gyár (mind a három Ivanovóban), a leningrádi és az ivantejevi gyár stb. valamint délen: a Fergánában, Gandzseban, Ashabadban, Leninabadban, Taskentben, Barnaulban, stb. épült kombinátok.

3. Az emeletek száma.

A textilgyárak gépei aránylag kicsinyek és egytípusúak, súlyuk nem nagy, megengedik a sűrű oszlopállást, valamint — s ez igen fontos — a feldolgozandó kisméretű félkészárúhoz nincs szükség terjedelmes szállítóeszközökre. Ez a körülmény úgy földszintes, mint emeletes épületek tervezését lehetővé teszi. Ezért az emeletszám megválasztásánál elsősorban az épület gazdaságosságára kell tekintettel lenni, ideértve a rendeltetésének megfelelő használhatóság szempontjait is.

Az alábbiakban a típusok összehasonlítása alapján az egyes típusok előnyeit ismertetjük.

1. Használhatósági szempont.

A földszintes épületek előnyei: lehetőség a különböző üzemszerveknek közvetlen egy szintű kapcsolással való elhelyezésére, kapcsolat a gyárudvarral, a gépi berendezés csoportosításánál jó áttekinthetőség, felügyelet az üzemben, a berendezések könnyű fejlesztése, átalakítása és átállítása, a termelés széleskörű szalagosításának lehetősége, a legegyszerűbb és legolcsóbb fajtájú vízszintes szállítás, jóminőségű tető-felülvilágítás, minimális tűzveszély.

* Az eredeti szovjet mű: проф. И. С. Николаев: Текстильные Фабрики.

1. Mint ennek a kérdésnek a történelme mutatja, a textilgyárak méretei az egyes országokban különbözőek. Így Angliában, abban az országban, ahol a textilipar született, a nagyipari központokban, a szénmedencék és kikötők közelében 70 000 orsós fonógyárak típusa alakult ki. Ez annak volt a következménye, hogy az angol textilipar kiváltképpen a fonalexport alapján fejlődött ki. Ez okból Angliára a fonó-szövő kombinátok nem jellemzők. A villamosenergia megjelenésével az ipar sokkal szabadabb elhelyezése vált lehetővé. Ilyen ország az U. S. A., ahol a XX. század elején a déli államokban a textilgyárak új típusai, a mezőgazdasági helyeken elhelyezett, főleg kisméretű (átlag 20—30 000 orsós) fonó-szövő kombinátok keletkeztek.

A z e m e l e t e s épületek előnyei: lehetőség a nehézségi erő felhasználására a felkészítésműnyok továbbadásánál, a lerövidített távolság (magasságban) felhasználása az emeletek közötti közlekedésnél, kisebb tetőfelület, ami fűtés, tisztítás és javítás szempontjából gazdaságos.

2. Építési szempont.

A földszintes épületek előnyei: fából, tehát a legolcsóbb és legkevesebbé deficit anyagokból készült szerkezetek alkalmazhatók. Közben a földemek nélkül az épület gyorsabban felépíthető és a berendezések szerelése az egész épületben egyidejűleg megkezdhető. Az épületelemek és az előregyártott szerkezetek szabványosíthatók, az építkezés ütemterv szerint bonyolítható le.

A földrengéses körzetekben a földszintes megoldásnál kisebb a veszély. Az épületben az oszlopok elrendezésénél lehetőség van arra, hogy a gép-felállításnak megfelelően az oszloptávolságokat változtassák, ezzel szemben az emeletes épületekben, a többi emelet gépi elrendezésével is okvetlenül számolni kell. Nincs területvesztés az emeletes épületekben a falak mentén végighúzó átjárók miatt. Nem szükségesek lépcsők és felvonók. A földszintes épületben egy-egy gépegységhez kevesebb légköbméterre és területre van szükség, mint az emeletes épületekben, ahol az egyes osztályokat egy-egy emeleten kell összpontosítani.

A z e m e l e t e s épületek előnyei: kisebb területen helyezhetők el. Domborulatot területen lehetőség van a domborulatok kihasználására. A falfelülethez viszonyítva a tető területe csökken, márpedig a tető elkészítése igen gondos és költséges munkát követel, amely csak bizonyos évszakokban végezhető. Az örökösen fagyott talajú területeken, vagy általában ott, ahol az alapok kivitelezése bonyolult és költséges, emeletes épületek célszerűbbek, mert a falak kisebb területet zárnak körül és így kevesebb alapra van szükség.

A különleges fűtési, csatornázási, vízvezetési stb. munkák az emeletes épületben olcsóbbak, tekintettel arra, hogy az egytípusú helyiségek (W. C., zuhany, stb.) között, ha azok egymás alatt vannak elhelyezve, rövidebb a távolság.

Az egy-kétemeletes épületek, emeletszám szempontjából közben a helyet foglalnak el a többemeletes és földszintes épületek között. A deficit anyagok fogyasztásával, a tűzveszéllyel, stb. kapcsolatban is középpontot foglalnak el és mindkét szélső típus hátrányait és előnyeit egyesítik magukban.

A különböző emeletszámú variánsok költségeinek összehasonlításánál, nem a terület- vagy még kevésbé a köbméteregységek költségeit, hanem az egész épület költségét ajánlatos alapul venni, mert a terület kihasználási lehetőségeivel és a hasznos területnek oszlopokra, falakra, stb. jutó veszteségeivel is számolni kell.

Az 1. táblázat ezeket a veszteségeket tünteti fel.

A «Textilsztrój» észszerűsítő iroda egy 60 000 orsós fonóda típusa alapján, összehasonlító számításokat végzett arra vonatkozólag, hogy miként alakul a hasznos terület és köbméter-

1. Táblázat. Veszteség az épület hasznos területében

A veszteség oka	A veszteség százaléka	
	földszintes épületnél	ötemeletes épületnél
Oszlopok	1,62	4,13
Külső falak	1,75	4,35
A fal átjárói és liftek ..	0	5,00
Lépcsők	0	3,00
Felvonók	0	2,10
Összesen :	3,37%	18,58%

szükséglet földszintes, egy-, két- vagy háromemeletes megoldásoknál. Az összehasonlító számítások eredményeit a 2. táblázat foglalja össze.

2. Táblázat. Az 1 orsóra jutó hasznos terület- és köbméterszükséglet a «Textilsztrój» adatai szerint.

Terület és köbméter	Földszintes	Egyemeletes	Fonóda	
			Kétemeletes	Háromemeletes
Az 1 orsóra jutó terület m ² -ben	0,158	0,163	0,170	0,178
százalékban	100	103	108	113
Az 1 orsóra jutó külső köbméter m ³ -ben	0,970	1,028	1,220	1,254
Százalékban	100	106	126	129

Meg kell jegyezni, hogy a földszintes épületek költségeit nem szabad a kevés-, vagy többemeletes épületek költségeivel bizonyos szerkezeti egyenérték nélkül összehasonlítani. Megjegyzendő az is, hogy az adott épülettípusok anyagfelhasználási normái szintén különbözőek. Ezenkívül az épület költsége a választott felülvilágító megoldástól (shéd, laterna, hernyó stb. felülvilágítók) is függ. Tájékoztatólag szolgálhat, hogy azonos minőségű kivitelezés mellett a földszintes vasbetonépület valamivel költségesebb (m³-ként) a többemeletes vasbetonépületnél. A faszervezetek alkalmazásával az 1 köbméterre jutó költségek 10–15%-kal csökkenthetők, ami végeredményben a földszintes épület térfogat- vagy terület-egységeire jutó költségek 5–10%-os csökkenését eredményezi. Ha emellett tekintetbe vesszük, hogy a faszervezetekkel a terület jobban kihasználható és a kubatura csökken, megállapíthatjuk, hogy a faszervezetű földszintes épületek olcsóbbodása, összehasonlítva a többemeletes vasbeton épületekkel, eléri a 10–15 %-ot.

A többemeletes és az egy-kétemeletes épületek költségeinek összehasonlítása viszont (a Textilsztrój ugyanezen munkája szerint) az egyes épületszerkezetek tekintetében a következő eredményt szolgáltatja (3. táblázat).

3. Táblázat. A 2 és 3 emeletes textilgyárak épületszerkezteinek költségei az egyemeletes textilgyárak költségeinek 100%-ában.

Az épületszerkezet megnevezése	Épület	
	Kétemeletes	Háromemeletes
Falak	120	130
Oszlopok	132	160
Alapok	127	150
Emeletközi födémelek ..	111	117
Tető	70,5	43,5
A földszint padlójának előkészítése	73	56,5

4. Pamutkombinátok termelési jellegzetességei.

A pamutól a kész szövetig terjedő technológiai folyamatnak megfelelően a kombinát speciális helyiségeket megkövetelő következő fontosabb műhelyrészekből áll.

1. Fonóda.

P a m u t r a k t á r. A gyár nyersanyagellátásánál rendszerint 3 hónapos tartalékkészlettel számolnak. A pamut tárolásán kívül, néha a raktár a következő célokra is szolgál (speciális helyiségben):

- a) a különböző fajtájú bálák pamutok előkészítésére és keverésére (osztályozás),
- b) a bálabontásra, a rakomány bála fellazítására a pamut pneumatikus adagolására a tépőszervezetbe.

Közben a pamutfestőde. (Melanzs gyártásánál.)

Ebben az osztályban a szalakat festőgépeken festik, továbbá szárítják és a festetlen pamuttal együtt a verőbe (bateur) szállítják.

V e r ő o s t t á l y. A folyamat a verőgépeken történik, a dobban keringő szalakat levegőütéssel fellazítják. Ezeknek a gépeknek a működésével kapcsolatban nagy légtömeget kell a helyiségből kiszívni és az elhasznált levegőt a pincébe kell nyomtatni. A helyiség levegője, noha a gépek védőburkolattal vannak ellátva, — poros. A világítás mérsékelt. A szálás vattaszűrő anyagot tekeresalakúra formázzák. A melanzs folyamatnál okvetlenül közben tartányok szükségesek, a különböző minőségű és színű pamutok ismételt osztályozása és keverése számára. Nyugodt áthelyezés szükséges, mivel a bunda könnyen deformálódik és egyenes vastagságát elveszti.

A fonóda előkészítőjében a bálabontóból és verőből átadott anyagot a fésülőgépek szalaggá dolgozzák át. A fésülőgépekhez (kár-

tolókhöz), — amelyeknek száma igen nagy — süllyedési lehetőséget kizáró padlózatra van szükség, tekintettel arra, hogy azok a rezgésekkel szemben érzékenyek. Sok fény nem szükséges. A transzmissziók elhelyezése, amelyek a gépek hosszanti felállítását követelik, meglehetősen nehézséget okoz. Más textilteljesítővel összehasonlítva a fésülőgépek nehezek és szélességük miatt elrendezésük szintén körülményes.

F o n ó d a. A fonási művelet gépeken, úgynevezett gyűrűsfonógépeken történik, amelyek finom pontossággal készítik a fonalat. A gyűrűsfonógépek a tipikus textilteljesítőkhöz tartoznak, nagyszámú egyformán működő orsókkal. Ezek a gép két oldalán hosszában vannak elhelyezve, ennek következtében a gép hosszú, keskeny alakú. A pamutiparban gyűrűsfonógépeket, a leniparban szárnyasfonógépeket alkalmaznak.

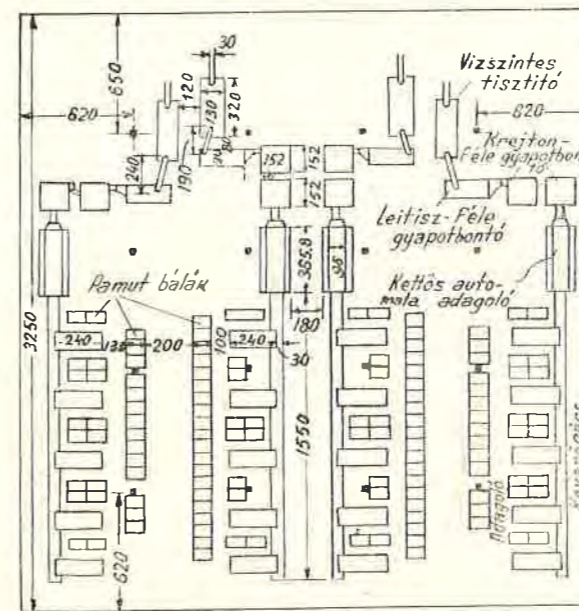
A gyűrűsfonógépek jó megvilágítást követelnek. Ezeket a gépeket aránylag sűrűn lehet elhelyezni — meghajtásuk egyes. A motorokat szünetnélküli járat miatt hűteni ajánlatos, erre a célra különleges csatornákat is szoktak építeni.

2. Szövőde.

Közben a fonalraktár. A fonódából a fonalat, mielőtt szövésre kerül, egy-két napig nedves helyiségben tartják, s csak ezután kerül szövési előkészítésre.

E l ő k é s z í t ő o s t t á l y. Minden szövet hosszanti és keresztirányú szálakból áll, amelyeket lánchnak és vetüléknek nevezünk. A lánchnak nagyon erősnek kell lenniük, mert a lánchnak a szádképzés és a borda ütéseit következtében erősebben vannak igénybevéve, mint a vetülékfonalak. A lánchnak különleges gépeken csévére tekereslik, majd az a felvető hengerre kerül (felvető gépen). A szakadási hibák elkerülése végett a lánchnak ragasztóanyaggal kenik be, azaz izezik. Az izezés ragasztóhatása a fonalak szilárdságát növeli. Az előkészítés befejező művelete a nyüstfűzés és bordafűzés. A kész lánchengereket külön állványra helyezik el, amelyre a nyüstkereteket telakasztják és ezen az állványon fűzik be a lánchnak a nyüstkeretek egyes nyüstszemeibe, majd a bordába. Vetülékesévéként gyakran használnak olyan csévéket, amelyeket elkészültük után a hűvelről lehúznak és a fonalat belülről kifelé haladva fejtik le róluk. E művelet után a fonalakat a szövőterembe szállítják.

S z ö v ő d e. A szövés műveletét szövőgépeken végzik. A szövőgépeket közös teremben, a csoportos kiszolgálás és a lánchnak és vetülékfonalak szállításának megfelelő rendszer szerint állítják fel. A legtöbb új gyárban a szövőszékek egyes motormeghajtásúak, a motor vagy a gép mellett a padlón helyezkedik el, vagy magának a szövőgépnek az alkatrész. A szövés két művelete: a vetéskarítás és a bordautés nagy zajjal jár. Az ütések a gépnek rázó mozgást adnak, ami a födémre dinamikus terhelést visz át. Az automatagépknél a vetülék beállításának munkások közreműködése nélkül történik, ezért egy munkás 20 vagy még több gépet is ki tud szolgálni. A lánchenger súlya 100 kg-nál több, így annak

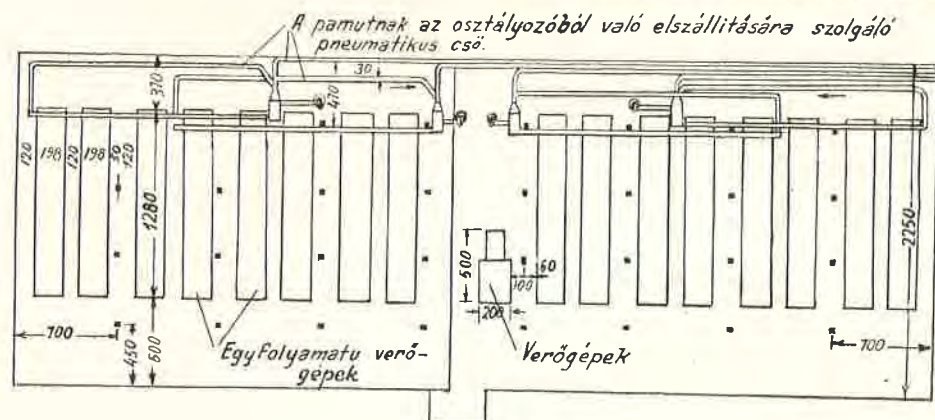


1. ábra. Lazítógépek felállítása az osztályozóban.

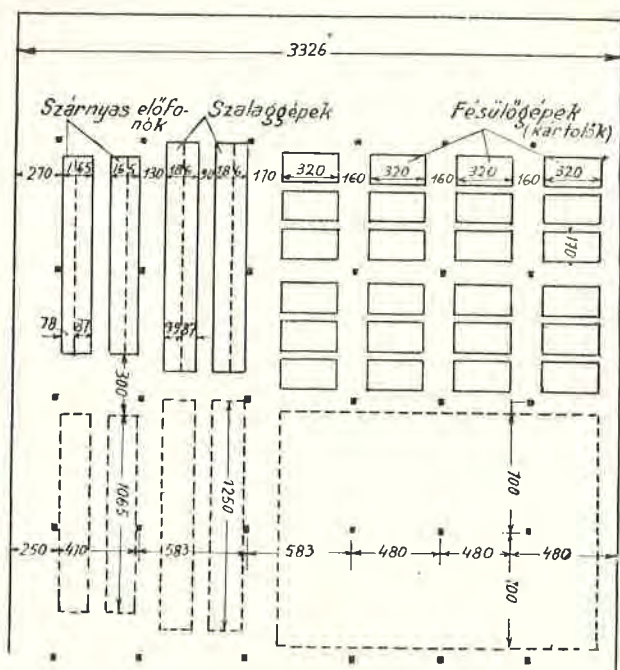
szállítása megfelelő targoncán történik. A szövési folyamat magasabb megvilágítási normát és meghatározott elhelyezési fényforrást igényel.

Selejtező osztály. A nyersárút (meg-

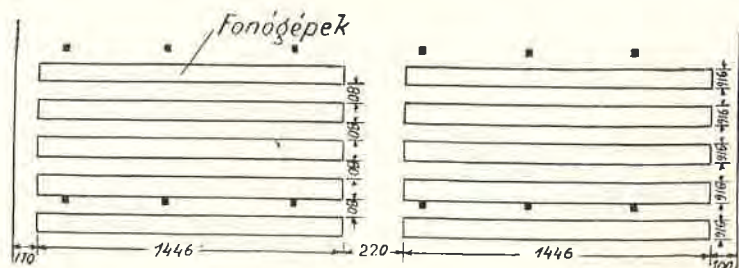
préselik és kikészítésre továbbítják (ha a kikészítés külön helyiségben történik). Ha a kombinát-festődével (vagy kikészítővel) rendelkezik, akkor az áru-átnező szerepe, az átvevő-selejtező műhelyek és az



2. ábra. A fonóda egyfolyamatu verőgépeinek felállítása.



3. ábra. Fésülőgépek, szalaggépek és előfonógépek felállítása a fonóda előkészítőjében.



4. ábra. Fonógépek felállítása a fonódaiban.

szótt anyagot) az áruátnezőbe szállítják, ahol azt, ha a továbbiak során festésre nem kerül (tarkán szótt áruk, zsakkard anyagok) bizonyos felülvizsgálat alá vetik. Itt az árut rendszerint különleges selejtezőasztalokon ellenőrzik, az anyag hosszát, és súlyát megméri, majd bálákba csomagolják,

iroda munkájára korlátozódik. A berendezések típus elhelyezése az 1—5 ábrákon látható.

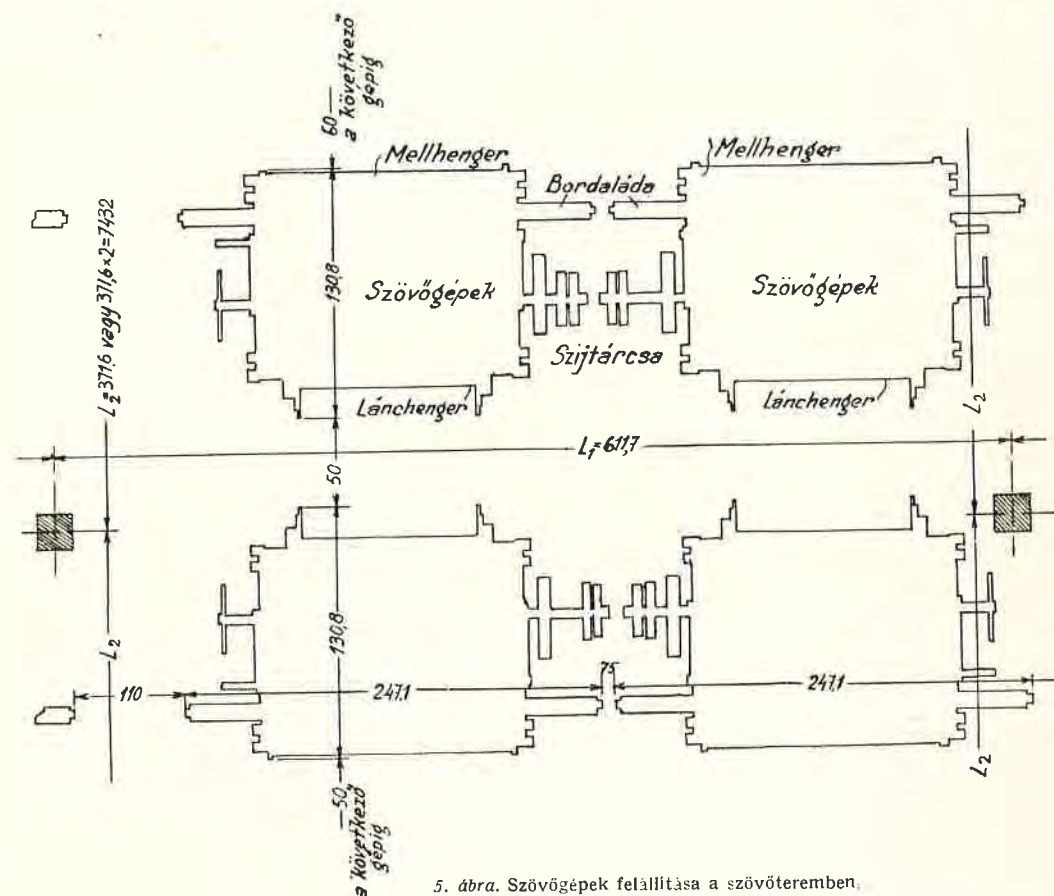
3. Kikészítő gyarak.

Festődék. A festés történhetik: fonás előtt (pamutfestés), fonás után (fonalfestés) és

szövés után (szövetfestés). A festési folyamat a szintől vagy a festéktől függően, vagy különleges festőgépeken, vagy a padló színvonala alá 1 m-rel süllyesztett kádakban történhet. Az anyag fehéritése különleges folyamat, amely speciális kifőzést igényel. Korszerű üzemek az elektromos fehéritést alkalmazzák. A festési művelet, víz, hő, klór, kén és más gázok alkalmazásával, illetve keletkezésével jár. Ezek nemcsak az emberi szervezetre, de az épület szerkezetére is káros hatásúak. A nedves és appretúraanyagokkal átitatott szövet szelét fogókba szorítják be és azokkal a szövetet a kellő szélességre nyújtják ki. Innen a szövet a szárítóba

vonalakban hasonlít. Lényeges különbség csak a fonás műveletében mutatkozik. A len fonása előzetesen megköveteli a len tisztítását (gerebenezőgépek), ennek eredményeként: hosszúszerű gerebenezett lent és rövidszálú lenkócot nyerünk.

A len fonását mindkét nyersanyagból végeztetjük. A lenkóc abban különbözik a hosszúszerű rosttól, hogy kártolást igényel. A gerebenező vagy kártoló gép, mint minden más lenfeldolgozó gép, a pamutgépek műveleteihez hasonló, csak terjedelmesebb, durvább és nehezebb. A fonás száraz, vagy vizes művelet útján történhetik. Az utóbbi esetben az előfonatot a fonás előtt hideg, vagy forró



5. ábra. Szövőgépek felállítása a szövőteremben.

kerül és a kapott szélesség a szárítás után is megmarad.

A szövetet szárítás után permetezik és mángorolják. Az anyag fényét a simítókalander adja meg.

Nyomó. A nyomás művelete abban áll, hogy az árut a nyomógépeken vezetik keresztül (amelyeken a színek számának megfelelő mennyiségű henger van elhelyezve), s az áru hol az egyik, hol a másik színű hengert érinti.

A henger, amelyre a minta rá van vésve, rézből készül. A vésnőműhely egyike a legfontosabb helyiségeknek, északi oldalmegvilágítást igényel. A nyomó számára szintén oldalmegvilágítás előnyös.

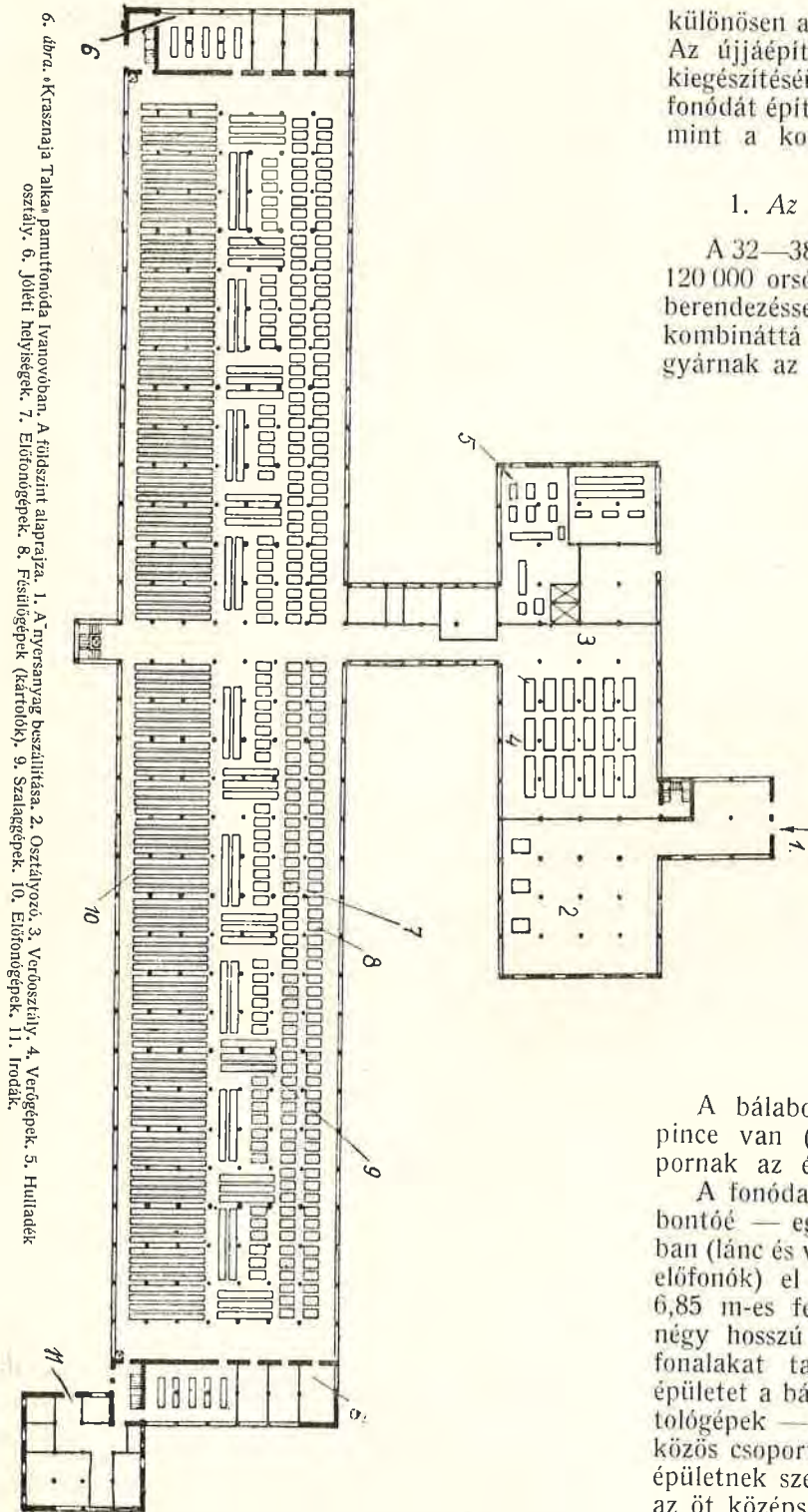
4. Másfajtájú rostok termelési sajátosságai.

A másfajtájú rostok (len-gyapjú) feldolgozása általában ugyanúgy történik, mint a pamuté. A szövés teljesen azonos, a kikészítés is nagy-

(60 C°) vizen, vagy speciális kémiai oldaton vezetik át. Mindkét módszernél a víz a padlóra is ömlik és a levegő erősen nedves lesz.

Gyapjúfonás. A gyapjúból kártolt és fésűs (fésült) fonalat készítenek. A kártolt fonal előállításához a gyapjú alacsonyabb minőségű szárait, a fésűs fonal előállításához a hosszúszerű (merinó, stb.) gyapjút használják. A legfontosabb berendezés a gyapjufésülőgép, amely a fődémre nagy terhelést ad át és pontos felállítást igényel. A kártolt fonalak fonására szelfaktorokat is alkalmaznak, ezek az orsós kocsi mozgása miatt nagy helyet vesznek igénybe. A gyapjúipar gépezete és munkája igen bonyolult. Tűzveszély szempontjából a lenipar a pamutiparnál veszélyesebb — a gyapjúipar kevésbé veszélyes.

A természetes szálak rostokon (növényi: pamut, len, kender, juta, stb.; állati: gyapjú, selyem, szőr)



6. ábra. «Krasznaja Talka» pamutfonóda Ivanovóban. A földszint alaprajza. 1. A nyersanyag beszállítása. 2. Oszályozó. 3. Verőosztály. 4. Verőgépek. 5. Hulladék osztály. 6. Jóléti helyiségek. 7. Előfonógépek. 8. Füstelgőgépek (kártoló). 9. Szalag gépek. 10. Előfonógépek. 11. Irodák.

különösen a felújítási és az azt követő korszakban. Az újjáépítési időszakban a meglévő vállalatok kiegészítéséül sok különálló gyárat, különösen fonódát építettek. Ezért itt úgy a különálló gyárok, mint a kombinátok néhány példáját közöljük.

1. Az ivanovói «Krasznaja Talka» gyár.

A 32—38-as fonalakat készítő «Krasznaja Talka» 120 000 orsós pamutfonóda, Ivanovó város szövöberendezéssel rendelkező szomszédos gyárainak kombináltá egyesítése céljából épült. Ennek a gyárnak az épülete a Szovjetunióban az első egyemeletes típusú épület, amelynek vasbetonszerkezete 250 m hosszú és 38 m széles (6. és 7. ábrák). Az előkészítő a földszinten, a fonóda az első emeleten van elhelyezve; a határfalak mentén a segéd- és jóléti melléképítmények emelkednek. A gyár egyik oldalán felépítményi víztartány van a sprinkler hálózat számára, továbbá ugyanitt található a gyáriroda földszintes melléképülete. Az oromfal felett és a pincehelyiségek szélén szellőztető kamrákat létesítettek. A kamrák teljesítőképessége több, mint 1 millió m³ levegő óránként. A fonóda épületével párhuzamosan rövid épület-tömb emelkedik: a verőde, amelynek első emeletén az orsózó felvető osztály nyert elhelyezést. A két tömböt a — fonódát és a verőt — folyosó köti össze, amely ott torkollik a fonódába, ahol a fonóterem lánc és vetülék részre oszlik.

A bálabontó és tisztító épület közepe alatt pince van (porkamra) porcsöves kivezetéssel, a pornak az épületből való eltávolítására.

A fonóda épülete — éppen úgy, mint a bálabontó — egyemeletes. A földszint mind hosszban (lánc és vetülék), mind szélességében (kártoló-előfonók) el van választva. Az épület hosszanti 6,85 m-es fesztávolságában három kártoló vagy négy hosszú gép (előfonó, gyűrűsfonó) fér el. A fonalakat talicskán szállítják el, a szóbanlevő épületet a bálabontóval egyesítő folyosóról. A kártológépek — mint a földszinten levő összes gép — közös csoportos transzmisszióval rendelkeznek. Az épületnek szélességben 7 fesztáva van, ezek közül az öt középső 5,68 m, a két szélső 5 m széles. A hosszanti irányban a fesztávolságok (6,85 m-esek), a dilatációs hézagok helyein levő kettőzött oszlopok következtében 7 m-re növekednek. Az első emelet gyűrűsfonói, amelyek a hosszanti támközökben négyesével vannak felállítva, az épület szélességében két mezőt alkotnak. A motorok, (a gyorsaságot szabályozó kollektorok) amelyek állandó hűtést igényelnek, a külső falmenti folyosón vannak felállítva és azokat padlóalatti csatornában vezetett külső levegővel hűtik. A felső emeletet felülvilágító világítja meg, ezáltal az épület középső része igen hasznos kiegészítő megvilágításhoz jut.

5. Megoldási példák.

A szovjet építészeti a teljes fonó- szövö- kikészítő kombinátok építésének irányzata jellemzi,

Az első emelet mennyezete teherhordó vasbetonbordás födémhez függesztett rabitz-rendszerű vékony vasbetonlemezekből készült. A függesztett lemez és a födém közötti hézag, amely összeköttetésben áll az oldalsó szellőztető kamrával, szellőztető csatornául szolgál. A levegő a lemezen levő kis kerek nyílásokon keresztül jut a terembe. A szalagablakok, a könnyű vasbetonvázas szerkezetek, a helyiségnek csövek nélkül megoldott szellőztetése, az emelet egyszerű és világos elrendezése, a pince hiánya, a lépcsőházak lecsökkentett száma, a nagyteljesítőképességű központi szellőzés — mindezek oly előnyök, amelyek a szóbanlevő gyárnál első tekintetre szembeötlenek.

2. Melanzskombinát Barnaulban.

A kombinátot 1932-ben tervezték, 1932—33-ban építették. A terv a Moszkvai Építészeti és Építési Intézet variánsai alapján készült, a reális tervezést a szerző irányításával végezték. (8. ábra).

A fonóból, a szövödéből és kikészítőből álló teljes kombinát felülvilágítóval ellátott földszintes épületben van elhelyezve.

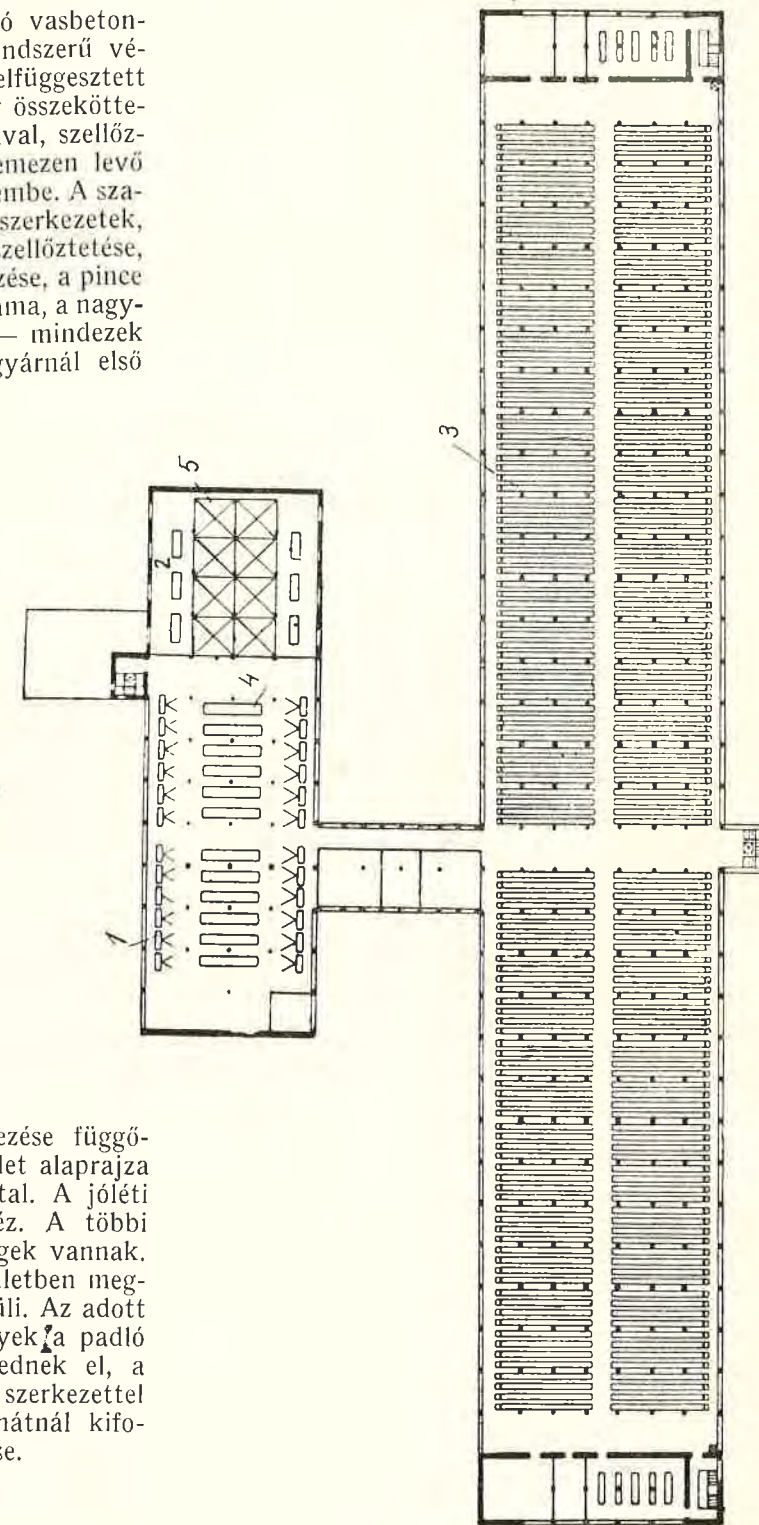
A vasúton érkező pamutot a raktárban helyezik el, onnan az osztályozóba és a pamutfestődébe továbbítják. A pneumatikusan felazított és festett pamut a fonóda épületébe, onnan különböző előkészítés után a szövödébe, majd a kikészítőbe kerül. Az épület shed típusú, vasbeton hordszerkezetekkel (előregyártott konzolos oszlopok). A tetőzet fából, a héjazat ruberoidból készül, (a sheden lehet eternitből), a shed tetők üvegezése függőleges kettős és északi irányú. Az épület alaprajza derékszögű, szabványos oszlophálózattal. A jóléti helyiségek homlokzata a város felé néz. A többi határfalak mentén üzemi segédhelyiségek vannak. A termékek mozgási grafikonja az épületben megfelelő, kerülők és kereszteződések nélküli. Az adott terv-változatban a szellőztető szekrények a padló felett bizonyos magasságban helyezkednek el, a tető szerkesztésénél alkotják és a shed szerkezettel vannak egyesítve. A melanzs kombinátnál kifizsgálható a gépek bonyolult elhelyezése.

3. Típus mitkál-kombinát.

A kombinát a szerző terve alapján a Textiltervező iroda észszerűsítő irodájában készült 1929-ben, (9, 12, 20, 21, 22, 24, 26. ábrák), pamutfonódát és szövödét egyesít magában. Ennek a gyártelepnek terveiről már korábban említést tettünk, amikor az emeletek számának gazdaságosságával foglalkoztunk. (13—19 ábrák). Még kell itt állnunk annak a kérdésnek megvizsgálásánál, hogy a földszintes és emelet épületeknél milyen szerkezeti megoldás mondható racionálisnak. A kombinátot egységes kompozíciójú csoportként tervezték meg;

egyemeletes fonódából és földszintes szövödéből áll, amelyeket az irodai és jóléti helyiségek kötnek össze (9—10 ábrák).

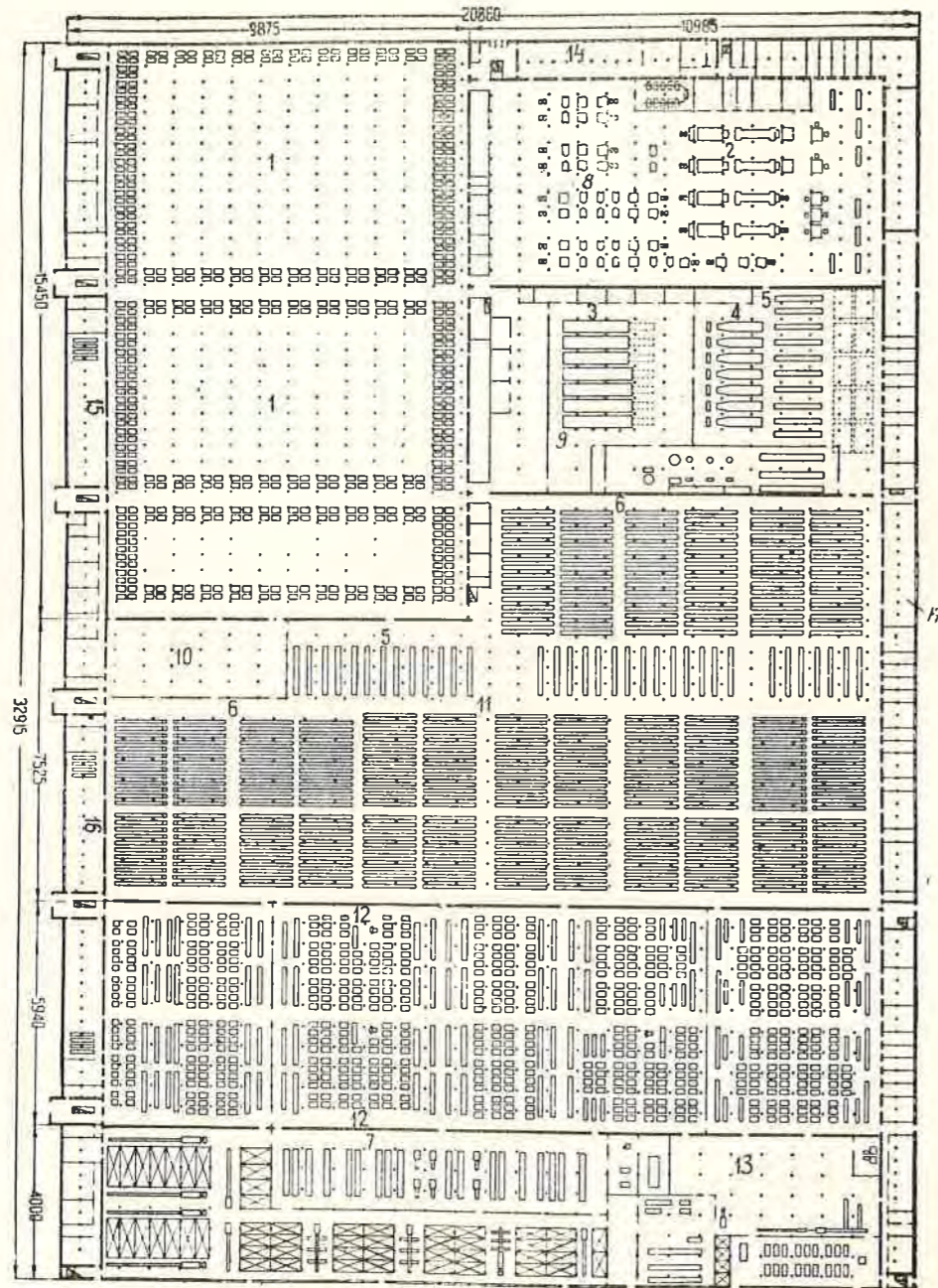
A 60 000 orsós fonóda egyemeletes, az előkészítő a földszintre és a fonóda az első emeletre kerül (11—12 ábrák). Keresztirányú és hosszirányú oszlophálózatát két-két változatban dolgozták ki, összesen tehát négy változat készült. A keresztirányban öt fesztávú konzolos és a szokásos hét fesztávú megoldást választották. (20. ábra); az első esetben a fesztávok átlag 7,5 m-esek, a második



7. ábra. «Krasznaja Talka» pamutfonóda Ivanovóban. Az első emelet alaprajza. 1. Felvetőgépek. 2. Adagolók. 3. Fonógépek. 4. Csevélogépek. 5. Raktár.

esetben 5 m-esek. Hosszirányban egyrészt a 4 hosszú gépre méretezett szokásos 7 m-es fesztávokat alkalmazták, másrészt 5,3 m-es fesztávokat vettek fel, amelyekben 3 hosszú gép helyezhető el. Ezenkívül változik a vízvezetés módja is: a vízleve-

2. bordás vasbetonfödémekhez ugyanezeket a méreteket,
3. továbbá ugyancsak bordás megoldáshoz 7×5 m-es és
4. konzolos megoldáshoz 5,3×7,5 m-es mérete-



8. ábra. Melanzkombinát Barnaulban. Alaprajz. 1. Szövőgépek. 2. Festőgépek. 3. Irezőgépek. 4. Felvetőgépek. 5. Csevelőgépek. 6. Fonógépek. 7. Verőgépek. 8. Kikészítő. 9. A szövőde előkészítője. 10. Vetülékcsevelő. 11. Fonóda. 12. Előkészítő osztály. 13. Hulladékosztály. 14. A kikészítő jölti helyiségei. 15. A szövőde jölti helyiségei. 16. A fonóda jölti helyiségei. 17. Üzemi segédhelyiségek.

zetés lehet külső vagy belső (21. ábra), utóbbi esetben a felső emelet jobban megvilágítható. A felsorolt támköz-változatoknak megfelelően a vasbetonszerkezet is változik. A tér és távközök méretei:

1. gerendanélküli födémekhez az 5×5,3 m-es méretek alkalmasak;

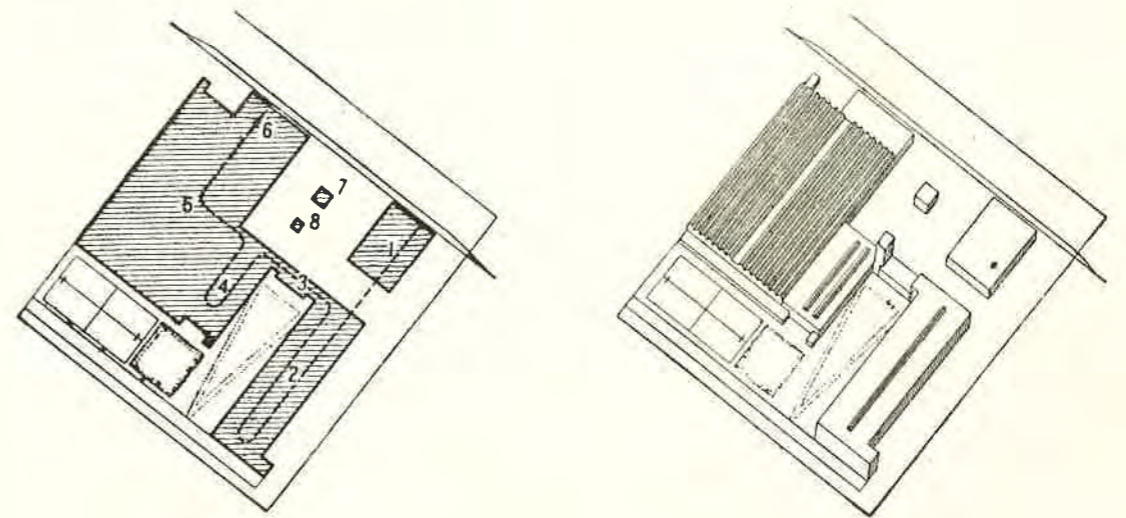
ket vettek. A gerendanélküli megoldásnál a gerendák elmaradása következtében és a megvilágítás rovására az emeletmagasság 1/2 m-rel csökkenthető volt, ami kevesebb, de drágább légrétegért eredményezett. (Lásd a 20. és 21. ábrákon foglalt metszeteket.) Az eredményeket az 5. sz. táblázatban foglaltuk össze.

5. Táblázat. Típusfonódák változatainak összehasonlítása.

Változatok	Kubatura m ³ -ben	terület m ² -ben	teljes költség rubelben		
			1 m ³	1 m ²	1 m ³
Bordás (5,3 m)	64600	11631	552738,19	8,55	47,50
Bordás (7 m)	64180	11524	552273,00	8,58	47,80
Gerenda nélküli	60700	11631	550265,00	9,10	47,40
Konzolos	65500	11631	556399,12	8,38	48,30

Ebből az összeállításból az alábbi következtéseket vonhatjuk le:

1. A szerkezeti megoldás megválasztása a megadott tér- és távközök mellett nem gyakorol jelen-



9—10. ábra. Fonó-szövő kombinát. Általános terv és távlati kép. (Textiltöj tervezőiroda). 1. Pamutraktár. 2. Fonóda. 3. Iroda. 4. A szövőde előkészítője. 5. Szövőde. 6. Selejtező. 7. Kazánház. 8. Transzformátorház.

tős befolyást a költségek nagyságára (az eltérések nem haladják meg az összköltség 1%-át), a gazdaságosság követelményeinek megfelelő tervezést tételvezve fel.

2. A leglényegesebb tényező a fesztávok mérete; az átlagos üzemi terhelésű vasbeton födémeknél a 6×6 méret a legmegfelelőbb.

A fesztávok bármely irányú növelése a költségek észrevehető fokozódását eredményezi.

3. A gerendanélküli (gombafödém) szerkezet pénzbeli költségeket tekintve kedvező lehet, habár sok vasbeton — és kevés zsaluzó anyag felhasználással jár.

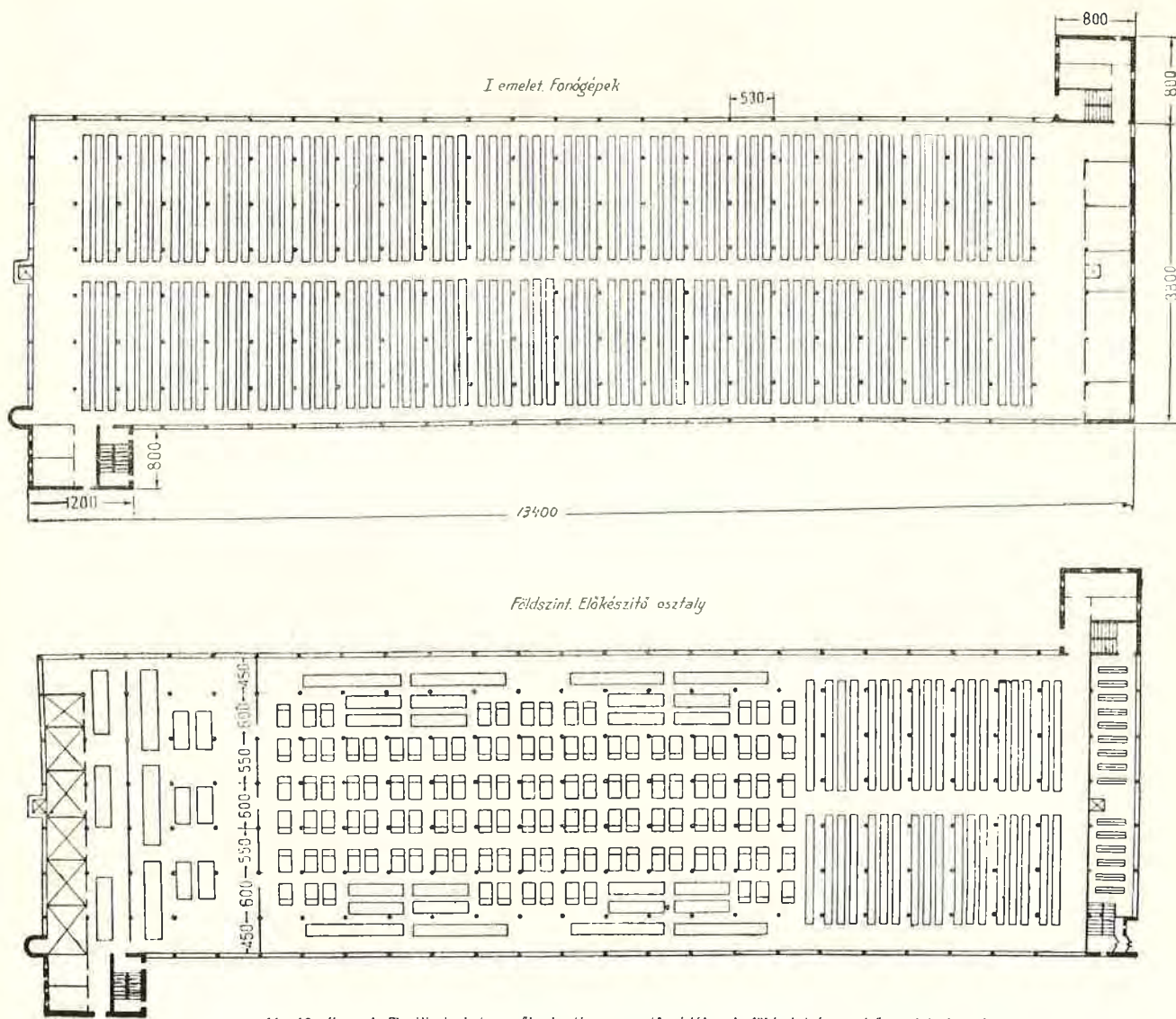
4. Nem szolgálhat a költségek végső érték-mérőjéül az 1 m²-re és még kevésbé az 1 m³-re jutó költség; egyedüli helyes kritérium, az épület összes költségeinek összehasonlítása.

A megoldási sémák kidolgozásánál az 5 m-es fesztávokhoz fafödém (masszív-gerendás vagy támgerendás) megoldást és a 7,5 m-es támközökhöz szegezett övgerendás megoldást is kidolgoztak, ezek a megoldások faoszlopok alkalmazása esetén 7—8 %-kal és vasbeton oszlopok esetén 5%-kal csök-

kentik a költségeket. A nagy keresztmetszetű masszív fa hossztartók azonban a munkát bonyolulttá teszik, mert különleges, nem szabványos szerkezeteket kell készíteni. A támgerendás szerkezet tűzveszélyes, a szegezett övgerendák a magasságot és a kubaturát növelik. Ezek a hiányosságok vasbeton hossztartóval és a födém többi részének fából való megoldásával küszöbölhető ki, ebben az esetben sikerrel alkalmazható a minden irányban 5 m-es fesztávolság. Az ilyen szerkezet, nem okoz jelentős tűzveszélyt és külső alak szempontjából nem sokban különbözik a vasbetontól és ugyanakkor kiküszöböli a fahossztartóval kapcsolatos nehézségeket, az épületet 5—6%-kal olcsóbbá teszi és számottevő anyagmegtakarítással jár.

6. Táblázat. Szövődek földszintes változatainak összehasonlítása

Változatok	Kubatura m ³ -ben	Terület m ² -ben	Teljes költség rubelben		
			1 m ³	1 m ²	1 m ³
Vasbetontető, »hernyó«, vas felülvilágítóval (6×7,5 m), 23. ábra	91,460	16,750	847000 (100%)	9,26	50,50
Fatető »laterna« típusú felülvilágítóval (6×7,5 m) 25. ábra	91,460	16,750	755350 (89,4%)	8,26	45,10
Fatető sheddel (6×3,75) 24. ábra	91,460	16,750	690500 (81,6%)	7,55	41,20



11—12. ábra. A Textilstroj tervezőiroda típus-pamutfonódája. A földszint és az első emelet alaprajza.

A megtakarítás több, mint 18%-os. A szövőde majdnem teljes egészében fából épül (kivéve a tűzveszélyes részeket).

A terület felosztása zónákra, a nyersanyagok és kész termékek szállítására szolgáló folyosók megfelelő csatlakozása, a gyári bejáratra néző jóléti helyiségek előtt a kertesített területek szerencsés elhelyezése, a jóléti helyiségek kapcsolata az üzemekkel és a főbejárattal, a szövőszekek egyszerű és megfelelő elhelyezése, a termékek szállításának rövid, kereszteződés nélküli útja — ez volt az általános tervben (9. ábra) a tervezők számára kitűzött cél.

4. Nyomó és kikészítőgyár Taskenben,

A gyárat textilkombinátnál¹ mellé tervezték és az a hasonló típusú, igen bonyolult rendeltetésű festődét,

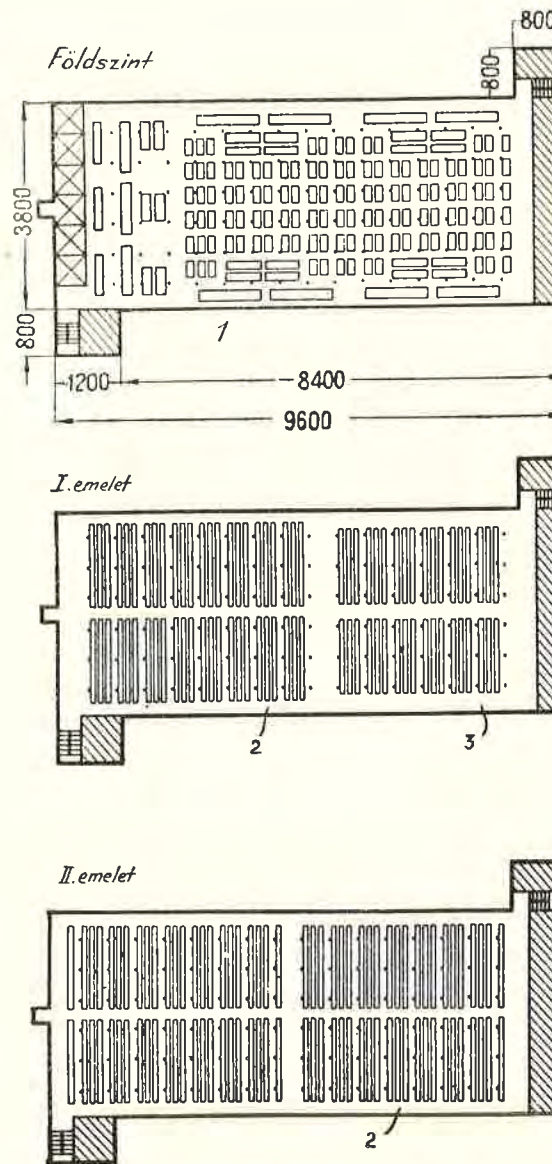
¹ A terv az Építészeti és Építési Intézet variánsai szerint a reális tervezés során készült.

fehértőt és nyomóüzemet egyesítő épületek megoldásának tekinthető. (27. 28. ábrák.) Ezeket az üzemeket oly módon kell egy épületben egyesíteni, hogy további szerves fejlődésük lehetősége biztosítva legyen. A shed szerkezetű épületet hosszanti fal választja ketté és mind a két oldal szintén két részre oszlik; ílymódon az anyagok (nyersanyagok) beérkezési helyétől balra — a nyomó, jobbra — a fehérítő helyezhető el. Az épület másik oldala a gőzölő osztályból és kikészítő üzemből áll.

A nyomógépeket az ablakok mellé helyezték. A vésnőkműhely északi irányú oldalvilágítást kap. Az egyik hosszanti homlokzatot a jóléti helyiségek, a másikat a nyomó osztály és a mercerizáló osztály foglalja el, amelyek közül az utóbbi, — tekintettel a mercerizáló gépek nagy hosszúságára — rendszerint igen hosszú. Az épület rövidebb oldalánál lehetőség nyílik a gyár szerves kibővítésére, illetőleg átalakítására, — ami igen fontos tekin-

13—19. ábra. Textilstroj tervezőiroda típus-pamutfonódája. A két-emeletes és a háromemeletes megoldási változat összehasonlítása. Az ábra a két-emeletes és háromemeletes megoldás emelcincinek alaprajzát mutatja be, a 11—12. ábrán közölt egyemeletes megoldással való összehasonlítás céljából. A kétemeletes megoldás kevésbé célszerű, mert az elsőemeleti terem részben fonógépek és részben előfonógépek elhelyezésére szolgál. A háromemeletes változat tulajdonképpen csak abban különbözik az egyemeletes megoldástól, hogy mindkét emeletet ketté osztották s a fonógépeket és az előkészítő osztályt két-két teremben helyezték el. Az itt közölt mindkét megoldás technológiai szempontból nyilvánvalóan kevésbé kielégítő, mint az egyemeletes, amelynél mindegyik osztály teljes egészében egyszinten helyezhető el. Lehetnek azonban egyéb gépcsoportosítások is, pl. a fésülési eljárásnál, amikor a kétemeletes, vagy egyéb megoldás technológiai szempontból megfelelőbbnek bizonyulhat.

1. Előkészítő osztály. 2. Fonógépek. 3. Előfonógépek.



tettel arra, hogy a termelt kikészített anyagok minősége, mintázata, színezése gyakran változik. Az ilyen épületeket a termékek igen változatos mozgási útja jellemzi, ebben a vonatkozásban az épület lerövidítésén és a kereszteződések kiküszöbölésén kívül ügyelni kell arra, hogy egyik áru a másikat ne tegye tönkre (pl. színes áru a fehérrel).

5. A kaszinovi lenfonógyár.

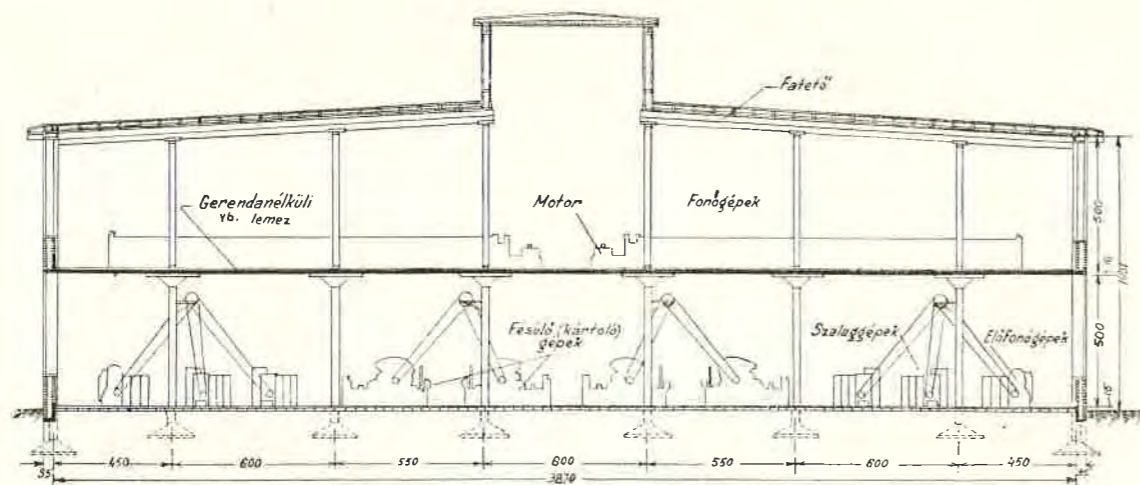
A gyár rendeltetése a hálókötés. Épülete a leg-egyszerűbb megoldású földszintes épület (épült

1928—29-ben) oldalvilágítással és gerincfelülvilágítóval (29. és 30. ábra).

A jóléti és segédhelyiségek az épület két végében vannak. Az épületnek a gyártelep bejárata felé forduló vége egyemeletes, itt helyezték el az öltözőket, a zuhanyozókat, a szellőztető-kamrákat és egyéb hasonló helyiségeket. Az egyemeletes rész teljes magassága a gyár teremmagasságával egyenlő. A termelőhelyiség mérete 42×150 m. Az oszlopok közötti távolság keresztirányban 8+8+10+8+8 m, hosszirányban 6,5 m (ez minden oszlopközben

két lenfonógép felállítását teszi lehetővé). A középső hajtó konzolokon nyugvó függőleges üvegezésű felülvilágító fedí. A falak belső oldalán elhelyezett vasbetonoszlopokat kívülről szalag-üvegezés védi. A viszonylag magas ablakpárkányok (1,6 m) szerencsésen oldják meg az egyenle-

csoportok szerint csoportosították, ugyanakkor ügyeltek arra is, hogy az azonos gépek egymás mellé kerüljenek, ez lehetővé teszi a pontos kiszolgálást anélkül, hogy megsemmisítené a csoportokba egyesítés előnyeit. A lent az egyemeletes raktárból átjárón keresztül szállítják az üzembe, innen az



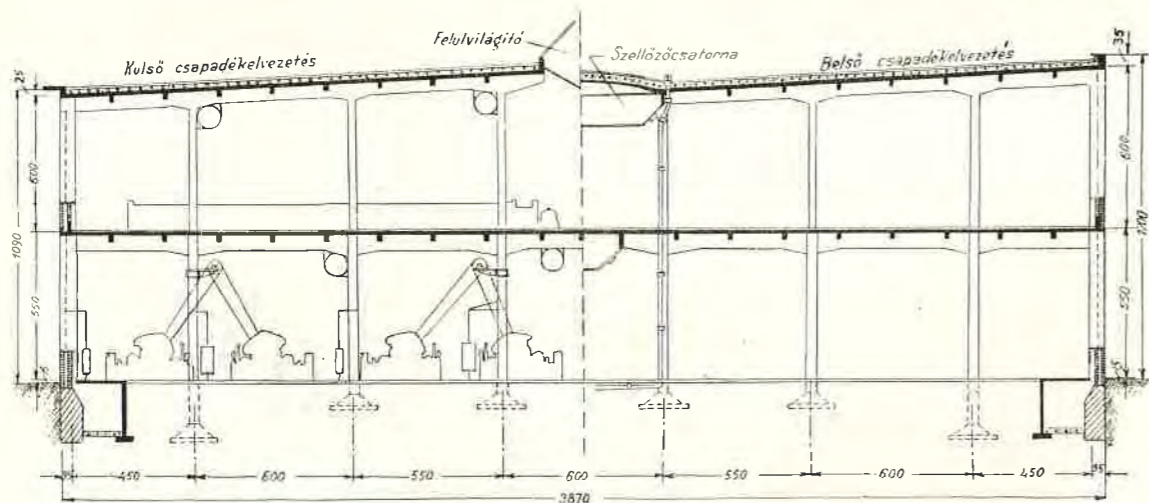
20. ábra. Textilstroj tervezőiroda típusfonódája. A kombinált fa- és vasbetonszerkezettel megoldott változat metszete.

tes megvilágítás kérdését. Az épületet nagyfokú tűzveszély miatt vasbeton födémmel tervezték. Érdekes a központi szellőztetés rendszere, amelyet két oldalkamrával és egy padlólalatti levegőadagoló csatornával gazdaságosan oldottak meg. A levegő embermagasságon felül elhelyezett speciális szek-

árut alaguton keresztül továbbítják a hálókötő épületébe.

A tervezés kezdetén a gyár tervét három változatban dolgozták ki:

1. kétemeletes megoldás: 43 000 m³ kubaturával, 8390 m² alapterülettel.



21. ábra. Textilstroj tervezőiroda típusfonódája. A vasbetonszerkezettel megoldott változatok metszete.

rényeken keresztül jut a helyiségbe. A gépektől és a helyiségből elszívott por az elvezető csatorna porfogó köpenyében gyűlik össze. Az elvezető csatornát az adagoló csatorna belsejében helyezték el. Ez a megoldás a szerkezetet olcsóbbá és sokkal tömörebbé teszi, megkönnyíti az ellenőrzést (a csatornán az ember keresztülmehet) és ugyanakkor megszabadítja a helyiséget a szellőztető dobozok otromba és csúnya rendszerétől. A gépeket gép-

2. egyemeletes megoldás: 35 750 m³ kubaturával, 6700 m² alapterülettel.

3. földszintes megoldás: 33 500 m³ kubaturával, 4100 m² alapterülettel.

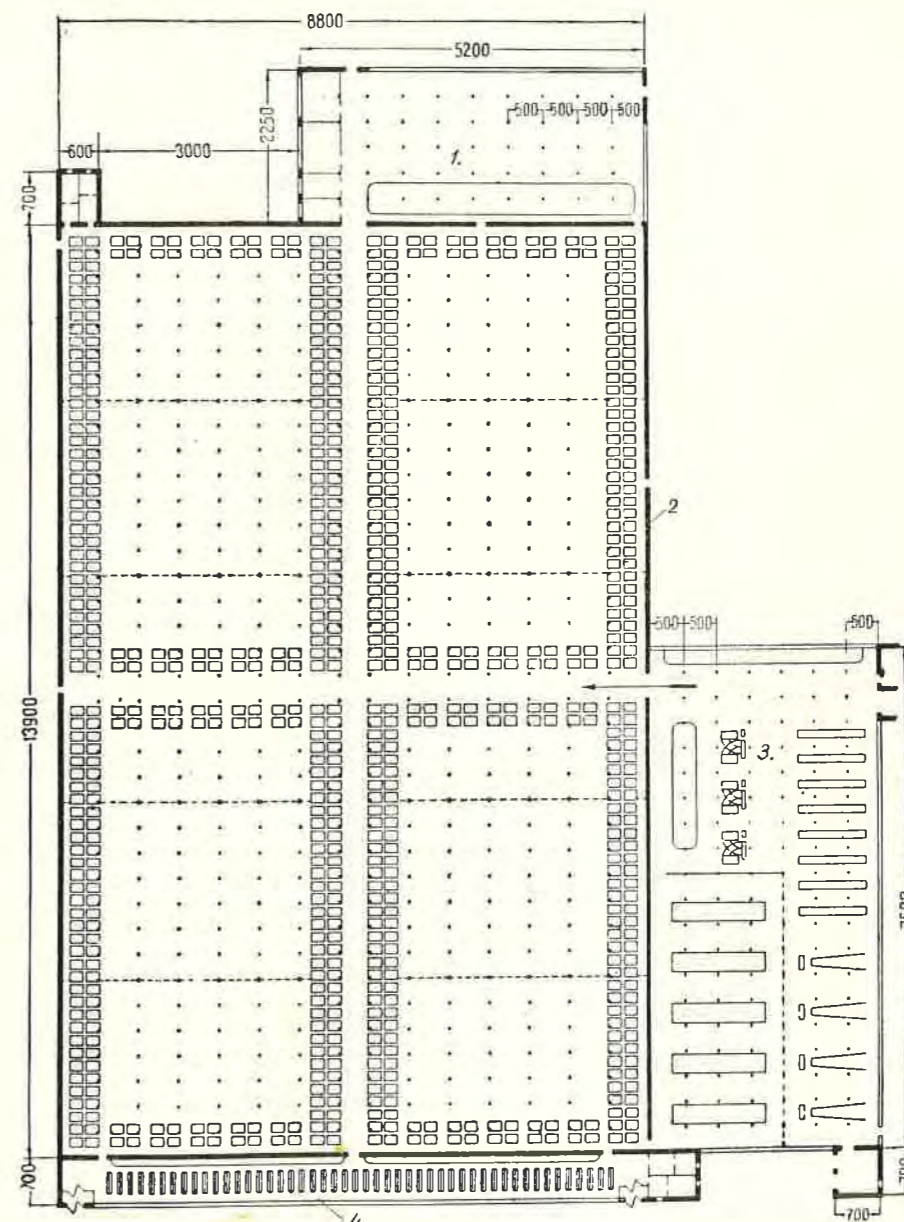
A tervek részletesebb kidolgozása és az építkezés végrehajtása az elfogadott földszintes megoldás gazdaságosságát igazolta. Az épület költségeinek 1 m³-re jutó része (szakmunkákkal együtt) 12 rubel.

6. Az építési tervezés feltételei.

1. Fonóda.

Pamut (és más rostos anyagok) raktára. A tervezésnél főszempont a vasútvonalhoz és az országúthoz való megfelelő csatlakozás, ez történhetik a raktár rövidebb és hosszabbik oldalán. Az előbbi a kis raktárak számára,

megdrágul. A pamutbála mérete 0,6 × 0,775 × 1,150 m, súlya 160 kg. A bálák egymás fölé 5 sorban (sőt néha feljebb is) rakhatók. A felrakásnál biztosítani kell a hozzáférhetőséget minden egyes bálához. Kerülendő a 12 m-nél hosszabb rakás. A rakások között akkora (legalább 0,7—1,0 m széles) átjárókat kell hagyni, hogy azokon a rakódómunkások közlekedhessenek és a bálák átférjenek.



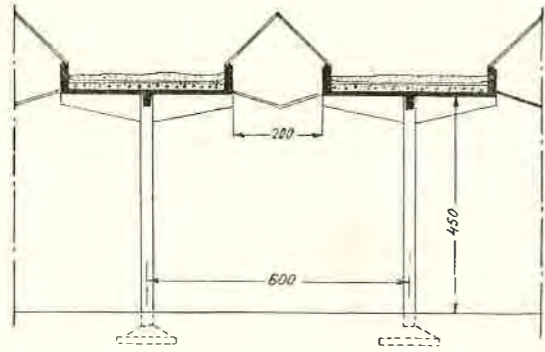
22. ábra. Textilstroj tervezőiroda típusszövődéje. Alaprajz: 1. Selejtező. 2. Szövőgépek. 3. Előkészítő osztály. 4. Jóléti helyiségek.

az utóbbi pedig a nagy raktárak számára alkalmas. Mindkét esetben szükséges, hogy egész vasúti szerelvények kirakhatók legyenek. A tűzveszélyre és a jelentékeny raktári árutömegről való tekintettel a földszintes épületet kell előnyben részesíteni. Előnyös, de költséges a vasút színvonalán rámpa elhelyezése. A raktárban belső oszlopok felállítása meg van engedve. Daruszállítás esetén nagyfeszítávolság szükséges és ezért a raktár szerkezete

A főbejárat szélessége 1,8—2,4 m legyen. A hasznos terület százalékos arányszáma 50—70%, a hasznos térfogaté 35—50%. Egy-egy tonna pamuthoz ke-reken 1,5 m² területre, vagy 10 m³ térfogatra van szükség. Rendes vagonban 64 bála fér el.

Az épület részére legcélszerűbb a tűzálló vasbeton szerkezet. Kis méret esetén és részben tűzfalakkal kevert szerkezetek is alkalmazhatók (tűzálló falakkal.) A kétbálás rakás átjáróval együtt

kb. 3 m-t foglal el, miertis az épület hosszában az oszlopok 6 m-es fesztávolsága megfelelő. Az épület keresztirányában a támközök száma — beleszámítva a középső átjárót — páratlan. Magasság 5—5,5 m,



23. ábra. Textiltisztító tervezőiroda típuszövődéje. Vasbetonkonzolos tető, hernyó felülvilágítóval.

aszerint, hogy milyen magasra kívánják a bálákat rakni. A raktártól az üzemi épületig a távolság az új építkezéseknél rendszerint kb. 30 m.

A falak tűzállók; anyaguk: téglá vagy kő; vázas vasbeton szerkezet esetén: könnyű tűzálló kitöltő falazat.

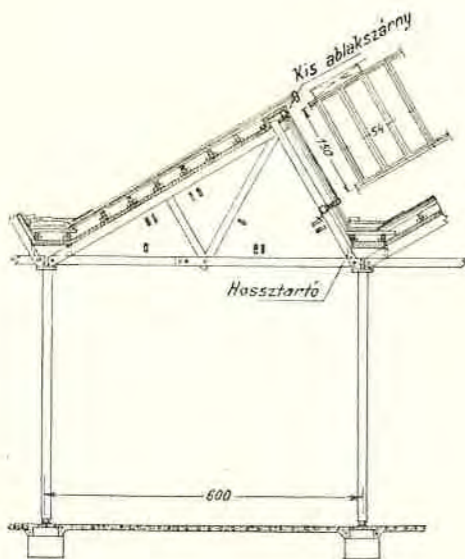
A világító felület a padló területének kb. 10%-a.

A tető szigetetlen, tűzálló; a héjazat eternit vagy cserép, de lehet ruberoid vagy vaslemez is.

A déli körzetekben az átmelegedésnek és a pamut kiszáradásának elkerülése végett a tetőt világosszínűre festik. A padló anyaga a szállítóeszközöktől függ, a bálák számára párnafán faburkolatot készítenek.

A kapuk tolókapuk, tökéletes záródással. A raktár fűtésére nincs szükség.

Osztályozó. A pamut osztályozására és fellazítására szolgáló helyiség egyesíthető a



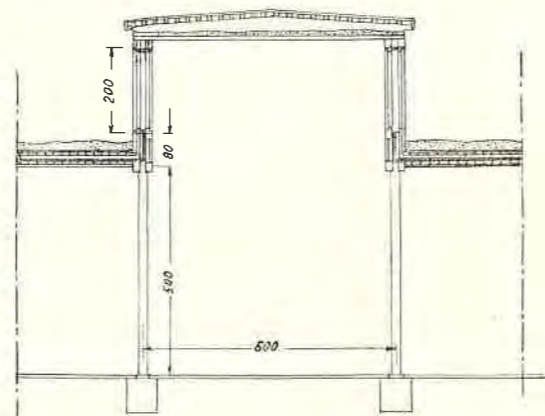
24. ábra. Textiltisztító tervezőiroda típuszövődéje. Shed típusú fatető.

pamutraktárral (amerikai rendszer), vagy az előkészítő üzem szomszédságában helyezhető el. Tekintettel arra, hogy a lazítóból származó szikrák tűzveszélyesek, az osztályozó épületnek

tűzbiztosnak kell lennie. Az osztályozóban kevés gép van (egy-két bálalazító gép), ennél fogva az oszlopok közötti távolság tetszésszerűen választható meg. A berendezések szabványos felállítását az 1. számú ábra tünteti fel. Az osztályozás helye erősen megvilágítandó és lehetőleg északi tekvésű legyen.

Fűtésre szükség van. Az épületek között a pamutot szállító pneumatikus csöveket hőszigeteléssel kell ellátni, hogy azokban a belső lecsapódást elkerüljük.

A verők, a kártolók szomszédságában, azokkal egy emeletszinten helyezendők el. A verő alatt pince van, amelyből a porcső nyílik. A pince méretezésénél abból kell kiindulni, hogy a légmozgás megengedett sebessége: 0,1 m/mp. A méretezés kiindulási alapja lehet az is, hogy minden 100 m³-re kell egy-egy ventilátornak jutnia. A pince szükséges magassága: 2,5—3 m. A pincében a levegővesztéséget vagy ventilátorok segítségével, külső



25. ábra. Textiltisztító tervezőiroda típuszövődéje. «Bualo» típusú fatető.

beszívással, vagy a szomszéd helyiségből való beszívással, vagy recirkulációval lehet pótolni. A fesztáv kb. 5 m. A verőgépek tipikus elrendezése a 2. sz. ábrán látható.

A fésülők (kártolók) szalagegyesítőgépek és előfonók helyes elrendezéséhez szükséges, hogy az azonos gépeket csoportosítsák. A berendezés számítása akkor helyes, ha az összes többi berendezés (fésülők, szalagegyesítők, előfonók) száma a széles előfonók számának többszörösével egyenlő. Az elrendezésnél nemcsak arra kell törekedni, hogy a termékek továbbítása a lehető legrövidebb úton történjék, hanem ügyelni kell az egyfajta gépek egymásközötti kapcsolatára is abból a célból, hogy azok csoportos kezelésére megfelelő lehetőség nyíljon. A fésülőgépeket vagy az angol, vagy az amerikai rendszer szerint szokták felállítani. A többemeletes épületeknél az előbbi rendszer a megfelelőbb, tekintettel arra, hogy ennél a rendszerrel a fésülőgépek hosszirányban elnyúló 2—4 sorban helyezkednek el, végeikkel a főátjáró felé fordulva (3. sz. ábra). Amerikai rendszerrel a fésülőgépeket 7—8 sorban párosával helyezik el és közöttük keresztátjárókat hagynak, amelyek a főátjáróból ágaznak ki; ennél a rendszerrel a gépek tömörebben helyezhetők el és lehetővé válik, hogy egy dolgozó több gépet is kiszolgáljon.

Az oszlopok kiosztásánál a kártológépek okozzák a legnagyobb nehézséget. Abból a célból, hogy az oszlopkiosztás a gyűrűsfonóterem oszlopkiosztásával azonos legyen, olyan megoldást kell választani, amelynél a támközök a széles (fésülő) és keskeny (gyűrűsfonó) gépek számára egyaránt gazdaságosan kihasználhatók. A gyűrűsfonó vagy előfonó befogadására alkalmas 7 m-es támközben három fésülőgép állítható fel a következő beosztással: 1,8 + 0,4 + 1,8 + 0,4 + 1,8 + 1,0 m oszloppal; az 5 m-es támközben két gép fér el, ebben az esetben az elrendezés: 1,8 + 0,4 + 1,8 + 1,0 m oszloppal. Hosszanti irányban a gépek méretétől függően, a támközök 4,5—4,8 m-re vehetők minden átjáróban egy-egy oszlop felállításával. Ha minden átjáróba, azaz minden második gép után egy-egy oszlop kerül, akkor a támköz 8,2—8,6 m. Egyes motormeghajtásnál az oszlopoknak a két irány közül az egyikben nem kell egybesniök az átjárókkal.

Az előkészítőüzem poros. A világítási normák átlagosak. A földterhelés az oszlopok sűrűségétől függően 500—600 kg/m². A kártológépeket óvni kell a napfénytől, mert a gumikártolók tönkremennek.

A fonókannak kis távolságra kézzel, nagyobb távolságra targoncával szállítandók. Az üzem folyósóinak méretei a következők: főfolyósó kb. 2,5 m; mellékfolyósók 1,0—1,2 m (szállítási célokra); munkásfolyósó 0,7—0,8 m, szerelő folyósó zárt, (az állandó használat számára) 0,4 m. Az előkészítő alapterületének szükséglete: kb. 0,1 m² a fonóda 1 orsójára.

Fonóda. A gyűrűsfonókat a támközökben kettesével, hármasával és négyesével állítják fel (4. ábra). A támközök méretei két gépre 0,9 + 0,8 + 0,9 + 1,0 = 3,6 m, három gépre: 0,9 + 0,8 + 0,9 + 0,8 + 0,9 + 1,0 = 5,3 m, és négy gépre: 0,9 + 0,8 + 0,9 + 0,8 + 0,9 + 0,8 + 0,9 + 1,0 = 7 m. Ha az épület többemeletes, a gyűrűsfonókat az épület szélességében egy, két vagy három sorban helyezik el. Legelőnyösebb a kétsoros elhelyezés, mert ebben az esetben a páros sorok lehetővé teszik az egyfajta működésű folyósók egyesítését. A kollektoros motoroknál hűtésre van szükség, ez a körülmény az épület szerkezetét megdrágítja, mert különleges csatornákat kell létesíteni. Jobb kezelhetőség érdekében a gyűrűsfonómotorokat célszerű a közös középső folyósóra állítani.

A gyűrűsfonó teremben jelentékeny mennyiségű hő képződik. Majdnem minden energia hővé változik, 5 LE/órás gyűrűsfonókat tételezve fel és 1 LE-re 630 kal. hőegyenértéket számítva, arra az eredményre jutunk, hogy a gyűrűsfonóban 630 × 5 = 3150 kal/óra mennyiségű hő képződik. Téli időszakban a gépek melege fedezi a fűtési szükségletet. A szellőztetés megoldása a nyári időszakban a legnehezebb, mert ekkor gondoskodni kell a levegő hűtéséről. A fonóteremben szükséges relatív nedvesség 65—75%. A világítási követelmények magasak. A számítható földterhelés 350—450 kg/m². A főfolyósó mérete: 2,0—2,5 m, a munkásfolyósóé: 0,8—1,0 m. A fonóterem alapterületénél egy orsóra kb. 0,75 m²-t számíthatnak.

A fonódnak 1 orsóra jutó teljes szükséglete 0,2 m² illetőleg 1,2—1,5 m³ (a mellékhelyiségekkel).

2. Szövőde.

Előkészítő osztály. A különböző gépeket gépcsoportonként egymás után, hosszirányban helyezik el. A támközök 4,5—5 m-esek, azokban a gépek rövidebb oldalukkal helyezhetők el. A nyüstbefűző állványok számára az oldalvilágítás előnyösebb. A felvetéshez elsőrendű megvilágítás szükséges. Az erező gépek hőt sugároznak ki. Ezt fűtésre fel lehet használni. A ragasztó főzőnek és a keményítőraktárnak külön kijáratot kell rendelkeznie. A lánchengerek nagymértékben megterhelik a padlót (a henger súlya rendszerint több, mint 100 kg).

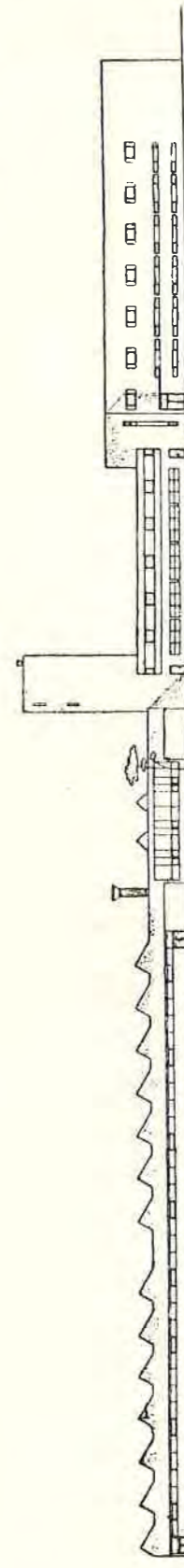
A szövőterem. Négy oszlop között csoportosan 8 vagy 4 szövőgépet állítanak fel (5. ábra). A szállítás céljára szolgáló folyósók szélessége 1,0—1,5 m, a láncc szélességétől függően. A főfolyósó szélessége 2,5—3 m (szekrényekkel együtt valamivel több). A munkásfolyósó szélessége 0,5—0,7 m. Ügyelni kell arra, hogy a gépsorból a szállítófolyósók felé egyes gépek ne nyúljanak ki, tehát ne zavarják a szállítást. Egy-egy munkás 24 vagy több gépet szolgál ki (automatával). A szövőgépeket motorrészel egymás felé fordítva ajánlatos elhelyezni. Az oszloptávolság 6 × 7,5 m. A felülvilágítókat célszerű a vetésre merőleges irányban elhelyezni.

A selejtező oldalfényt és erős megvilágítást igényel. Az oszloptávolság rendszerint ugyanolyan, mint a szomszédos üzemekben; különleges követelmények nincsenek.

A szövőde területszükséglete: szövőszekekenként 6—7 m², köbméterszükséglete pedig 40—50 m³.

3. Kikészítő.

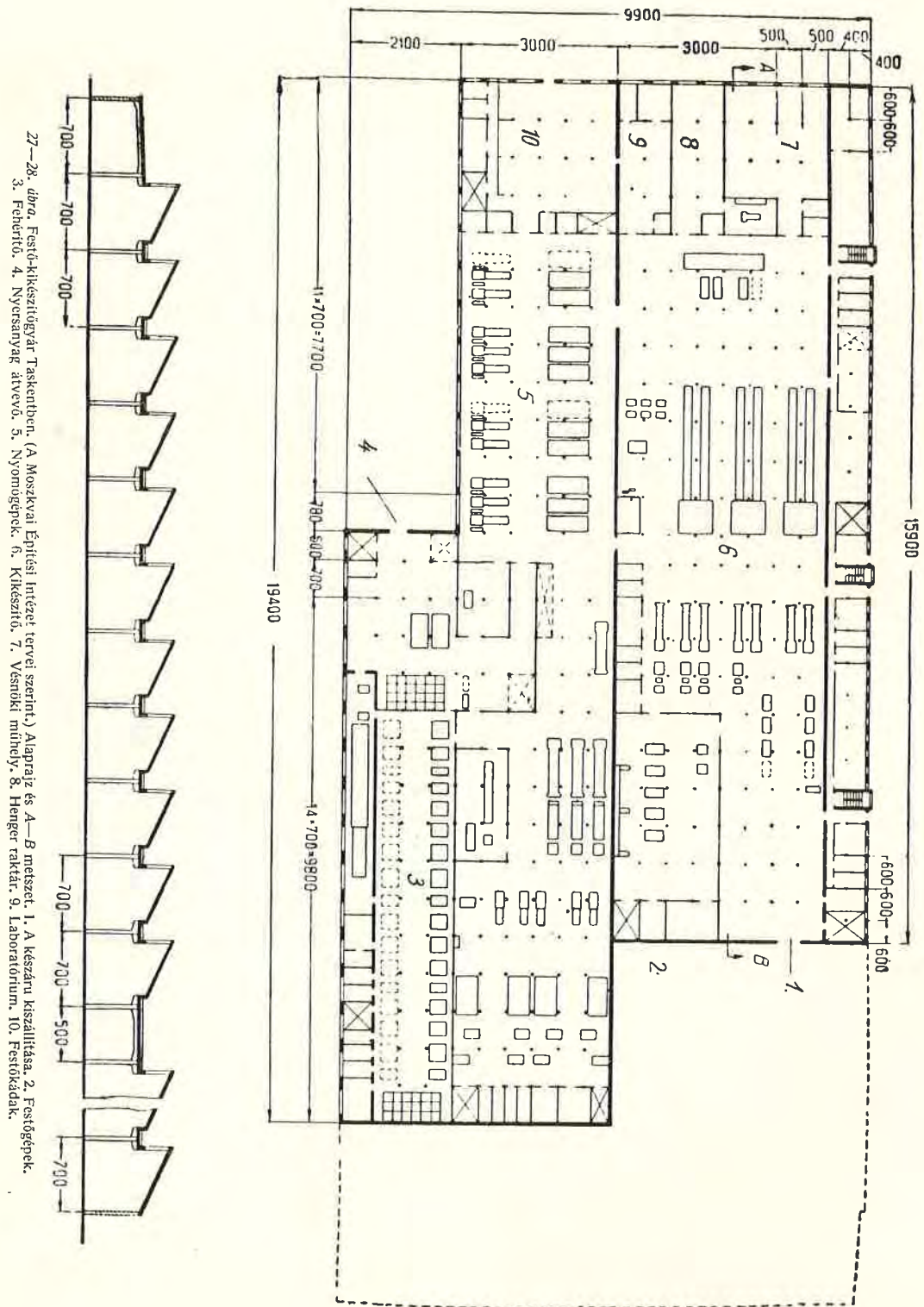
A festés száraz és nedves eljárásra osztható. A száraz eljárásra az erősen porképző nyírógépek



26. ábra. Mítka-kombinát. Főhomlokzat. (Textiltisztító tervezőiroda).

jellemzők. A gépek előtt nem szabad oszlopnak lennie, mert az áruk targoncán történő szállítását zavarja. A festőtávolság, amelyen belül két gép fér

és berendezés tekintetében különbözik egymástól. A kénese festés (fekete) ártalmas kigőzöléssel jár, amely úgy az emberre, mint az épületre káros,



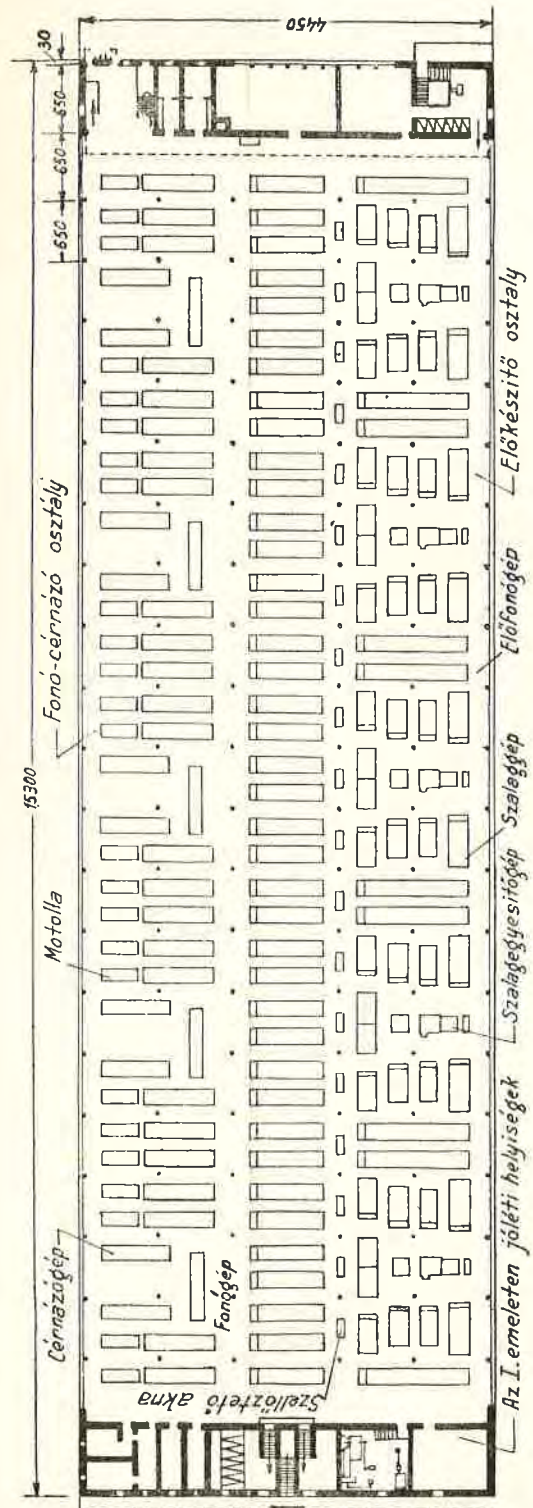
27-28. ábra. Festő-kikészítőgyár Taskentben. (A Moszkvai Építési Intézet tervén szerinti.) Alaprajz és A—B metszet. 1. A készáru kiszállítása. 2. Festőgépek. 3. Fehértő. 4. Nyersanyag átvevő. 5. Nyomógépek. 6. Kikészítő. 7. Vasúti műhely. 8. Henger raktár. 9. Laboratórium. 10. Festőkádák.

el, 8 m. A nedves osztályt fehéritőre és festőre kell felosztani. A fehéritőhöz főzőkazán és klórozó berendezés tartozik; ezért azt a külső falhoz közel kell helyezni. A festés többi módja festőanyagok

ezért határozottabb szellőztetés szükséges. A vas-szerkezetek nem célszerűek. Meg szoktak különböztetni gépben és kádákban történő festési műveletet. A kádnak 1 m mélynek kell lennie.

A fonal festése magas, henger alakú kazánokban történik, amelyek tetejét üzem közben nyitva kell tartani, ezért függőpálya szükséges. Fontos a fes-

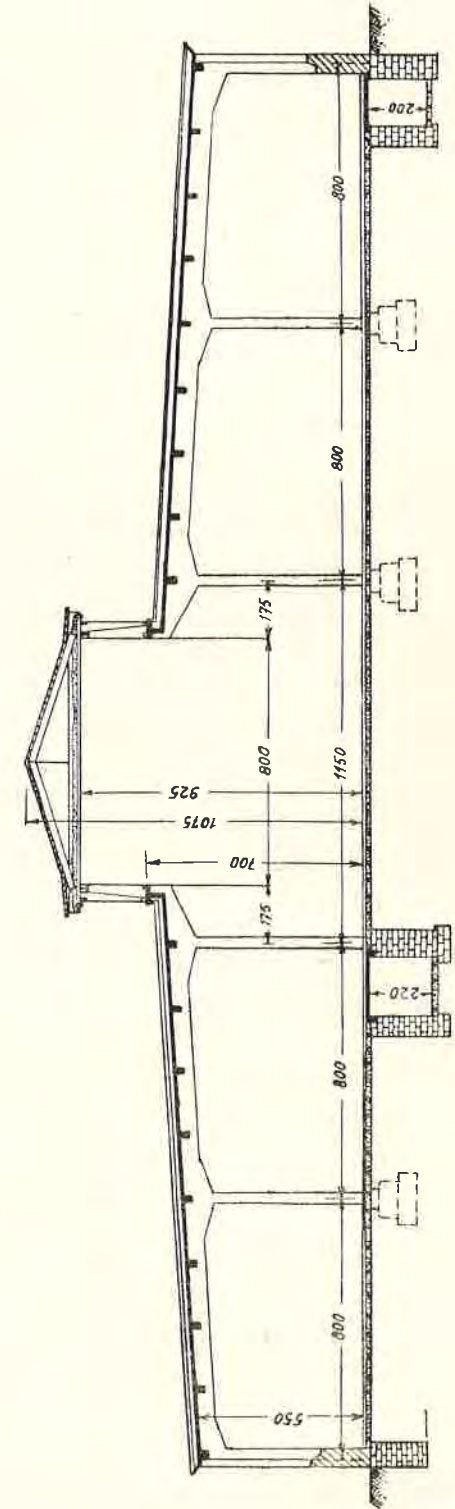
ban az áruk mozgási útját — tekintettel annak nagy hosszúságára — meg kell törni. A festődék magassága 5 m vagy annál több.



29. ábra. A kaszimovi lenfonógyár. Alaprajz.

tétközö központi elhelyezése. A festődék elrendezése a gépek csoportosítását követeli, miertis célszerű az áruk mozgási útját egy-egy 8—10 m-es festőtávon belül megoldani. Nagy festődékben azon-

Az oszlopok közötti távolság a gépek típusától függ; vasbeton szerkezeteknél legmegfelelőbb a 8×5 m, vagy a 8×6 m. A kikészítőgyárak szükséges alapterülete, napi 1 vég szövetre 2—3 m².



30. ábra. A kaszimovi lenfonógyár. Keresztmetszet.

4. Általános megjegyzések.

A textilgyárak ablakai és felülvilágítói (kivéve a déli körzeteket) kettős üvegezésűek és nem nyithatók. A természetes szellőztetés céljára a beüvegezett felület legalább 10%-ának nyithatónak kell lennie, kivéve a festődét, ahol nagyobb mérvű szellőztetés szükséges. Fa ablakszárnyaknál a függőleges üvegezés megfelelőbb.

A tetőt, tekintettel a nagyfokú páralecsapódásokra — szigetelten készítik. Rendszerint $K = 0,6$ —

—1,0 vagy kevesebb. A falak hőszigetelése ugyanolyan, mint amilyen lakásoknál szokásos.

A padlók tervezésénél — a magas hőmérsékleten dolgozó munkások egészségének megvédése érdekében — a meleg padlókat részesítik előnyben. A magnézit padló a legmegfelelőbb. Az aszfalt a fonalat piszkítja. A cement a targoncák miatt nem megfelelő és gyorsan kopik.

Fordította: Rojkó Ervin

FELÜLVILÁGÍTÓK*

A termelőhelyiségek megvilágításának kérdése a Szovjetunióban különlegesen fontos szerepet játszik. A kérdés megoldásánál arra törekednek, hogy a dolgozók egészségét megvédjék, a legkedvezőbb munkafeltételeket megteremtsék és a munka termelékenységét fokozzák; mindezek a körülmények végeredményben elősegítik a dolgozók életszínvonalának emelkedését.

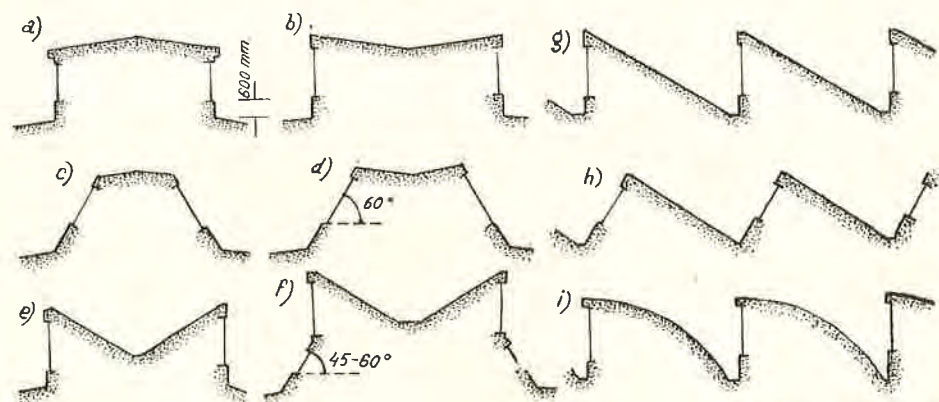
A termelőhelyiségek nappali megvilágítása, mint ismeretes, ablakok és felülvilágítók útján történik.

Az ipari építkezésnél alkalmazott felülvilágítók rendszerint nemcsak a nappali fény bebocsátására, hanem a helyiségek szellőztetésére is alkalmasak.

is kevésbé rakódik le rá. Ennélfogva a laterna felülvilágítók használat közben kevés gondozást igényelnek.

Ha a felülvilágító szélessége kevesebb 10 m-nél (1/a. ábra), tetején külső vízlevezetést képezünk ki. A mélyebben fekvő tetőrészeket pedig úgy védjük meg a rájuk esurgó víztől, hogy azokat kavicsröptésből (a tetőre ragasztva), farácsokból vagy betonlemezekből álló védőréteggel borítjuk.

A külső vízlevezetést különleges gondossággal kell megoldani olyankor, ha a tetőből felülvilágítók állnak ki, vagy ha a tetőnek egyes részei között szintkülönbségek vannak. Ha engedjük,



1. ábra. Felülvilágítók keresztmetszetei: a, b) laterna felülvilágítók külső vízlevezetéssel (10 m-en aluli födémzsélesség esetén), illetőleg belső vízlevezetéssel (10 m-en felüli födémzsélesség esetén), c, d) trapézalakú felülvilágítók külső vízlevezetéssel (5 m-en aluli födémzsélesség esetén), illetőleg belső vízlevezetéssel (5 m-en felüli födémzsélesség esetén), e, f) „M” alakú felülvilágítók függőleges, illetőleg részben lejtős üvegezéssel. g, h, i) shed felülvilágítók függőleges és lejtős üvegezéssel.

A Szovjetunió korszerű ipari építkezéseiben leginkább a laterna felülvilágítók terjedtek el (1/a és b. ábra.). Ezek egyszerű szerkezetükkel tűnnek ki. Emellett a függőleges üvegezés azért is előnyösebb, mint a lejtős üvegezés, mert ritkábban törik, vízszigetelés szempontjából megbízhatóbb, a por

hogy az olvadt vizek szabadon (rendezetlenül) lefolyjanak a tető magasabbik részéről az alacsonyabbikra és hogy a magasabbik tetőrész párkányán keletkező jégcsapok lehulljanak, akkor fennforog az a veszély, hogy az alacsonyabbik tetőrész kátránypapírja megsérül. Ennek a veszélynek kiküszöbölésére a vizet a magasabb tetőrészekről az alacsonyabbakra vízlevezető csöveken eresztjük le és kifolyó-

* Az eredeti szovjet mű: Л. А. Серк: «Архитектура гражданских и промышленных зданий.»

nyílásaiknál a kátránypapírhéjazatot különleges módon betonelemek ráhelyezésével védjük meg a fönkrementéstől.

Széles felülvilágítóknál, amelyeken sok olvadt víz gyűlhet össze, belső vízlevezetést kell létesíteni (1/b ábra.).

Lejtős üvegezés esetében a felülvilágítók tetejéről lefolyó víz csak akkor bocsátható rá az üvegre, ha az nem szélesebb 5 m-nél (1/c. ábra), az üvegre ráfolyó víz ugyanis csökkenti az ablakragacs tartósságát és a hideg évszakban a nyílászáró szerkezetek repedéseiben megfagyhat, ami végeredményben azok megrongálását és az üveg eltörését okozhatja, továbbá megnehezíti az ablakszárnyak nyitását és zárását.

Abban az esetben tehát, ha a felülvilágítók födémzsélessége több, mint 5 m, (1/d. ábra) a felülvilágító tetejéről a vizet belül kell levezetni.

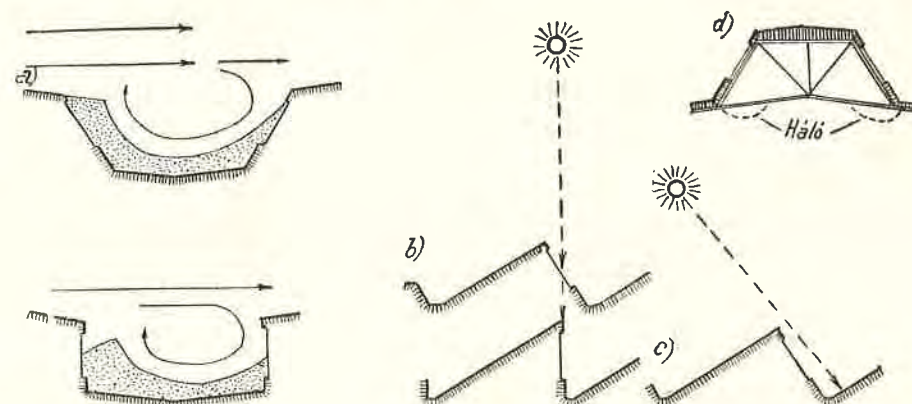
Hatékonyabb szellőzés érhető el függőleges és lejtős üvegezéssel M alakú felülvilágítókkal (1/e. ábra).

Ha a helyiség erőteljesebb nappali megvilágítására és ugyanakkor fokozott mérvű szellőzésére van szükség, még bonyolultabb profilú felülvilágítókat építünk (1/f): az alsó sorba fix (nem nyitható) lejtős üvegezés kerül, a felső sorba pedig függőleges nyitható ablakszárnyakat teszünk.

Néha a függőleges ablakrész fölé zsalus szellőzőrácsokat szerelnek fel.

Az olyan gyárakban, ahol a napsugárnak a helyiség belsejébe való közvetlen behatolása nem engedhető meg, észak felé forduló, üvegezett felületű shed-tetőzetet építünk (1. g, h, i. ábra).

Az alábbiakban ismertetjük azokat a hátrányokat, amelyekkel lejtős üvegezéssel felülvilágítóknál számolni kell, továbbá azokat a szerkezeti



2. ábra. A különböző profilú felülvilágító összehasonlítása: a) hóbuckák keletkezése szempontjából, b, c) a napsugárnak közvetlenül az épület belsejébe való behatolása szempontjából, d) az összetört üveg szilánkjainak lehullása ellen alkalmazott védőháló elhelyezése.

megoldásokat, amelyek — habár csak részben — kiküszöbölik a lejtős üvegezés hátrányait és alkalmazását bizonyos feltételek mellett lehetővé teszik.

a) Azokban a kerületekben, ahol sok hóval és erős szelekkel kell számolni, a felülvilágítók között hóbuckák keletkezhetnek, amelyek a lejtős üvegezést sokkal nagyobb mértékben befedik, mint a függőlegest (2/a. ábra). A beüvegezett terület hóval borított részének csökkentése érdekében, valamint

abból a célból, hogy csökkentjük az üvegezés megsérülésének veszélyét, a felülvilágító alsó részét 600—700 mm magasságig nem üvegezzük.

b) A déli kerületekben, ahol nyáron igen magas a nap állása, a napsugarak a shed felülvilágítók lejtős üvegezésén keresztül közvetlenül a helyiség belsejébe juthatnak be abban az esetben is, ha azok észak felé fordulnak (2/b. ábra). Ennélfogva a déli vidéken, mint már említettük, az ilyen felülvilágítók függőleges üvegezéssel készülnek. Ezzel szemben az északi vidékeken, ahol a nap nem emelkedik oly magasra a horizont fölé, lejtős üvegezés is alkalmazható (2/c. ábra).

c) Lejtős üvegezéseknél a vízszintes ablaklécek és az üvegek összeillesztési helyei a víz lefolyását gátolják, ezért itt az üvegtáblának a felülvilágító egész magasságában egy darabból kell lennie s csak végső esetben engedhető meg az átlapolt üvegezés takaróléc nélkül. Abból a célból, hogy az üveg elbírja a szél, a ferde irányú eső és a jégeső terhelését, továbbá lejtős üvegezésnél ezenkívül a saját súlyát is, az üveg vastagságának függőleges üvegezés esetében 3—4 mm-nek, lejtős üvegezés esetében pedig 4—5 mm-nek kell lennie. Még ez a vastagság sem zárja ki azt, hogy az üveg eltörjön és hogy az üvegcserepek a helyiség belsejébe hullva, a dolgozókat megsebezék. Ennek következtében a lejtős üvegezéshez drótbetűs üveget alkalmaznak, vagyis olyan üveget, amelybe készítésekor acélhálót helyeztek.

Az ilyen üveg, még törött állapotban is megőrzi némileg szilárdságát és bennmarad az ablakszárnyban. Hátránya, hogy fényáteresztőképessége csekélyebb, ez a körülmény a világító felület növelését teszi szükségessé, következésképpen megrágitja a szerkezetet.

Ha lejtős ablakkeretbe gépuveget helyezünk, az

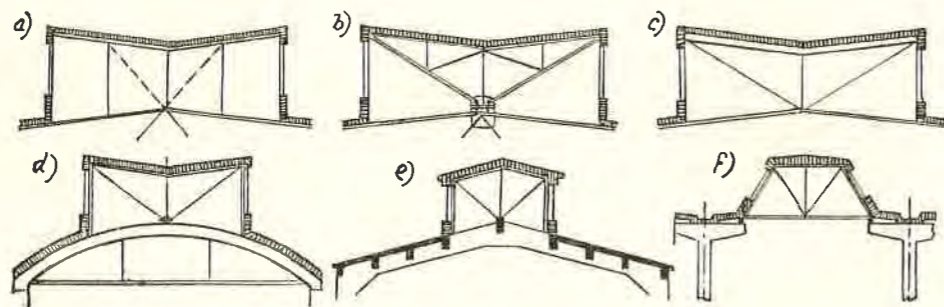
üvegezés alatt dróthálót húzhatunk ki. Ez megakadályozza, hogy az üvegszilánkok a helyiségbe hulljanak (2/d. ábra).

A felülvilágítók ablakszárnyait idomvasból, ritkább esetben fából készítik. A kölcsönös felcserélhetőség céljából úgy a fa, mint az idomvas ablakszárnyakat egyforma magasra készítik, magasságuk (az alsó és a felső tok között): 1000, 1250, 1500 és 1750 mm. Úgy a függőleges, mint a lejtős

üvegezésű felülvilágító ablakszárnyakat *jelül fel-függesztve* képezzük ki.

A felülvilágító vázát és ablakszárnyait acél vagy vasbeton tetőszerkezetek esetében acélból

Sokkal tökéletesebb az a felülvilágító, amelynél a rácsostartó alsó kötési pontja a fedélszék gerincére támaszkodik (3/b. ábra). A felülvilágító rácsostartójának abból a célból, hogy összeszerelt állapot-



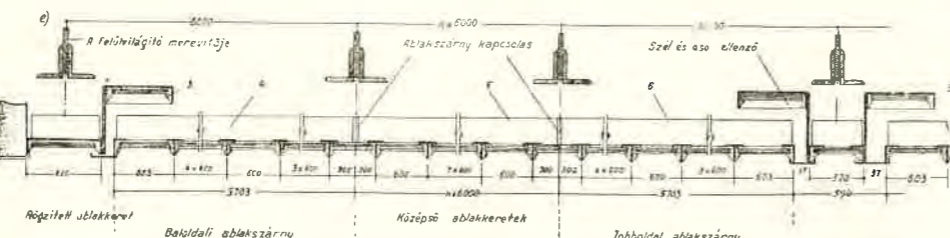
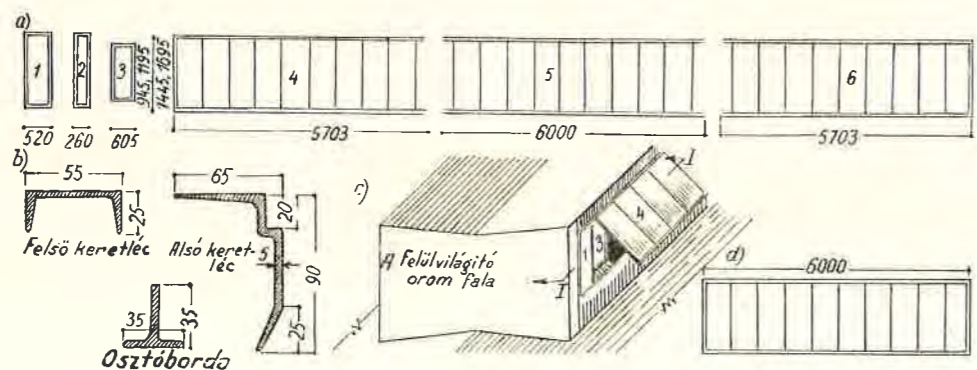
3. ábra. A felülvilágító acélvázának szerkezete: a, b, c) acél rácsostartón nyugvó felülvilágítók, d, e, f) előregyártott és monolit vasbeton szerkezeteken nyugvó felülvilágítók.

készítik, de a felülvilágító vázszerkezete különböző lehet. Legegyszerűbb esetekben a felülvilágító váza egy sor oszlopból áll, az oszlopok a tetőszékre támaszkodnak és a felülvilágítók tetőszerkezetének tartógerendáit hordják (3/a. ábra).

Ha a váz keresztirányban nem elég merev, úgy

ban vasúton szállítható legyen, nem szabad 3,6 m-nél magasabbnak lennie.

A felülvilágító szerkezetének egyszerűsítése céljából a felülvilágító tartószerkezetének rácszata kiküszöbölhető, ugyanakkor azonban a felső övet, amely csak kétoldalt és a közepén támaszkodik,



4. ábra. Acél felülvilágító-szárnyak és elemeik. a) szalagüvegezésű szabványos ablakszárnyak, b) a felülvilágító-szárnyak készítésére szolgáló különleges idomvasak, c) az acélszárnyas felülvilágító általános képe, d) különálló ablakszárny, e) az együttnyiló szalagablak vízszintes metszete, f) a különnyiló ablakszárnyú felülvilágító vízszintes metszete.

a 3. ábrán szaggatott vonallal feltüntetett módon rácsrudakat alkalmazunk. Az ilyen vázszerkezet hátránya, hogy azt szétszedett állapotban kell szállítani és csak az építkezés helyén állítható össze.

erősebb kivitelben kell készíteni oly módon, hogy elbírja a terheléseket (3/c. ábra).

Vasbeton ívek esetében a keretet és a T-alakú tartókat célszerűbb acélból készíteni, mert az ilyen vázak sokkal könnyebbek a súlyos és bonyolult

vasbeton vázknál; az ilyen acélvázakat a vasbetonba beerezett horgánycsavarokkal erősítik a hordszerkezetekhez (3/d, e, f. ábra).

A felülvilágítókat rendszerint összefüggő szalagüvegezéssel készítik.

Abban az esetben, ha az egész ablak nyitására különleges nyitó gépezetet alkalmazunk, a szárnyak különálló szabványosított darabokból készülnek (4/a. ábra) a GOSZT 90101-40 sz. állami szabvány szerint. Minden szalagon jobboldalt és baloldalt egy-egy *végő ablakmező* és ezek között megfelelő-számú *középmező* van.

Az *acélablakok* (különálló szárnyak) alsó és felső keretlécből állanak, amelyeket függőleges osztóbordák kötnek össze. A függőleges osztóbordákat T-vasból, az alsó keretlécet különleges idomvasból, a felső keretlécet pedig kisméretű U-vasból készítik (4/b. ábra). Az osztóbordákat egymástól 600 mm távolságra helyezik el, ennek következtében az egyes ablakmezők, amelyek (az oszlop-közökhöz megfelelően) 6,0 m. hosszúak, 10 üveg-táblából állnak.

Az ablakszárnyakat úgy készítik, hogy az osztóbordáknak és a felső keretléc U-vasának belső lapja, valamint az alsó keretléc hornya egy síkban fekszen, egyenletes felületet alkotva az üveg behelyezésére.

Az együttnyiló szalagablak hossza eléri a 60 m-t. A nyitható szalagablak vége és a felülvilágító homlokfala közötti nyílást, valamint két nyitható szalagablak közötti nyílást *egyrészes ablakkal* zárják, ezt az ablakrészt a 4/a és c ábrákon az —1— számmal jelöltük.

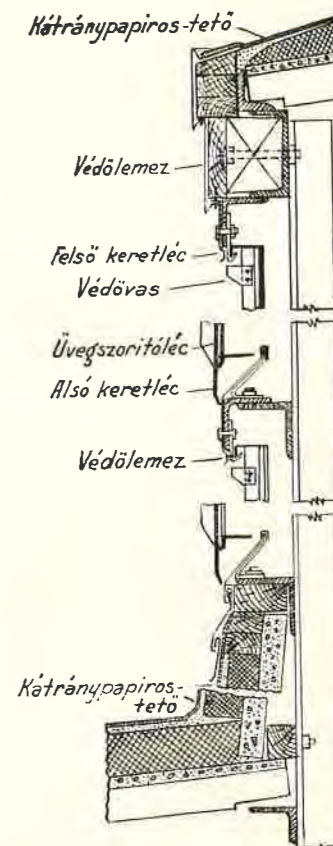
A ferdén hulló esőcseppek a *kinyitott szalagablak régeinél* keletkező hézagon át a helyiség belsejébe juthatnak. Ennek megakadályozása végett a nyitható ablakszárnyak két vége mögött (belül) egy további keskeny ablaktáblát, az u. n. *vihartáblát* erősítenek fel (4/c, e, ábrákon —3— számmal jelölve).

Abban az esetben, ha az ablak nyitóberendezése nem villanymeghajtású, akkor 6 m hosszú különálló ablakszárnyakat készítenek (4/d és f. ábrák). Nyitáskor először a páratlan ablakszárnyakat, majd a párosakat nyitják. Az ablakszárnyak közötti hézagokat a víz behatolásának megakadályozása végett »U« alakú acél hézagtakarókkal látják el, ezeket a hézagtakarókat azoknak az ablakszárnyaknak keretlécéhez erősítik, amelyek először nyílnak (4/f. ábra).

Az ablakszárnyakat a felső keretlécet alkotó U-vasakra függesztik különlegesen hajlított horgok segítségével (5. ábra). Ezeket a horgokat csavarokkal szerelik a felülvilágító hosszában végighúzó és szögvas kötődarabokkal a felülvilágító vázához erősített vízszintes szögvasra. A felülvilágító alsó keretlécet alkotó különleges idomvas felső részében horony van; ebbe a horonyba helyezik ablakragacsba az üveget oly módon, hogy az üveg külső felülete azért, hogy a víz beszivárgását megakadályozza az ablakléc külső felületével egysíkba essék. Az alsó keretléc alsó szegélye a vízszintes keretgerendára, vagy a felülvilágító alsó tartójára támaszkodik és elhhez saját súlyánál fogva, valamint a nyitószerveket nyomása következtében hozzáfeszül. Abból a célból, hogy a vizet az üvegezéstől távolartsák,

az ablaknyílás felső és alsó szegélyét bádoggal védőlemezzel borítják.

Az acélváz felülvilágítószárnyak gyakorlati alkalmazása során szerzett tapasztalatok szerint



5. ábra. Egymás felett elhelyezett kétmezős idomvasfelülvilágító függőleges metszete.

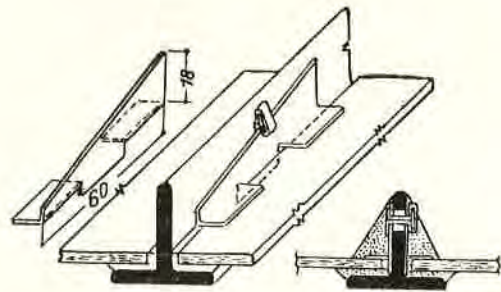
a mindössze 1000 mm magas ablakszárnyak nem gazdaságosak, mert a világítófelület nagyon csekély és emellett aránytalanul sok acélszámanyagot igényelnek. Az 1750 mm magas ablakszárnyak viszont nehezekek, görbülékenyek és szállítás alatt könnyen megsérülnek. A legelterjedtebb ablakszárnymagasságok: 1250 és 1500 mm.

Az ablakszárnyak gyártási minősége igen fontos a fűtött épület fűtési költségei szempontjából, mert az ablakszárnyak hiányos összeépítése folytán keletkező rések nagy hővesztéseket okozhatnak.

Hasonlóképpen nagy jelentősége van annak is, hogy az *üveget miképpen erősítik a keretbe*, mert az ablakszárnyak nyitáskor és különösen záráskor, ütődéseknek vannak kitéve. Ezenkívül az ablakszárnyak az épület belsejében mozgó gépek és daruk dinamikus rezgéseinek hatása alatt is állnak. Az üveg kellően szilárd beerősítése az úgynevezett *szorítóék* (6. ábra) segítségével érhető el, amelyet bádoglemezről állítanak elő; ennek a szorítóéknek hatására az ablaküveg tömören felfekszik az ablakkeret hornyaiba helyezett ablakragacs rétegbe.

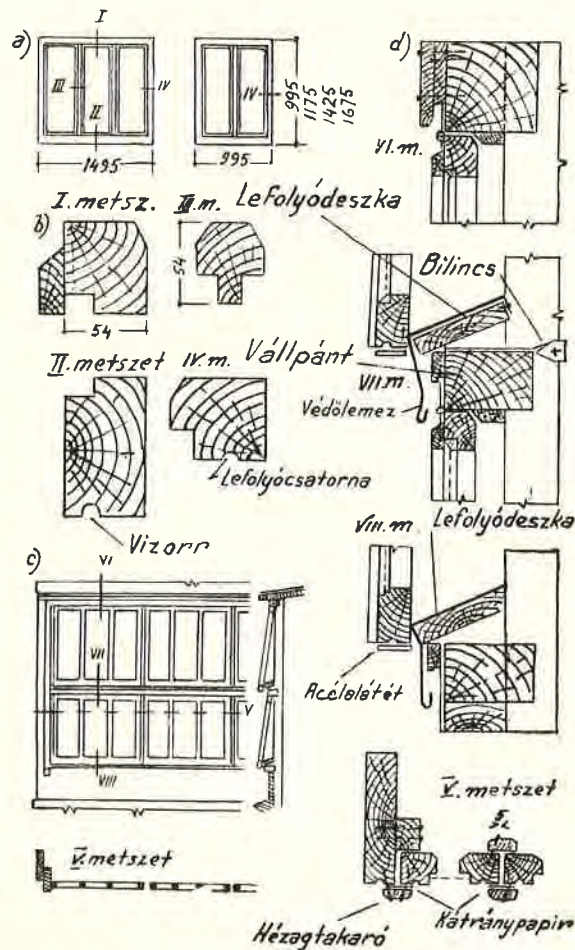
A *járból készült ablakszárnyakat* rendszerint faváz felülvilágítóknál és fatetőknél alkalmazzák, de néha acélváz tetőszerkezeteknél is mint ideiglenes megoldást.

A faablakszárnyak a nedvesség hatására nagymértékben deformálódhatnak, ezért azokat csak függőleges üvegezéskor alkalmazzuk (minthogy az utóbbiak kisebb mértékben vannak kitéve az eső hatásának). A faablakszárnyak magassága (mint említettük) az idomvas ablakszárnyak magas-



6. ábra. Az üvegtelepítéshez az osztóbordához szorítóék segítségével.

ságával egyezik, tehát szintén 1000, 1250, 1500, illetőleg 1750 mm-el egyenlő, szélességük pedig 1495, vagy 995 mm (7. ábra); ezek a méretek, ha



7. ábra. Fából készült felülvilágító-szárnyak: a) a szabványos szárnyak általános képe, b) az ablakszárny gerendáinak keresztmetszete, c) a felülvilágító kétsoros beüvegezésének általános képe, d) acélhevederrel összekötött ablakszárnyú felülvilágító függőleges és vízszintes metszete.

figyelembe vesszük az ablakszárnyak közötti térközöket az 1500 és 1000 mm-es névleges méreteknek felelnek meg.

A sarkok összekötése a felülvilágító ablakszárnyainál ugyanúgy, mint egyéb ablakszárnyaknál, két csappal történik.

A lefolyó-víz jobb elvezetése érdekében a felső keretlécre vízvetőt erősítenek, amely befedi az ablak hornyait; az oldallecekre hosszanti csatornát vágnak, az alsó keretléce pedig úgynevezett víz-orr (7/b. ábra) látják el.

Ha több szárnyat egyszerre nyíló szalagba egyesítenek, a szárnyakat úgy kötik össze egymással, hogy az alsó keretlécekhez acélhevedert csavaroznak, a szomszédos szárnyak oldallecei közötti hézagokat pedig oldallemezekkel fedik (7/d. ábra).

Az ablakszárnyak alsó szegélyére úgynevezett lefolyódeszkákat (7/c, d. ábra) szerelnek, amelyeket, mint az acélablakoknál is, horganyzott bádogból készült védőlemezzel borítanak.

A vízszintes vállpárkányok, amelyekre a szárnyakat függesztik, szalagacélból készült kengyelekkel (7/d. ábra) a váz faoszlopaihoz kapcsolódnak.

A felülvilágító-szárnyak nyitása. A szalagba egyesített felülvilágító (fából, vagy idomvasból készült) szárnyait villanymotorral hajtott, gépesített szerkezetekkel nyitják. A gépesítést az indokolja, hogy egyrészt a felülvilágító a padló felett magasan nyer elhelyezést, másrészt a nyitáshoz nagy erő szükséges.

A felfüggesztett ablakszárnyak nyitására leggyakrabban olyan húzószervezetet alkalmaznak, amelyet merev acélrudakkal mozgatnak.

A nyitószervezetnek két szögvasból készült emelőrúdjá van (8/a. ábra). Az A-B hosszabbik emelőrúd A végével csuklósan csatlakozik a vonórúddhoz, B végével pedig a szárnyak alsó keretléchéhez. A rövidebb emelőrúd egyik vége a hosszabbik emelőrúd közepén fekvő C ponthoz, a másik vége pedig a felülvilágító vázszerkezetéhez erősített fix konzol D pontjához ugyancsak csuklósan van hozzácsatlakoztatva.

Ha a vonórúdat jobbfelé húzzák (8/b. ábra), az A pont az A₁ pontba tolódik el, ennek következtében mindkét emelőrúd elfordul és a hosszabbik emelőrúd másik vége is megváltoztatja helyét (B₁ pont). Ily módon az ablakszárnyak alsó része B-B₁ távon kifelé elmozdul (8/f. ábra; lásd a 8/b. ábrán az S távolságot is).

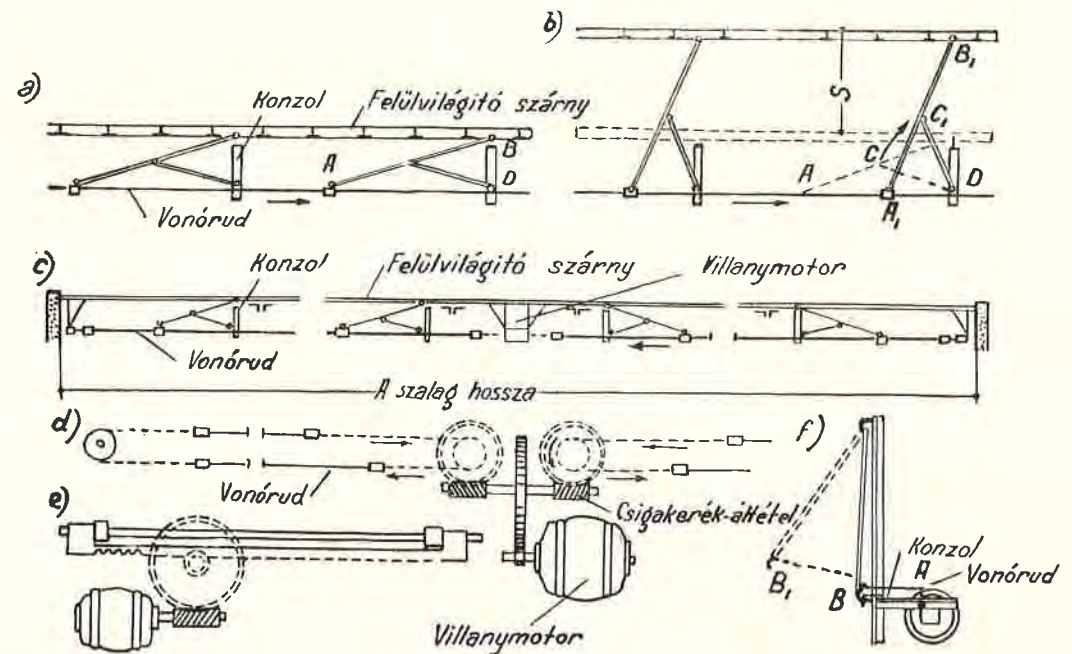
A szerkezet működése közben a vonórúd nemcsak többszáz kg-nyi húzóerőt vesz át, hanem hajlítógénybevételnek is ki van téve az emelőrudak hatása alatt. Abból a célból, hogy a vonórúdra hosszirányban ható húzóerőket csökkentsek, a villanymotoros mozgatószerkezetet a nyíló felülvilágítószalag közepe táján állítják fel (8/c. ábra).

Ebben az esetben a jobboldali és a baloldali vonórúd a szalagablak nyitásakor egymás felé közeledik.

A nyitószervezetek egy vagy két vonórúddal készülnek. A kétvonórudas szerkezetnél (8/d. ábra) a motor fogaskerék áttétel útján egy tengelyt forgat, amelyen két egymással ellentétes menetű csigakerék van felszerelve. Ezek a csigakerékek két nagy fogaskereket hajtanak, amelyekhez egy-egy lánckerék csatlakozik. Forgás közben a lánckerékek meghúzzák a rajtuk átvett láncot, a lánc viszont hosszirányban elmozdítja azt a vonórúdat, amelyhez a hosszú emelőrudak végeit erősítették. A nyíló szalag végére feszítő-görgőt szerelnek, az ezen a görgőn

keresztülvezetett lánc a vonórúddal és az ellen-vonórúddal van összekötve. Ha az ablakszárny zárva van, az ellenvonórúd kissé megfeszül, ezáltal

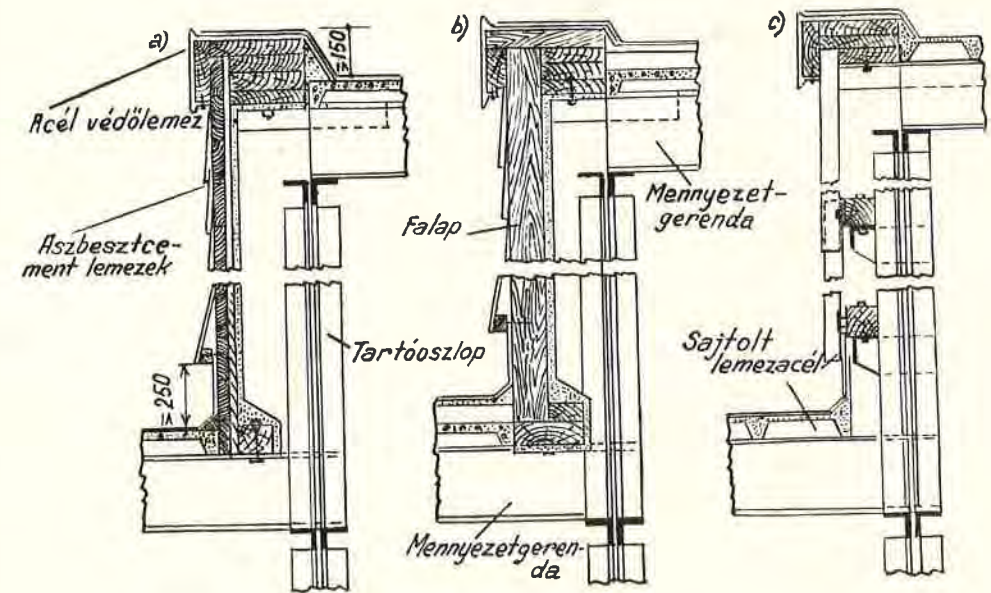
az az előnye, hogy itt nincsenek gyorsan kopó láncáttelemek; viszont hibája, hogy a vonórúdban a zárt ablakszárnyak tömörebb odafeszítése céljából



8. ábra. A felülvilágító-szárnyak nyitószervezetei: a) a szárnyak nyitására szolgáló emelőszervezet vázlata zárt helyzetben, b) ugyanezen emelőszervezet vázlata nyitott helyzetben, c) a nyíló felülvilágítószalag hosszának közepére szerelt nyitószervezet elhelyezésének vázlata, d) a kétvonórudas nyitószervezet vázlata, e) az egyvonórudas nyitószervezet vázlata, f) a felülvilágító üvegezésének függőleges metszete bezárt és nyitott helyzetben.

a vonórúdban a szerkezettől távolodó irányú húzóerőt vált ki, ami az ablakszárny tömörebb záródását eredményezi.

nem lehet a húzóerővel ellentétesen ható nyomóerőt létrehozni. Ez a körülmény a vonórúd keresztmetszetének megnagyobbítását teszi szükségessé,



9. ábra. A felülvilágító függőleges oromfalának metszetei: a) aszbesztcementlemezekkel borított deszkából, b) falapokból, c) sajtolt lemezacélból.

Egyvonórudas szerkezetnél (8/e. ábra) a motor csigakerékáttétel útján kisebb méretű fogaskereket hajt, amely egy fogazott léccet mozgat. Ennek a szerkezetnek a kétvonórudas szerkezettel szemben

tekintettel arra, hogy a vezetőgörgők közötti szakaszon a vonórúd működés közben kihajlik.

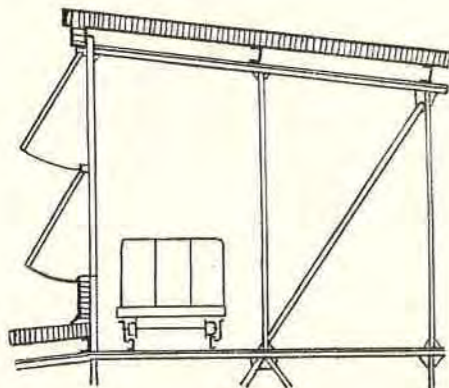
A felülvilágító oromfalai, vagyis a felülvilágító két végén levő falak (4. ábra) a felülvilágító végei-

nél elhelyezett kötőgerendákra és a fedélszékre támaszkodnak; ennél fogva ezeket a falakat cél-szerű minél könnyebb anyagból készíteni.

Fafedélszék esetében, továbbá néha acélhord-szerkezetek esetén is, az oromfalat fából készítik, nem fűthető épületekben (9/a. ábra) egyszerű deszkázatokkal, fűthető épületekben pedig keresztben álló falapokkal (9/b. ábra). Mindkét esetben a tűzveszély csökkentése céljából a falat belülről bevakolják, kívülről pedig asztbesztcementlapokkal borítják.

Acél hullámlemezről, valamint nagyméretű asztbesztcement hullámlemezről készülő hidegtetők esetében, valamint sajtolt acéllemez földem esetében az oromfal ugyanezekből az anyagokból készül, ebben az esetben az oromfalat az acél rácsos-tartóhoz erősített fagerendákhoz kötik (9/c. ábra).

Ha a tető hőszigetelő lemezzel készült, a felülvilágító külső oldalára ugyanolyan hőszigetelő-lemezeket kell erősíteni; ezeket a lemezeket viszont



10. ábra. A felülvilágító ablakainak tisztítására szolgáló kocsi.

a légköri behatások ellen, hullámos, vagy lapos asztbesztcement-lemezekkel, sajtolt acéllemezzel, vagy vakolattal védjük.

A felülvilágító üvegezésének tisztítására szolgáló berendezés. A nyitható szellőztető felülvilágítók üvegezése az áthaladó gázok, füstök, valamint a lerakódó por következtében nagymérvű szennyeződésnek van kitéve. Ennélfogva különleges üveg-tisztító berendezést kell tervezni. Ennek szükségesége még nyilvánvalóbbá válik, ha figyelembe vesszük az ablakszárnyak elhelyezési magasságát, jelentékeny hosszát és nagy kiterjedését.

A felülvilágító belső tisztításának megkönnyítése végett a fedélszék felső övezetére acélgerendákat helyeznek. Ezeket egy kocsi (10. ábra) fut végig; az ablaktisztítást ezzel a kocsival végzik. Ha az üvegezés nagyon magas van, a kocsira létra szerelhető. A kocsi mozgatója a leg-egyszerűbb kézi meghajtószerkezet útján történik, avagy oly módon, hogy azt a felülvilágító hosszában felerősített speciális korlátra támaszkodva, kézzel tolják. Abból a célból, hogy a kocsi meghatározott helyen rögzíthető legyen, azt fékberendezéssel látják el. Az üvegezés tisztítása céljára felszerelt ilyen kocsira különösen akkor van szükség, ha a felülvilágító ablakteste nem nyitható, mert ebben az esetben az üveg belső felületét a tetőn mozgómunkások nem tudják megtisztítani.

A NAPSUGÁRZÁS

A helyiségek nappali megvilágítása és levegőcseréje.

Ha valamely tárgyat, vagy felületet napsugarak érnek, illetőleg, ha a napsugarak közvetlenül behatolnak a helyiségbe, ezt a jelenséget *inszolációnak* nevezzük.

A napnak a besugárzott területre eső sugárzó energiáját a *nap radiációjának* nevezzük. A nap radiációját kkal/m² óra, vagy kal/cm² perc egységekkel mérjük.

A lakóhelyiségeknek, valamint igen sok köz-épület helyiségeinek inszolációja egészségügyi szempontból többnyire előnyös. Ennélfogva a szovjet gyakorlatban épületek, egyes helyiségek, sőt néha egész lakótelepek tervezésénél az inszoláció kérdésének, vagyis a napsugarakkal való közvetlen besugárzás kérdésének nagy fontosságot tulajdonítanak; viszont a napsugaraknak az ipari épületek helyiségeibe való közvetlen behatolása rendszerint nem kívánatos, mert a napsugarak a megvilágítást nagymértékben egyenlőtlené teszik és a fényes tárgyakról visszaverődve, vakítják a szemet; ezenkívül a közvetlen napsugarak hatása alatt azok a dolgozók, akik hosszabb időt töltenek a besugárzott övezetben, kimelegednek és az egész helyiség hőmérséklete jelentős mértékben felemelkedik. Mindez kedvezőtlen hatást gyakorol az emberek fizikai állapotára, csökkenti a munka termelékenységét és növeli a balesetek számát stb.

Az építmény felmelegedését egyrészt az üvegezett felületeken keresztül a helyiségbe beáramló sugárzó hő, másrészt az átlátszatlan határoló-szerkezetekre — a tetőre, a falakra, — ható hő idézi elő. A szerkezetek a hőt magukban *felhalmozzák* és abban az esetben, ha a belső hőmérséklet leszáll, az általuk felhalmozott hőt leadják a helyiség belsejének. A szerkezeteknek ez a hőleadása a napsugárzás (radiáció) befejezése után még hosszú ideig tarthat.

Az építmény felmelegedésének foka, főképpen attól a hőmennyiségtől függ, amelyet a nap egységnyi idő alatt egységnyi területre sugároz (ez a mennyiség eléri a 400—700 kkal/m² nap értéket). Ezenkívül az építmény felmelegedésének nagysága függ még a légkör állapotától, a napsugarak beesési szögétől, valamint a besugárzott felület színétől és az épületszerkezet anyagának hővezetőképességétől.

Fekete felületek a radiáció hatása alatt több hőt nyelnek el, mint a színesek. A nagyobb hővezetőképességű anyagok a hőt az anyag külső felületéről intenzívebben vezetik be a belsejükbe, ez a körülmény a szerkezet gyorsabb és egyenletesebb felmelegedését okozza. Ennél a folyamatnál nagy jelentősége van az anyag —S— hőfelvételi együtthatójának, valamint a határolóanyagok —D— termikus tehetetlenségi tényezőjének. Egyes, leginkább elterjedt anyagok által elnyelt, visszavert és át bocsátott hőmennyiség százalékos eloszlását az 1. táblázat tartalmazza.

A nap radiációjának hatására azok a felületek, amelyekre a napsugarak közvetlenül esnek, a környező levegő hőfokához viszonyítva felmelegednek; ez a felmelegedés fekete felületeknél 40—45°-kal, fehér felületeknél pedig 20—25°-kal egyenlő.

1. táblázat.

Az elnyelt, visszavert és átvesztett sugárzó hő százalékos eloszlása

Anyag	Az elnyelés	A visszaverés	Az átvesztés
	százalékban		
Tiszta ablaküveg	10	10	80
Tiszta drótbetétes üveg . . .	35	10	55
Ablaküveg külső meszeléssel	25	65	10
Friss mészmész	40	60	—
Mészvakolás	60	40	—
Horganyzott tetőfedőlemez	80	20	—
Ólomvörössel befestett fedéllemez	90	10	—
Kátránylemez	90	10	—
Homok és kavics	70	30	—
Aszfalt	85	15	—

A kátrányfedéllemezrel fedett tetők hőmérséklete nyári napsütéses napokon a Szovjetunió középső övezeteiben 60—70°-ra emelkedik, ezért abból a célból, hogy a tető ragasztóanyagának megolvadását és lecesegetését elkerüljék, lapos lejtésű tetőt és magas olvadási hőfokkal rendelkező bitumenes ragasztóanyaggal ragasztott tetőt alkalmaznak; továbbá ugyanebből a célból a tetőn kavicsból, csillamból, vagy egyéb ásványi törmelékkel *védőréteget* létesítenek.

Az építmények különösen nagyfokú felmelegedése figyelhető meg a Szovjetunió déli és délkeleti kerületeiben. A felmelegedés csökkentésére ezekben a kerületekben a következő rendszabályokat foganatosítják:

1. A világító nyílások üvegezett felületét a lehetőség szerint észak felé fordítják (pl. shedtetők-nél). A kétoldalas üvegezésű felülvilágítókat északi és déli irányban helyezik el. Ebben az esetben a nyár legforróbb hónapjaiban, amikor a nap állása magas, a nap sugarai a felülvilágítók déli irányba néző ablakain keresztül viszonylag nem mélyen hatolnak be a helyiségbe.

2. A felülvilágítókat (egyéb megfontolásoktól eltekintve) függőlegesen üvegezik be, tekintettel arra, hogy a dőlt üvegezésen keresztül a napsugarak nagyobb mértékben hatolnak a helyiségbe.

3. Az ablakméreteket kissé csökkentik, annak ellenére, hogy ezzel a helyiség megvilágítása is csökken.

4. *Megerősítik a szellőzést* (természetes szellőzés-sel); ezzel kapcsolatban az épület napról-napra történő fokozatos felmelegedésére tekintettel, különös jelentősége van az *éjszakai szellőztetés* oly módon való megszervezésének, hogy az épület éjszaka megfelelően le tudjon hűlni.

5. Az ablakok és felülvilágítók üvegezett felületén keresztül az épület belsejébe hatoló és a tető-

szerkezetben felhalmozódó melegmennyiség csökkentése érdekében, a felülvilágítók és ablakok napsugárzásnak kitett üvegfelületeit, valamint a tetőket a nyári időben mésztejjel bemeszelik. Néha pedig az ablakokat függönyökkel és zsalukkal védik.

A helyiségeknek inszoláció és radiáció okozta felmelegedése elleni küzdelem egyik legfontosabb módszere abban foglalható össze, hogy a helyiségeket felülvilágító-nélküli és ablaknélküli épületekben helyezik el, tekintettel arra, hogy az átlátszó határoló szerkezeteken keresztül a helyiségekbe hatoló napsugárzás szokott rendszerint a helyiség felmelegedésének-főforrása lenni.

Az ismertetett rendszabályokon kívül a Szovjetunió déli és délkeleti kerületeiben emelt épületeknél nagy jelentősége van a *nem átlátszó* külső határoló szerkezetek (falak, tetők) termikus tehetetlenségének is. Ezekben a kerületekben az említett külső határoló-szerkezeteknek hőszigetelő minőségükben nemcsak a téli időjárásal szemben kell védelmet nyújtaniok, hanem a napsugárzással, (radiációval) szemben való ellenállás és hőállékonyság szempontjából támasztott követelményeknek is meg kell felelniök. A hőállékonyságot mint ismeretes, a termikus tehetetlenség —D— tényezőjével jellemezzük.

2. táblázat

A termikus tehetetlenség tényezőjének (D) legkisebb megengedett értéke.

Az építmény neve	Nyári hőmérséklet (t°)	A D minimális értéke		
		padlás nélküli födémeknél	padlásfödémeknél és ventilációs szellőzésű padlás nélküli födémeknél	délre, keletre, vagy nyugatra fordított falaknál
Lakóépületek, középületek és iparvállalatok segédépítményei	25—29 30-tól	3,0 4,0	2,0 3,0	1,5 2,0
Üzemi építmények, amelyekben hosszabb ideig emberek tartózkodnak	25—29 30-tól	2,0 3,0	1,0 2,2	Nincs norma Nincs norma

Azoknál az épületeknél, amelyek olyan kerületekben vannak, ahol a legmelegebb hónapban a napi 13 óras közepes hőmérséklet $t \geq +25^\circ$, abban az esetben, ha az épületben keletkező hő kevesebb, mint a számítási alapul szolgáló téli hőveszteség, a külső átlátszatlan határoló-szerkezetek —D— tényezőjének a 2. táblázatban feltüntetett értékeknél nem szabad kevesebbnek lennie.

Fordította: *Viczián István*

Éljen nagy példaképünk, a Szovjetunió Kommunista (bolsevik) Pártja!

Éljen nagy szövetségünk, a hatalmas Szovjetunió, a béke, a haladás zászlóvivője!

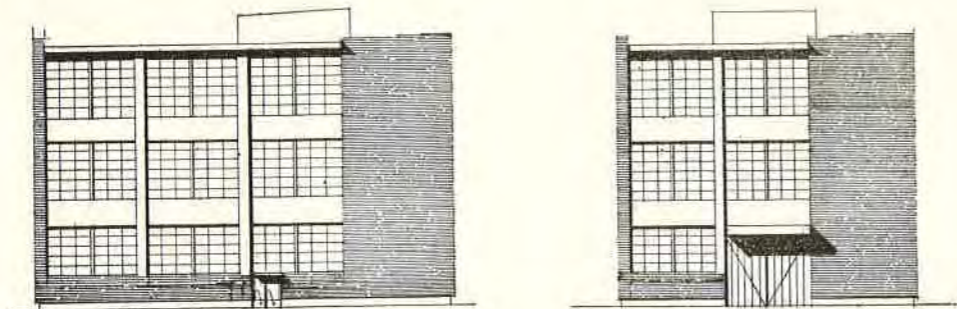
II. AZ „IPARTERV“ MŰSZAKI MUNKÁJA

VÁLLALATUNK MUNKÁJA A SZOVJET MÉRNÖKÖK SZEMÉLYES TANÁCSA ALAPJÁN

Szinte naponta saját szemünkkel látjuk azt az elvtársi támogatást, mellyel a Szovjetunió szocialista iparunk fejlesztésében segédkezet nyújt. A szocialista építés minden egyes frontszakaszán a szovjet elvtársak legbátrabb, legpéldamutatóbb harcostársaink.

Bikov, Dubjaga, Panyin elvtársak neve nemcsak szakmájukban, de az egész magyar dolgozó nép körében ismertekké és barátokká váltak.

Az építőipar területén, mely a felszabadulás után magas önköltséggel dolgozó, kézműves jellegű, elmaradt iparág volt, amely elmaradottságával a tervgazdálkodás többi szektorát is komolyan veszélyeztette, erre az elvtársi segítségre még fokozottabb mértékben szükség volt.



1.—2. ábra. Emeltes műhely homlokzatai áttervezés előtt.

Látva a szükségét, a szovjet nép elküldte Magyarországra a szovjet építőszakma kiváló képviselőit, akik gyakorlatban megismertették a magyar építőmunkásokkal a fejlett szovjet építési módszereket. Nemrégén járt nálunk Savljugin elvtárs sztahánovista kőműves és a napokban utazott el Romanov mérnök elvtárs vezetésével az a szovjet építőmunkásküldöttség, melyben oly kiváló szovjet sztahánovisták adták át munkamódszerüket, mint Maximenkó, Zujev és Koba elvtársak, a szalagrendszerű sztahánovista falazási módszer mesterei.

Maximenkó elvtárs és társai több mint 160 magyar munkatársuknak adták át falazási módszereiket Csepelen, majd Dunapentelén. A Maximenkó-módszer bevezetésével naponta emelkednek a pentelei szocialista város lakóházain.

A sztahánov munkamódszer bevezetése mellett az építőipar gépesítése teszi lehetővé a nagyüzemi jellegű termelés megteremtését. E téren is a szovjet

építőipari gépek sora könnyíti meg a nehéz fizikai munkát az építőmunkások széles tömegeinek.

Mind a sztahánov-módszer, mind a gépesítés azonban csak akkor hajtható eredményesen végre, ha már a tervezésnél figyelembe vesszük és kihasználjuk azokat az előnyöket és lehetőségeket, melyek az új munkamódszerekben és a gépesítés fokozásában rejlenek.

Ivanov és Karitov mérnökök közel 2 hetet töltöttek közöttünk, tanulmányozták munkánkat, s értékes tanácsaik alapján az iroda élete sok területen komoly átalakuláson ment át.

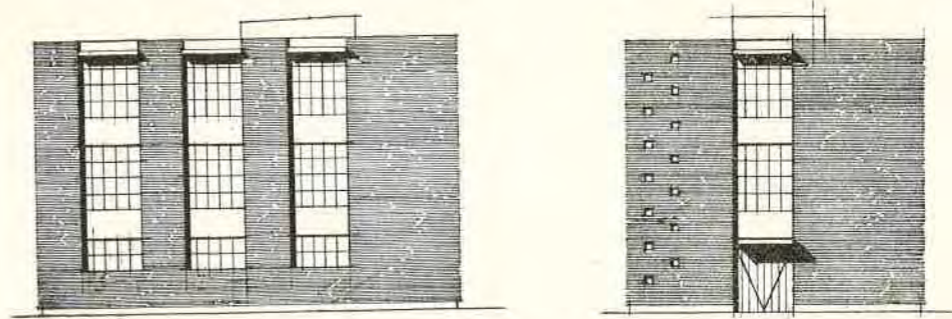
Szovjet példára állítottuk fel a tervosztályt, ennek a hivatása a műszaki munkavállalókat lehető legnagyobb mértékben mentesíteni az adminisztráció alól, rendszeresíteni a tervszerű munkát.

Műszaki vonalon a tervszerű tervezés érdekében központi irányítást vezettünk be, építési, statikai, gépészi, árelemző és organizációs vonalon egységes irányelveket fektettünk fel. Az 1950 november 20-i igazgatói intézkedés 6 tervezési norma, 3 ipari típus-terv, 6 irányterv használatát teszi kötelezővé. Ötféle típusszerkezet használatát rendeli el. Ezenkívül számos szerkezetre ad tervezési irányelvet.

Egységesítettük a kerettávolságokat 3 m-es modulrendszerben, a vasbetonszerkezeteket 25 cm-es modulrendszerben. A szovjet elvtársak útmutatásai alapján irányt vettünk a vasbetonszerkezetek kiküszöbölésére és lehetőleg falazott szerkezetekkel való helyettesítésükre. A múltban a legtöbb földszintes, vagy egy-két emeletes épületünkön indokolatlanul vasbetonpillérek alkalmaztunk, holott megfelelő méretű téglapillérek is elegendők lettek volna. Különösen vonatkozik ez

műhelyekre, raktárakra, csarnokokhoz csatlakozó szociális-adminisztrációs épületekre. Világos, hogy téglapillérek alkalmazása esetén nagyméretű vas-, cement-, zsaluzóanyag megtakarítás érhető el, a munka folyamatosan halad, a téglapilléreknél nincs kötési idő, azok azonnal terhelhetők. A falazási

túlmenően az egyes irodák a maguk kebelében helyi tipizálást vezettek be. Ezeket a házi típus-terveket és szerkezeteket kötelezővé tettük az egyes irodák valamennyi szakosztálya számára. Így például a III. Irodán összesen négyféle csarnok, háromféle raktár és kéttípusú öltöző-mosdó épü-

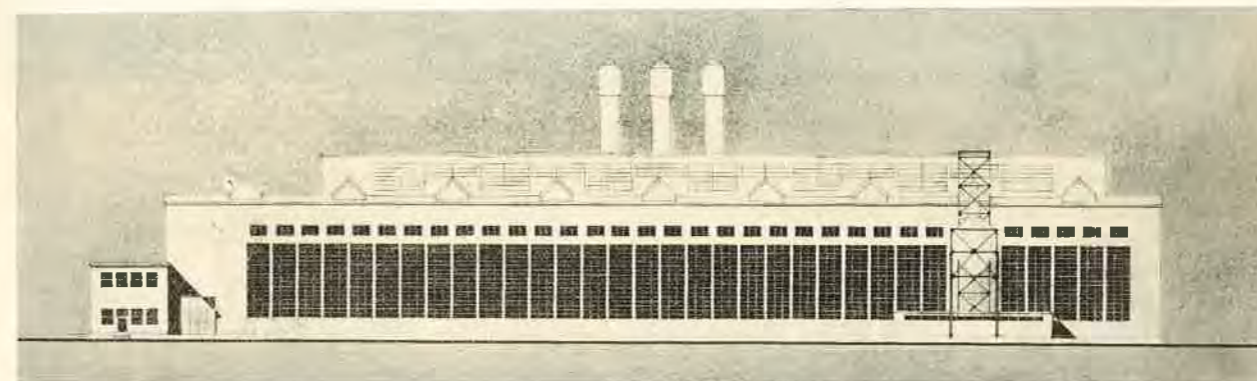


3.—4. ábra. Ugyanezek a homlokzatok csökkentett ablakfelülettel, téglá architektúrával átdolgozás után (II. Iroda terve.)

munka viszonylag kevesebb szakmunkát igényel, átképzősökkel is eredményesen végezhető. A vasbetonszerkezetek korlátozása felvetette a vasbetonkoszorúk kérdését. Sok esetben teljesen feleslegesen alkalmaztunk kisebb jelentőségű épületeinkben vasbetonkoszorút, amikor annak előnyeit nem lehetett

letet rendszeresítettünk az iroda valamennyi munkaterületén. A kötelezően elrendelt iroda típus-szekciószerkezetét adaptáltuk más üzemi és szociális létesítményekre.

Az öltözők-mosdóknál szovjet tanácsra kidolgoztuk a fogasos rendszerű üzemi öltözők irány-



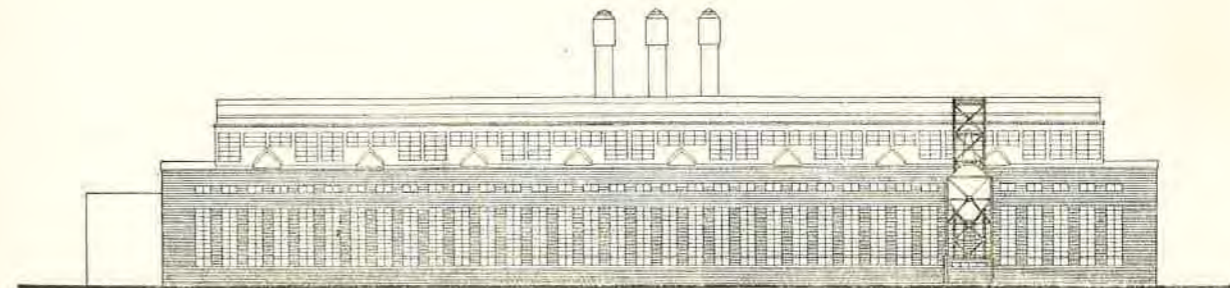
5. ábra. Csarnokhomlokzat áttervezés előtt.

kihasználni, hátrányai viszont a munka folyamatosságát gyakran gátolták. A szovjet mérnökök hívták fel erre is a figyelmünket, tanácsaik nyomán megkezdtük a téglakoszorú-szerkezetekre való áttérést, ahol erre lehetőség van.

Az egész vállalatra kiterjedő intézkedéseken

terveit, ami a régi szekrényes rendszerhez viszonyítva lényeges megtakarítást eredményez.

A múltban csarnoképületeink legnagyobb részét a túlzott méretű, pillértől-pillérig terjedő ablakfelületek mellett, ahol tulajdonképpen csak a parapet készült falazva, alig volt meg a sztaháno-



6. ábra. Csarnokhomlokzat áttervezés után (I. iroda terve.)

vista módszer bevezetésének lehetősége, — egyszerűen munkaterület hiányában. Ezek az épületek túlméretezett ablakfelületeikkel gazdaságosak sem voltak.

Szovjet tapasztalatok alapján csökkentjük a megfelelő méretre az ablakterületeket, teret adunk a karcsú vasbeton-pillérszítás helyett erőteljesebb falazott architektúrának. Az egyre szélesebb körben kialakuló új építészeti formák alkalmazására bemutatjuk a II. Irodán tervezett egyik üzemi épület eredeti és átdolgozott terveit, valamint az I. Irodán tervezett egyik dunapentelei épület homlokzatait átdolgozás előtt és után.

Mindkét példa mutatja, a megváltozott építési anyagnak megfelelően hogyan alakul, változik az architektúra.

Az olcsóbb, könnyebben beszerezhető építési anyagok alkalmazását népszerűsíteni, ez a szovjet elvtársakkal folytatott tapasztalatcsere egyik legnagyobb tanulsága.

A statikai számítások terén szovjet tapasztalatokra támaszkodva, kötelezően bevezettük az irodában az »n«-mentes számítási módszert. A műszaki osztály a típusselemben és felülvilágítók tervezésénél már ezt a módszert alkalmazza és 10—15%-os vasmeztakarítást ér el. Számos betontechnikai tanács mellett figyelemreméltó az építéshelyi

laboratóriumok szervezése. Ezek megvalósítása az építkezések minőségi javításának lesz fontos tényezője.

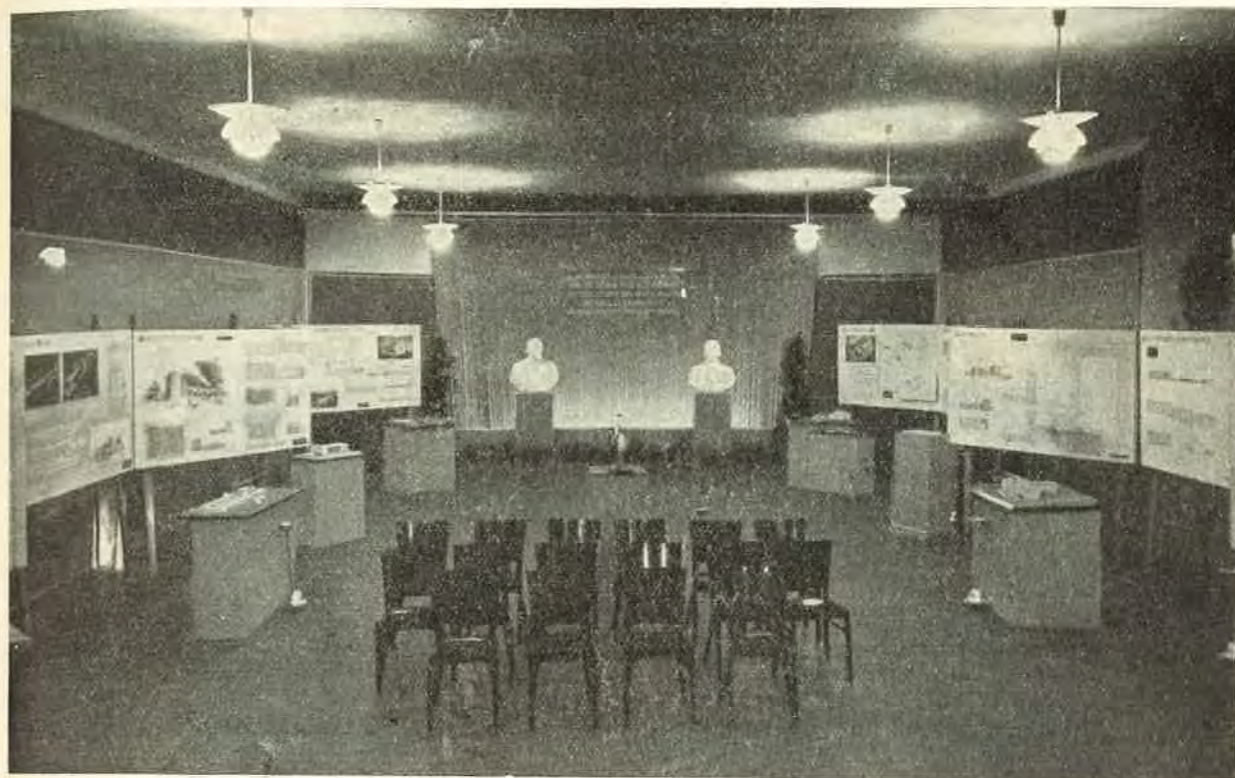
Felhívták a szovjet elvtársak figyelmünket a tervezés és kivitelezés minél szorosabb kapcsolatának kiépítésére. E téren egész sereg organizációs kérdésben kaptunk komoly segítséget. Ráműtattak elsősorban a mélyépítés és az organizáció összefüggésére, azóta irodánkban az organizátorok a mélyépítővel együtt dolgozva készítik a mélyépítési és magasépítési generál organizációs terveket. A gépkijelző méretezése, a szállítási eszközök számának tudományos meghatározása, mind olyan organizációs problémák, melyekkel a szovjet elvtársak látogatása óta komolyan és eredményesen foglalkozunk.

A szovjet példán tanulva, organizátoraink rendszeresen alkalmazzák a szalagrendszerű munkaszervezést, mely a sztáhanovista falazási módszer bevezetésének elengedhetetlen feltétele.

Ezek voltak azok a fontosabb kérdések, melyekben komoly elvtársi segítséget kaptunk a szovjet elvtársaktól. Igyekezni fogunk az itt leírt kezdeti eredményeinket tovább fejleszteni és alkalmazni a második tervév építkezéseinek mielőbbi sikeres befejezéséhez.

Benkő Péter.

AZ IPARTERV 1950-ES KIÁLLÍTÁSA



A decemberben megrendezett kiállítás szemelvényekben bemutatta ipari építészetiünk 1950-ben tervezett és kivitelezett legjellemzőbb alkotásait. Természetes, hogy az anyag nem képviselhette teljes egészében azt az óriási fejlődést, mely országunk ipari építészetiében végbement, de jellemzően mutathatott rá öt éves tervünk egyik legfontosabb célkitűzésére: Magyarország agrárországból ipari agrár-állammá válik.

Érezhető volt a terveken, hogy építészaink új feladat előtt állanak, melyek az elmúlt kapitalista termelési rendben ismeretlenek voltak.

Mi volt a multban az ipari termelés?

A pillanatnyi szükségletnek megfelelő toldozás, foldozás, a közvetlen és kizárólagos anyagi haszonnak elérése az egyéni érdek céljából, mely a nagy kapitalisták által irányított világpiachoz igazodott — a közösség, dolgozók érdekeinek semmibevevésével. Gyáraink tervszerűtlenül, jóformán öletszerűen épültek. Ha valaki végigmegy egy-egy nagyobb ipartelepünkön, megdöbbenve és elkeseredve látja ennek nyomait. Demokráciánk, amely ezeket a rombadőlt telepeket rendbehozta, gyárainkat újjáépítette, nem állt meg, továbbment és itt ezek a tervek mutatják, hogy új szellemben korszerű termelési helyeket, világos csarnokokat és műhelyeket, öltözőket, kultúrtermeket létesít.

A kiállított épületek külső megjelenése nem egységes. Oka ennek, mint fentebb is mondtuk, hogy Magyarországon céltudatos ipari tervezés nem

volt. A most egy tervező irodában dolgozó építészek, eddig a tervezés más területén működtek és időnek kell elmúlni, míg műveik egységes szellemet fognak mutatni. A kiállított tervekben sok a próbálkozás, a formaképzés még erősen kozmopolita, leginkább a bauhaus nyomait viseli magán, — nagy indokolatlanul megnyitott üvegfelületek, a funkciók erős és túlzott kihangsúlyozása jellemzők. Amellett bizonyos építési öncélúság jelentkezik és ha ellentmondásnak látszik is, sok célépület jellegű homlokzat mögött erőltetett alaprajzi elrendezés lappang.

Pedig lehet, hogy az új építészeti formák csírái éppen az ipari épületeken jelennek majd meg.

A mai és jövő társadalmi rendnek egyik leg-erősebb alapja a gyár, az üzem. Minden társadalom reprezentatív alkotásait azon a területen hozta létre, ahol ideológiájának gazdasági felépítésének súlypontja feküdt, például a középkor vallásossága katedrálisokban, a feudalizmus a kastély- és lovagvárépítészetben nyilvánult legjellemzőbben. Talán nem hiú ábránd, hogy az új formák kialakítását éppen ezért ipari építészetiünk terén várjuk, ahol az új szerkezetek is, a vas és vasbeton, fokozottan nyernek alkalmazást. Több oka van, hogy ennek jelei a bemutatott terveken még vajmi csekély számban mutatkoznak. Amikor az Iparterv az 1950-es tervezések lezárása után egy műszaki konferenciát rendezett, többször felmerült a téma, — a tervezők nem állnak elég szoros kapcsolatban az üzemi dolgozókkal, akik számára az épület

Forró üdvözlét az imperialista támadók ellen szabadságáért és függetlenségéért

győzelmesen küzdő hős koreai és a kínai önkénteseknek!

Előre a szocializmust építő öt éves terv teljesítéséért!

készül — nem hallgatják meg, nem értékelik ki azok kívánságait, hozzászólásait és emiatt terveik egyénieskedők, nem tükrözik vissza azt a kollektív együttműködést, mely egy szocialista társadalomban, a tervezőt és a dolgozót össze kell, hogy kösse.

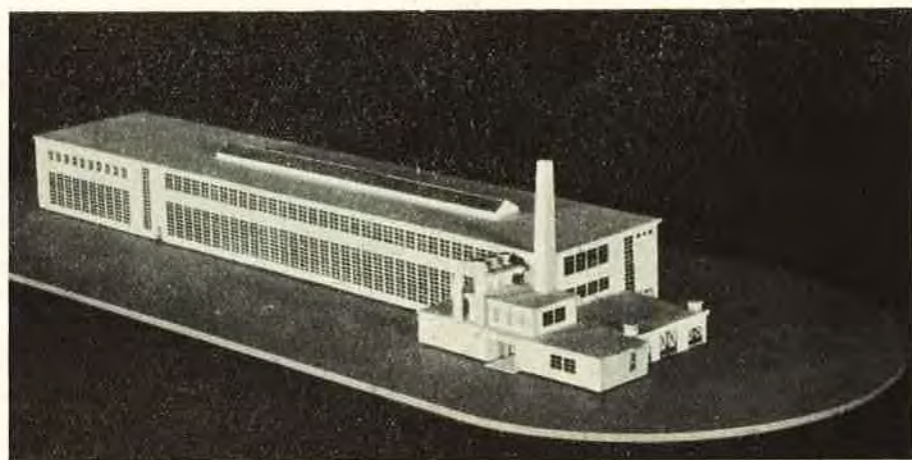
De bizonyára az épületek megjelenésében is változást okoz majd, ha az önköltségsökkentés egyik fontos tényezőjét, az épületek összevonását, blokkrozását maradéktalanul hajtjuk végre.

Hibája volt a kiállításnak, ami általában ipari építészettünkre is fennáll, — a títustervek hiánya. Mert míg a típusszerkezetek tervezésében (ha nem is alkalmazásában) van is bizonyos előrehaladás, —

a típusvasbeton-ablakok, felülvilágítók, nyílászáró-szerkezetek kidolgozottan rendelkezésre állnak, — típusalaprajzot még szekció formájában sem tudtunk bemutatni.

Tanulságos volt a bemutató, mert így jobban és összefoglalva láttuk az 1950-es tervezési idény hibáit és tanulságait. A tapasztalatokat, melyet itt, s a már előbb említett műszaki konferencián nyertünk, igyekezni fogunk az 1951-es tervezéseknél hasznosítani és pedig a gazdaságos tervezés, ill. önköltségsökkentés fokozását, títustervek elkészítését, valamint az új forma keresését.

Dr Szendrői Jenő



H AJ Ó G Y Á R I A S Z T A L O S M Ű H E L Y

I. Bánya- és Kohóipari Tervező Iroda.

Építésztervező: Frey Gyula.

Statikus: Weisz Gyula.

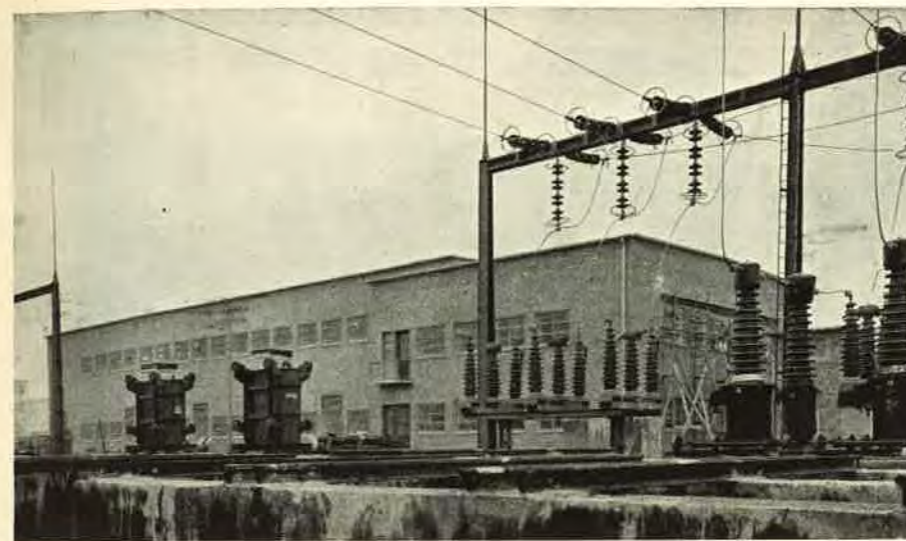
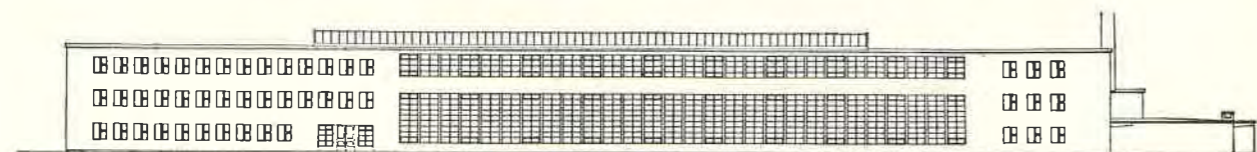
Gépésztervező: Fodor László és Braun Ernő.

A műhelyépület emeletes megoldással készült, tekintve, hogy kisebb fűdémterhelésekkel kellett számolni és a munkatér pillérekkel megszatható volt. A két emelet sorban elhelyezett műhelyrészhez a déli oldalon faszárító- és forgácselészívőberendezés külön kis kazánházzal, az északi oldalon pedig csónakműhely és öltözőrész tartozik. A déli oldalról bejövő anyag a szárítóhelyiségeken keresztül jut a földszinti műhelybe, azon végighaladva, felvonón, ill. fűdémbe elhelyezett nyíláson keresztül jut az I. emeletre, ott ellentétes irányban fut a készáru a raktárba, ill. az azonnali továbbszállításra.

A gépteremhez, illetőleg az abban elhelyezett gépekhez külön forgácselészívő-berendezés létesült, e gépteremből elvont meleg levegő megsűrűve visszajut a gépterembe.

A műhely és gépterem ablakai Frey-rendszerű vasbeton-pálcaablakok: a vízszintes és függőleges osztóbordák külön-külön darabból lesznek egymásra helyezve, előregyártott vb.-gerendák hornyaiba. Tapasztalataink szerint azonban az előregyártásnak ily kis elemekre való korlátozása nem a leggazdaságosabb, sokkal jobban beváltak a nagy, kb. 5 m² méretű előregyártott vb. rácsablakok.

Az épület nyugati homlokzata arányos és építészeti megoldott, a keleti homlokzat és a két rövid homlokzati oldal azonban még sok kívánnivalót hagy maga után. A tervező építész küzdelme a lépcsőházak helyes megvilágítása és a homlokzati megjelenésnél mutatkozó esztétikai hátrányok eltüntetéséért, nem a tervező építész győzelmével végződött. A lépcsőházi ablakok sablonos felkiáltójeli megbontják a homlokzatok egységét.



100 kV-OS ALÁLLOMÁS

I. Bánya- és Kohóipari Tervező Iroda.

Építésztervező: Klausz Gyula.

Statikus: Meyer B. Albert.

Gépésztervező: Erőss Béla.

Az országos hálózatba bekapcsolt alállomás feladata energiával ellátni az iparvidék telepeit.

Az állomáson belül a 10 kV-os légvezetéken beérkező áram egyrésze 35 és 20 kV-os árammá alakítatik át, másrészt légvezetékeken keresztül továbbra is 100 kV-os feszültséggel fogja ellátni az alállomást, a megfelelő elosztó- és kapcsolóberendezések beiktatásával.

Gépészeti és építészeti kialakítása a célszerű sűrítéssel, kevés helyen maximumot igyekezett nyújtani. Két nagy egységre osztozik:

1. szabadtéri állomásra,
2. kapcsolóházra.

A tulajdonképpeni építészeti feladatot a kapcsolóház tervezése jelenti. A korszerű olajmentes és olajszegény kapcsolóberendezés miatt légkompresszorok kerültek a földszinten beépítésre — légtartályokkal. Ugyancsak a földszinten van elhelyezve a motordinamó-helyiség. A termelt egyenáram elosztása a kapcsolócellákon keresztül történik, tárolását a közelben elhelyezett akkumulátorcellák biztosítják.

A földszinten vannak a házi üzemi-trafók, a raktárhelyiség és idelepitették a tervezők egy

keresztfolyosó közbeiktatásával, a kapcsolórész kizárásával az iroda-, étkező-, öltöző-, mosdóhelyiségeket, továbbá a relé-tábla-helyiségeket. Ez a folyosó közvetlen kijárási lehetőséget biztosít a szabadtéri alállomáshoz.

Az emeleti kapcsolószármagot az irodarész felett a kapcsolóház vezénylőtere zárja el, ahol tulajdonképpen az egész állomásnak az irányítása történik. A fűdémgerendák kiosztásánál nehézséget okozott, hogy a különböző szélességű 35 és 20 kV-os cellák egymással párhuzamos elhelyezését kívánták. Ezt

még továbbmenően megnehezítette az is, hogy az emeleti folyosó közepén egy lemélyített kábelcsatornát kellett létesíteni, amely a közlekedő folyosó egész szélességét igénybe vette. Ezért a főfalról a teherhordó cellákon keresztül a fűdémgerendák a közép felé konzolosan kinyúlnak, ezekre van felfüggesztve a fentemlített kábelcsatorna.

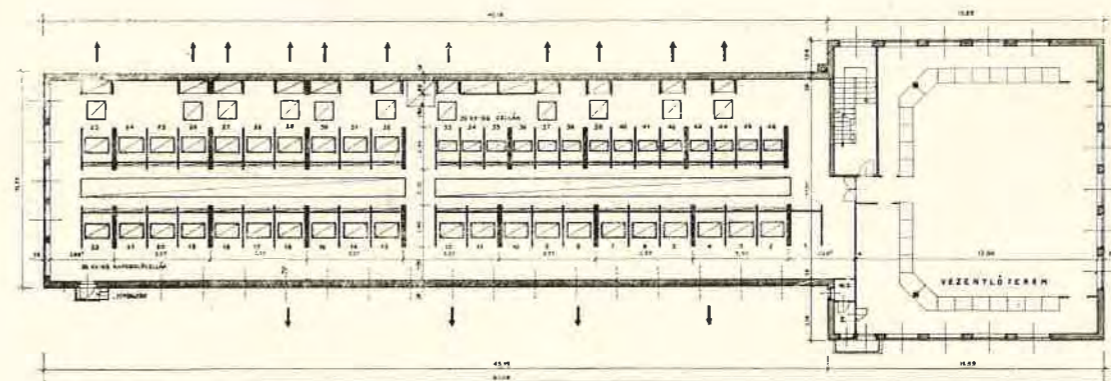
A tetőfűdém helyszínen előgyártott elemekkel készült, de olyanokkal, amelyek lehetővé tették az előregyártás ellenére a teljesen monolitikus kiképzést, amely ilyen magasfeszültségű terem felett elengedhetetlen szükségesség.

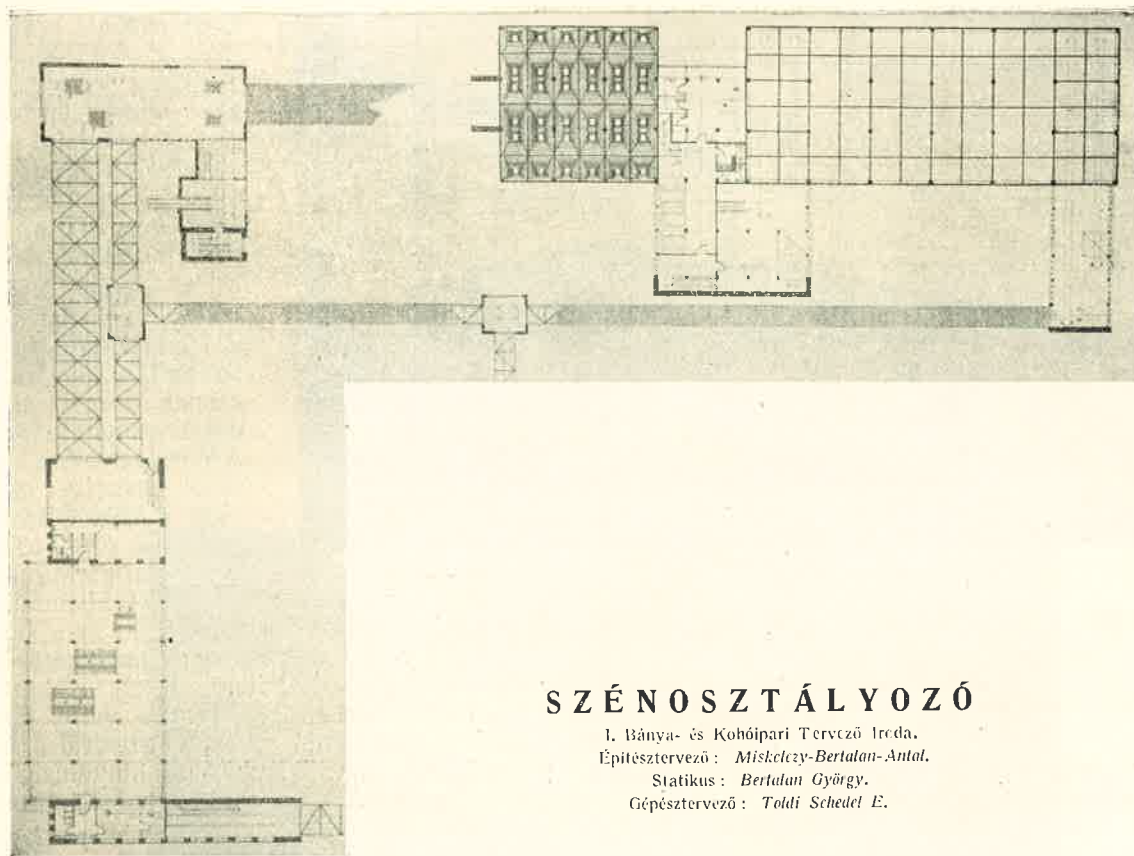
Előregyártott vasbeton-ablakrácsok, sínátvezető fűdémbetétek, transzformátor és légvezetéket bevezető táblák nyertek alkalmazást.

Az előregyártás folytán a téli munka jó megszervezésével, a vállalt 1/3-a helyett, az egész épületet tudtuk átadni a kitűzött határidőre.

A külső körítőfal kisméretű téglából, nyers modorban, az összes cellafalak vasbetonból kerültek kivételre.

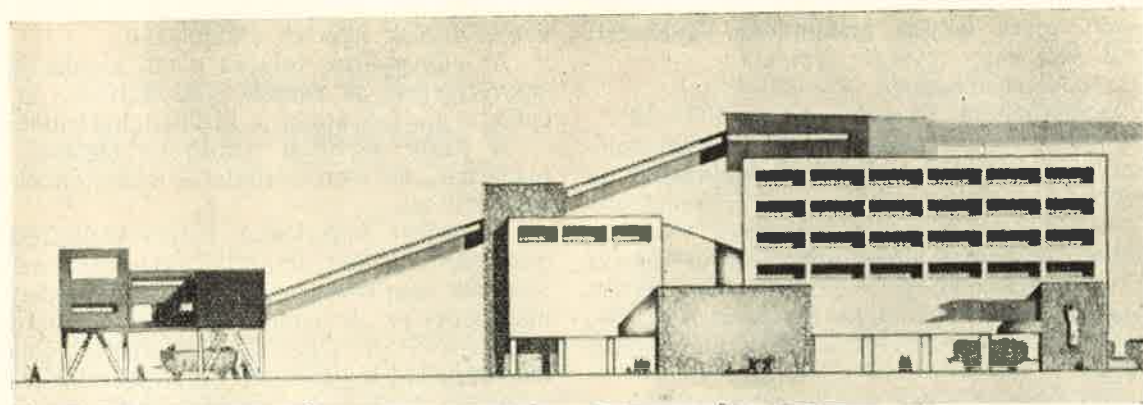
Az épület funkcióinak helyes kielégítése és a gazdaságos, tömör alaprajzi elrendezés mellett, a tervezők nem helyeztek elég súlyt az épület külső megjelenésére. A homlokzati nyílások arányai kiértékelésével, a felső lezárás architektónikusabb megoldásával az épületet barátságosabbá, korunk építészeti törekvéseinek megfelelőbbé lehetett volna tenni.





SZÉNSZTÁLYOZÓ

I. Bánya- és Kohóipari Tervező Iroda.
 Építésztervező: *Miskolczy-Bertalan-Antal*.
 Statikus: *Bertalan György*.
 Gépszervező: *Toldi Schedel E.*



Az osztályozómű három főrészből áll:

1. Csilleürítős berendezés. 2. Előtörő. 3. Szérelőmű. A bányából csillékben érkező szénét körbuktató berendezéssel ürítik ki. A szén szállítoszalag segítségével az előtörő épületbe kerül, ahol azt különböző törő- és rostaberendezésen átengedve, darabos szénre és aprószénre osztják széjjel. A darabos szén — kézi válogatás után — közvetlenül a fogyasztókhoz szállítható, az aprószén pedig a szérelőműbe kerül. A szérelőműben a szénből az idegen anyagot a fajsúly különbözőség alapján légárammal

választják el. A tiszta szén — szemnagyság szerint osztályozva — szállítóbunkerekbe jut, melyekből vasúti kocsikban szállítható el.

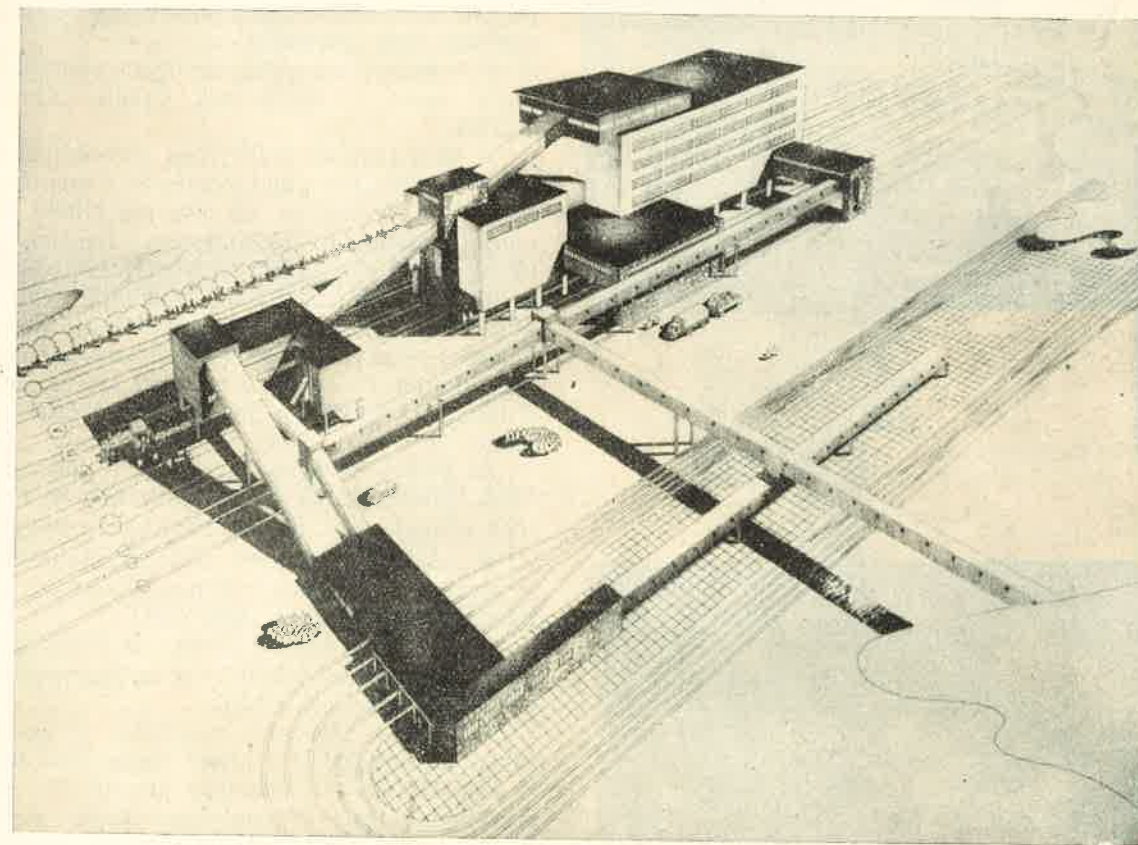
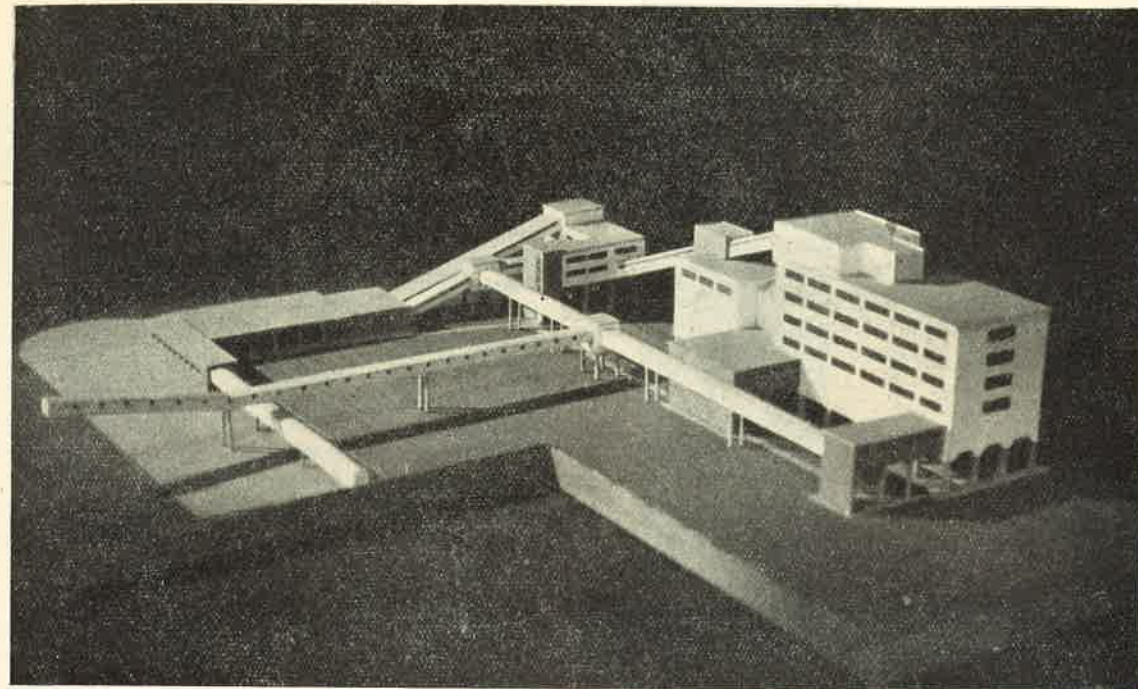
Az épület monolit vasbetonszerkezetű. Az előtörő épület, a szállítófolyosók és egyes belső födémek vasszerkezetűek, a nagyobb rázkódások miatt.

A rossz altalaj folytán keszonalapozás készül 8—10 m mélységre. A terhelés csökkentése miatt a keszonok üresek maradnak, azokat csak a talajvíz fogja megtölteni.

A szállítoszalag terheléséből kiadódó nagy nyomterhelések miatt a keretekre háruló terhelés egy

részt egy kisegítő keresztirányú kerettel kellett felvenni. Ily módon egy térbeli keretszerkezet állott elő.

szükséges mértékletességet. A helyi kőanyag túlzott alkalmazása, a homlokzatfelületen jelentkező terméskővakolat, téglá, nyers vasbeton és eternit sok-



Az épületsorozat kifejezett ipari jellegű. Homlokzati kialakításánál a helyi kőanyag alkalmazásával a helyi jelleg kidomborítására törekedtek a tervezők. Ez a törekvés azonban nem tartotta be a

félesége a kivitelezés folyamán még okvetlenül egyszerűsítendő. Ez a módosítás úgy a formai megjelenés, mint a gazdaságosság szempontjából az épületnek előnyére fog válni.

BÁNYÁSZFÜRDŐ

I. Bánya- és Kohóipari Tervező Iroda.

Építésztervező: *Miskolczy László és Bertalan György.*

Statikus: *Komád Kálmán.*

Gépésztervező: *Gyéresi-Szász Aladár.*

A bányászöltöző fehér és fekete felhúzó rendszerrel készül. Az érkező bányász utcai ruháját levetve, felhúzza a magasba, átmegy a fekete öltözőbe, ahol felveszi munkaruháját és megy a bányaállomásra.

Az öltözőkkel kapcsolatban, a tervezői normákban megszabott zuhanyozók vannak és a zuhanyozók mellett testszáritók állnak rendelkezésre. A földszinten külön bejáratú kádfürdők létesültek. A munkaruhába öltözött bányászok a bélyegzőtermen áthaladva, lebélyegzik kartonjaikat, továbbhaladva, kartonjaik leadása ellenében leveszik lámpájukat. A lámpakezelés megoldásánál a munkába indulók és az érkezők lámpáit a közlekedés keresztezése nélkül a beadási oldalról a kiadási oldalra lehet helyezni, vagyis a lámpakezelés közepre került. Kellő megvilágításról és szellőztetésről felülvilágítók útján történt gondoskodás.

A bányászok továbbhaladva, felolvasóterembe lépnek, melynek háromrészes kialakítását a bányaüzem három részre való osztása indokolja: egy-egy bányarészre vonatkozó rendelkezést külön kell kiadni. A bérfizetés, valamint az egész bányát érdeklő rendelkezések kiadásához szükséges a három terem egyesítésének lehetősége.

A dolgozók bányába szállítása vonatokon történik, ezért a váróterem vasúti várócsarnok-szerűek.

A bányászfürdő épületéhez mentőállomás tartozik, földszintjén a mentőőrség és a mentőfelszerelés, ettől elkülönítve az első segélyhely, az első emeleten pedig az oktatóterem. Fentiek szerint az épületcsoport több rendeltetésű épületrészre oszlik: öltöző, váró, mentőállomás. A tagozás külső megjelenésében is megnyilvánul, amit a tervezők igyekeztek is kihangsúlyozni, de nem elég átgondoltan. Az épület nem képez szerves egységet, a tömegek egymás mellé helyezése ötletszerűnek tűnik.

Az épület félvázis szerkezetű, a külső határoló falak téglából, a belső pillérek vasbetonból, a födémek előregyártott födémekből készülnek.

A helyszíni, zöldszínű andezit-kőburkolat már a megépült épületeken is felhasználást nyert, a homlokzatképzésnél hálás elem volt.

Az öltöző- és fürdőépületben szellőztetés mellett légfűtőberendezés készült. A zuhanyozóban ködtelenítésről gondoskodtunk.

Az épület alaprajzi megoldása kifogástalanul követi és kiszolgálja a benne végbemenő funkciót. A túlzott tagoltság azonban elnyújtotta és rendszertelenné teszi a homlokzati képet. A mentőállomásnak a váró fölötti elhelyezése kétségtelenül gazdaságosabb és formai megjelenésében nyugodtabb, kiegyensúlyozottabb épületet eredményezne. A homlokzatokon még nem érezni az új építészeti formakeresés, a szocialista-realista építőművészet felé való törekvést.

SZÁLLÍTÓBERENDEZÉSEK GYÁRA

I. Bánya- és Kohóipari Tervező Iroda.

Építésztervező: *Palesik Sándor.*

Statikus: *Kardos Andor.*

Gépésztervező: *Schey József, Csutány Béla.*

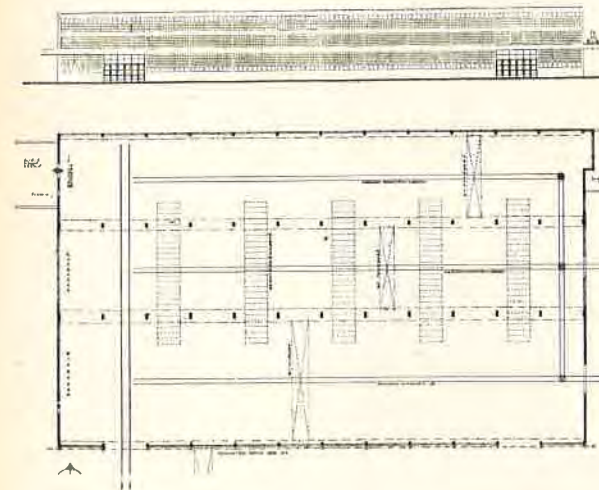
A gyártás különböző teherbírású és rendszerű daruk, transzportörök, csörlők, emelő csigasorok, iparvasúti kocsik és mozdonyok készítésére terjed ki.

A háromhajós szerelőcsarnok a gyártási üzem egy részlegének, a félgyártmányok összeszerelésének céljait szolgálja, tehát nem önálló üzem, hanem egy gyártási folyamat külön részlege.

A félkészgyártmányok részben az előgyártó üzemekből elektromos targoncával, részben a vasraktáron át, a rendes nyomtávú vasúton, a délnyugati kapun kerülnek a csarnokba. Itt a daruk, illetve a keskenynyomtávú iparvasút mozgatja az anyagot, a csarnok hossz tengelyének megfelelő irányú megmunkálás alatt, a készáru a keleti kapun távozik.

A 4-csuklós vasbeton-keret, a középső nyílásban előregyártott és utólag beemelt keretgerendával és minden második mezőben ugyancsak előregyártott szelemenekkel és mozgó állványozással készült.

Számításokat végeztünk és ennek eredményeképpen megállapítottuk, hogy beruházásban ugyan többletet, de üzemi költségben lényeges megtakarítást érünk el, ha az oldalablakokat és a felül-



világítókat kettős üvegezéssel látjuk el. Ennek megfelelően először alkalmaztuk a vb. előregyártott, kettős üvegezésű, hernyó-felülvilágítókat és a kb. 5 m² nagyságú, ugyancsak előregyártott, kettős üvegezésű vb. rácsablakokat is. Az elkészítés utáni

mérések az előzetes számításokat igazolták, amennyiben az előirányzott hőmérséklet-különbségek fennállanak.

Javaslatunkra ugyancsak itt alkalmazták először a csarnok belső felületeinek és daruinak színezését is. Az azóta megejtett vizsgálatok igazolták, hogy a színes rendszer nemcsak a belső térhatásokat növeli, hanem a csarnokban dolgozók hangulatára, közérzetére és munkakészségére is igen jó hatással van. Az épület külső megjelenése egyszerű, de szinte túlzott mértékű tartással van megoldva. A rendkívül hosszú homlokzat rendszerében, ismétlődéseiben a szemlélő nem érez kompozíciót, nem érzékeli a tervező építész arányérzékének szerepét. A homlokzatok a technológiai követelmények műszaki következményei és az emberi lépték hiányában nélkülözik az abszolút méretek hatását.



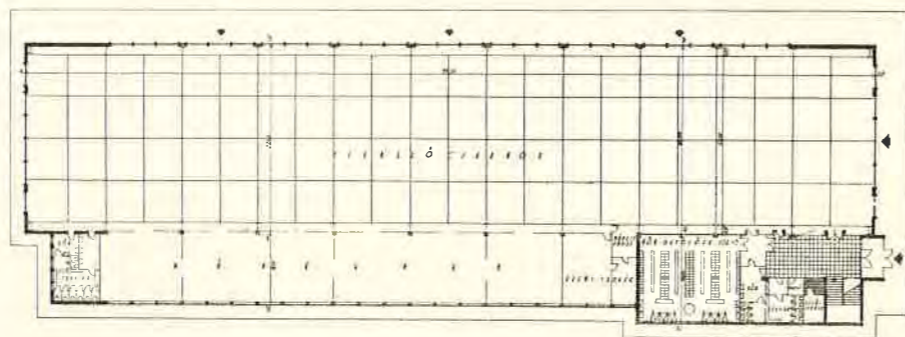
É M U K SZERELŐCSARNOKA

I. Bánya- és Kohóipari Tervező Iroda.

Építésztervező: *Módos Ferenc*

Statikus: *Nagy József.*

Gépésztervező:
Baráth Péter, Szirányi Zoltán.



A telep tulajdonképpen két részre tagozódik: a kölcsönbérleti részre, továbbá a karbantartó részre. Az itt bemutatott épület, melynek építkezése a befejezéshez közeledik, a karbantartási részhez tartozik.

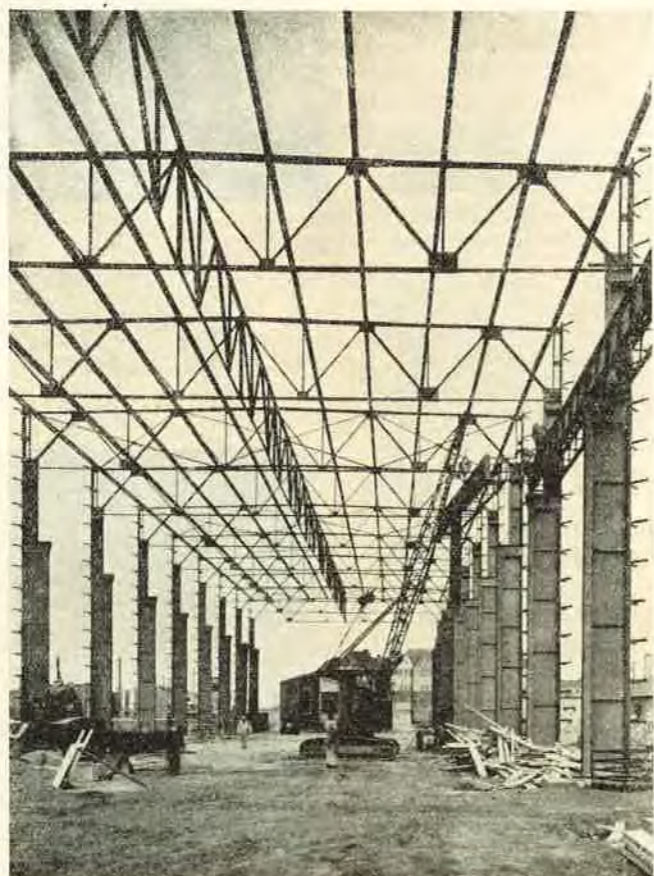
Az öltöző- és műhelyépület, mögötte pedig a vasszerkezetű szerelőcsarnok előtt kb. 10 m-es előkert van. Az öltözőépület mintegy 500 dolgozó szociális igényeit és egyúttal a személyzeti bejárás céljait szolgálja. A szerelőcsarnokban a nagyméretű, nagysúlyú építőipari gépek, a műhelyépületben pedig az alkatrészek kerülnek javításra. Mivel a nagysúlyú építőipari gépek közül a legtöbb gördülő magánjáró szerkezetű, ezért a padló burkolata 2 m szélességben gránitkockákból készül, egyebütt a padozat betonszerkezetű.

Az egyhajós csarnok vasszerkezetű (már régebben elkészített szerkezeti elemek felhasználásával)

felülvilágító nélkül. A 9 m-es főszaruállások különböző színeket fognak kapni, a közjük zárt mezőkkel együtt. E mázolásnak főindokolása, hogy barátságosabb, derűsebb környezet kialakítása mellett a nagyméretű hosszú csarnokban könnyebb tájékozódást ad.

A szerelőcsarnok felső tételhatárolása vb.-pallókra helyezett kőszivacs, a függőleges oldalakon téglapillérek, illetőleg vb.-merevítőbordák között elhelyezett vb.-ablakok.

Gépészeti berendezések tervezésekor külön gondot fordítottunk arra a körülményre, hogy az erősen igénybevett főútvonalú vízvezetékcsőhálózatot a csúcsterhelés idejére mentesítsük. Éppen ezért földbe süllyesztett nagyméretű tárolómedencét építettünk, amelybe a vizet az éjjeli órákban töltjük és a csúcsterhelési időszakban a mosdóépület vízszükségletét ebből a tárolótartályból látjuk el.



SZILIKAÉGETŐ-KEMENCE

I. Bánya- és Kohóipari Tervező Iroda.

Építésztervező: *Módos Ferenc.*

Statikus: *Gnädig Miklós.*

Gépésztervező: *Eröss Béla.*

Az üzem kemence-, sajtoló- és műszárítóépületből, generátorházból, széntárolóból, szivattyúházból és kéményépületből áll. A létesítmény szilika-áru égetésére szolgál és így kohászatunknak egyik fontos anyagát termeli, megvalósítása a legsürgősebb.

A szilikaégetőben egyrészt sajtolt, szériában gyártott tűzálló téglatestek, másrészt tűzálló idomdarabok égetése történik. A sajtolt téglák előkészítését a kemenceépülethez csatlakozó sajtoló és Keller-rendszerű műszárító végzi. Az idomdarabok készítése más üzemegységekből ideszállított nyersanyagból a kemence fölé emelt kemenceépületben kézi formázással történik. Ezen darabokat a kemencetést felett szárítják. Az égetés a kemenceépület mellé emelt generátorházban előállított generátorgázzal hatalmas körkemencében történik. Az építkezés egy régi és már régebben lebontott kemence helyére épült a meglévő régi kémény felhasználásával.

A sürgősségre való tekintettel a kivitelt a szovjet tapasztalatok felhasználásával a legkeményebb téiben is folytatnunk kellett. Ennél a nagyszabású építkezésnél alkalmaztuk először hazánkban, a betongözlést kettősfalú zsaluzásban. A szerkezet

Major-féle sakktábla-rendszerben készült, azaz monolitikus blokkok közé teljesen előregyártott, beakasztott részeket emeltünk. Az új munkamódszerektől a kivitelezők kezdetben idegenkedtek, ezért az újításokat a legmesszebbmenő magyarázó rajzokkal és előadásokkal világítottuk meg, úgy-hogy a dolgozók végül is a legnagyobb lelkesedéssel végezték el feladataikat.

Teljes mértékben sikerültek a gőzölési munkálatok, a hatalmas méretű előgyártások és a körültekintést igénylő beemelések, valamint az újszerű elemek előállításai. Ezek közül meg kell említenünk Módos Ferenc újítását: az épület nagyigényű szellőztetését ugyanis mozgatható vasbeton zsalulevelés szerkezettel oldotta meg a tervező. A létesítmény üzemben van és — mint az ország legnagyobb szilikaégetője — hibátlanul működik.



ALUMINIUMKOHÓ

II. Gép- és Vegyipari Tervező Iroda.

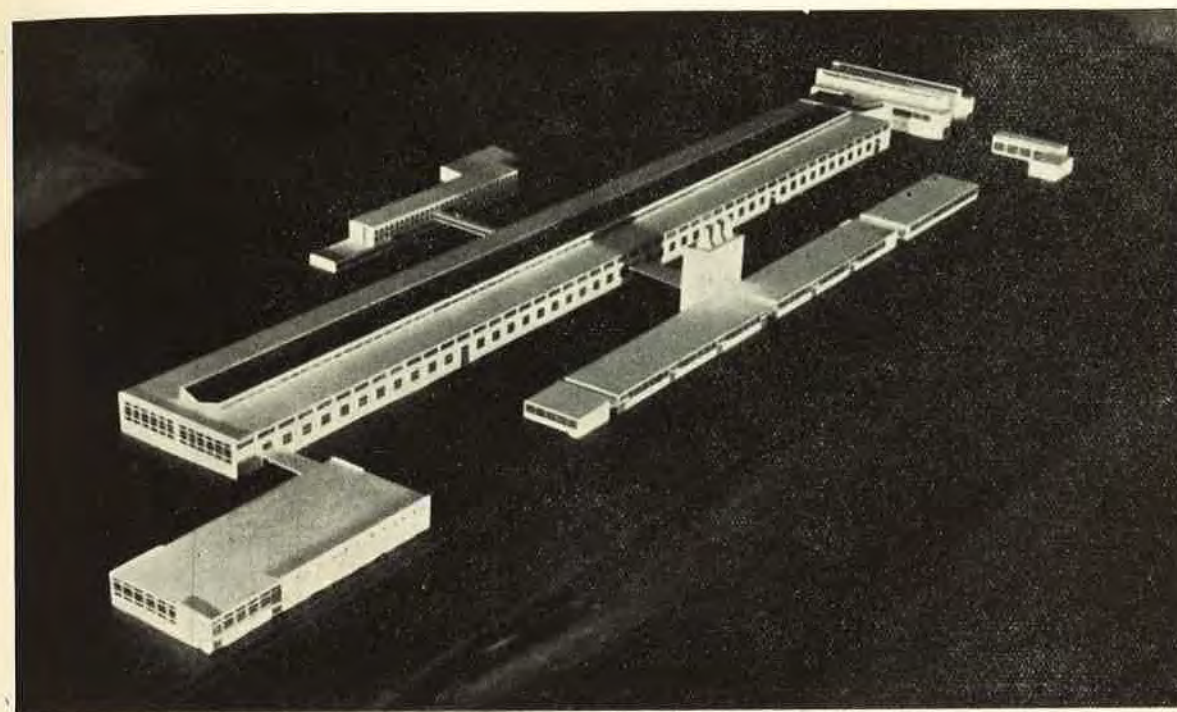
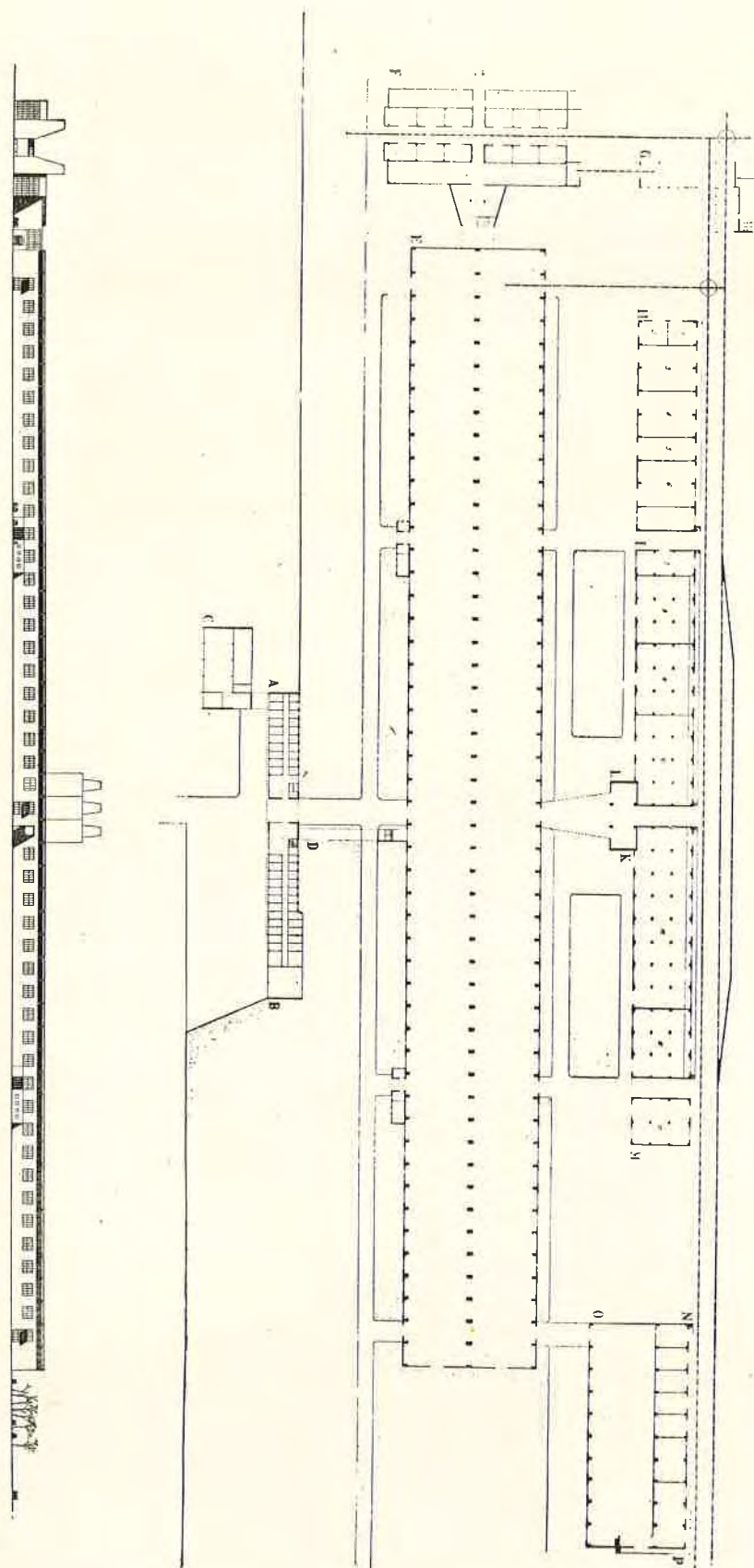
Építésztervező:
Dr Szendrői Jenő és Lauber László.

Az alumíniumgyártás nem régi iparág, technológiája fejlődésben van. A bemutatott tervnél a technológiai tervező (Könnyűfémipari Tervező Iroda) és az építész igyekezett a legkorszerűbb gyártási módnak megfelelő telepet létrehozni, erősen ügyelve arra, hogy éppen ezen fejlődő iparágak, — melynek hazánkban különös jelentősége van — megfelelő bővíthető, illetve fejleszthető üzeme létesüljön.

A kohó félkészgyártmányból, timföldből, elektromos energia segítségével, olvasztókádakban állítja elő az alumíniumot. A telepet egyik oldalról az iparvágány, szemközti oldalon a műút fogja közre és ebben a sávban három sorban helyezkednek el különféle rendeltetésű épületek. Északon az iparvágány mellé csoportosítva, az anyagraktárak, középtengelyben a kohócsarnok, vagyis a gyártási hely, a műút felé a bejárati épület: adminisztrációs, öltöző, laboratóriumok. A csarnok tengelyében az elektromos energiát szolgáltató transzformátor és kapcsolóállomás. Az öntőde nem került a csarnok tengelyébe, mert így a csarnok hosszirányában fejleszthető és amellet az öntődéhez kapcsolódó készanyagraktár közvetlen rakodási lehetőséget kap az iparvágány felé.

Arra való tekintettel, hogy a csarnokban gáz fejlődése lehetséges, az öltözők nem kapcsolódnak közvetlenül a csarnokhoz, hanem a bejárati épület egyik szárnyába helyezték el. Melegüzemről lévén szó, az itt átöltöző dolgozók zárt hidon érik el munkahelyüket. Mivel a telep igen kiterjedt, a nagy távolságok miatt központi étterem nem volt célszerű, ehelyett a munkahelyekhez közelfekvő szétosztott kisebb étkezőhelyek készülnek. A bejárati épülethez csatlakozóan, de már a telekhatáron kívül van a kultúrterem a központi konyhaüzemmel.

Szovjet tapasztalatok alapján az 1949—50-es években túlzott méretekben alkalmazott üvegfelületeket csökkentettük. Megépült csarnokainknál, végrehajtott

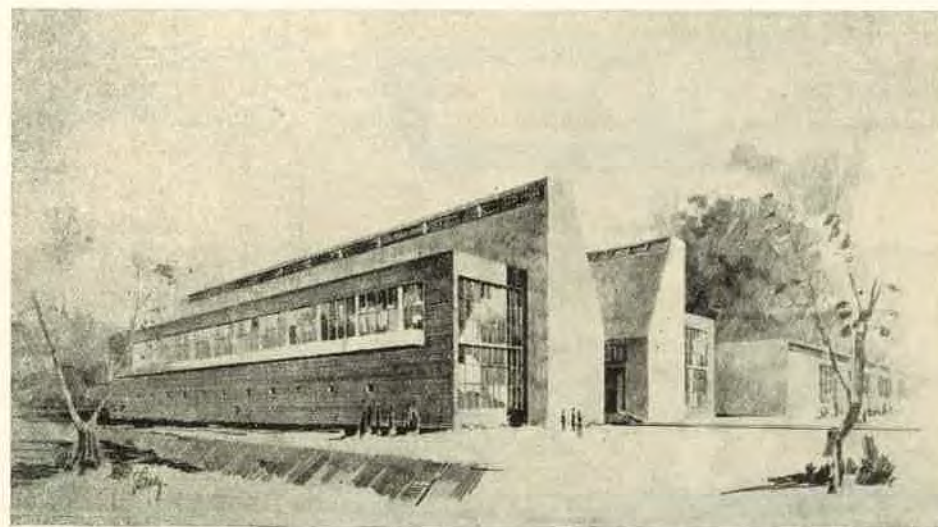


vizsgálataink szerint is, ezek a nagyméretű üvegfalak nem válnak be. A csarnok világítása nagyon egyenlőtlen; az ablak mellett túlerős, viszont a középrészen kevés, — a változó világítás a szemet fárasztja.

Előnyösebb, az oldalvilágítás csökkentése mellett, a felülvilágító megfelelő növelése. Ez a változás természetesen az épülethomlokzat alakításánál is jelentkezik és a tervező kezébe több homlokzatalakító lehetőséget ad, mint a végelláthatatlan üvegfal.

Helytelen azonban a nagycsarnoknál alkalmazott üvegtetes monitor-rendszerű felülvilágítás. Oldalról való szellőzést és megvilágítást kell biztosítani.

Építész megjelenés szempontjából az egyes épületek homlokzati megoldásánál az emberi lépték nem érvényesül. Kifejezésre kellett volna juttatni azonkívül a szocialista, realista építés felé való haladást.



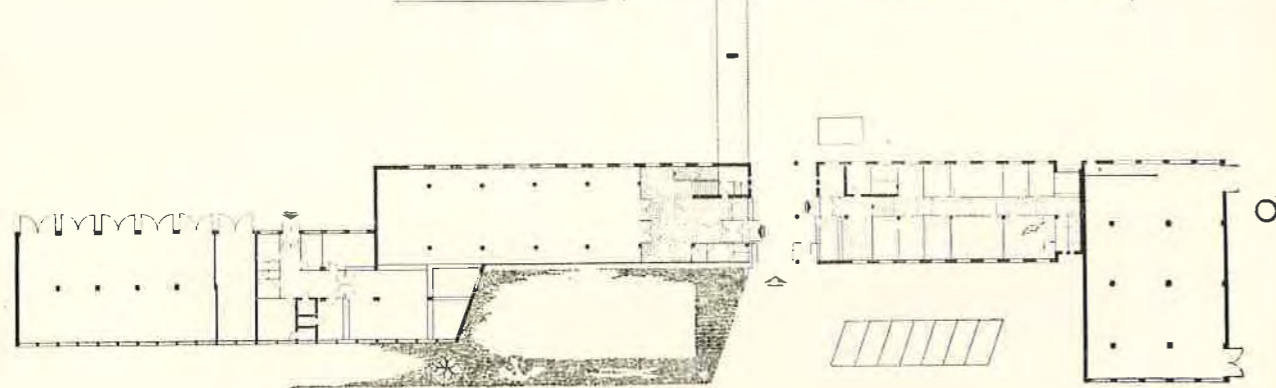
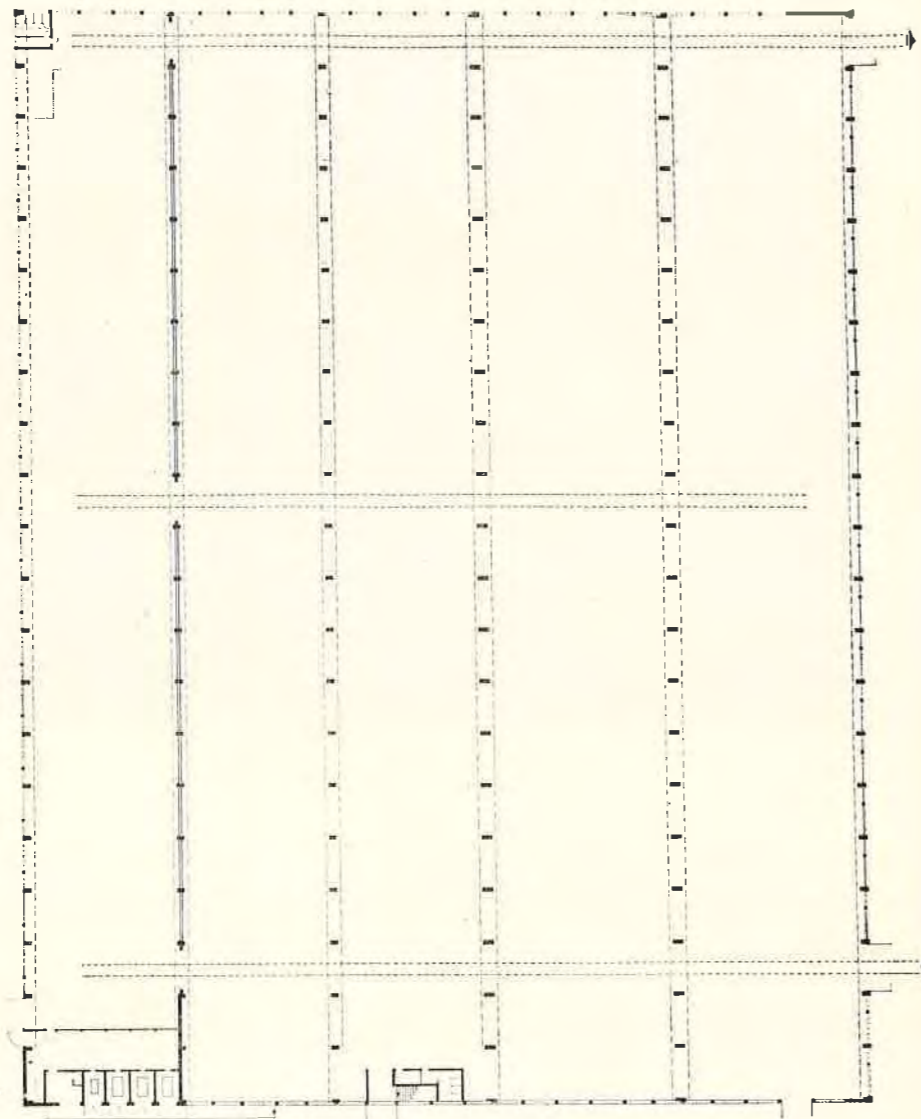
APRÍTÓGÉPGYÁR

II. Gép- és Vegyipari Tervező Iroda.

Építésztervező: Róna Pál.

Statikus: Gnädig Miklós.

Gépésztervező: Csaláry Béla.



Az aprító- és törőgépeket gyártó üzem két épületcsoportból áll. Egyik maga a gyártási csarnok, másik a munkásöltözőt, igazgatás-adminisztrációt, étterem-konyhát, garázs- és központi kazántelepet magában foglaló bejárati épület. Az eredeti technológiai tervtől eltérően, a tervező az épületek összevonását maximálisan igyekezett keresztülvinni. Kérdéses, nem lett volna-e helyesebb az öltözőcsoportot a csarnoképülettel egyesíteni. Igaz, hogy jelen megoldásnál az öltözőknek igen jó keresztzellőzés biztosítható és a csarnok oldalvilágítása teljes mértékben érvényesül, kevesebb felülvilágítóra van szükség és amellet a gyártelep város felőli főnézeténél nagyobb tömegű, jobban érvényesülő bejárati épülettömeg adódott.

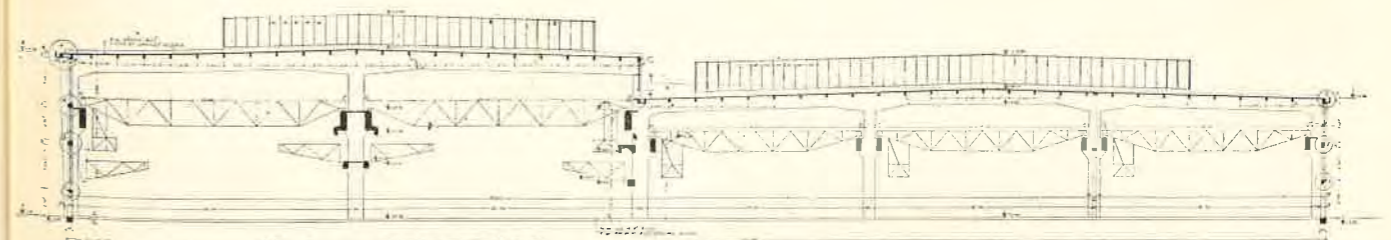
Az üzem személy- és áruforgalma két különböző oldalra esik, keresztelés nélkül. A dolgozók a lakóhely felől, a keleti oldalon lévő bekötő úton jutnak a telephez. A főbejárati áthajtó elsősorban személy- és csak másodsorban könnyű teherközlekedés lebonyolítását szolgálja. A nyersanyag, ill. készáru közvetlenül az üzemi csarnokba befutó, ill. kimenő iparvágányon jön be, ill. távozik. A beépítésnél a bővítés lehetősége nagymértékben biztosítva van, mert a csarnokrész három irányban fejleszthető, a város felőli bejárat viszont végleges kialakítást kap.

Az üzemi épület, a technológiai tervnek megfelelően, 5-hajós csarnok. A keretállás 6 m-es. A csarnok négy oldalán oldalvilágítást kap, felülről

pedig minden második állásban 4,70 m méretű típusfelülvilágítót. A délkeleti sarkon a központi transzformátorállomás, a déli oldalon a lakatos- és kovácsműhely — a többi üzemszektől kettős hangszigetelő-fallal elzárva, nyert elhelyezést. A művezetői irodák a csarnokban a nagyméretű pillérek szélességében helyezhetők el a daru holt terében. A középső hajóban csatlakozik be az öltözőből vezető átjáró széles, kétkarú lépcső közvetítésével. Szerkezetileg a három kisebb csarnok két szélső kétlábás befogott keretből áll (mozgó álvánnyal készítve), konzolosan túlnyúló kerettartóval, közepén előregyártott és beemelt elemmel. A szélső csarnok szintén kétlábás, befogott, túlnyúlós keret.

Az irodaöltöző bejárati épület földszinti behajtója alatt baloldalt nyílik a földszinti étterem, valamint I—II. emeleten elhelyezett öltözőrész. Az I—II. emelet közti pihenőnél zárt hidátjárón érhető el az üzem. A jobboldali bejárat vezet az irodákhoz és orvosi rendelőhöz. A déli oldal földszintes szárnyában van a konyha és a gépkocsiszín. A bejárati épület előtti széles előkert, ill. parksáv kertesítve lesz.

Az épületek tömegelosztása, a homlokzatok arányai kellemesek és megnyugtatóak. Kevésbé szerencsések a homlokzati részletmegoldások. A nyugati formalista építészeti elemek még sok helyen zavarják az épület külső képének nyugalmát és harmóniáját.





KÉNSAVGYÁR

II. Gép- és Vegyipari Tervező Iroda.

Építésztervező: Schuster Ferenc.

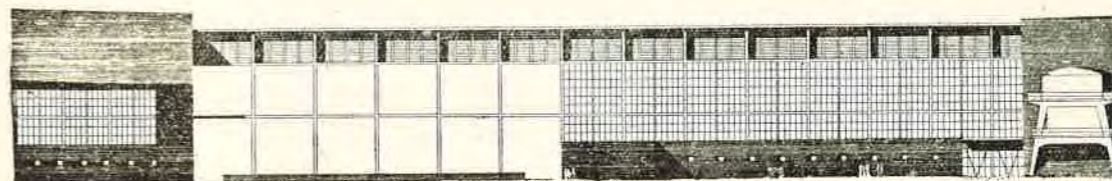
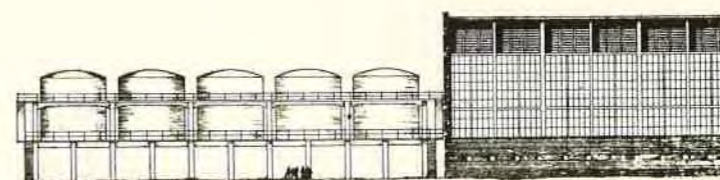
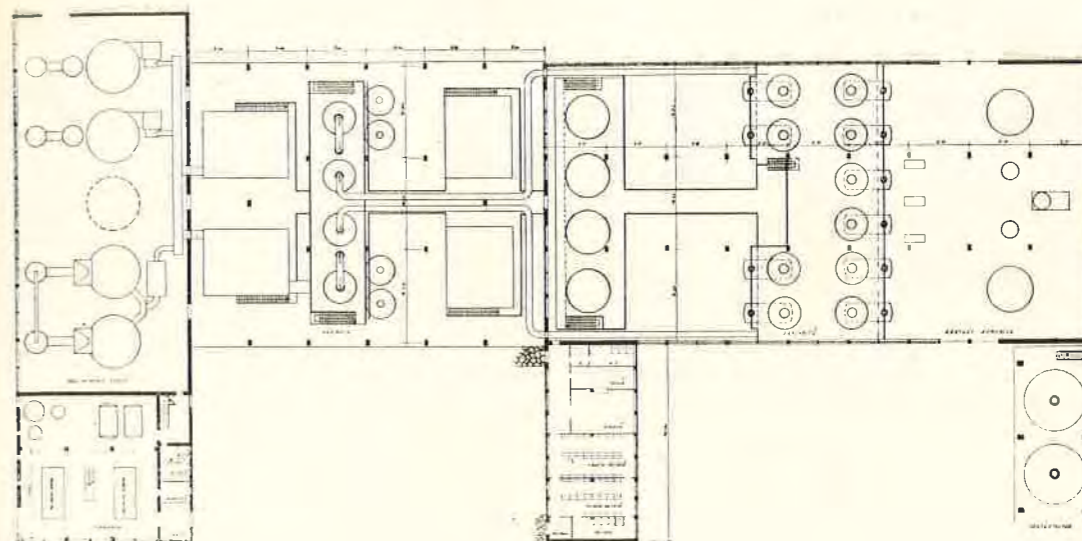
Statikus: Szelezky Ferenc.

Gépésztervező: Reichlin Tibor.

Az ipartelep tulajdonképpen ikergyár, kén-sav- és szuperfoszfátgyár. Ez utóbbi a kén-savgyár termelését használja fel, különben önálló üzemnek is tekinthető. A két üzemszert körforgalmi iparvágány szolgálja ki, egyik oldalán az érkező nyersanyag, másik oldalán a kész termék elszállítására. Ennek megfelelően, az egyik oldalra kerültek a nyersanyagraktárak, merőlegesen rá a gyártási folyamatnak megfelelően az üzemi épületek, szemközti pedig a készáruraktározás. Mivel a szállítási időszakos, a folyamatos gyártás érdekében nagyobb tartalékmenyiség tárolásáról kell gondoskodni. Erre a célra épül a nyitott, de fedett kovandraktár. A technológiai tervezővel (Dunst András) való szoros együttműködéssel sikerült elérni, hogy az eddigi gyakorlattal szemben a kén-savgyártást egy épülettömbbe vontuk össze.

Hibáztatható az általános elrendezésnél, hogy a körpálya metszi a hossz tengelyi főútvonalat, a forgalomkeresztesítés csak úgy oldható meg, ha a vagonátállítás és a műszakváltás nem egyidőben történik. A kén-savgyári öltözőnél a mosdócsoport, a fekete- és fehéröltöző közé helyezendő.

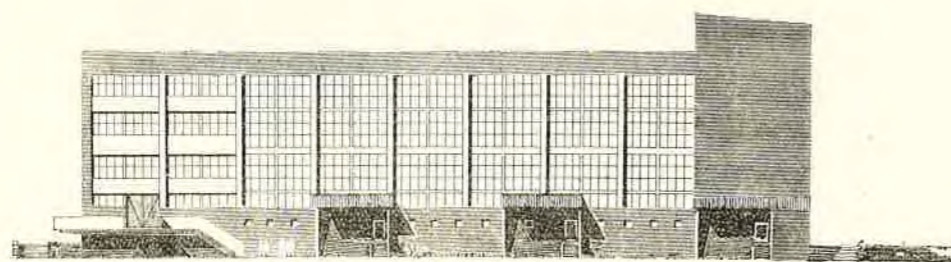
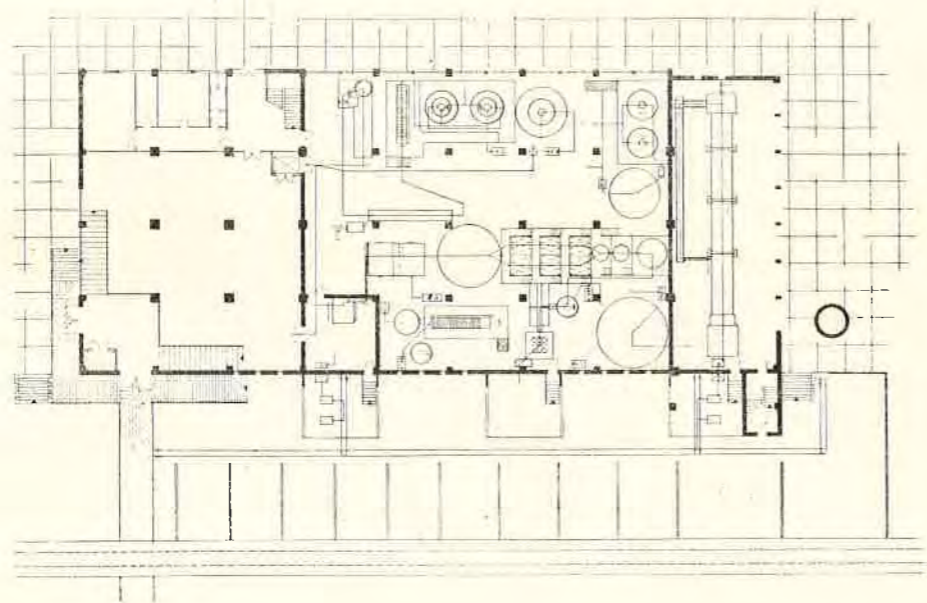
Az üzemi épület vb.-keretrendszere monolitrendszerrel készül, mozgóállványról zsaluzva. Mivel az SO_2 -gázok és kén-sav úgyszólván minden anyagot korrodálnak, a szokásos épületszerkezeti anyagok nem használhatók. Vasbetonszerkezeteknél a vasat 4 cm betonréteggel takarjuk és azokon a helyeken, ahol savömlés lehetséges, ólommal és saválló burkolattal látjuk el. Gázömlésnek kitett épületrészekben bőséges szellőzéstől gondoskodunk, hogy a felszabaduló gázok gyorsan felhiguljanak, ill. eltávozzanak. Úgy a szellőzők, mint az ablakok típus vb.-szerkezetek, csupán a nyílászárnyak készülnek vasból, gondos védőmázolással. Bádogot sehol sem lehet alkalmazni. Preszkiz-szegély helyett előregyártott vasbetonszegélyt készítünk. A csatornákat vasbetonból, S 54-es cementből, »Ekitt«-bevonással, a lefolyócsöveket eternitből tervezzük, ólomköpeny átmeneti tagokkal.



Az épület külső megjelenésében a blokkrozás elve érvényesül. Az igen nagy méretű üvegfalakat ebben az esetben némileg indokolja a körülbelül 20—20 m-es bevilágítási mélység, továbbá az a körülmény, hogy a csarnok fűtése a gyártásnál felszabaduló hőenergiával történik, tehát a nagy-

méretű lehűlő felületeknek különösebb jelentősége nincsen.

Meggondolandó, hogy a nyitott középrészen az átvezetett zsalúleveles szellőzőkiképzés indokolt-e, továbbá, hogy a kén-sav tartályok ferde vasbeton lábú állványzata nem oldható-e meg egyszerűbben.



LITOPHONGYÁR

II. Gép- és Vegyipari Tervező Iroda.

Építésztervező: Szöke Károly és Lauber László.

Statikus: Szeczy Imre.

Gépésztervező: Oravecz Béla.

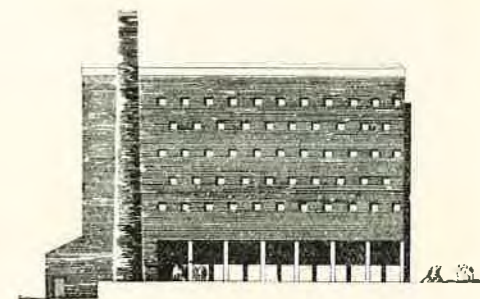
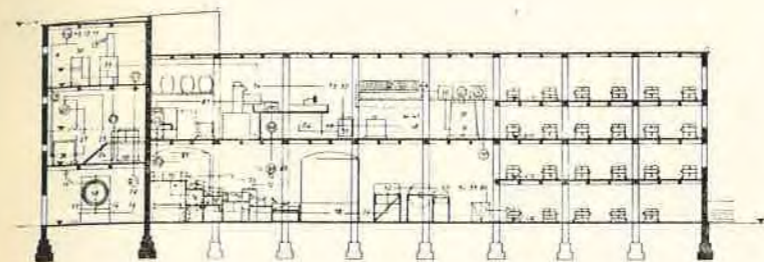
Az épület kelet-nyugati hossz tengellyel a gyártelep főútvonalára néz, hátsó homlokzata pedig a nyersanyag-tárolóhely és az ugyancsak hossz tengelybe fektetett iparvágány felé fordul.

Alaprajza a nagyméretű ülepítő-tartányok elhelyezése miatt mindkét irányban 7 méter távolra állított vasbeton-oszloprendszer, kivéve a forgókemencét befogadó — alul nyitott keleti hajót,

amely a kemence irányában 10 méter szélesre készül. A forgókemence feletti torony három emeletre oszlik, a középső gyár rész kétemeletes, míg a szociális részeket magában foglaló raktár rész négy emeletre oszlik.

Az utóbbi négyemeletes raktár és irodarész, valamint a kétemeletes gyárüzemi rész határvonalán van a bejárati lépcsőház, ahonnan mindkét épületrész közvetlenül elérhető. A keleti torony rész déli oldalán van még egy kisebb lépcsőház, amelyből a három emelet magas toronynak a többitől eltérő szinten fekvő helyiségei megközelíthetők.

Az épület vasbetonváz, 7x7 méter oszlopállással, a rendkívül változó nagy terhelésre való



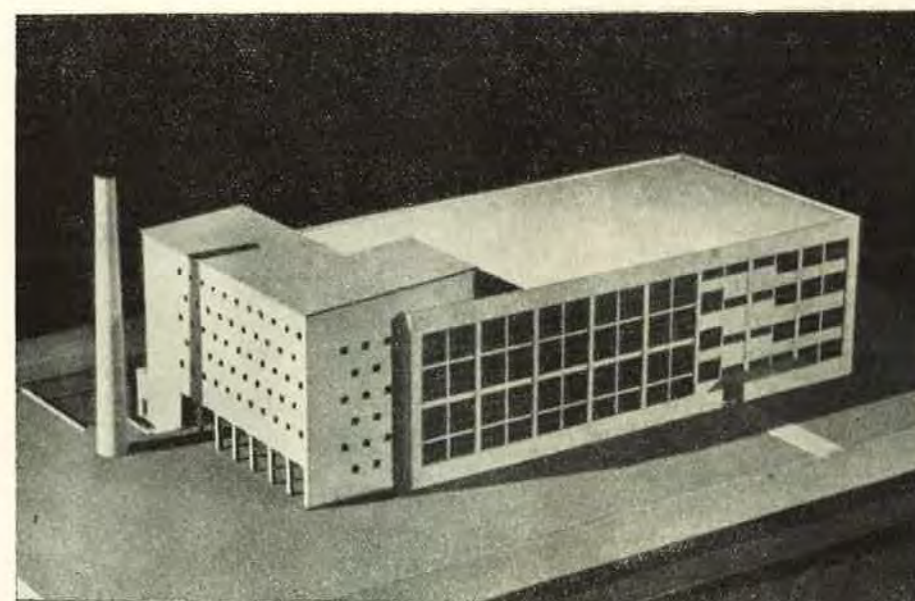
tekintettel keresztirányba futó monolit-vasbetongerendákkal és hosszirányba fektetett előgyártott vb.-szelvényekkel. A vasbeton-lemez-födém a sok helyen átmenő tartányok és csőszerelések miatt ugyancsak monolitszerkezetű.

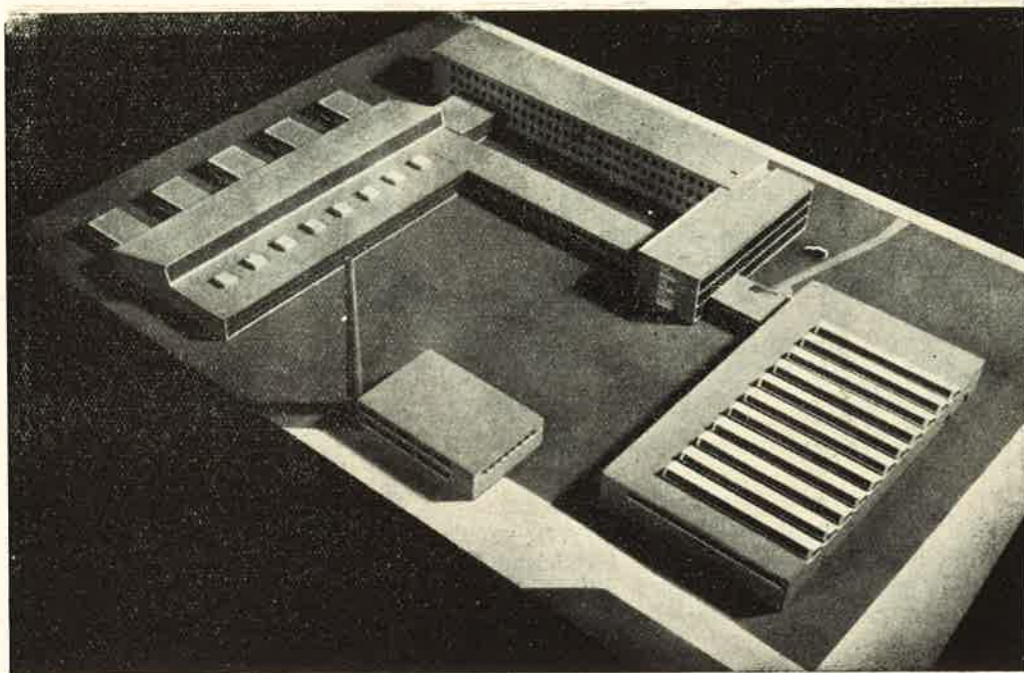
A külső tárolóhelyből a nyersanyagok csilléken kerülnek be a toronyépület földszintjén lévő őrlőmalomba, s onnan a mérlegelő-, keverő- és elegyadagoló-tartányokba, majd a torony földszintjén elhelyezett forgókemencébe. Innen felvonókon keresztül jutnak a tárolómedencébe.

Építésileg nehéz feladatot jelentett a fentebb vázolt különböző magasságú és emeletszámú épületrészek egységes tömbben való megtervezése. Ez csak úgy volt megoldható, ha az építész és technológus

tervező már a tervezés megindításától kezdve teljesen és szorosan együttműködött és a gépfelállítás, ill. csoportosításnál a technológus az építész javaslatát és szempontjait figyelembe vette. Így az eredetileg igen tagolt épület egységesítése, blokkrozása által nemcsak olcsóbb épületszerkezetek adódtak: egységes födémmezőket, tetősíkokat, kevesebb lépcsőházat stb, lehetett tervezni, hanem a beépített térfogat fokozott kihasználásával kb. 15% csökkentés, ill. megtakarítás mutatkozott.

Kár, hogy amikor az építésztervező a blokkrozásra oly nagy gondot fordított, nem sikerült elérnie a sósavtartály olyan elhelyezését, hogy az is az épület tömegében maradt volna.





IPARI KUTATÓ INTÉZET

II. Gép- és Vegyipari Tervező Iroda.

Építésztervező: Szendrői Jenő—Lauber László.

Statikus: Gnädig Miklós

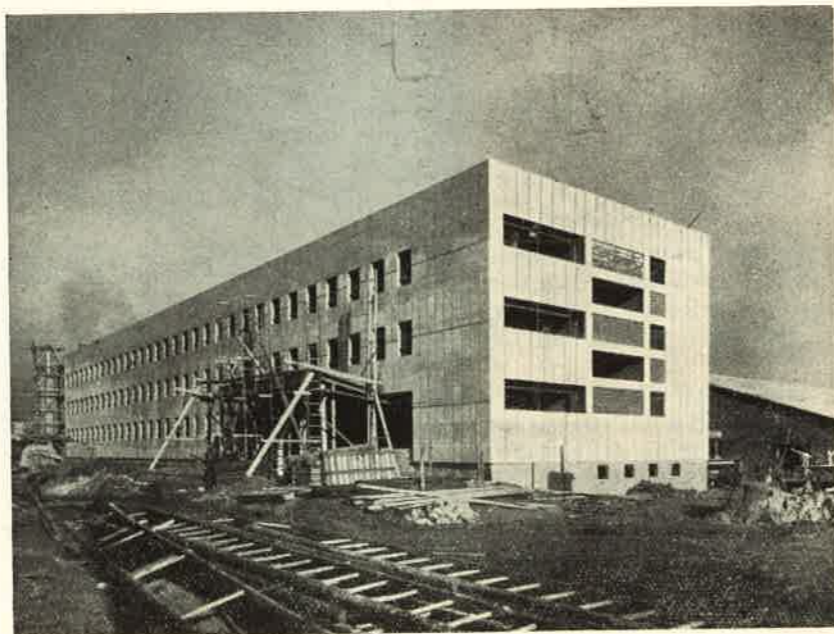
Gépésztervező: Lázár Lajos.

Az épületkomplexum tulajdonképpen 3 csoportból áll:

A két üzemi jellegű csarnok-, illetve műhelyépületet az L-alakú iroda, illetve igazgatási szárny köti össze. A csarnokok kisebb egységekre oszlanak, melyeket széles középfolyosó köt össze. A precíziós munkára való tekintettel, lényeges volt a napfénymentes északi tájolás. Ezért Shedtetők készültek. A jobboldali műhelyrész egyetlen nagy Shedtetőt kapott, melyhez igen célszerűen kapcsolhatók a már kisebb magasságú kívánó dolgozó- és raktárrészek.

A középszárnyat kutatószobák, valamint laboratóriumok foglalják el. Ezek zavartalanságának biztosítására a műhelyépülettel való kapcsolat csak laza nyaktaggal történik. A nagy udvar szabadban végrehajtandó kísérletek céljára is szolgál, de hogy ezek a közép-udvari helyiségeit ne zavarják, a földszinti étterem és a kutató szárny között még egy belső keretszerűen kiképzett kisebb udvar lett kialakítva.

A telep energiaellátását az udvar hátsó részén elhelyezett erőműtelep szolgáltatja. Ez, valamint



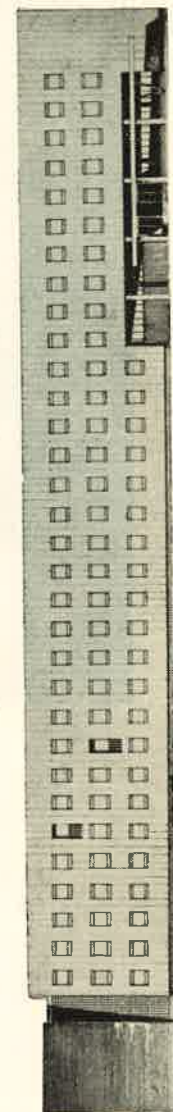
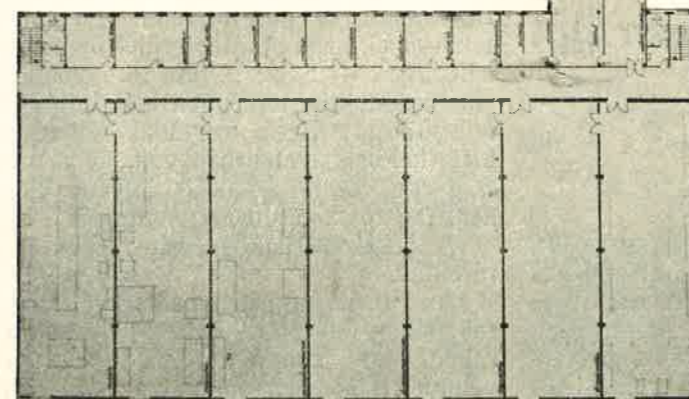
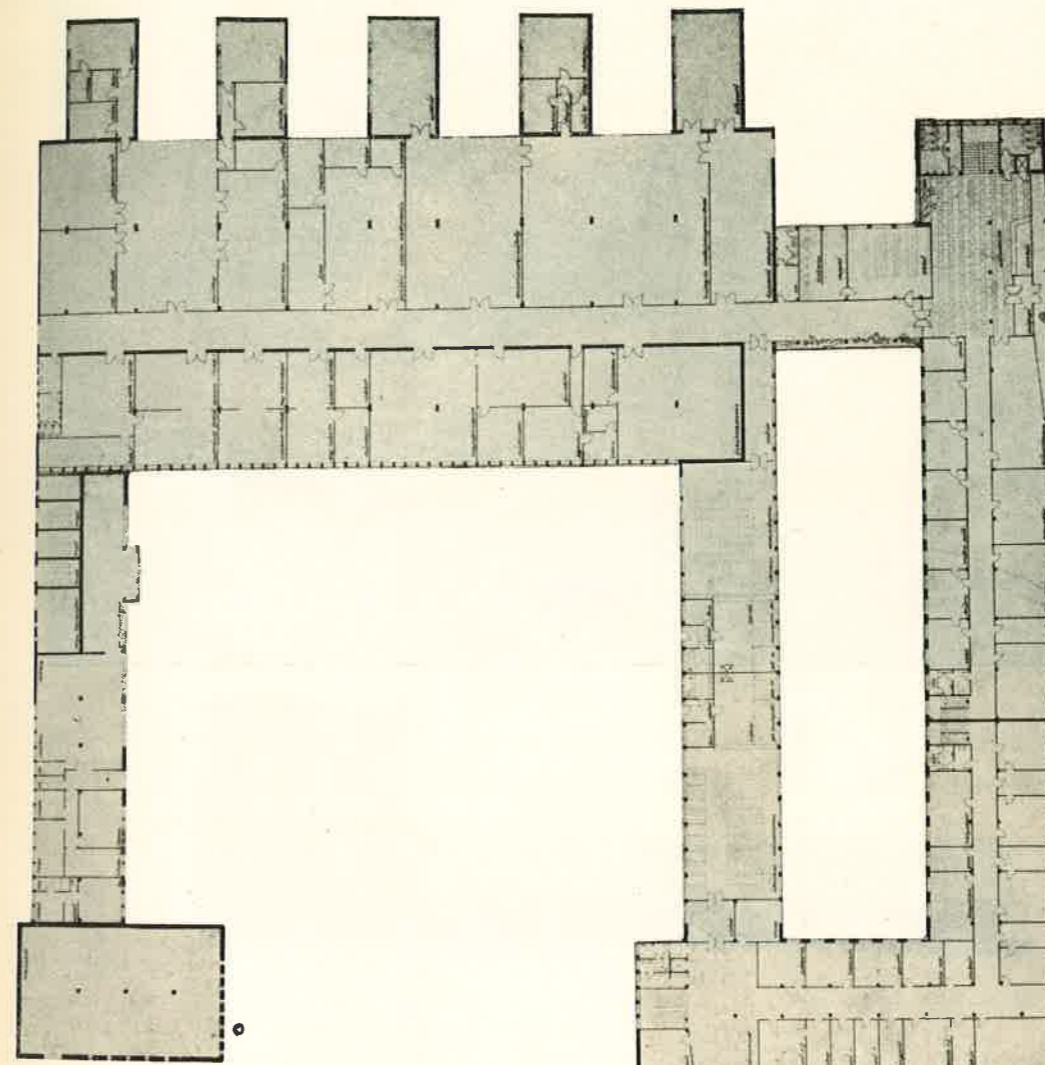
a műhelyek hátsó teherforgalmi behajtóval érhetőek el. Külső megjelenésben igyekeztünk a program által adott tömeglehetőségeket maximálisan kihasználni anélkül, hogy a tömegek túltagozottakká váltak volna.

Érdekes és tanulságos volt megfigyelni a kivitel folyamán, hogy az építkezésben mindig azok a szárnyak haladtak előre, melyeknél a fenti elvet maradéktalanul vittük keresztül, mert itt lehetett a korszerű munkamódszereket, sztahanovista falazást legjobban alkalmazni.

A tervezésnél még nem érvényesültek a szovjet tapasztalatok a gazdaságos és korszerű szerkezetek

alkalmazása területén. Igen sok vasbetonszerkezet helyett lehetett volna a gazdaságosabb és olcsóbb téglaszerkezetet alkalmazni, amivel a kivitel is meggyorsult volna.

Az épület megjelenése szép, a tömegek és részletek jó arányúak. Kár, hogy ezt a harmóniát megzavarja az igazgatási szárny bejáratánál alkalmazott vastos és alapterületében is túlzott előtető.





GÉPGYÁR KÖZPONTI SZERTÁR-RAKTÁRA

II. Gép- és Vegyipari Tervező Iroda.

Építésztervező: *Schneider Lehel.*

Statikus: *Gnädig Miklós.*

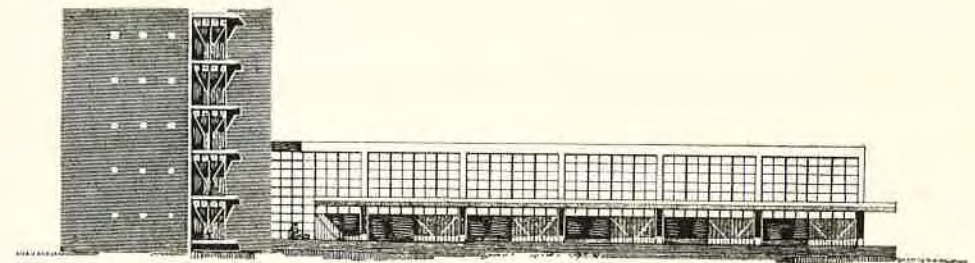
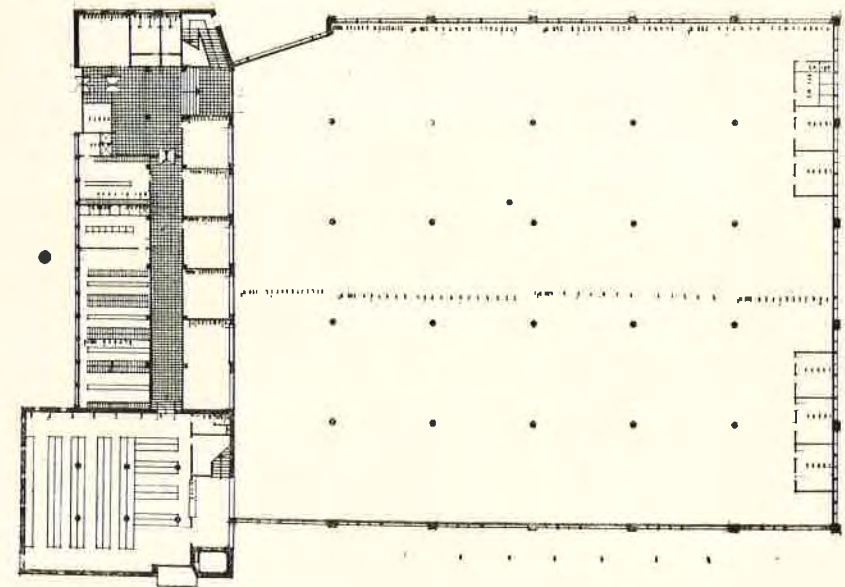
Gépésztervező: *Reichlin Tibor.*

Az épület a gyártáshoz szükséges nyersanyagok, szertári anyagok tárolására szolgál, tartalmazza továbbá a kb. 150 fő dolgozó számára szükséges szociális és társadalmi helyiségeket. Alaprajzilag három csoportra osztható: raktárcsarnok, szertár-torony és irodaépület, ezek anyagmozgatási és személyforgalmi okokból szerves egységet képeznek. Tekintve, hogy a rendelkezésre bocsátott terület

a gyártelep túlszűfolttsága miatt igen szűk volt, tűzvédelmi és gyárforgalmi szempontokra való tekintettel nagyobb alapterület beépítése nem volt lehetséges, — a szertár rész toronyépületben nyert elhelyezést, kísérletképpen a beépítés sűrűségének fellazítására. Ezen megoldás költségkihatásának kiértékelése folyamatban van, de a mélyen fekvő és gyenge általajra való tekintettel, előreláthatóan nem fog rossz eredményt mutatni.

A raktárcsarnokban gép-, cső- és lemezárut tárolnak.

Az 1·10-re megemelt padlónívó átlag 3 m széles rakodóban folytatódik. Ezen keresztül a ki- és be- rakodás egy szinten történik úgy a vasúti szerelvényekkel, mint tehergépkocsival való szállítás esetén. Ez utóbbiak felhajtón keresztül bejuthatnak a csarnokba is. Az anyagmozgatást a vasúti sínekre



kifutó konzoldarú és az ehhez csatlakozó 5 db futómacska, ill. elektromos targoncák végzik.

A toronyszertár 5, egymásfölé elhelyezett szertárhelyiségből áll, melyek közt az anyagmozgatás kombinált személy- és teherfelvonóval, valamint szükség esetén, esetleg nagyterjedelmű daraboknál az épület homlokzatán elhelyezett csigasoros emelő-szerkezettel végezhető.

Az irodaépület földszintjén öltözők, társadalmi helyiség és kiadó irodák, az emeleten apróanyag, papírraktár, valamint irodahelyiségek nyernek elhelyezést.

A csarnoképület 8 m fesztávú, hálós pillérrendszerrel készült, sakkáblaszerűen, monolitikusan

mozgóállvánnyal, ill. előregyártott elemek beemelésével. Helyesebb lett volna téglaszerkezet alkalmazása. A torony vasbetonvázazás, sűrű pillérállással, lemezalapozással. A toronymagasságot meghatározta az is, hogy az alaplemez teljesen, ill. gazdaságosan ki legyen használva. Az ablakok nagyrésze előregyártott, tipizált vasbetonablak.

Fűtést csak az irodaépület kapott, a szomszédos műhelyben levő gőzelosztóról. Ez táplálja a melegvízellátást szolgáló bojlereket, valamint az épület szivattyús melegvízfűtését ellátó 2 ellenáramú készüléket. A fűtetlen csarnok egy részén technológiai szempontból helyi fűtés vált szükségessé, ez padlófűtés formájában lett megoldva.

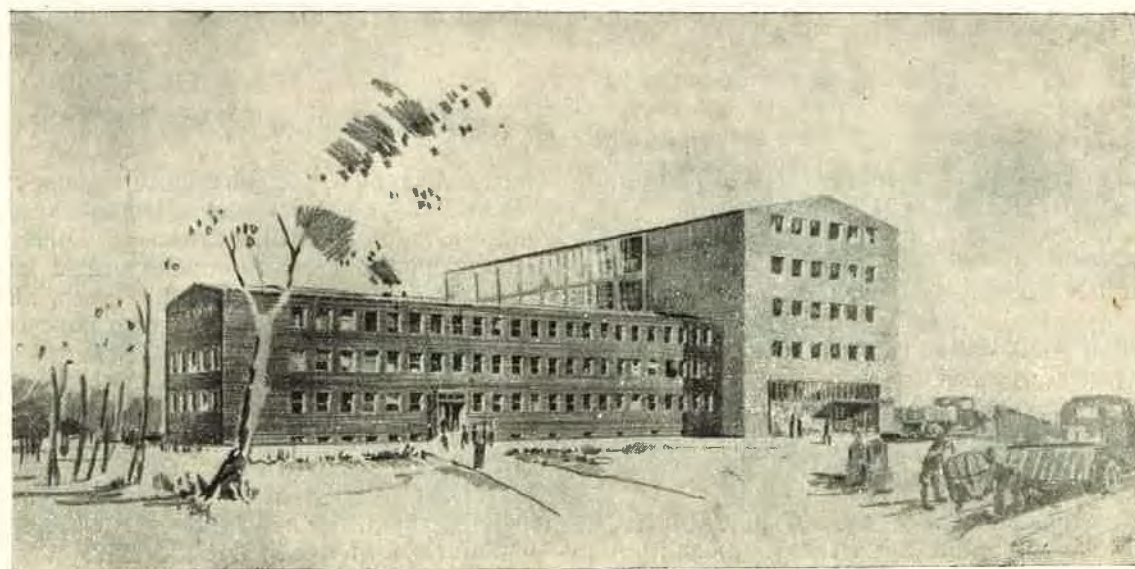
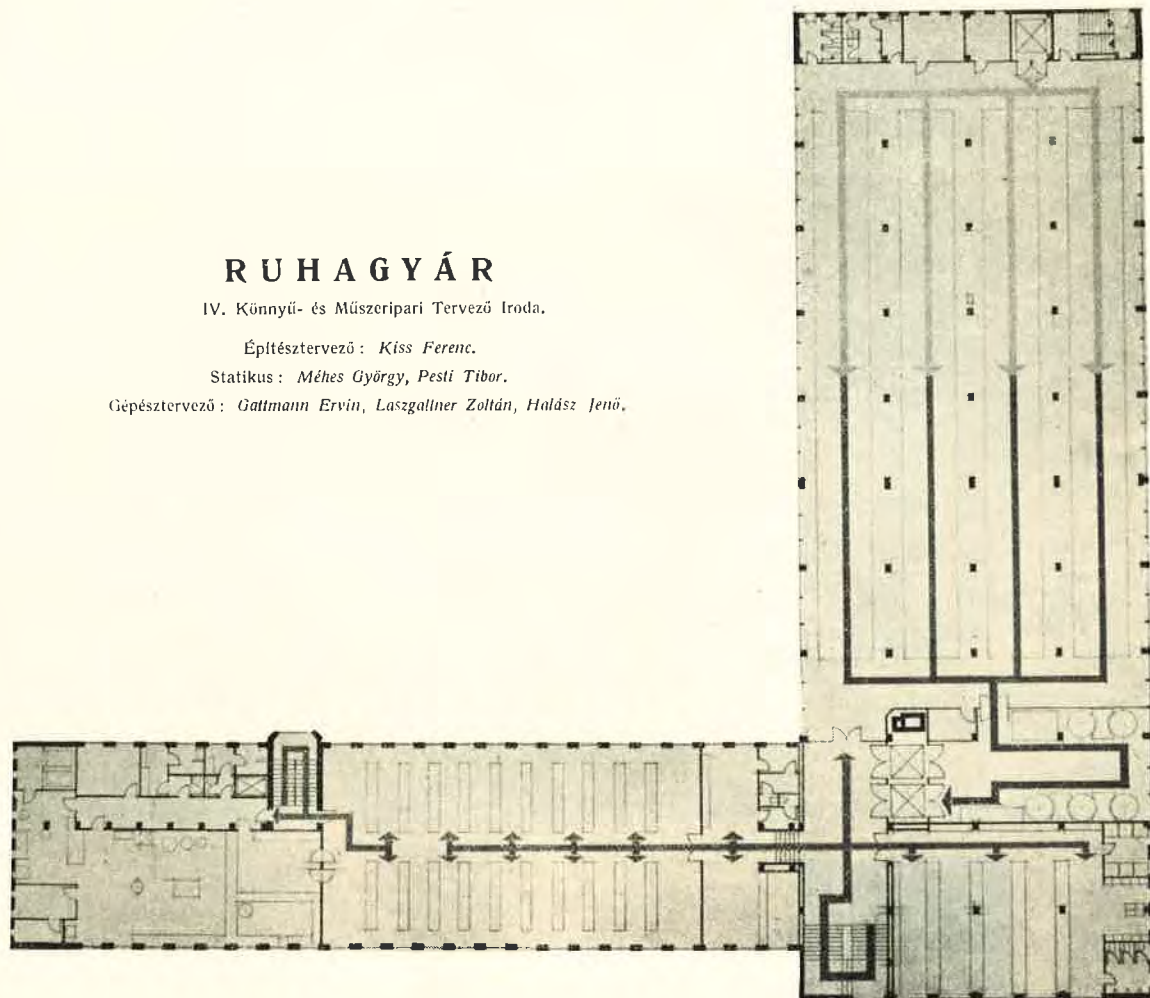
RUHAGYÁR

IV. Könnyű- és Műszeripari Tervező Iroda.

Építésztervező: Kiss Ferenc.

Statikus: Méhes György, Pesti Tibor.

Gépésztervező: Gattmann Ervin, Lasz gallner Zoltán, Halász Jenő.



A gyár legmodernebb, Középeurópában eddig nem alkalmazott technológiai módszerek alkalmazására készül, magasfokú automatizálással.

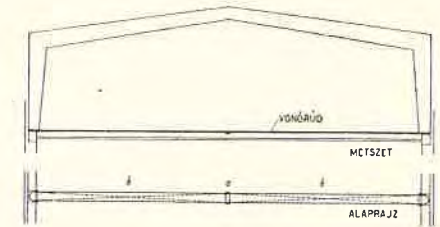
Az érkező textilanyag a földszinti átvételtől az anyagraktárba kerül, onnan felvonón keresztül a IV. emeleten lévő szabászatba jut, ahol egyirányban haladva, sablonok fölhasználásával kiszabják, számozzák, kötegelik. Innen a terem tulsó végén lévő felvonón a féltermék a III., II. vagy I. emeleti műhelyekbe kerül, a ruhadarabtól függően (kabát, nadrág stb.). A 8—8 db varrógépsor mentén 8 db motorikus meghajtású dobozos szállítószalag van, amely a megfelelő sebességgel továbbítja az anyagot az egyik varrási ütemtől a másikig. A szalag végén a kész összevarrt darabot a gőzvasalógépekből vasalás után a felvonó a földszinti készáru-raktárba viszi, melynek tulsó végén az átadás és az elszállítás történik. Az üzem mindenütt egyirányú keresztvezés nélküli, az anyagmozgatás felülről lefelé haladó.

Az épület két szárnyból áll. A műhelyszárnyban az öltözők és műhelyek, az alacsonyabb merőleges irodaszárnyban a konyhaétkező és hivatali helyiségek vannak.

A műhelyszárny vasbetonváz, kettős üvegezésű vasbetonablakkal, előregyártott vasbetongerendákkal, amelyen alsó és felső vasbetonlemez kerülnek elhelyezésre. A köztés légtér a szellőző berendezés csatornájaként szolgál. Az irodaszárny téglaszerkezetű. Az épület külső kiképzése piros falazótégla, hézagolva. Mellvéd nyersbeton.

A felső emeleten nagy ebédlőterem készül, közbülső pillérek nélkül, ezért itt a tetőt kétcsuklós vonóvasas vasbetonkeretek tartják. A vonóvasak megfeszítése dr Méhes György terve szerint az alább vázolt módon történik: a keretszerkezet vonórúdjá kizsaluzáskor, mikor tehát az önsúlyból származó terhelést megkapja, a benne fellépő feszültségnek megfelelően megnyúlik. Mivel

a keretszerkezetterhelésnek mintegy 85%-a az állandó terhelés, ennek hatására elég számottevő a vonórúd megnyúlása, mintegy 0,9 cm. A szokásos és nagy költséggű csavaros berendezés helyett a ter-



vező a következő eljárást alkalmazza: a vonórúd két szál betonvasból áll, kis távolságban egymástól, végnélküli rúddá összehegesztve. A vonórúdnak a keretlábban fekvő része olyan sugarú kört alkot, melynek mentén a rúdról a betonra átadott feszültsége nem lépi túl a megengedettet. Az ábrán *a*-val jelölt helyen kis betontest tartja a két szál távolságát. Az állvány leeresztésekor a rudakat a *b*-vel jelölt helyeken összehúzzák úgy, hogy a vonalkával rajzolt helyzetbe kerülnek. Az összehúzás mértéke akkora, hogy éppen megfeleljen a rúd megnyúlásának. Az összehúzás aránylag igen kis erővel végezhető. Ezután a két rudat a *b* helyeken egymáshoz erősítik.

Az étterem tetőzetének ez a megoldása kétségtelenül szellemes és tanulságos kísérlet, mégis sokkal helyesebb lenne a komplikált keretszerkezet helyett közbenső oszlopok beiktatásával az étterem üzemének zavarása nélkül olcsóbb és könnyebben kivitelezhető födémét építeni.

VÁLTÓGYÁR

IV. Könnyű- és Műszeripari Tervező Iroda.

Építésztervező: Dávidházi Kálmán.

Statikus: Hill Mihály.

Gépésztervező: Gattmann Ervin.

A háromhajós műhelycsarnok egyik hosszoldalához csatlakozik a kisebb magasságú műhely, raktár, transzformátor, üzemvezetői iroda, stb., továbbá egy külön szárnyépületben elhelyezett iroda- és öltözőépület, mely magában foglalja az éttermet is.

A nyersanyag a raktároldalon bevezetett autóútról, illetve a csarnok felső oldalán befutó iparvágányon érkezik. A gyártási folyamat a csarnok hosszában történik, az alsó iparvágányon távozik el a készáru.

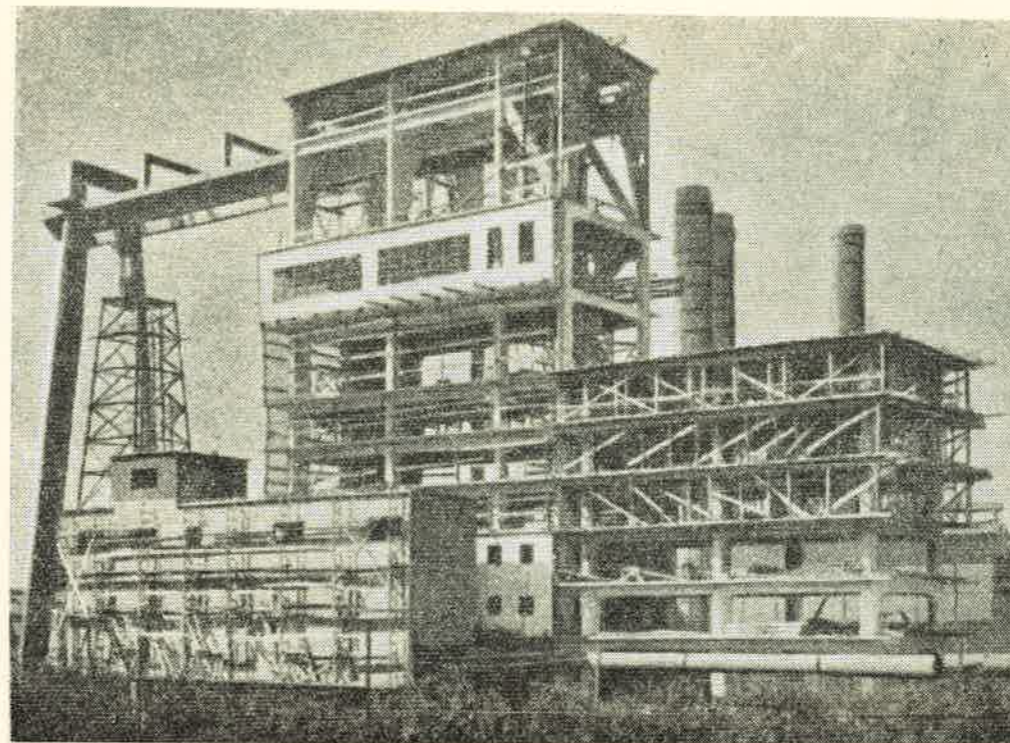
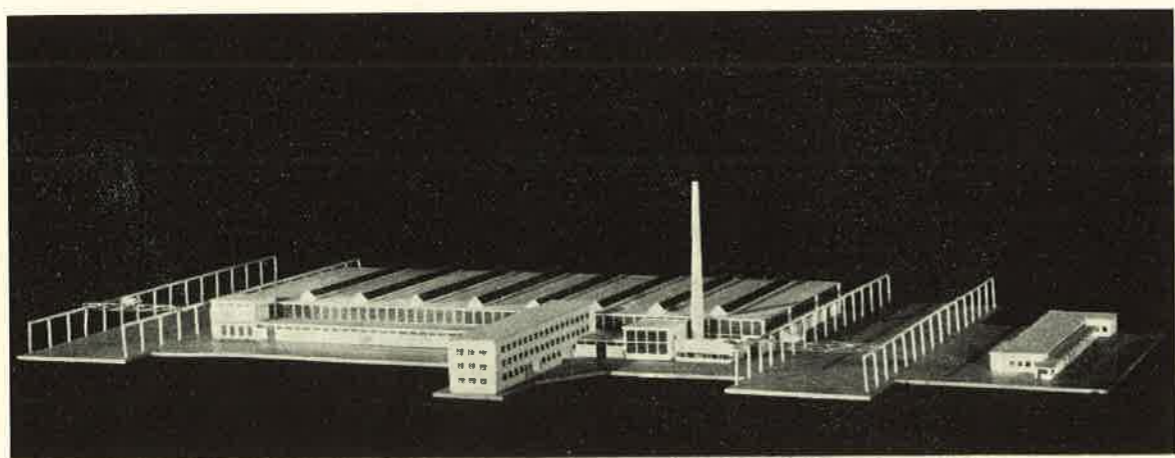
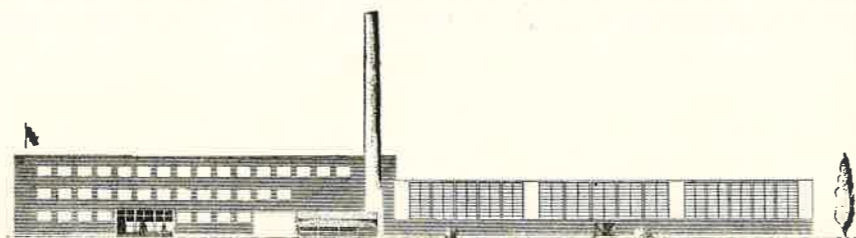
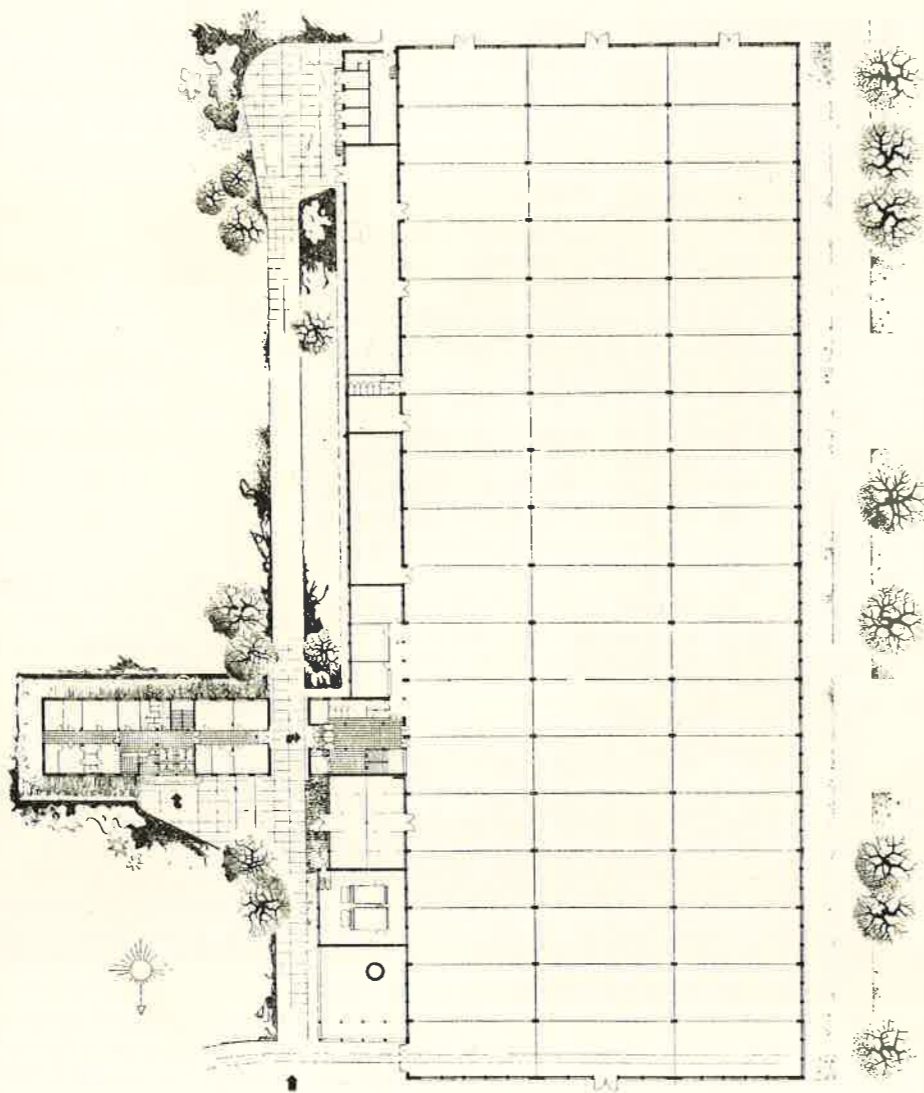
Tekintettel arra, hogy a rövid ideig tartó szereléshez nem feltétlenül szükséges fedett csarnok, költségcsökkentés szempontjából a csarnok munkaterülete a felső és az alsó oldalon építendő térdarúval jelentős mértékben bővíthető. Ezzel a megoldással a beépített térfogat kb. egyharmadával volt csökkenthető, lehetőség van azonban később ezt a teret is beföldni. Mivel a fent említett raktár,

illetve irodaszárnyak a csarnok egyik hosszoldalára kerültek, ezáltal a másik oldal felé is lehetőség nyílik a bővítésre.

A műhelycsarnokból a munkás bejáratnál elhelyezett lépcsőházon keresztül az öltözőkhöz, valamint az étteremhez, az iroda-ügyforgalom keresztezése nélkül közvetlen juthatnak el a dolgozók. Az irodaépület bejárata szolgál egyúttal a nagyterem kultúrcélra való felhasználása esetén külső bejáratul is, így a vendégek a gyárépület bejáratának érintése nélkül érhetik el.

A beépítésnél nem tekinthető szerencsésnek az öltözőépület és műhelycsarnok kapcsolata, az öltözőket a kisebb nagyságú műhelyek fölé lehetett volna telepíteni, így az épületösszevonás is fokozottabban érvényesülne és a dolgozók közvetlenebbül érhetnék el a csarnokot. Egyszerűbb lett volna így az öltöző, iroda szétválasztása is. Habár a helyszíni adottságok megnehezítették, még sem helyes az áruforgalom keresztezése.

A háromhajós csarnok két szélső hajója mozgózsaluzással készül, a középső hajó előregyártott gerendái pedig darúval lesznek beemelve.



MÉSZÉGETŐ ÜZEM

IV. Könnyű- és Műszeripari Tervező Iroda.

Építésztervező: *Misley Sándor.*

Statikus: *Pesti Tibor és Péry Vilmos.*

Gépésztervező: *Zathureczky Árpád és Laszgalner Zoltán.*

Az épület a volt Könnyűipari Épülettervező Iroda tervezésében készült. A technológiai tervet az ÁITI, négy álló kemencével oldotta meg, mely generátorgáz-tüzeléssel dolgozik. A gázfejlesztésre külön generátorház készült (terven nincs feltüntetve). A két épület egymás szomszédságában úgy helyezkedik el, hogy úgy az érkező szén, mint az elszállítandó égetett mész közvetlenül ki- és berakható.

A terv szigorúan a technológiai követelményeknek megfelelően alakult ki, azok az emeletsorok, melyeken a munka végzendő: gázszabályozás stb. zártak, — míg a többi közlekedő emelet sor — nyitott. Tervező igyekezett ezt a körülményt a homlokzat változatos megjelenésére felhasználni.

Az égetőt a bányából drótkötélpályán, ill. osztályozón keresztül érkező mészkövel, markolószállító darú szolgálja ki, mely 35 m magas szinten közlekedik és 23 m fesztávú gerendapárja egy

A-alakban kiképzett 36 m magas kétlábú oszlopra támaszkodik.

A munka kivitele során hosszas tárgyalás folyt az oszlop mikénti elkészítéséről. Előregyártás és felemelés nem jöhetett szóba, mert olyan nagyméretű berendezést igényelt volna, ami 1 db készítésénél nem lett volna gazdaságos. Teljes terjedelmű, közönséges felducolás viszont nagy fatömeget vett volna igénybe. A kivitelező Magyar Gyárépítési NV szellemesen oldotta meg a fogas problémát. Kölcsön vett egy megfelelő méretű idomvasakból kialakított fúrotornyot, s annak emeleit használta fel az oszlop zsaluzásának alátámasztására.

A darúpályát az épületre és az A oszlopra támaszkodó feszítőműves ácsolt híd támasztotta alá, ezáltal a nagy magasságú aláállványozás is elkerülhetővé vált.

A kivitel téli munkában készült, egy-egy emelet-sort eltakaró nádpalló-fal szigeteléssel, amit a munka előrehaladásával tovább emeltek. A betonozást gőzzel előmelegített adalékanyaggal kivitelezték.

A gőzt a gyár kazánjai szolgáltatják. A beton oly jól sikerült, hogy 400 kg/cm²-en felüli törőszilárdságot mutatott a kockapróba.



TEXTILKOMBINÁT

IV. Könnyű- és Műszeripari Tervező Iroda.

Építésztervező: Fenyves István.

Statikus: Antos László.

Gépésztervező: Surányi László.

A textilkombinát első ütemét a terv szerinti fonóda képezi. A technológiai program szerint biztosítani kellett, hogy a nyers pamut érkezésétől a megszőtt nyers pamutvásznon teljes elkészítéséig, tehát mint fonóda és szövőde-kombinátra legyen gyártási lehetőség.

A gyártelep egy tömbépület, csak a segédüzemek, asztalos-, lakatos- és egyéb javítók, transzformátorház, kazánház, tűzoltó laktanya, garázs, portásház épült különállóan. A nyugati oldalon iparvágányon érkezik a nyersgyapot a bálarakartárakba, onnan a fonódába, majd később a szövődébe. Az ellentétes, keleti oldalon bonyolódik le a személyforgalom, itt vannak az öltözők. A nyers-

áru elindulásától kezdve az áru szállításáig felesleges utat és keresztezést a termékek nem tesznek meg.

Gépészetileg fontos követelmény volt a 75%-os relatív légnedvesség zökkenésmentes egy nívón tartása. Ezért a közel 8000 m²-es terem hazánkban, de úgyszólván Európában is az első kísérlet, mely kizárólag mesterséges szellőzéssel és majdnem teljesen mesterséges világítással bír.

A mennyezetnek teljesen síknak kellett lennie, sem csöveknek, sem világítótesteknek nem volt szabad kilátszani, mert a fonásnál felszálló pihék a nedvesség következtében összetapadva a mennyezetről lehullanak. Ezért egy átlag, 250 cm belméretű kettős födém készült, melyben a rácsos vasbeton főtartók a klímacsatornára merőlegesen helyezkednek el. Ebben a belső térben helyeztetek el a spinkler, világításvezetékek, klímacsatornák. A födém szerkezet alul felsőbordás monolitlemez, felül előregyártott héjazat.

ÜZEMI- ÉS BÁNYÁSZÖLTÖZŐK ÚJ TERVEZÉSI IRÁNYELVEI

(Tanulmány)

A felszabadulás óta eltelt 5 év alatt üzeink rohamszerűen hozzáálltak munkásjóléti berendezéseink korszerűvé tételéhez, elsősorban öltözők és fürdők építéséhez.

Az ipari épülettervezés munkájának 4—6%-át jelenti a munkás- és bányászfürdők tervezése, tehát egy évben mintegy 50 ezer dolgozó számára építünk öltöző- és fürdőépületet. Ez a szám és vele a beruházási összeg nagysága, de üzemi dolgozóink szociális igénye is szükségessé tette, hogy felülvizsgáljuk az öltözőtervezés eddig alkalmazott irányelveit funkcionális, egészségügyi és gazdaságossági szempontból.

A tanulmányt a típustervező csoport végezte, az eddig készült tervek kiértékelésével és az üzemekben folytatott helyszíni tapasztalatgyűjtéssel. A tanulmány alapján készített iránytervekben a fogasos ruhatáros öltözőrendszert alkalmaztuk, melynek gazdasági előnyeire a nálunk járt szovjet tervezők és az É. M. Tervezési Főosztálya hívták fel figyelmünket. Ezen a közvetlen segítségen felül nagyon megkönnyítették munkánkat a szovjet tervezési normák részletadatai.

A tanulmány szempontjai.

a) A kiértékelés az üzemi jóléti helyiségek közül az öltözők területével foglalkozik. Nem tárgyalja az öltözőkhöz kapcsolódó előterek, lépcsőházak, WC-k és mosdók területét.

Az üzemi öltöző és fürdő alapterületének átlagos megoszlása a következő:

E	Ö	M	
			$E = \text{előtér} + \text{lépcsőház} + \text{WC.} = 25\%$
			$Ö = \text{öltöző és ruhatár} = 55\%$
			$M = \text{mosdó, zuhanyozó} = 20\%$
			Teljes alapterület 100%

b) Az egyes öltözőtípusok alapterületének, légköbméterének és árának egy főre eső %-os kiértékelésénél 100%-os értéként a szekrényes (zárt) rendszerű öltöző adatait vettük alapul.

c) A nagyobb (átlag 6,40 m) belmagasságot igénylő felhúzó ruhatáros bányászöltözők légköbméterárát a viszonylag ritkább beépítés miatt 10%-kal kisebbnek tekintettük az alacsonyabb (3,00 m) belmagasságú szekrényes vagy fogasos öltözők légköbméteráránál. (Hogy ez az egységárkülönbség nem nagyobb, meglepő, — de az árelemzés adatai bizonyítják, hogy a legtöbbször földszintes építésű, felhúzó rendszerű öltözők légköbméterárát a drága fedél- és alapozási szerkezetek hatása közel egy nívóra emeli a sűrűbb födémosztású, emeletes, 3,00 m belmagasságú öltözőkéhez.)

d) A rendeltetési egységre (1 fő) eső költségek számításánál nem vettük figyelembe az öltözők berendezési tárgyait.

Ezekre vonatkozó tájékoztató adatok:

1. 1 db vaslemezről készült öltözőszekrény ára	220 Ft/fő
2. Vegyes ruhatárral (ahol az utcai és munkaruhák részére csak 1 fogas szolgál), a fémfogaszerkezet ára	30 Ft/fő
3. Utcái és munkaruhák elkülönített tárolása esetén az 1 főre eső 2 db fogas ára	60 Ft/fő
4. Felhúzható ruhaakasztós csizmatálca, felfüggesztő vasszerkezettel együtt	220 Ft/fő

e) A kiértékelésben szereplő öltözőtervek mindegyikénél 3 műszakot tételeztünk fel.

A legnagyobb műszak a helyszíni tapasztalatok szerint

az üzemi öltözőknél az összlétszám 60%-a,
bányászöltözőknél az összlétszám 40%-a.

Üzemi (gyári) öltözők tervezésénél eddig úgyszólván kizárólag egyéni, szekrényes rendszerű öltözőket alkalmaztunk, tekintet nélkül az üzemi folyamat szennyezési fokára, az öltözők összlétszámára, műszakok számára stb.

A szekrényes öltözőrendszer viszonylag nagyobb biztonságot és nagyobb kényelmet biztosít az egyes dolgozóknak, de nem teszi lehetővé a munkaruhák esetleges mesterséges kiszárítását, fertőtlenítését stb. Gazdaságtalan alaprajzi kötöttséggel jár: az öltözőpadok csak az összlétszámra tervezett szekrények között helyezhetők el, tehát az öltözésre szolgáló felület itt mindig az összlétszámhoz van kötve, nem változtatható a legnagyobb műszak létszáma és az üzemi folyamat szennyező foka szerint.

Az öltözésre és vetkőzésre szánt alapterület felesleges méretére példa az 1 jelű, szekrényes-öltözős terv. A szekrények közötti öltözőalapterület itt az öltözők teljes alapterületének 55%-a. Az elhelyezett padok az összlétszám $\frac{2}{3}$ -át, tehát egy műszagnál is nagyobb létszámot szolgálnak ki, holott, mint a 2 és 3 jelű terveken láthatjuk, a legtöbb öltözőben elég, ha a legnagyobb műszagnak csak 25—50%-ára helyezünk el padot. (A műszak nem egyszerre érkezik, az öltöző munkások egyrésze mindig a mosdóban van.)

A 2 jelű, vegyes ruhatáros öltözőben a padokra és a padok közére eső terület az öltöző teljes alapterületének csak 24%-a. (Tiszta üzem, padok a legnagyobb műszak 25%-ára.)

A 3 jelű, különválasztott ruhatáros öltözőben a padokra és a padok közepére eső alapterület a teljes öltözőalapterület 31%-a. (Szennyező üzem, padok a legnagyobb műszak 50%-ára.)

A megtakarítás tehát a ruhatáros öltözőkben az öltözésre szolgáló terület nagyságának az üzem egészségügyi jellege szerinti, szabad meghatározásánál jelentkezik elsősorban.

A fogasos, ruhatáros rendszerben az utcai, tiszta ruhák tárolása egyszintes, 14 cm-es közű fogasokkal ellátott állványokon, vállfákkal történik. (A télikabátokat esetleg az utcai ruhák fölött is tárolhatjuk.) A munkaruhákat az utcai ruhákhoz hasonlóan, de kétszinten elhelyezve tároljuk.

Kiértékelésünk szerint a 2 jelű, vegyes ruhatáros öltözőtípus 46%-os (!), a 3 jelű, külön fehér és fekete ruhatáros öltöző 18%-os megtakarítást jelent (a berendezési tárgyak árkülönbségének figyelmen kívül hagyásával is) az egyéni szekrényes rendszerrel szemben.

A berendezési tárgyak vizsgálatánál kitűnt, hogy a vaslemezről készült öltözőszekrényhez 18 kg vas szükséges, míg fogasos rendszerű ruhatárban az egy főre eső vasszükséglet legfeljebb 4 kg.

A ruhatáros öltözőkben az egy műszakban dolgozó minden 100 munkásra egy kezelő személyi szükség. (A ruhatárosok munkabére azonban értékes, munkáért járó rezsiköltség.) Ezenkívül ennél az öltözőtípusnál minden munkás számára értékőrző fiókról kell gondoskodni, ahová törülközőjét is elzárhatja. Erre a célra a legjobban az öltözőpadok ülésdeszkája alatt elhelyezett, zárható fiókok szolgálnak.

Eddigi *bányászöltöző-terveink* a szintén egyéni kezelésű, felhúzható csizmatálcás rendszeren alapultak. Ez a rendszer nagy belmagasságot, de aránylag kis alapterületet igényel.

Kétféle felhúzó rendszerű bányászöltözőt terveztünk.

a) Régi fürdőinkhez csak egy öltözőt csatoltunk, ebben ugyanazon a felhúzható fogason tárolták felváltva az utcai és munkaruhát. Ez a »vegyes« rendszer (lásd az 5 jelű tervet) csak viszonylag tiszta bányák esetén alkalmazható, de a biztonság teljes

hiányával: fürdéskor a bányász munkaruhája őrízetlen. Egészségügyi szempontból sem felel meg: a váltó, új műszak felhúzott utcai ruháit a váltott, régi műszak vetkőzésekor felszálló szénpor ellepi.

b) Egészségügyi és biztonsági szempontból fejlettebb megoldás a külön fekete és fehér öltözős, szintén felhúzó rendszerű bányászöltöző (6 jelű terv). Viszont: a kettős öltözőalapterület s a nagy belmagasság miatt ez a legdrágább megoldás.

A munkaruhák kiszárítása mindkét felhúzó típusú bányászöltözőnél természetes úton történik. Ez a szárításmód nem minden esetben elégséges.

A helyes funkció, az egészségügyi és gazdasági szempontok figyelembevételével, helyszíni tapasztalatok alapján dolgoztuk ki a bányászöltözők ruhatáros rendszerét. (4 jelű terv.) Itt külön tiszta és piszkos (fehér és fekete) öltözőt és ruhatárt alkalmaztunk az általános szükségletnek megfelelően. A belmagasság 3,00 m, nincs akadálya az emeletes építésmódnak. A munkaruhákat a fekete ruhatárban könnyen és olcsón lehet mesterségesen szárítani.

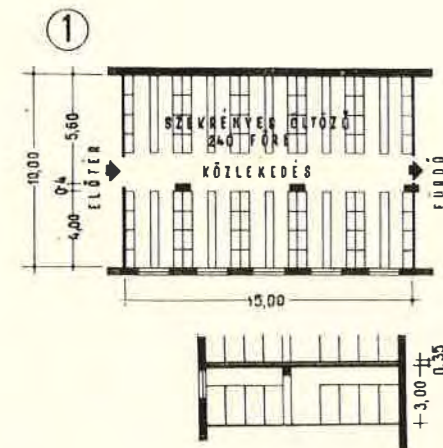
A 4 jelű terv szerint az egy főre eső építési költség 30%-kal kisebb, mint az ugyanilyen igényű felhúzó rendszerű bányászöltöző (6 jelű terv) alkalmazása esetén.

Alábbiakban közöljük a kiértékelt üzemi és bányászöltözőterveket, főméreteikkel, funkciójuk, alkalmazási területük jellemzésével, tervezési és gazdasági adataikkal.

Az 1, 2, 3 és 4 jelű tervek a típustervező csoport iránytervei. (Tervezők: Tóth Imre, Csordás Tibor, Katona József.)

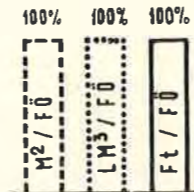
Az 5 és 6 jelű tervek vállalatunk 1950-ben készült tervei.

A tervek léptéke = 1 : 400.

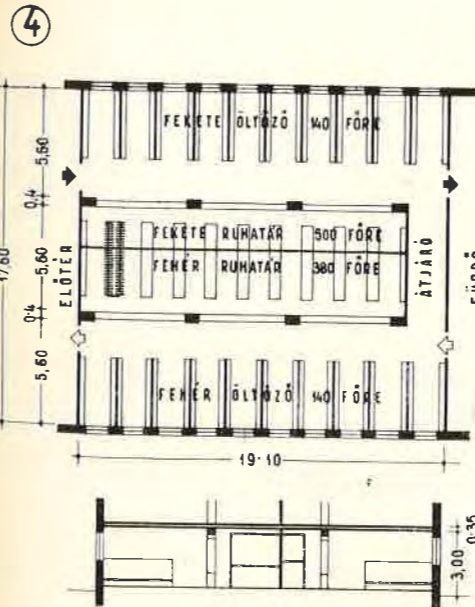
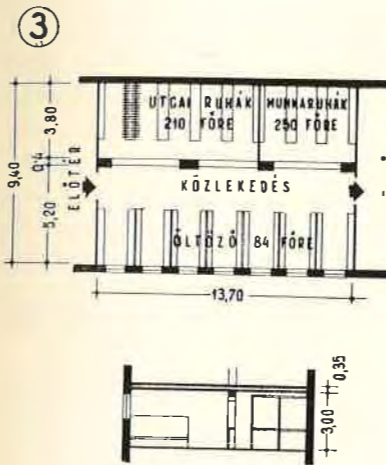
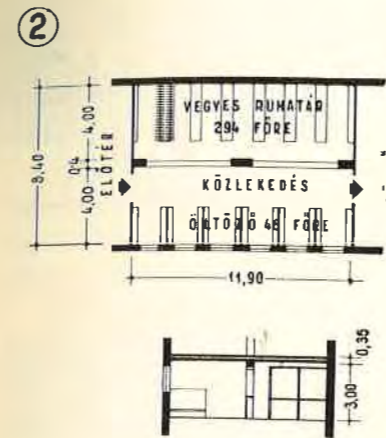


1. Zárt, szekrényes öltöző.

Összlétszám : 240 fő
Alapterület/fő = 0,625 m²
Légköbméter/fő = 2,1 m³

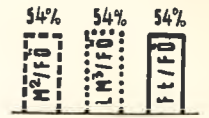


Minden dolgozónak (összlétszámnak) egyéni kezelésű öltözőszekrénye van, melyben az utcai és munkaruháját felváltva helyezi el. A munkaruhák nem száríthatók jól, nem portalaníthatók stb. Ezt a típust használta eddig majdnem minden üzem.



2. Nyílt, vegyes ruhatáros öltöző.

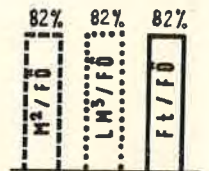
Összlétszám : 294 fő
Legnagyobb műszak : 180 fő (60%)
Alapterület/fő = 0,34 m²
Légköbméter/fő = 1,14 m³



Tiszta üzemeknél alkalmazható típus. A fogasos ruhatár az összlétszámra van méretezve, munkaruhák az utcai ruhák helyére kerülnek. Az öltözésre szolgáló padok számát — tekintve, hogy tiszta üzemből az öltözés és törülközés igen gyors —, elég a legnagyobb műszak negyedére tervezni. (A padok száma az öltözőtraktus mélyítésével változtatható.)

3. Nyílt, fekete és fehér ruhatáros, egyöltözős rendszer.

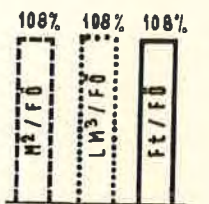
Összlétszám : 250 fő
Legnagyobb műszak : 150 fő (60%)
Két legnagyobb műszak : 200 fő (80%)
Alapterület/fő = 0,51 m²
Légköbméter/fő = 1,71 m³



Olyan üzemeknél, melyek a munkaruhát erősen szennyezik, átnedvesítik, esetleg mérgezik. A munkaruhákat elkülönítve őrzik az utcai ruháktól. A fekete ruhatár az összlétszámra, a fehér ruhatár a két nagyobb műszak létszámára van méretezve. Az öltözőpadokon a legnagyobb műszak 50%-a ülhet egyidőben.

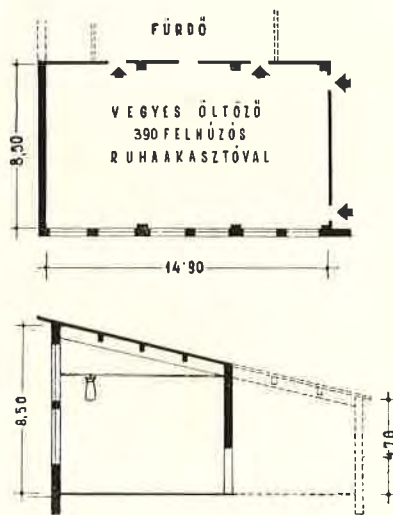
4. Nyílt, fekete és fehér ruhatáros, kétöltözős rendszer. (Bányászöltöző).

Összlétszám : 500 fő
Legnagyobb műszak : 200 fő (40%)
Két legnagyobb műszak : 380 fő (75%)
Alapterület/fő = 0,67 m²
Légköbméter/fő = 2,25 m³



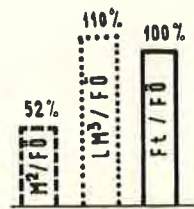
Teljesen beszenyező üzemekben és főleg bányászfürdőknél használható öltözőtípus. Az utcai és munkaruhákat külön ruhatárban helyezik el, de külön öltöző készül az erősen szennyezett munkaruhák és az utca ruhák fel-, illetve levételére. A fekete ruhatár itt is az összlétszámra, a fehér a két nagyobb műszak létszámára méretezett. Mindkét öltözőben a legnagyobb műszak 70%-ára terveztünk padokat. (Ez a szám csökkenthető, ha a műszak több csoportban, nem egyszerre érkezik.)

5



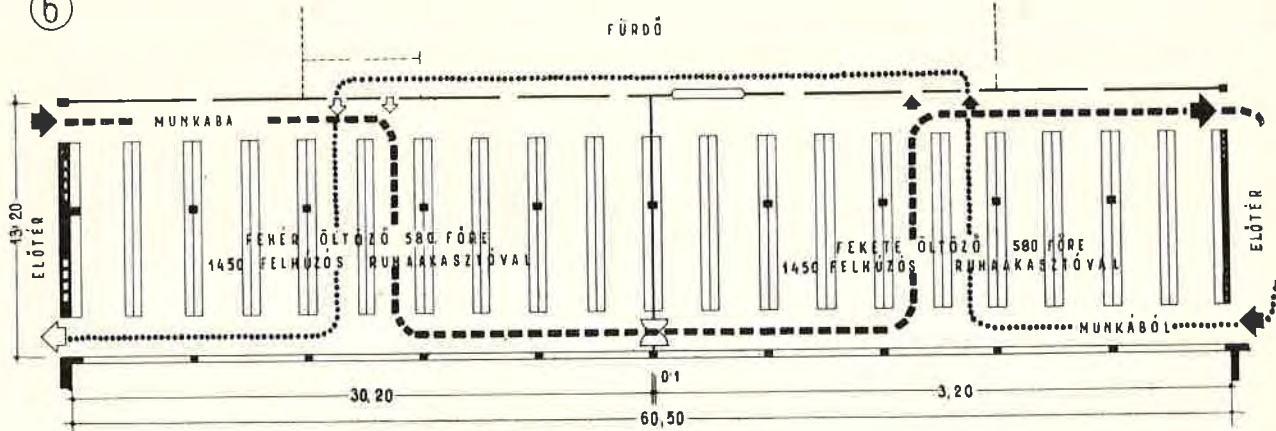
5. Felhúzás, ruhaakasztós vegyes öltöző. (Bányászöltöző.)

Összlétszám : 390 fő
 Alapterület/fő = 0,32 m²
 Léghöbméter/fő = 2,3 m³



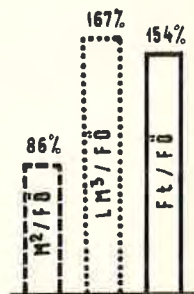
Minden bányásznak (összlétszámnak) számmal ellátott ruhaakasztója van, melyet csigán átvettett lánc segítségével az öltöző felső légtérébe húz. A »vegyes« megoldás szerint az utcai ruhák helyére, ugyanarra a fogásra kerülnek a munkaruhák. Kis alapterület, de nagy belmagasság, biztonságihiány, a tiszta ruhák beszennyeződnek.

6



6. Felhúzás, ruhaakasztós, fehér-fekete öltözős rendszer. (Bányászöltöző.)

Összlétszám : 1450 fő
 Legnagyobb műszak : 580 fő (40%.)
 Alapterület/fő = 0,54 m²
 Léghöbméter/fő = 3,5 m³



A munkaruhákba való öltözés a »fekete« öltözőben, az utcai ruhákba való öltözés »fehér« öltözőben történik. Mindkét öltözőben a padok a legnagyobb műszakra, maga az alapterület viszont — az öltözők légtérébe felhúzott ruhatár miatt — az összlétszámra van méretezve. A kettős alapterület és a nagy belmagasság miatt, ez a legköltségesebb megoldás. Funkció és egészségügyi szempontból azonos igényű a 4 jelű tervvel.

Tanulmányunk célja — mint a bevezetésben írtuk — az üzemi és bányászöltözők tervezési irányelveinek tisztázása mellett új, alaprajzi elrendezésben és szerkezetben egyaránt gazdaságosabb megoldások keresése volt.

Azt akarjuk, hogy az egy főre eső öltözőköltség csökkentésével, minél több dolgozónk juthasson ugyanabból a beruházási összegből korszerű, egészséges öltözőhöz és fürdőhöz.

Azt akarjuk, hogy minél hamarabb pótoljuk azt a rendkívül nagy hiányt, melyet a kapitalista rendszer hagyott ránk : meglévő üzemi öltözőink a dolgozóknak csak mintegy 60%-a számára nyújtanak megfelelő öltözési és fürdési lehetőséget, pedig a felszabadulás óta igen nagy ütemben folyik a jóléti helyiségek építése régi üzemeink részére is.

Gazdaságossági vizsgálataink azt mutatják, hogy a fogasos, ruhatáros rendszerű öltözők alkalmazása esetén már ebben az évben mintegy 10%-kal több öltözőt és fürdőt építhetünk ugyanabból a beruházási összegből, mint az eddig tervezett szekrényes üzemi öltöző és felhúzás rendszerű bányászöltöző alkalmazása esetén. (Ebbe a %-ba nem vettük bele a vasszekrények elhagyásával és fogasos ruhatár építésével elérhető, a berendezési tárgyak árkülönbözetéből adódó újabb kb. 5%-os költségcsökkentést.)

Számításunk feltételei.

1. Költségcsökkentés kimutatása kizárólag az öltözőterre vonatkoztatva ;

a) A munkásöltözők és fürdők 85%-át üzemek részére, 15%-át bányák részére tervezzük.

b) Az üzemi öltözők és fürdők (összesen 85%) közül 1951-es terveinkben

	építési költség aránya a szekrényeshez (1 jelű) viszonyítva :	
15% szekrényes marad 1	1. — =	15%
20% vegyes ruhatáros lesz 2	0.54 =	11%
50% fekete-fehér ruhatáros lesz 3 10.82 =	41%	

85% üzemi öltöző = 67%-nak megfelelő költség.
 $\frac{67}{85} = 0,8$ Megtakarítás a szekrényes típus kizárólagos felhasználásához viszonyítva : 20%.

c) A bányászöltözők és fürdők (összesen 15%) közül 1951-es terveinkben

	építési költség aránya a felhúzásos kettős öltöző (6) rendszerhez viszonyítva :	
5% felhúzásos, kettős öltöző (6) rendszerű marad	1. — =	5%
10% Ruhatáros, kettős öltöző (4) rendszerű lesz	0.70 =	7%

15% bányászöltöző = 12%-nak megfelelő költség.
 $\frac{12}{15} = 0,8$ Megtakarítás a felhúzásos, kettős öltöző rendszerű típus kizárólagos felhasználásához viszonyítva : 20%.

2. Azt látjuk tehát, hogy az egyes öltözőtípusok felhasználhatóságának reális figyelembevételével mind az üzemi, mind a bányászöltözők építésénél 20%-os költségcsökkentést érhetünk el, ha a megtakarítást kizárólag az öltözőterre vonatkoztatjuk.

Tekintve, hogy az öltözőrész az öltöző- és fürdőépület összméretének felét alkotja, a megtakarítás a teljes öltöző- és fürdőépületre vonatkoztatva 10%-ot jelent.

3. Ehhez a 10%-os költségcsökkentéshez járul még az a megtakarítás, melyet azzal érünk el, hogy a ruhatáros öltözőkben vasszekrények helyett fogasokat alkalmazunk, ez újabb kb. 5%.

Csordás Tibor.

Munkások! Dolgozó parasztok! A termelés növelésével, az állami és népi fegyelem megszilárdításával, hazafias kötelezettségetek pontos teljesítésével erősítsétek drága hazánkat, védjétek a békét!

MINDENNAPI FELADATAINK

Pártunk Központi Vezetőségének határozata, melynek értelmében 11. hó 24-én lesz Pártunk II. Kongresszusa, hatalmas figyelmet keltett az egész országban.

A Párt belső megerősítése, eszmei, politikai, szervezeti munkájának megjavítása Kongresszusunk eredménye kell, hogy legyen.

Mind többek számára válik világossá, hogy a feszült nemzetközi helyzet, az osztályharc kiélesedése országunkban nagyobb fejtörést, bátrabb kiállást és odaadást követel meg minden kommunistától és minden becsületes dolgozótól mind a Pártban, mind a termelésben.

Pártunk megerősítése záloga azoknak a további nagy sikereknek, melyeket ebben az esztendőben az 1951. évi tervév végrehajtása során el kell érniük.

Ötéves tervünk második éve hatalmas feladatot ró minden dolgozónkra. Hogy ez megvalósuljon, mindenekelőtt az szükséges, hogy megértessük minden kommunistával és becsületes dolgozóval Pártunk politikáját, hogy a politikai nevelésükkel képessé tegyük őket a nehézségek leküzdésére, nagyobb erőfeszítésekre és megszilárdítsuk bennük a Párthoz, hazánkhoz és a Szovjetunióhoz való hűségét.

Pártunk útmutatása nyomán kongresszusi munkaversenyünk kezd tömegmozgalommá válni.

Sztálin elvtárs 70. születésnapjára történt felajánlások nyomán meginduló sztahanov-mozgalom ma már tömegmozgalommá fejlődött. Ezen a téren is hatalmas segítséget nyújtott a Szovjetunió. Eljöttek hozzánk Szovjetunió élenjáró sztahanovistái és dolgozói és személyesen adták át munkamódszereiket.

Eljöttek hozzánk Ivanov, Karitov, Kozsin és Proszkurnyin mérnök elvtársak, akik a kivitelezés és tervezés terén adták át a Szovjetunió élenjáró építészeti és építési módszereit. Tanácsaik és segítségük lehetővé teszik, hogy gyárainkat, lakóházainkat gyorsabban, szebben és olcsóbban építsük fel.

Az eddig tett felajánlásokból azonban nem domborodnak ki kellőképpen, vagy legalább is csak kis százalékban azok a felajánlások, amelyek a pártmunkára, illetve annak megjavítására vonatkoznak.

Itt kell felhívniuk dolgozóink figyelmét a termelés és a termelékenység emelése mellett az ellenség elleni szakadatlan, kérlelhetetlen harcra.

Őrködjünk éberen irodánk munkája felett. Leplezzük le nyilvánosan belső ellenségeinket, a rémhírtérjesztőket, munkafegyelem ellen vétőket, a bércsalókat és normalizálókat, a klerikális reakció ügynökeit, az anyagpazarlókat, a jobboldali szociáldemokratákat és oportunistákat, akik tudatosan vagy tudatlanul, de a reakció szekértolói.

Annál is inkább van erre szükség, mert a termelésben és a társadalmi munkában elért jó eredményeink támogatnak bennünket békénk harcos megvédésében.

Hogy ma már mi is a szocialista építés útjain haladhatunk, azt elsősorban a Szovjetuniónak köszönhetjük. A Szovjetunióra támaszkodva, Pártunk vezetésével védjük meg szabadságunkat eddig is.

De az imperialisták és azok hű ügynökei békeharcunk magyarországi, vagy akár intézetünk szakaszán sem nyugszanak bele a vereségbe. Pártunk ezért járadhatalatlanul tanítja a dolgozókat és a legnagyobb feladataink közé tartozik, hogy amit áldozatos harcban és munkában elértünk, amiért elvtársaink a múltban és ma is harcolnak, békénket, szabadságunkat meg kell védenünk. Ha kell munkával, ha kell feszített tervek túlteljesítésével és ha kell jegyverrel is harcba szállunk.

Munkánk közben élénk gördülő akadályok nem tántoríthatnak meg egy percre sem, sőt további lendületet kell, hogy adjanak munkánkhoz.

Egyetlen cél vezéreljen minden dolgozónkat, hogy tanuljunk, képezzük magunkat, érjük utol a legjobbakat, hogy ezáltal általános felemelkedést érjünk el.

Tanuljunk továbbra is a hős szovjet néptől, mélyítsük el szeretetünket még jobban a Szovjetunió iránt.

Támogassuk azzal is a Kongresszust, hogy irodánk összes dolgozóját felsorakoztatjuk az alá a zászló alá, amit Lenin elvtárs emelt magasra és amit ma a haladó emberiség vezére, Sztálin elvtárs és a mi forrón szeretett Rákosi elvtársunk visz újabb győzelmek felé.

Kecskés Béla
MDP párttitkár

AZ „IPARTERV“ „DISZ“ SZERVEZETE

Vállalatunknál 1949. szeptemberében alakult meg a SZIT-szervezet. Addig, amíg az Iparterv különböző helyeken szétszórtan működött, komoly ifjúsági munkáról nem igen lehetett szó, csupán agitációs és kultúr munka területén mutathatunk fel valamelyes eredményt.

Megváltozott a helyzet 1950. áprilistól kezdve, amikor végre beköltözöttünk az intézet új székébe.

Eddighez képest ugrásszerűen emelkedett a SZIT-ifjúság mozgalmi és társadalmi munkája, amely az egyesítő kongresszusra történő munkaverseny megszervezésében és munkafelajánlásokban nyilvánult meg. Az egyesítő kongresszus Pártunk segítségével megteremtette az egységes ifi-szervezetet, a Dolgozó Ifjak Szervezetét a DISZ-t. Ez a mi ifjúsági mozgalmi életünkben is döntő változást hozott, mert aktivizálta az ifjúság nagyrésztét.

Az egyesítő kongresszus óta a taglétszámunk 36-ról 112-re emelkedett, ami bizonyítja, hogy ifjúságunk megértette az egységes ifjúsági mozgalom politikai jelentőségét.

A különbség ellenére nem mondhatja el a DISZ mostani vezetősége azt, hogy példás munkát végzett eddig. Még pedig azért nem, mert az intézet ifi létszáma 196 fő. Tehát igen sokan vannak még, akiket nem tudunk beszervezni ifjúsági szervezetünkbe és akiket beszerveztünk, azok sem aktívak még eléggé. Megvan azonban a magyarázata annak, hogy miért nem elég aktív a tagság egy jórésze. Azért, mert maga a vezetőség sem elég aktív. Legelső és legdöntőbb hiba volt, hogy a vezetőségi tagok maguk akartak minden munkát végezni, holott a munkát meg kellett volna osztani a tagsággal és a reszortfelelősöknek az ellenőrzés kérdésével kellett volna foglalkozni. Legnagyobb hiányossága a vezetőségnek az volt, hogy a kiadott munkát nem ellenőrizte. Nem folytattunk elég merész káderpolitikát, nem bíztunk meg eléggé a csendesen, szerényen dolgozó ifikben és nem adtunk feladatokat nekik. Holott észre kellett volna venni azt, hogy a fiatalok akarnak dolgozni, de nem tudnak, mert nem láttuk el feladatokkal őket.

A munka megosztása és az ellenőrzés elmulasztásán kívül a harmadik hibát akkor követtük el, amikor azokkal szemben, akik DISZ-tagok és nem végeztek semmiféle munkát a DISZ-ben, nem jártunk el a legszigorúbb módon. Elnéztünk ezeknek az ifiknek a hibái felett és nem vizsgáltuk meg, hogy van-e oka arra, hogy távortartja magát a DISZ-től vagy sem? És ha nem volt oka rá, nem alkalmaztuk azokat a fegyelmi rendszabályokat, melyek rendelkezésünkre állnak.

A legnagyobb munka az volt, hogy megszerveztük a rajokat, ami azt jelenti, hogy minden ifinek egy kisebb egységhez is kell tartoznia az alapszervezetben belül. Jó politikai munkát végzett ezen a téren a három legjobb rajvezető: Berkes Zsuzsa, Ránics László és Fekete Sándor elvtársak. Mind a hárman lelkiismeretes és jó politikai munkával komoly eredményeket értek el abban, hogy sikerült összefogniuk a rajba beosztott szaktársakat és

politikai képzettségükkel segítették csapatuk tagjait.

Sportvonalon igen komoly hiányosságok vannak. A DISZ-ben nincs sportélet. Pedig meg kellene látni azt, hogy a sport az, amely a szellemi dolgozóknak felfrissülést jelent. A sportban kapja vissza minden dolgozó lelki és testi egyensúlyát, hogy nap, mint nap újult erővel tudjon munkához látni. Intézetünk igazgatósága és a szakszervezet minden javaslatot támogat, mindent elkövet azért, hogy megindítson egy komoly sportéletet intézetünkben. Az MHK-mozgalom megszervezésénél az ifik szépen kivették részüket a munkából és sikerült 75 jelentkezőt toborozni, a 75 főből azonban az első próbát csak 21-en tették le, a második próbát pedig 8-an.

A ping-pong szakosztály jó eredményt ért el, amely résztvett a Bp.-i bajnokságon. Ez az eredmény azonban csak egynéhány szaktársnak eredménye, nem pedig egy kollektív munka. Nekünk pedig arra kell venni az irányt, hogy kollektív sportéletet teremtsünk intézetünkben. Jobb eredményeket mutathatunk fel kultúr vonalon. Énekkarunkban túlnyomórészt ifik vannak. A színjátszó gárda munkájából is kiveszik részüket fiataljaink.

A DISZ-nek, mint tömegszervezetnek gondoskodnia kell arról, hogy tagjai megfelelő elméleti felkészültséggel rendelkezzenek. Olyan marxista-leninista tudást sajátítsanak el, amely alkalmassá teszi őket arra, hogy a Párt sorai közé kerüljenek, pártunk tényleges tagjaivá váljanak. A nyár folyamán a SZI-olvasókör volt az egyetlen oktatási forma a DISZ-en belül. Ennek a körnek 20-30 látogatója volt. Most az új oktatási év megindulásával a DISZ-ben is egy, az eddiginél sokkal komolyabb oktatás indult meg Politikai-kör néven. A Politikai-körnek 21 tagja van. Ezen a körön elsősorban a napi politikai eseményeket tárgyalják meg a résztvevők és itt kapják meg a rajvezetők a DISZ-nap, vagy rajgyűlés anyagát.

A munkaversenybe, mely a szocializmusunk építésének rúgója, a DISZ tagjai szép számmal kapcsolódtak be. A szervezésnek nagy részét azonban nem a DISZ tagjai végezték, hanem a szakszervezet versenyfelelőse. Most az új DISZ-vezetőségbe reszortot kapott a termelési felelős és így ezen keresztül még szélesebb alapokra fogjuk helyezni munkaversenymozgalmunkat. Kiténtek az ifik közül termelési eredményeikkel: Nuszpl Simon, Osváth Éva elvtársak.

Kiemelkedő állomás a békekölcsönjegyzés. Azt az eredményt, amit intézetünk a békekölcsönjegyzésben felmutatott, hogy az összes tervezőirodák között az első helyre került, nem kis részben a DISZ munkájának köszönhetjük. Az ifjúság mind az agitációs, mind az adminisztrációs munkában nagyban kivette részét. Különösen példaadó lelkesedéssel és öntudattal jegyezték Molnár Lászlóné, Nádas Mária és Varga Ferencné. Fontos belpolitikai esemény volt a tanácsok megválasztása. Ez alkalommal alapszervezetünk 100 főnyi agitációs és kultúr csoportja hangulatbrigádokat alakítva, járta az V. ker. utcáit és énekszóval, táncjal járult hozzá a választás ünnepélyességéhez.

Hibáink és eredményeink összevetésekor nyilvánvalóvá lesz, hogy DISZ-szervezetünk a Párt irányításával elindult azon az úton, melyen a nagy Szovjetunió hősi Komszomolja jár. Ifjúságunk kérdései mindig azonosak a Párt és az egész dolgozó nép központi kérdéseivel és — ami szintén a Párt közvetlen irányításának köszönhető — nem részleteiben, hanem összefüggésükben látjuk és végezzük feladatainkat a szocializmus építésében. Tudjuk, hogy a termelés fokozásáért és a békéért vívott harc teljesen azonos a kapitalizmus megdöntéséhez vezető úttal és minden normalizálás, selejtemelkedés, késés a reakció kezemunkája.

DISZ-szervezetünk az egész magyar ifjúsággal együtt végzi feladatait, a szocialista Magyarország építését és ismeri helyét a Szovjetunió-vezette béketáborban. (Gazgyik József)

VÁLLALATUNK MUNKAVERSENYMOZGALMA

A szocialista rend csak akkor győzheti le a kapitalista rendet, ha termelékenysége meghaladja a kapitalista termelékenységet. A termelékenység emelésének módszere a szocialista munkaverseny, mely mozgósítja, magával ragadja a dolgozókat a terv teljesítésére, túlteljesítésére. A munkaversenyben dolgozók mindig maguk előtt látják a nagy célokat és azt a gyönyörű jövőt, melyet azok a tervek irányoznak elő, melyeket munkaversennyel teljesítünk.

Az 1950. év a munkaverseny számára igen fontos év volt. Ennek az évnek a végére már kialakult egy olyan munkaverseny, mely komolyan hozzájárul dolgozóink termelékenységének növeléséhez, s ezáltal egy olyan eszköz, mely erősen hozzásegít 1951. évi tervünk teljesítéséhez.

Ha visszatekintünk az év elejére, látjuk, hogy munkaversenyünk erősen kampányjellegű volt. Népköztársaságunk életének kiemelkedő eseményeire vagy ünnepeire történtek felajánlások, ezek szép eredményeket mutattak, azonban a teljesítés napjával lezárultak, elaludtak. Ennek okát elsősorban a bérrendszerben kell keresni. Az akkori bérrendszerünk egyáltalában nem hatott ösztönzőleg és lévén csoportbérézés, az egyén munkája nem volt kiértékelhető. Így azok, akik sokat termeltek, nem kaptak meg a munkájuk után járó több bért, akik kevésbé voltak termelékenyek, a jobban dolgozó terhére magasabb bérhez jutottak. Ez természetesen nem ösztönözte dolgozóinkat többtermelésre. A nyári hónapokban szükségmegoldásként bevezetett akkordbérézés sem volt jó hatással a munkaversenyre, mert elterelte a figyelmet a munkaverseny igazi tartalmáról és csak a magasabb keresetet helyezte előtérbe.

Hibákat követett el szakszervezetünk is, amikor nem fordított kellő gondot a munkaverseny kiértékelésére és a verseny nyilvánossá tételére. Ezenkívül a vállalatunk növekedésével oly nagyra nőtt a termelési részort feladata, hogy azt központi üzemi bizottság már nem tudta jól ellátni.

Az újraválasztott üzemi bizottság helyesen látta meg a hibákat és hozzálátott azoknak kiküszöböléséhez, ugyanakkor, mikor a bevezetett új bérrendszer szintén komoly lehetőségeket nyújtott

a munkaverseny-mozgalom kiszélesítésére, vállalatunk pedig versenytitkárságot állított fel a verseny támogatására.

A verseny feltételeinek ilyen mérvű javulása azonnal meglátszott a versenymozgalomban. A IX. 19-én megtartott szakszervezeti taggyűlés volt a kiinduló pontja annak az új lendületnek, mely ma helyes irányba fejleszti versenyünket.

Az első egyéni kezdeményezést Nuszpl Simon szaktárs tette, aki az összes rajzolókat hívta versenyre. Felhívása nyomán komoly verseny szélesedett ki a rajzolók között, mely kihatott a vállalat minden osztályára, szakosztályára. 1950. dec. 31-vel ez a verseny lezárult és a kiértékelés a következő eredményt hozta:

Építésrajzolók:

- | | |
|------------------------------|------------|
| 1. Benda István | 104,3 pont |
| 2. Király N. Sándor | 103,5 « |
| 3. Pávó Pál Szilveszter..... | 98,8 « |

Statikusrajzolók:

- | | |
|------------------------|------------|
| 1. Nuszpl Simon | 115,5 pont |
| 2. Boros Péterné | 114,4 « |
| 3. Sásdi Tamás | 109,5 « |

Gépészrajzolók:

- | | |
|-------------------------|------------|
| 1. Galambos Pál..... | 135,9 pont |
| 2. Ganzer Norbert | 125,0 « |
| 3. Békési Gyula | 124,4 « |

Legjobb rajzolóink az alábbiakat mondták el munkamódszerükről:

Benda István szaktárs az építésrajzolóverseny első helyezettje: »Mint ácsmester, a Párt támogatásával műszaki rajzoló tanfolyamot végeztem, így kerültem a tervezőirodába. Munkaidőm jól kihasználom és állandóan továbbképezem magam. Jelenleg műszaki főiskolára járok és mérnök akarok lenni.«

Nuszpl Simon szaktárs a statikusrajzolók versenyének első helyezettje: »Jó eredményem munkaidőm helyes kihasználásával és az eszmei tervezőkkel való jó együttműködéssel értem el. Munkámat úgy szervezem meg, hogy munka közben időkiesés ne forduljon elő.«

Galambos Pál szaktárs a gépészrajzolók versenyének első helyezettje: »Fontos az, hogy a rajzolónak bizonyosfokú ismeretei legyenek azokról az anyagokról és szerkezetekről, amelyeket rajzol, hogy ne kelljen minden apróságért a tervezőhöz szaladgálnia. Ezért minden rajzoló képezze magát, akár egyéni, akár kollektív módon.«

Raschovszki szaktárs az elektromos berendezéseket tervező gépész-szakmai tervezőket hívta versenyre — szép eredménnyel.

A versenymozgalom fellendülése meglátszott a felajánlásokon is. Rákosi Mátyás elvtárs kiszabadulásának 10 éves, és az Októberi Forradalom 33 éves évfordulójára 241 fő tett felajánlást, s ezzel 584 mérnöknapot takarított meg. Kiemelkedő eredményt értek el a Benkő-, Haller-, Klausz-, Gottfried-, Hill-szakosztályok dolgozói.

Az 1950-es év harmadik negyedének kiértékelése is mutatja, hogy vállalatunknál a munkaverseny komoly lendületet vett:

az élüzem címéért folyó versenyben vállalatunk 2. helyezést ért el.

Vállalatunk dolgozói közül a É. M. hármat a szakma legjobb dolgozója címmel tüntetett ki, hárman pedig helyezést értek el ebben a versenyben. Vállalatunk dolgozói közül hatan sztahanovista címet nyertek.

A békekongresszus alkalmából tett felajánlások közül kiemelkedik a Maróti és Péry-csoportok teljesítménye.

December 21, Sztálin elvtárs 71-ik születésnapjára 395 dolgozónk tett felajánlást.

A megalakult műhelybizottságok feladata, hogy a munkaversenyt az irodákban belül kiszélesítsék, megindítsák a versenyt az irodák, osztályok, szakosztályok, csoportok, brigádok között és továbbfejlesszék az egyre szélesedő egyéni versenyt. Vállalatunknál 4—4 építés-, statikus-, gépészosztály van. Minden adottság megvan ahhoz, hogy ezek egymással versenyre lépjenek az 1951. évi terv túlteljesítésére.

A Párt II. kongresszusára január közepén már 500 dolgozónk tett felajánlást, ami kb. 8000 mérnöknap megtakarítást jelent. Ez a felajánlás volt az első, amely nem kampányszerűen indult, hanem egy folyamatban lévő munkaversenyt szélesített ki a legtöbb dolgozóra és annak lendületét emelte eddig a legmagasabbra.

Az egyéni verseny kiértékelése a következő módon történik:

a) *eszmei tervezőknél* a súlyozott és ráfordított órák aránya alapján kiszámított teljesítmény % mellett, a pontszám kiszámításánál figyelembe vesszük a következő tényezőket: határidő, minőség, gazdaságosság, újítás, oktatás, társadalmi munka;

b) *darabbéres dolgozóknál*: a rajzok forintértékét I—III. besorolású rajzoknál 3·70 forinttal, IV—V. besorolású munkáknál 5 Ft, vagy 5·70 Ft-tal osztjuk. Az így nyert súlyozott órák számát osztjuk a ráfordított órák számával és ez adja a teljesítményszázalékot. Emellett figyelembe vesszük az újítást, a társadalmi munkát, az oktatásban való részvételt is.

A vállalaton belüli versenyen kívül folyik munkaverseny az összes tervezőirodák között és ennek feltételei:

1. a terv teljesítése,
2. tervszerűség,
3. típusszerkezetek alkalmazása,
4. dolgozók hány %-a vesz részt műszaki oktatásban,
5. melyik iroda képez ki több segédtervezőt,
6. adminisztráció csökkentése,
7. anyagtakarékosság.

A munkaverseny a leghatékonyabb fegyver ter-
vünk teljesítésére, sőt túlteljesítésére.

Mindenki átérzi ennek fontosságát és így mindnyájunk közös erőfeszítésével, a munkaverseny nagy lendületével az ötéves terv első éve után a második évet jobban kell teljesíteni.

Kordik László

AZ „IPARTERV“ KITÜNTETETT DOLGOZÓI

Az építőipari munkaverseny — a kezdeti nehézségek legyűrése után — értelmiségi vonalon is lendületet vitt szocializmusunk építéséért vívott harcunkba. Az 1950. év III. negyedévi munkánk kiértékelése után az »Iparterv« számos dolgozója részesült jó munkájáért kitüntetésben.

A Párt és a Kormányzat, az Építésügyi Minisztérium, továbbá vállalatunk által kitüntetésben részesült dolgozóink példája lelkesíteni fogja minden dolgozóinkat, hogy példájukat követve, fokozott erővel dolgozzon a nagy közös célért: a szocialista békéért.

A Párt és a Kormányzat kitüntettjei:



Lux László
Építészmérnök, az »Iparterv« igazgatója.
A Magyar Munkáértrend
ezüstfokozata.



Dr. Szendrői Jenő
Építészmérnök, irodavezető.
Kiváló munkás, a Magyar Népköztársaság
Érdemérem ezüstfokozata



Molnár Miklós
Építészmérnök, osztályvezető,
a Magyar Népköztársaság Érdemérem
bronzfokozata

Az Építésügyi Minisztérium kitiüntetettjei:

Sztahánovistáink:



Gottfried Géza

statikus mérnök, osztályvezető, kiváló munkás, sztahánovista, a szakma kiváló dolgozója



Schey József

gépészmérnök, osztályvezető, kiváló munkás, sztahánovista



Ganzer Norbert

gépészarajzoló, sztahánovista, a szakma kiváló dolgozója



Kordik László

építészmérnök, osztályvezető, organizátor, sztahánovista



Hidassi Mihály

árelemző, sztahánovista



Vidosfalvi Béla

építésztervező, sztahánovista, a szakma kiváló dolgozója

A vállalat legjobb dolgozói:



Benkő Péter

építészmérnök, szakosztályvezető



Nuszpl Simon
statikus rajzoló



Osváth Éva
statikus rajzoló



ifj. Vellay István
építésztervező, szakosztályvezető



Laczkó Dániel
gépészttervező



Igari Jánosné
műszaki adminisztrátor



Táborszki Nándorné
gyors- és gépiró

OKTATÁSUNK

A tervezés társadalmi munkává való emelése, a korszerű, szocialista tervezői közösségek megteremtették a módját, hogy a tervezés kapacitásának ugrásszerű növelése mellett mindenegyed dolgozó szabadon képezhesse magát, valósággal a rajzasztal mellett, munkahelyén.

A mi vállalatunk nemcsak él ezzel a lehetőséggel, de kötelességének tekintti, hogy szélesre fessze a politikai és műszaki nevelés kereteit, a régi és új kádereket összekovácsolja a termelőmunkában, s ugyanakkor gondoskodik arról is, hogy a marxista-leninista elmélettel erősödjének, műszaki tudásukat pedig a mai tervezői gyakorlat új eredményeivel frissíthessék fel.

Igy épül az alkotó ember tovább önmagában és munkaközösségében, — együtt az épületekkel, gyárakkal, ipartelepekkel, — együtt azzal, amit ő épít: a szocializmussal.

I. Ideológiai oktatás

Minden dolgozónk előtt megvilágítják a munkásosztály forradalmi elméletének fontosságát legnagyobb tanítóink: Sztálin és Rákosi szavai.

Sztálin elvtárs mondja:

»Nekünk olyan vezetőemberek, mérnökök és technikusok kellene, akik meg tudják érteni országunk munkásosztályának politikáját, képesek ezt a politikát magukévá tenni és készek azt lelkiismeretesen megvalósítani.«

Rákosi elvtárs következő mondatai pontosan hozzánk, műszaki értelmiségiekhez szólnak:

»A marxizmus-leninizmus az a tudomány, amely feltárja a társadalmi fejlődés törvényeit és megtanítja, hogy ezeket a törvényeket hogyan kell alkalmazni és felhasználni jelenünk és jövőnk kialakítására. Az intellektuális munka, benne a technikai értelmiség munkája is, része, sőt lényeges része a társadalmi fejlődésnek. Az értelmiségi munkára ugyanolyan megtermékenyítően hat a marxizmus-leninizmus elmélete, mint a politikára, vagy a társadalmi munka és fejlődés egyéb területeire.«

A kádernevelésnek ezen a vonalon üzemi párt-szervezetünk siet dolgozónk segítségére. Fejlett pártmunkásaink politikai iskolákon, a DISZ mozgalmi munkájában kitűnt fiatalok DISZ politikai körön, a termelésben élenjáró legjobb dolgozónk pedig rádiószemináriumon vesznek részt. A rádiószemináriumok vitáin fejlesztik ideológiai tudásukat a segédtervezőképző tanfolyamok résztvevői is. Mérnökeink, technikusaink és ügyviteli munkatársaink a műszaki továbbképzéshez kapcsolt közös marxista-leninista elméleti előadásokon vesznek részt.

Az ideológiai oktatásban résztvevők száma:

1. Rádiószeminárium 160 fő
2. Politikai iskola..... 57 «
3. DISZ politikai kör 22 «

Összesen.... 239 fő

II. Szakoktatás

Az ideológiai fejlődés elősegítése mellett oktatás-szervezői munkánk bekapcsolódik az Építésügyi Minisztérium Tervezési Főosztályának *szakoktatási* rendszerébe is. Vállalatunk dolgozóinak fele részt szervezett műszaki oktatásban.

Munkánk itt három vonalon folyik:

- a) mérnökök és technikusok továbbképzése,
- b) rajzolók segédtervezővé fejlesztése,
- c) ügyviteli dolgozók műszaki alapképzése.

a) *A mérnöktovábbképzés* vonalán még nem tétünk meg mindent, amit meg kell tennünk. Vállalatunk szaktervezőirodákból áll, az ipar egyes szektorainak szétágazása szerint. A szakosítás meggyorsítására, minőségi tervezés biztosítására meg kell szerveznünk az ipari szakmérnökök képzését, főleg építésztervezői vonatkozásban.

A mérnöktovábbképző előadásokon a tervezés speciális területein elért új eredményeinket és tapasztalatainkat kell rögzítenünk és továbbítanunk szaktársaink felé.

A mérnöktovábbképző tanfolyamok előadásainak kell alapot szolgáltatniok legjobb szakembereinknek szakkönyvek írására, a multbeli individualista gyakorlat helyett.

Ezeket a követelményeket a most folyó előadás-sorozatok még nem teljes mértékben elégítik ki.

A mérnöktovábbképző előadásorozatokon tervezőink a következő mértékben vesznek részt:

Tagozat: Létszám:

- | | |
|----------------------------------|-------|
| 1. Ipari építész | 78 fő |
| 2. Statikus | 55 « |
| 3. Gépész (központi fűtés) | 30 « |
| 4. « (vízvezeték, csatorna) .. | 22 « |
| 5. « (villamos) | 14 « |
| 6. Költségvetés, árelemző | 12 « |
| 7. Organizációs | 18 « |

É. M. VII. Főosztály szervezésében 7 tanfolyam, összesen 229 hallgatóval, heti 2—2 órában, 1950. november—1951. március hó között.

b) *Segédtervezőképzés.* Ez vállalatunk oktatási életének egyik ütőere.

1950 koratavaszán a még nagyon fiatal vállalat néhány öszülő, de igen erős és igen nyitott szemű szakembere összedugta a fejét és kitalálta a módját, hogyan segíthetünk a szűk rajzolói keresztmetszeten. Felfigyeltek rajzolóik gyakori panaszára, hogy nem értik a szerkezeteket, lassan megy a munkájuk. És megindult a rajzolóik továbbképzése, kora reggel, késő este. A Párt segített: rajzolóink politikai képzésben is részesülhettek.

Nyár végére 50 továbbképzett rajzolóink kapott oklevelet, köztük 18 segédtervezői képesítéssel.

A mult évben lefolyt és a jelenleg folyó segédtervezőképzés munkájából a legpéldamutatóbban a következő szaktársaink vették ki részüket, mint előadók:

Mérő Vilmos, Vidosfalvy Béla, Reichlin M. Tibor, Bogdány Ferenc, Maróti György, Csordás László, Nagy Ernő és Zimmer Péter.



1950. év folyamán segédtervezővé képzett rajzoló szaktársaink egy csoportja

Rajzolóink továbbképzésének fokozásánál, az új káderek kiválasztásánál újra Sztálin elvtárs szavait halljuk:

»A helyes káderkiválasztás azt jelenti: hogy gondosan neveljük a kádereket, hogy segítsük minden egyes fejlődő munkatársunkat előmenetelében, hogy ne sajnáljuk az időt, ami ahhoz kell, hogy türelmesen »vesződjünk« ezekkel a munkatársakkal és sietessük fejlődésüket.«

Műszaki rajzolóink továbbképzése 4 tanfolyamon, összesen 70 résztvevővel folyik (1950. XI.—1951. V. között):

- | | |
|------------------------------|-------|
| 1. Építésztagozat | 23 fő |
| 2. Statikustagozat | 22 « |
| 3. Gépész (kalorikus) | 15 « |
| 4. Gépész (elektromos) | 10 « |

Rajzolóink továbbképzését a gyakorlattal szorosabb összefüggésbe kell hoznunk, az épületek rendszeres látogatását lehetővé kell tennünk.

A »szervezett« rajzolóoktatáson túl azonban van egy másik, sokkal hatásosabb oktatási forma is — és ez: a szakosztályvezetők — nem éppen egyformán alkalmazott — segítő, fejlesztő munkája. Az, amiről Sztálin elvtárs beszélt...

c) *Ügyviteliek képzése.*

Azért, hogy adminisztrációs segítő társaink, titkárnők, gyors- és gépirónők, a nem műszaki dolgozók is együtt haladjanak a gyorsuló tervező munkával, s bizonyosfokú szakképzést nyerjenek, tanulnak ők is. Ambíciójukat jelzi: a gyorsírótanfolyam indította az első oktatási versenyt; — harcot a lemorzsolódás ellen, a pontosságért, tapasztalat-átadásért!

Részvételi arányszámuk:

- | | |
|---|-------|
| 1. Műszaki alapfogalmak és ügyviteli továbbképzés | 60 fő |
| 2. Gyorsírótovábbképzés | 24 « |
| 3. Gépiró továbbképzés | 12 « |
| Összesen... | 96 fő |

III. Oktatófilmek

A műszaki továbbképzésben és a politikai szemináriumokon részt nem vevő dolgozónk számára szakszervezetünk segítségével természet tudományos és a Szovjetuniót ismertető oktatófilmeket muta-

tunk be, havonta egy alkalommal. Ezek a filmek dolgozóinknak a fejlett technika alapelveit, a leg-egyszerűbb munkagépek működését, s a belőlük fejlesztett magas technikai eljárásokat ismertetik: népszerűsítik a technikát, a tudomány vívmányait, a társadalom legnagyobb eredményeit, melyeknek megismerése a dolgozók előtt a felszabadulás előtt el volt zárva. A filmek bemutatásakor a politikai helyzet és a termelés időszzerű kérdéseit vázoló kis-előadásokat tartunk.

IV. Orosz nyelvtanfolyam

Dolgozóink kívánságára február hó elején 2 orosz nyelvtanfolyamot indítunk, a Gorkij könyvtár tanárainak vezetésével. Kb. 30 fő tanulja majd az orosz nyelvet azzal az ambícióval, hogy elsajátítsa a szovjet tudományos és szépirodalmi művek eredetiben való olvasásához szükséges tudást.

V. Az oktatás mennyiségi programja

Ha az oktatás mennyiségi programját tekintjük, megállapítható, hogy az oktatásban részesülő egy dolgozó hetenként átlag 3,2 órát vesz részt ideológiai és műszaki tanfolyamon. Megállapításunk szerint ez az idő az egy dolgozó részéről vállalatunknál végzett társadalmi munkának (hetenként átlag 5 óra — munkaidőn kívül) mintegy 60%-a.

VI. Nők műszaki továbbképzése

Az 1950-ben indult mérnöktovábbképző tanfolyamok résztvevői között mindössze 5 nő van, tehát a hallgatók 3%-a.

Az 1950-ben továbbképzett és segédtervezővé minősített műszaki rajzolók 30%-a, az újabb segédtervezői tanfolyamokon résztvevő rajzolóknak pedig már 50%-a a női munkatárs.

Mit látunk ebből az összehasonlításból?

A 3 és 30% között forradalmat, a 30 és 50% között erős fejlődést.

Felső műszaki kádervonalon súlyos örökségként érződik még a mult hatása: női mérnökök, tervezők alig vesznek részt a termelésben. A Műszaki Egyetem és Főiskola a felszabadulás óta teljes egyenjogúságot biztosít és a legerősebb segítséget nyújtja női hallgatóinak.

A tervezőirodák oktatásának egyik legnagyobb feladata, hogy a műszaki középkádernevelés vonalán a női technikusok, segédtervezők tömeges képzését elősegítse. Célunk az, hogy a tervezésben résztvevő női munkatársak mindegyikét továbbképezzük, alkalmassá tegyük egyre magasabbfokú műszaki munkák elvégzésére.

VII. A műszaki oktatás módszereiről

1. Előadó szaktársaink sok esetben nem készülnek fel a legalaposabban előadásukra, igen sokat általánosítanak.

2. A műszaki dolgozók, tervezők ideje — s tegyük hozzá: szabad ideje — a legnagyobb kincs. Százan hallgatnak egy előadást 2—2 és 1/2 órán át.

200 műszaki óra veszt el egy rosszul megválasztott előadás, felületes előadó esetén. Egy mérnökhónap!

3. Milyen továbbképző előadást vár a tervező?

Kevés felesleges beszédet,
sok képet,
sok grafikont,
sok rajzot,
vetítést,
tartalmat.

4. A tanfolyamok lemorzsolódása ellen ezzel küzdhetünk a legjobban: az előadások minőségének emelésével!

Csordás Tibor

EREDMÉNYEK ÉS HIÁNYOSSÁGOK VÁLLALATUNK ÚJÍTÁSI MOZGALMÁBAN

Újítási mozgalmunk fejlődését, erősödését sok olyan tényező határozza meg, amelynek teljes egészében való kielemezése nem férne bele e rövid ismertetés keretébe. Talán a benyújtott, de még inkább az elfogadott és ténylegesen megvalósított javaslatok számszerű adatai érzékeltetik a legvilágosabban egy év munkáját.

Ha a múlt év adatait az 1949. évi újítási adatokkal összevetjük, az alábbi képet kapjuk:

Év	benyújtva	elfogadva	megvalósítva	tényleges megtakarítás	Kifizetett díj
1949	64	12	8	202 000 Ft	3 000 Ft
1950	202	27	21	562 500 «	18 088 «
				(előkalkulált összeg : 7 150 000 Ft.)	

A múlt év adatai az 1949. évihez viszonyítva szembetűnő emelkedést mutatnak de a tényleges megtakarítás, amely az újítási mozgalom végső céljai közé tartozik, kis összegnek tekinthető ahhoz a közel 10 millió forintos megtakarításhoz képest, amit el kellett volna érniük az újítások gyors és általános alkalmazásával.

Nem kétséges, hogy egy elvben elfogadott újításhoz és az általa elérhető számszerű megtakarításhoz fűzött reményeket a gyakorlat — talán előre nem látott technikai akadályok következtében — nem mindig váltja be. Mégis nagy eredményeket várunk az Országos Találmányi Hivatal megkezdett munkájától, vagyis attól, hogy a nagyobb megtakarításokat eredményező újításokat az egész ország területéről bekérve és iparáganként rendszerezve akár sajtó vagy könyv, akár pedig elrendelés útján, minden műszaki dolgozóhoz eljuttatja. Ezáltal a tapasztalatcsere vonalán olyan áttekinthetőség fog bekövetkezni, ami a megtakarítások összegét nagymértékben növeli majd.

A benyújtott javaslatok száma intézetünk létszámához viszonyítva alacsony s már akkor is többszáz százalékos emelkedés következne be, ha pl. 1951-ben minden szaktársunkra legalább egy benyújtott javaslat esne. A tényleges megtakarítások és díjként kifizetett összegek messze felülmúlnák az eddigieket, ha mind többen és többen élnének a törvényadta jogukkal, hogy a munkájuk utáni kereset mellett a legbecsületesebb mellékjövedelemre tessenek szert.

Különösen az utóbbi hónapokban a javaslatok nagyrésze főleg a belső észszerűsítésekre irányult s aránylag kevés az olyan újítás, amely az építkezéseken, az egyes nyersanyagok szűk keresztmetszetének megjavításában jelentene komoly megtakarítást. Ezen a téren nagy javulás állna be, ha az újítás alkalmazásbavételét gyakran megelőző kikísérletezések nem hónapok, sőt félévek elteltével — szépen elaludnának, hanem sokkal rövidebb idő alatt a megvalósulásig eljutnának.

Mint tervező iroda, a kikísérletezések vonalán nem a legkedvezőbb helyzetben vagyunk. 20—22 olyan javaslatunk van, ami vagy a kivitelezőknél, vagy szakvéleményező fórumoknál csigalassúsággal halad előre, (lásd vasbeton öltözőszekrény), esetleg, ami még ennél is rosszabb, — az illetékesek megfeledkeztek az elintézéséről. Ebben természetesen az újítási megbízott is hibás, mert gyakran megelégedett azzal, hogy a rajzot, műleírást körútjára bocsátotta s nem mindig személyesen, rövid időn belül sügette az ügy elintézését.

A mozgalom fejlesztése és az újításoknak a termelés szolgálatába való tényleges beállítása érdekében az Újítókör irányító munkája elengedhetetlen. Vállalatunk Újító- és Élmunkás Köre augusztusban kezdett rendszeresebb munkába, amikor ötletnappal és kiváló dolgozóink előadásában a munkamódszerátadás kérdéseivel kívántuk az újítási mozgalmat nemcsak megismertetni a szaktársakkal, de a szocialista termelés és tervezés egyik hatótényezőjévé is tenni. Az üléseken átlag 40 fő vett részt, az iroda összlétszámának igen kis százaléka.

Még mindig nem építettük ki irodánként, osztályonként az aktívahálózatot. Enélkül pedig sem az előkészítő munka, sem pedig a már elfogadott újításoknak bevezetése, nyilvántartása helyesen és eredményesen nem oldható meg.

Irodánk és a kivitelező vállalatok legjobb szakembereinek bevonásával elkészítettük az 1950. év második felére vonatkozó feladatterveket. A kitűzött feladatokra azonban csupán 8 javaslat érkezett be — mind gépészeti vonatkozású — s ezek közül is mindössze 1 minősült újításnak.

A kiadott feladatoknak hibája volt, hogy általánosságban megadott kérdéseket tartalmazott. Nem mindig jelezte a régi eljárás hiányosságait, a megoldási lehetőségeket s a felhasználható szakirodalmat. A feladatokat sokszorosítva a dolgozókhoz eljuttattuk s egy ízben az újítóköri értekezleten azoknak fontosságát hangsúlyoztuk, de nem gondoskodtunk a megoldási lehetőségek eredményes megszervezéséről. Nem tudatosítottuk a szaktársak között az újítási rendelet idevonatkozó részét, amely szerint a vállalat igazgatója a feladattervbe felvett egyes kérdések megoldására alkalmas újításokra az előírás szerinti díjazás mellett külön jutalmat is adhat, aminek összege a rendes díjnak teljes nagyságáig terjedhet. Ez azt jelenti, hogy az ilyen újítás kétszeres díjazásban részesülhet.

Vállalatunkon belül rövidesen elkészül az 1951. első félévi feladatterv, ami a felismert hibák kiküszöbölésével, a mennyiséggel szemben a minőség javításával a múlt évinél bizonyára nagyobb eredményeknek lesz az alapja.

Sokszor elhangzott a jogos kritika, hogy az újítási eredmények nem jutnak el a vállalat dolgozóhoz. A júliusban és novemberben megjelent *Újítások* című tájékoztató ezt a hiányt részben pótolta. De így a nagy időközök miatt az újításokat gyakran csak vázlatosan közölhetjük s ez a forma műszakilag nem mindig volt elegendő ahhoz, hogy ennek alapján alkalmazásba is vegyék vagy a társtervező irodák újítási bizottságai letárgyalhassák. A tapasztalatcsere kérdését tehát csak félig oldottuk meg.

A jelen számmal meginduló szemle az általános kiírásra alkalmas újításokat olyan formában közli, aminek a megértéséhez nincs szükség újabb műszaki adatokra.

A Találmányi Hivatal egyik képviselője a tervező irodákat azzal a jogos kritikával illette, hogy a tapasztalatcsereként átküldött újításokat mostohábban kezelik, mint a sajátjukat. Ez nálunk is előfordult. Természetes, hogy az újítások alkalmazásbavételénél csak az a szempont vehető figyelembe, hogy a népgazdaság számára előny mutatkozzék. Ezért a következő számokban — mint most is tettük — leközzöljük azokat az újításokat is, amiket a bizottságunk vállalatunk tervezési munkakörében felhasználhatónak ítélt, függetlenül attól, hogy a szerző melyik vállalat vagy tervező iroda dolgozója.

Az újítási bizottság kéthetenként rendszeresen összeült s határozataival a javaslatok szerzői általában egyetértettek. Négy esetben fordult elő, hogy a szerzők felsőbb hatóságokhoz fellebbeztek s egy ízben az Építésügyi Minisztérium az elutasító határozatot nem fogadta el, hanem a javaslat tárgyát kikísérletezésre utalta.

Ma már vállalatunk dolgozói megértették az újítási mozgalomnak a szocializmus építésében elfoglalt szerepét. Ez a felismerés a hibák kiküszöbölésével, a szervező, irányító munka megjavításával, az ügyek gyorsabb elintézésével, az újítások arányszámának növekedésében minden bizonnyal meg is fog mutatkozni. Az elmúlt egy év eredményei — amik közé az elkövetett hibák felismerését is beleszámítjuk — megteremtették az alapját egy olyan újítási mozgalomnak, amely a közeljövőben arányos lehet vállalatunknak a termelésben elfoglalt súlyával.

Tóth Lajos

SZÉKELY KÁROLY újítása:

ELŐREGYÁRTOTT VASBETON PALLÓRÁCSOS KAVICSSZŰRŐ.

Zárttéri trafóknál a hűtőkben felmelegedett és kicsorgó olajat kavicsszűrő közbeiktatásával olajmedencében kell összegyűjteni. A kavicsszűrőt eddig kizárólag vasszerkezetből készítették. Ez m²-ként 61,15 kg profil- és hengerelt vas felhasználását jelentette.

Az újítás lényege, hogy a kavicsréteget nem a régi sok szakmunkásórát és vasanyagot igénylő vaslemezzel, hanem helyszínen előregyártott vasbetonpallókkal, vasbeton osztóbordával fogja fel.

Az előregyártott vb. pallók 1—1,30 m hosszúak, 12 cm szélességgel és 6 cm vastagsággal, tetején

lejtős kiképzéssel készülnek, a rajz szerinti formában. A pallók az olajmedence kiképzett peremére, valamint — vasbeton osztóborda esetén — a gerenda ú. n. hornyára szabadon fekszenek fel és a porózítás megszüntetésére a felületet p. c.-vel kell simítani. A helyszínen készül, síma beton vagy erre a célra megfelelő egyéb síma felületen egyetlen sablonzaluzattal. Ez lehet fém-, vagy gyalult faszaluzat. A betonozást betanított segéd munkás végezheti úgy, hogy először a zsaluzatba a vastakarásnak megfelelő betont tesz (1,5 cm), erre ráteszi a már elkészített vasszerelést (2 Ø 6 és Ø 5/20 elosztó), megtölti a zsaluzatot betonnal, bedöngöli és a zsaluzat tetején a megadott lejtésnek megfelelően a lehúzóléccel a felesleges betont eltávolítja. A kissé kónuszosan kiképzett sablon biztosítja, hogy a zsaluzatot kibetonozás után azonnal leemelhessék és így gyorsan, könnyen, szalagrendszerűen történhessék az előregyártás. Az osztóborda készülhet gyárilag, vagy a helyszínen előregyártva. A pallók elhelyezését a munka egyszerűségénél fogva egy segéd munkás elvégezheti. Könnyen szállítható, kezelhető, mert súlya csak 21 kg.

Az újítás 80%-os önköltségsökkenést jelent, főleg a teljes, kb. 9 vagon profil-vasanyag megtakarításával.

1 m ² régi kavicsszűrő berendezés átlagosan	376.20 Ft-ba kerül
1 m ² újított kavicsszűrő berendezés átlagosan	72.48 Ft-ba kerül
A megtakarítás tehát m ² -ként	303.72 Ft

Így az évi kavicsszűrő szükségletünk alapján 455.580 Ft megtakarítás fog mutatkozni. Végül pedig a régi eljárás ugyanazon mennyiség után kb. 70000 munkaórát Az újított eljárással 12000 « kíván, megtakarítás tehát 58000 munkaóra.

FARKAS LÁSZLÓ (Középülettervező Iroda) újítása:

KÖZÖNSÉGES TÉGLATESTEBŐL ELŐREGYÁRTHATÓ KÉT VAGY TÖBBSZÁMÚNAK KIKÉPEZHETŐ ZSALUZÁSMENTES FÖDÉMPALLÓ.

Az újítás egyesíti az előregyártott és monolit födémek előnyeit, amennyiben a zsaluzási faanyag megtakarításával különleges vasanyag és sablonok nélkül a forgalomban lévő födém téglátípusokból gyors és gazdaságos munkával alul sík, jó hő- és hangszigetelő, szerelvényekkel könnyen ellátható födém állít elő. Az előregyártás mellett megtartja a monolitrendszerek fölönyeit, a többtámaszúsággal járó nagyobb merevséget és kisebb lehajlásokat, vasanyag-megtakarítást.

Az újítás a téglatestes födémeket az építkezés helyszínén, a földszinten elplanirozott homokterítésű területen előregyártással tömegben elkészített, az egyes épületraktusok szabad nyílásának megfelelő hosszúságú pallókból állítja elő oly módon, hogy lerakott 2—2 téglator közé a vasalást elhelyezi (többtámaszú födémeknél a negatív vasalások kihagyásával), s a bordát előre bebetonozza.

A pallók kisteherbírási (600 kg-os) darúval a pallóknak a végek közelében elhelyezett Ø 8-as

hurokkampók segítségével, átfordítás nélkül a födém hordó falakra vagy a kiváltók zsaluzására, minden közbenső alátámasztás nélkül, egymás mellé helyezendők. Az így nyert összefüggő, teherbíró födémterületen a pallók között levő bordák vasszerelése és kibetonozása minden dúcolás, alátámasztás nélkül elvégezhető, sőt még a koszorúk, mestergerendák is bebetonozhatók róla. Nagyobb teherbírási darú esetén a pallók 4 sor téglával (1 méter szélességben) is készültek, ami a munkát még gyorsabbá és gazdaságosabbá tette.

Nagyobb fesztávolságoknál az együttműködést biztosító teherelosztóborda (1. ábra alsó keresztmetszet) a lefektetett téglasorok megszakításával keletkező 6—8 cm-es réshöz bebetonozott, egymást átfogó kengyelekkel könnyen kialakítható.

Nagyobb terhelésű födémeknél (válaszfalak alatt), a 2. ábra szerint, külön zsaluzás nélkül, szélesebb és erősebben vasalt bordák alakíthatók

ki, az előregyártott pallók között az elhelyezésnél 8—20 cm réseket hagyunk, a résekre a téglatestek hornyaira közönséges hornyolt cserepet fektetünk, erre történik a szerelés és betonozás.

Kis teherbírási födémeknél, a 3. ábra szerint a pallók között nagyobb hézagokat hagyunk, melyekbe üreges válaszfal-téglákat fektetünk és felette a hézag üresen marad, vagy ha a pallókat egymáshoz csatlakoztatjuk, a hézagba vasszerelést nem teszünk és annak csak alsó részét betonozzuk ki.

A gépesítéssel való elhelyezés költségét bőven ellensúlyozza a faanyag és a zsaluzási munka megtakarítása, az egyes téglák külön való felszállításával, elhelyezésével, a beton- és vasszerelés jó részének ugyancsak külön való felszállításával és elhelyezésével szemben elérhető pénz- és időmegtakarítás.

A kivitelezésnél nyert kiértékelés szerint a födémegységára, — eltekintve a faanyag teljes

megtakarításának egyéb előnyeitől — m²-ként 7.50 forinttal olcsóbb, mint a helyszínen készített téglatestes födém.

GÁBOR JENŐ újítása:

HELYI KÖZÖMBÖSÍTŐ BERENDEZÉS.

Gyakori eset, hogy gyárépületek vagy iroda-épületek felső emeleteire laboratóriumot tervezünk, melyben egy vagy két berendezési tárgyba sav- vagy savoldat kerül. Ezért annak a résznek a lefolyó vezetékét kőagyagszűről kell készíteni, esetleg az alapsatornába való bekötésnél egy közömbösítő aknát kell építeni.

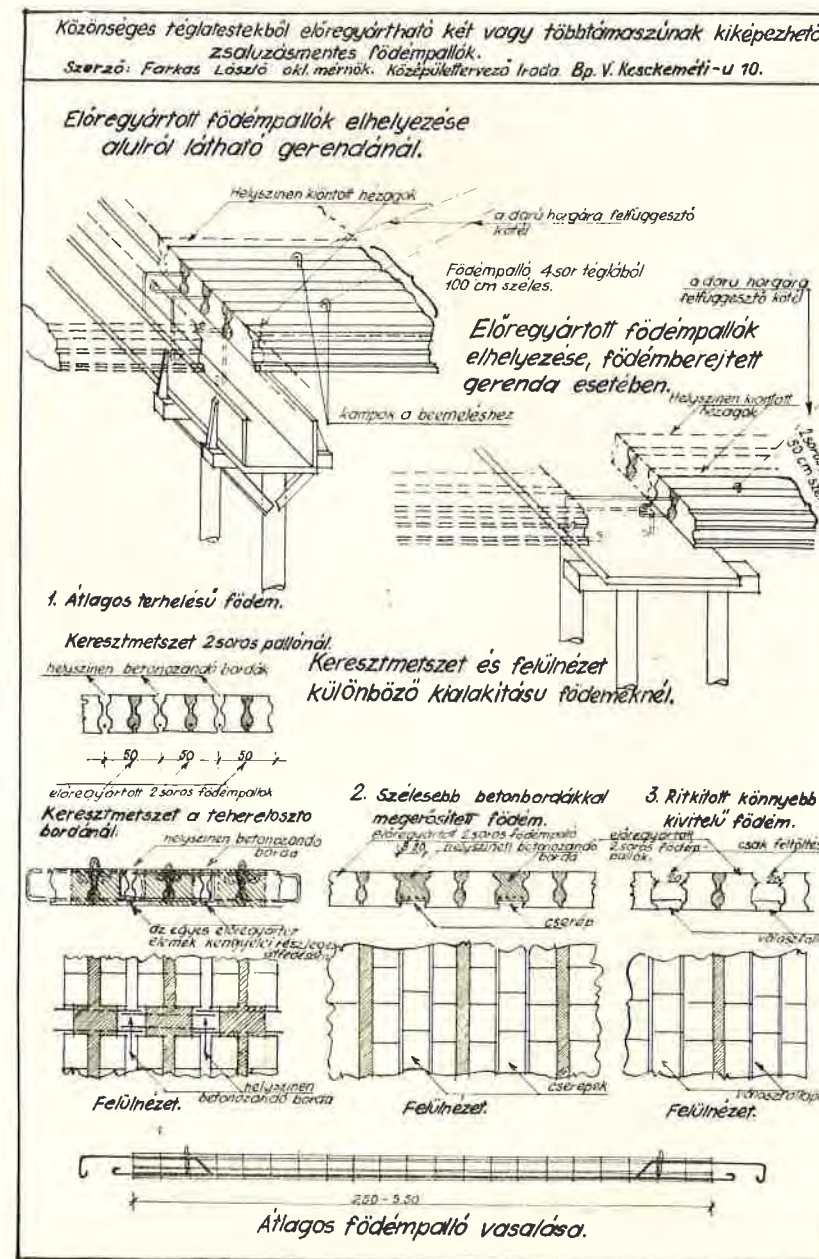
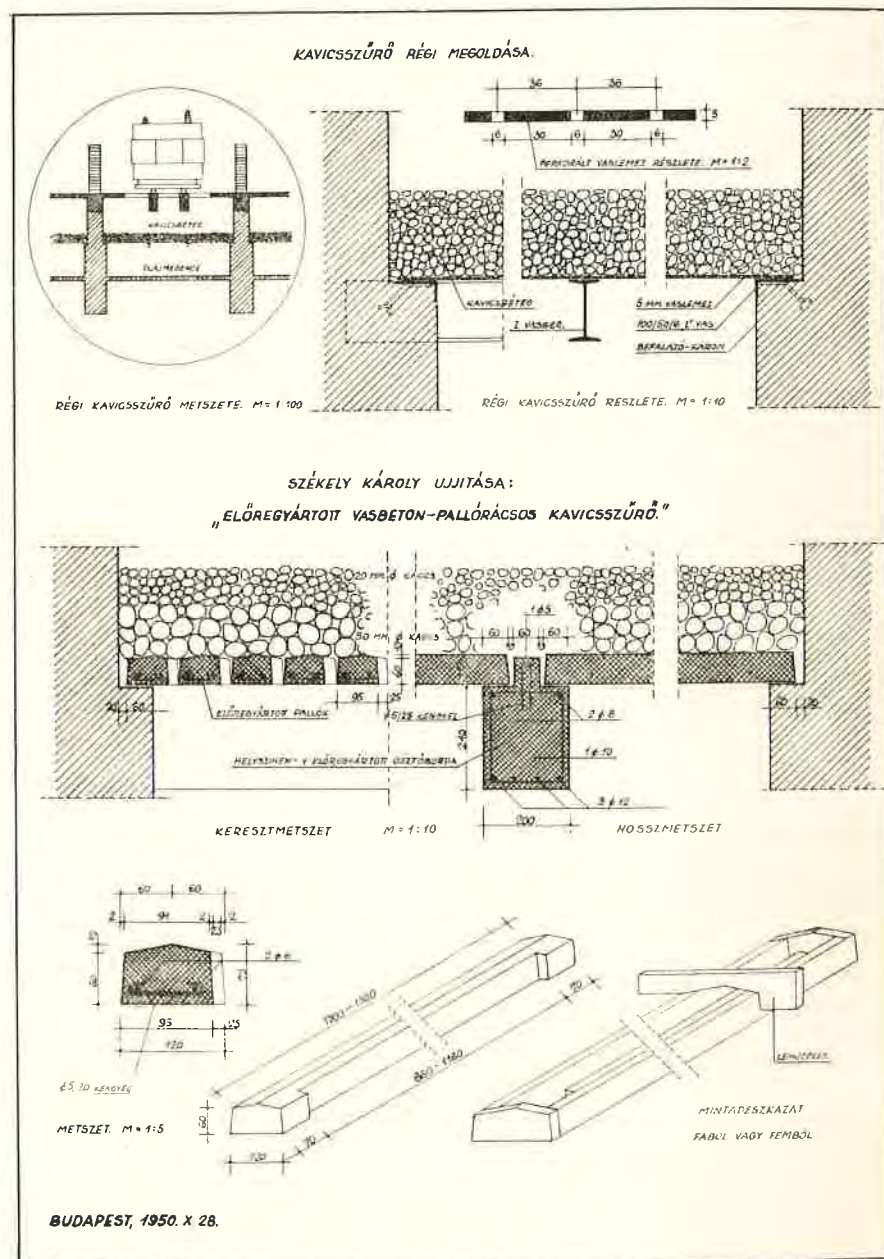
E költséges berendezést szándékozik az újító a helyi közömbösítő berendezéssel megtakarítani. A megtakarítás fokozódik az átalakított épületeknél, ahol a savas berendezést egy meglévő lefolyóba kell bekötni s amit ennek folytán át kell alakítani.

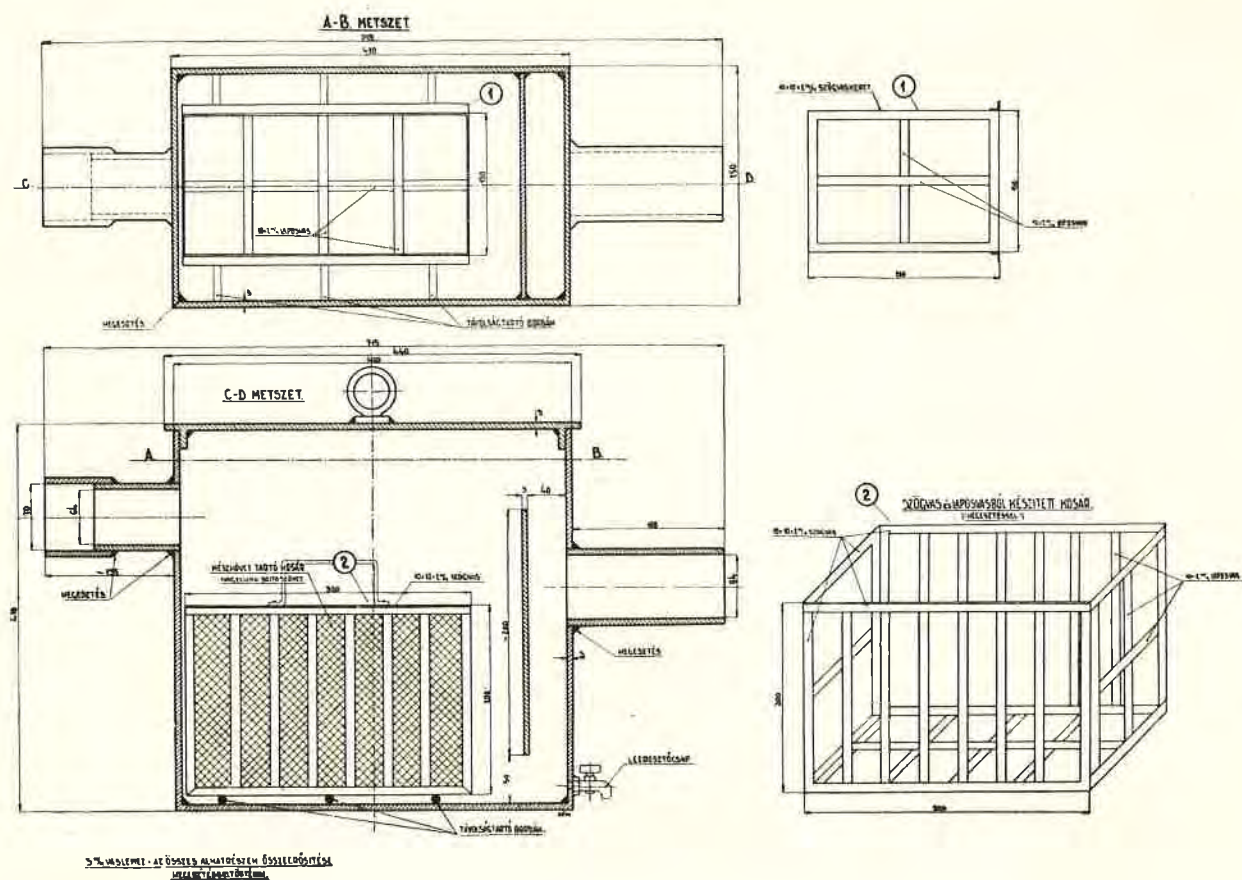
A helyi közömbösítő berendezés lényege: 1 db lezárható kőagyag-, fayence- vagy vaslemezről hegesztett edény, melybe egy kis vaskosár kerül. Ez szögvaskeretből készül, merevítéssel, a falai pedig horganyzott dróthálóból készülnek. A kosárból kettő szükséges, amit naponta felváltva töltünk meg mészkövel és cserélünk. A savas víz a berendezési tárgyban a közömbösítőn keresztül kerül a lefolyóvezetékbe, amit ezek után savvédelem szempontjából nem kell nehezen beszerezhető és drága kőagyagszűről készíteni.

Ha egy kétemeletes magasságban lévő laboratóriumot veszünk alapul, megtakarítás darabonként és felszállónként kb. 1500 Ft.

Tekintettel arra, hogy ilyen eset igen gyakori, a berendezést érdemes kereskedelmi áruként gyártani.

A berendezés már a Szikra-nyomda és Remix-gyár építkezéseinél felhasználásra kerül.





Helyi közömbösítő berendezés.

SENTEKIRÁLYI ÁKOS — KÖHLER KÁROLY újítása:

EGYETEMES AJTÓCSUKÓ SZERKEZET

Szerzők az egyetememes ajtócsukó szerkezettel a külföldről nehezen, vagy egyáltalán be nem szerezhető ajtócsukó-szerkezeteket (pl.: Stopp-zár, hidraulikus és minden egyéb megoldású ajtócsukó), valamint a forgalomban lévő gyenge minőségű Bommerpántokat kívánják helyettesíteni. Ez a szerkezet egyaránt alkalmazható fa- és vasajtóknál, valamint egy- és kétnyitási irányban működő ajtószárnyaknál. A felsorolt csukószerkezetekkel szemben előnye az, hogy előállítás költsége minimális, karbantartása különleges kezelésre nem szorul és az ajtóba való beszerelése igen egyszerű. Alkatrészeinek legyártásához hulladékanyag is felhasználható (cső-, gömb- és laposvashulladék).

A padlóba 5 mm-re beeresztett vízszintes laposvasra (1) függőlegesen hegesztve áll a háromlépcsősre kiképzett csap (2). Ennek a csapnak közbelső szakasza □-ra van kiképezve. Ezen az eliptikusan kiképzett állórész (3) felső síkjában golyók (4) részére körülfutó horony található. Az ajtó súlyát a csőházban (5) ⊕ keresztmetetű betét (6) veszi át. Vízszintes síkja golyókra támaszkodik.

A csőházra hegesztett laposvassal (7) erősítjük a szerkezetet az ajtólapra.

A csőházban vízszintes irányban nyomóspirálrugó (8) hat a villára (9). A görgő (11) tengelyét a villán elhelyezett csap képezi (10).

Az ajtó működési sebességének szabályozására a csőfenéklemezbe (12) menettel elhelyezett állítócsavar (13) szolgál. Ez a köztárcsán (14) keresztül szabályozza a rugót.

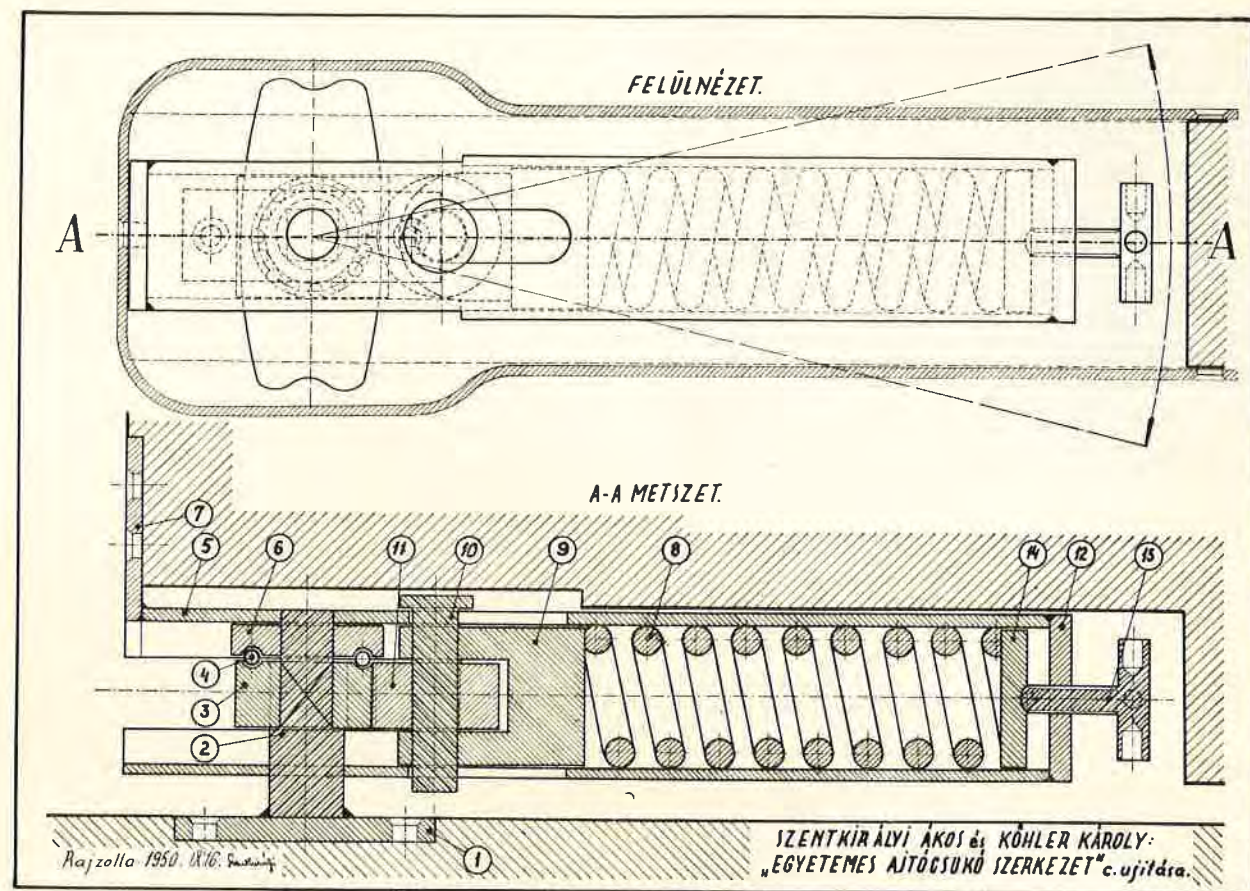
Működése:

Az ajtószárny a padlóhoz erősített állórész tengelye körül fordul el. Az állórész oldala eliptikus pályán vezeti a görgőt.

Az ajtószárny nyitásakor a görgőszerkezet összenyomja a házban elhelyezett rugót, mely az ajtó elengedésekor a görgőt az eliptikus pályának megfelelően eredeti helyzetébe kényszeríti vissza. A csukási sebességet az állítócsavarral tetszés szerint lehet szabályozni.

Az ajtó felső vezetése laposvasra hegesztett csappal történik. Ez az ajtólapra vagy akár a tokra erősíthető.

Ha az ajtószárny vastagsága keskenyebb az állórészénél, akkor a kivánságnak megfelelő lemezborítással látható el.



AZ »IPARTERV« KULTÚRMUNKÁJA.

A békeharc fokozása a kulturális életben is növekvő feladatokat állít a dolgozók elé. Kultúr-bizottságunkra hárul az a feladat, hogy a Vállalaton belül a kulturmunkát a béke megvédése, a Szovjetunióhoz és a Párthoz való ragaszkodás kinyilvánításának jegyében végezze.

Kulturmunkákról tulajdonképpen Intézetünkben csak azóta beszélhetünk, mióta új székházunkba költöztünk, nevezetesen múlt év áprilisa óta.

A kulturmunka eleinte igen nehezen indult, de az új ÜB-választás után a fokozott szervező és felvilágosító munka eredményeként kultúr-csoportunk 80 tagból, tehát összes dolgozóinknak több, mint 10%-ából áll.

Ez a létszám a különböző csoportok szerint az alábbiakban oszlik meg:

Énekkar	40 tag
Színjátékosok	15 «
Tánc csoport	12 «
Bábjátékosok	3 «
Zene	4 «
Képzőművészet	4 «
Műszaki	2 «

Ezek a tagok időt és fáradságot nem kímélve, szívvel és lélekkel jártak el a korreggeli és késő esti próbákra és lelkesen készültek a soronkövetkező feladatokra.

Lelkesedésük és fáradságuk nem volt hiábavaló. Ezt megállapíthatjuk azokból a sikerekből, amelyekből bőven volt részük egy-egy szereplésük alkalmával.

Nem érdektelen egy kis statisztikát összeállítani a kultúr-csoport eddigi működéséről.

Megtartott előadások:

1. Székházavatató ünnepség.
2. November 4-i tánccal egybekötött kultúrest.
3. A Nagy Októberi Forradalom évfordulója.
4. Sztálin-ünnepség.
5. Két bábjáték- és gyermekelőadás.
6. Négy lemez-műsor.
7. Hangverseny.
8. Békegyűlés.
9. MNDSz-nap.
10. MSZT-rendezvény.
11. Békekölcsön-rendezvény.
12. Tanácsválasztás.
13. Lenin-ünnepség.

A kultúrgárda az alábbi helyeken vendégszerepelt:

1. Orvosszövetség.
2. H. M.-építkezés.
3. VÁTI.
4. OTI.
5. Siroki építkezés.
6. Külföldi sajtószolgálat.
7. Bánya- és Kohóipari Minisztérium.



Molière: »Kényeskedők«.

Az egyes előadások részletes műsorát nem közöljük, azokból mégis kiemeljük az alábbiakat:

A november 4-i előadáson a haladó szellemű klasszikusok közül Molière a »Kényeskedők« c. egyfelvonásos vígjátékát adta elő a kultúrgárda.

A szereplők komoly előtanulmányok, szerepelemzések után lelkesen jártak el a kora reggeli és késő esti próbákra és kitűnő kollektív szellemben készültek az előadásra.

A szereplők közül ki kell emelnünk Máténé szaktársnőt az egyik kényeskedő szerepében, Vidáné szaktársnőt a vígjáték egyetlen józan és reális gondolkodású szobalány szerepében, továbbá dr. Kelényi és Bordács szaktársakat, akik »kis szerepben« is a legnagyobb sikert aratták. Palotás- és Lengyel szaktársak jó játékát zavarta a hajlamosság a hadarásra, a szavak összevonására, ami érthetlenné teszi a szöveget.

November 9-i előadás megrendezésében a DISz nem teljesítette megfelelően a vállalt feladatot. A kultúrgárda sem rendelkezett még megfelelő rugalmassággal és így az előadás gyenge volt.

Sztálin elvtárs 71. születésnapját viszont a kultúrcsoport jól sikerült előadással ünnepelte. Sztálin elvtársról szóló legszebb költemények és dalok mintaszerű előadásban kerültek egyórás műsor keretében előadásra, igen változatos és hangulatos feldolgozásban. Ezzel a műsorral mutatta meg a kultúrgárda, hogy megértette Pártunk célkitűzéseit.

A vállalat vezetősége a legutóbbi igazgatói intézkedésében dicséretben részesítette mindazokat, akik ezen az ünnepségen közreműködtek, külön kiemelve Márkus György és Révész László kar-társakat.

Ez év január 13-án kultúrgárdánk nívós hangversenyt rendezett praeklasszikus, klasszikus, mai szovjet és magyar szerzők műveiből kitűnő bevezető szöveggel és kiváló művészek tolmácsolásában.

Az Iparterv részéről jól szerepeltek: Kovács György, Binsák István és Márkus György szak-társak.

Január 20-án, Lenin elvtárs halálának 27. évfordulóján rendeztünk egy jól sikerült előadást,

melyet ugyanazon a napon megismételtünk a Bánya-és Kohóipari Minisztérium meghívására a miniszterium dolgozói előtt, hasonlóképpen nagy hatással és sikerrel.

Lenin elvtárs nagy művéről Kecskés Béla párttitkár elvtárs emlékezett meg.

A kultúrbizottság a tagok továbbképzéséről állandóan gondoskodik. Kottatár, folyóiratok, könyvek, zongora, cselló, bábuk, művészeti szakemberek (képzőművész, ének- és tánc tanár) állnak a kultúrcsoport tagjai rendelkezésére.

A kultúrcsoport eddigi tevékenysége igen biztató a jövőre nézve. Meg kell azonban állapítanunk azt is, hogy a tagok nagyrészből még hiányzik a fegyelem. A próbákön pontosan kell megjelenni, mert egyesek késése rendkívül hátráltatja a kollektív munkát.

Kétségtelen, hogy a feszített terv mellett társadalmi munkában is résztvenni megerőltető feladat. Nem is kényszerítünk senkit, hogy végezzen társadalmi munkát, de aki egyszer elvállalta azt, hogy résztvesz például az énekkarban, az tartsa kötelességének, hogy a próbán megjelenjék.

Vállalatunknak 800 dolgozója van. Egészen biztos, hogy igen sok olyan tehetség van — énekes, színész, szavaló, színjátész, aki szívesen hajlandó szórakozni és szórakoztatni. Őket is be kell szerveznünk a kultúrgárdába.

A kultúrcsoport minden tagja tudását minél jobban fejleszteni igyekszik, hogy a szocialista kultúrát szórakozni és tanulnivaló dolgozóinknak minél tökéletesebben tolmácsolhassa.

Gerenday Endre.

SPORT.

A sport ma nem öncél, fontossága igen nagy. Az egésznapos munka utáni sportolás felüdíti a dolgozót, ezzel munkabírása növekszik. A sport önmegtartóztatásra, fegyelemre nevel. A sporton keresztül fejlődő kollektív szellem fokozza a munkakedvet.

Vállalatunk létszáma megalakulásakor igen csekély volt (85 fő). A sportélet egyéni kezdeményezésre, szakszervezeti támogatással, 1949. év márciusában indult meg. Elsőnek az asztalitenisz-



MHK-próbázás a Millenáris-pályán

szakosztály kezdte el a működését. Kezdetben öt fő volt a szakosztály létszáma és ez a létszám az év végéig 12 főre emelkedett. Ez csak az Asztalitenisz Szövetségnél hivatalosan benevezett játékosoknak a száma; szórakozásképpen ezt a sportot még kb. 10—15 fő űzte.

A másik szakosztály az evezős szakosztály, a Vállalat által bérelt Római-parti üdülőben egy csónakkal kezdte el működését. Ide rendszeresen 15 fő járt ki és ezt a létszámot a Vállalat dolgozóinak tulajdonában lévő csónakkal és a vállalati csónakkal ki is tudta elégíteni.

1949-ben a sportolók összlétszáma tehát 27 fő volt, az akkori összlétszámnak kb. 4.5%-a.

Az 1950. év nagy változást hozott Vállalatunk sportéletében. A Párt és a Szakszervezet felhívta figyelmünket arra, hogy a szovjet sportot tanulva a dolgozók kis létszámát foglalkoztató szakosztályok helyett olyan szakosztályokat állítsunk fel, melyek alkalmasak a dolgozók nagyobb tömegeinek foglalkoztatására. Így központi kezdeményezésre indult meg a szovjet tömegsport mintájára az MHK-mozgalom. Bár Pártunk helyi szervezete és Szakszervezetünk minden támogatást megadott, rossz munkát végeztünk. Nem kétséges az, hogy erre az időre esett a hosszabbított munkaidő és a nyári szabadságok ideje is. A szervezés munkáját rosszul fogtuk fel és ahelyett, hogy politikai meggyőző agitációt fejtettünk volna ki, erőszakosan szerveztünk, így fordulhatott elő csak az, hogy a jelentkezett 76 próbázó közül az első időszakban csak 21-en tették le a próbát, míg a második időszakban 8-an. Azok, akik mindkét próbát letették, mindenképpen jó munkát végeztek: aranyteljesítményjelvényt szereztek. Legjobbak közülük: Tóth Lajos, Dési Iván, Békés J. Gyula, Székér György. Ezek közül is kiemelkedő teljesítményt nyújtott Székér György, aki az első MHK motoros terepversenyen, igen nehéz terepen 250 induló közül 4. helyen végzett, hozzáteve még azt is, hogy a távot mindössze csak 30-an futották be.

A tömegsport kifejlesztésére a vállalat vezetősége is minden támogatást megadott. Így az 1949. év két sportszakosztálya az 1950. évben még négy szakosztállyal bővült.

A legjobb munkát az asztalitenisz-szakosztály végezte. Az alapfokú bajnokság III. osztályát veret-



A győri asztali tenniszverseny résztvevői.

lenül nyerte meg. Olyan játékerőt képviselt már az év elején, hogy az Asztalitenisz Szövetség határozata szerint első csapatunkkal több osztályozó mérkőzés lejátszása után a Nemzeti Bajnokság II. osztályába került. Ezt csapatunk szép küzdelmek után veretlenül megnyerte és ezzel bekerült a Nemzeti Bajnokság I. osztályába. Ezzel a szakosztály működése még nem merült ki, mert míg II. csapata a Budapest I. osztályba jutott, III. csapata Budapest II. osztályba, a női csapat N. B. II. osztályba játszott. Sőt már Úttörő csapatot is szervezett, melyet a következő bajnoki évadban be is nevez. A szakosztály szép kollektív munkája komoly teljesítményt mutatott fel. Neveket kiemelni nem is lehet. Talán a legjobb teljesítményt Somogyi József, Borsiczky Ottó, Hum János nyújtották. A kollektív munka a szakosztályvezetőség és a szakosztály tagjainak jó együttműködését dicséri az év közben elért szép eredmények, melyek közül kiemelkedő még az Országos MÉMOSz asztalitenisz-verseny, ahol a csapatbajnokságon kívül még számos versenyszámon nyertünk meg.

A Sakk-szakosztály szintén jó munkát végzett. Bár csak az év közepén alakult, beneveztek két csapatot az alapfokú bajnokságba. Itt az első csapat a IV. osztályban 3. helyezést ért el, így a következő bajnokságban már a III. osztályban játszik. A második csapat a bajnokság V. osztályában ért el szép helyezést. Ezek az eredmények szintén a szakosztály jó kollektív munkáját dicsérik. Talán a legjobb munkát a szakosztály intézője, Halász Jenő végezte, aki nemcsak a szakosztály szervezésénél, hanem a bajnokság folyamán is fáradságot nem kímélve, vitte előre a szakosztály munkáját. A jövőben Frey Gyula és Valkó Ödön kiváló sakkzók személyes részvételükkel is fogják növelni a szakosztály teljesítményét.

Az evezős szakosztály működését már májusban elkezdte. A vállalat állandóan növekvő létszáma és a kevésszámú csónakpark miatt kezdetben is nehézségekbe ütközött az igények kielégítése. A Sportlétesítmények Vállalat Római-parti csónakházában béreltünk öt kabint és csónakállást, ahová a napi munka után is, de főleg szombaton és vasárnap jártak ki a dolgozóink evezni. Az idény végén már olyan nagy volt a vállalat létszáma, hogy az igények kielégítése majdnem lehetetlennek bizonyult, azért az Üzemi Bizottság elhatározta, hogy a jövő év folyamán, — ha mód nyílik rá — a soroksári Duná-ág mellett, vagy a Velencei-tó partján, könnyen elérhető helyen, olyan hétvégi üdülőhelyet biztosít dolgozóinknak, ahol sportolhatnak is, azonkívül családjukat is elvihetik és ahol a gyermekek számára a víz nem olyan veszélyes.

A labdarúgó-szakosztály csak október végén alakult. A kedvezőtlen időjárás miatt csak egy mérkőzést játszhatott le. A Várostervezési csapat ellen lejátszott barátságos mérkőzést vállalatunk csapata nyerte 4 : 1 arányban. A labdarúgás iránt oly nagy az érdeklődés, hogy ezzel a szakosztállyal kell foglalkoznunk és amennyiben anyagi keretünk engedi, legalább két csapattal kell nevezni az alapfokú bajnokságban; Dalmati József, Székely Károly, Nagy Ferenc fejtették ki jó munkájukat a szervezés terén.

A céllövő szakosztály a Vállalat Szabadságharcos alapszervejének vezetésével működik. Nemrég kezdtek el munkájukat, máris nagy az érdeklődés. Rendszeres céllövészeteket tartanak, igen jó eredményel. A létszám állandóan emelkedik; a legjobb céllövő az eddigi eredmények alapján Korsós Ferenc.

A tornász-szakosztályt emlitem legutoljára, mint most alakult szakosztályt. Beneveztünk két női és két férfi csapatot az alapfokú tornászcsapatbajnokságba összesen 46 fővel. Ha a jövő év folyamán sikerül szerezni bérletre tornatermet, a szakosztály alakuló létszámát növelni tudjuk.

A vállalatnál működő sportszakosztályok által foglalkoztatott dolgozók száma

1949. évben.			
Szakosztály	Létszám	Az összlétszám %-a	
1. Asztalitenisz	12 fő	kb. 2.1	
2. Evezős.....	15 fő	kb. 2.5	
Így összesen sportolt	27 fő	kb. 4.5%-a	

1950. évben.			
Szakosztály	Létszám	Az összlétszám %-a	
1. Asztalitenisz	50 fő	6.2%	
2. Evezős.....	35 "	4.3%	
3. Sakk	40 "	4.9%	
4. Labdarúgó	40 "	4.9%	
5. Céllövő	50 "	6.2%	
6. Tornász	48 "	6.1%	
Összesen sportolt	263 fő	kb. 33%-a	

A sportból a vállalat DISz-szervezete is kiveszi részét, így mintegy 30 ifi működik a különböző szakosztályokban. Pártunk útmutatása alapján a vállalat vezetősége és a szakszervezet segít abban, hogy dolgozóink érdekében minden lehetőség rendelkezésre álljon. Így pl. 30 sportoló dolgozónk részére kötöttünk élet- és sportbaleset biztosítást.

Okulva a múlt tapasztalatain, igyekszünk a jövőben jobban dolgozni. Kiküszöböljük az MHK terén elkövetett hibáinkat és azon leszünk, hogy a sporttal növeljük dolgozóink munkabírását, hogy ennek birtokában még erősebb akarattal és energiával építsük a szocializmust és védjük a békét.

Pásztor Á. Miklós
ÜB. sportfelelős

SZOCIÁLPOLITIKAI MUNKA 1950-BEN.

A vállalat szoc. pol. bizottsága az üdültetés lebonyolításával, a segélyek javaslatával, a szociális intézmények szociális szempontokból való ellenőrzésével és egészségügyi problémáinak megoldásával foglalkozik.

Az elmúlt évben a bizottság a dolgozók egészségvédelme érdekében orvosi rendelő felállítását szervezte meg.

A konyha felállításával, melyet vállalatunk vezetősége tett lehetővé, biztosítottuk dolgozóinknak naponta frissen elkészített és tápláló étkezését. Működése megindulásakor a dolgozók teljes megelégedését váltotta ki.

1950-ben 9 vándorkelengyét vásároltunk és az alábbi segélyeket fizettük ki:

16 születési segélyt	4.800 Ft értékben
33 házassági segélyt	9.200 " "
6 temetkezési segélyt	1.750 " "
42 rendkívüli segélyt	14.931 " "
Összesen.....	30.681 Ft

A segélykérés vonalán bizonyos fokú tájékozatlanság van. Gyakran kapunk indokolatlan segélykérést. Ezek teljesítésével elvonnánk a segélyalapot azoktól, akiknek tényleg szükségük volna rá, baleset vagy más, — előre nem látott — súlyos esetben. Igyekezünk a kisebb-nagyobb problémákat minden esetben egyéni elbírálás alapján megoldani.

Szakszervezeti üdülésben részesült az elmúlt évben összesen 168 szaktársunk és családtagjaik. Az Iparterv viszonylatában aránylag kis létszámú történet üdültetésnek az a magyarázata, hogy egy időben, bizonyos hónapokban túl sok a jelentkezés és ezáltal a létszámból kiesések vannak, míg más esetekben kevesen jelentkeznek. Tény azonban az, hogy azok, akik az üdültetésben résztvettek, őszinte elismeréssel nyilatkoztak nemcsak a kitűnő ellátásról, hanem főleg az üdülőben fellelhető közösségi életről. Az üdülőben dolgozók öntudatos munkafegyelmével segítik elő az üdültetés sikerét.

A szoc. pol. bizottság munkájában eredményesen és szépen dolgoztak: Altmann Antalné, Polonyi Éva, Szőke Jolán, Nemes Béláné és Biba Judith szaktársnők, akiknek munkája tette lehetővé, hogy fenti eredményekre tekinthetünk vissza.

A beteglátogatásokkal kapcsolatban fontos az, hogy minden esetben a bejelentést követő napon meg kell látogatnunk a beteg szaktársunkat. Ez eddig gyakran nem történt meg. Sok esetben előfordult, hogy a beteget egyáltalán nem látogatták meg. Ennek nem szabad megtörténnie. Beteg szaktársunknak éreznie kell azt, hogy a szakszervezet betegségében is mellette áll. Az aktivahálózat kiszélesítésével minden beteg meglátogatásáról gondoskodunk és megjavítjuk a segélykérésekkel kapcsolatos környezettanulmányok kérdését is. Fontos ez azért, mert a helyesen felvett és jól megindokolt környezettanulmányon múlik a segélykérés elbírálása.

A most felállított műhelybizottságok társadalombiztosítási felelősei útján közelebb kerülünk a dolgozók problémáihoz és azok megoldásához. A következő évben fokozottabban szeretnénk dolgozni szaktársaink érdekében, mert tudatában vagyunk annak, hogy a szocializmusban a legfőbb érték az ember!

Igari Jánosné

ÜZEMI RENDELŐ.

Egészségügyi kormányzatunk minden erejével azon van, hogy a dolgozók egészségügyi ellátását javítsa. Ezen ténykedése sokrétű és egyik formája a nagyobb üzemekben az üzemi orvosi rendelő létesítése, amellyel a legteljesebb mértékben óhajtja szolgálni Pártunknak azt a célkitűzését, hogy a legfőbb érték az ember.

Az üzemi rendelő első és legfontosabb célja kifejezetten a betegségeknek és azok tovaterjedésének megelőzése, az egészséges ember védelme és az egészség további fenntartásának előmozdítása. Éppen ezért az időnkénti rendszeres ellenőrzés az egészségeseknél a betegségek megelőzését, a fertőző jellegű betegek gyógyításával és szükség esetén kórházba vagy szanatóriumba utalásával a többi dolgozók védelmét szolgálja. Az orvosi rendelő



Orvosi rendelő

részéről a dolgozók felé megnyilvánuló ama kérés tehát, hogy a kötelező szűrővizsgálatokat végezzék el, semmi esetre sem molesztálás, vagy pláne okvetetlenkedés. Egyenesen előírt kötelesség ez, hiszen ki tudja megfélemlítő orvosi vizsgálat nélkül azt, hogy nem ürít-e olyan baktériumokat, amellyel dolgozó társait akaratan kívül megfertőzheti, munkaképtelenné teszi és így a családjától és a dolgozók társadalmától megfosztja. Információink szerint dolgozóink körülbelül 20%-a nem ismerte fel a szűrések elvégzésének fontosságát, ezért e lap hasábjairól hívjuk fel figyelmüket ennek fontosságára és kérjük őket, hogy önmaguk, családjuk és dolgozó társaik érdekében eme kötelességüknek tegyenek eleget. Öntudat hiányára vallana ennek elmulasztása. Használjuk fel tehát a nekünk is javunkra létesített üzemi rendelőt úgy önmagunk egészségének megjavítására, mint társaink egészségének megőrzésére.

Dr. Weiszlovics Miklós

A MAGYAR-SZOVJET TÁRSASÁG MUNKÁJA

A Magyar-Szovjet Társaság a magyar-szovjet barátság tömegszervezete. Célja a Szovjetunió megismertetése és a Szovjetunió iránti szeretet elmélyítése. A Magyar-Szovjet Társaság Ipartervbeli szervezete az MSzT ezen két fő célkitűzésének szem előtt tartásával végezte 1950-ben munkáját. Üzemi alapszervezetünk 1950. januárjában alakult 80 MSzT-taggal. Ez a létszám az év végére 400 főre emelkedett, ami azt mutatja, hogy dolgozóink nagy tömegei átértékelték, hogy a Magyar-Szovjet Társaság tagjává lenni egyszersmind kiállítás a Szovjetunió vezette Béketábor és a béke ügye mellett. Az Iparterv MSzT szervezete — többek között — céljaul tűzte ki a szovjet építéset és az új szovjet építészeti stílus dolgozóink előtt való ismertetését. Az év folyamán több ízben rendezett az MSzT e tárgykörben előadásokat és ankétokat, melyek vezetésére a Szovjetunióban kint járt kiváló szakembereinket kérte fel. Például Perényi Imre elvtárs, az É. M. VII. főosztály vezetője két előadást is tartott a szovjet építészetről.

Tizenegy alkalommal rendezett a Magyar-Szovjet Társaság filmvetítést szovjet kisfilmekből,

melyek részben műszaki, részben természettudományi és szórakoztató jellegűek voltak. A Magyar Szovjet Társaság ezen filmelőadásait a dolgozók nagy számban és szívesen látogatták. Az elmúlt



A Magyar-Szovjet Társaság Sztalini dekorációs versenyén díjat nyert díszítések

év folyamán hétizben rendezett a Magyar-Szovjet Társaság műsoros estét, melyeken az MSZT VIII. kerületi kultúrgárdája és az Iparterv kultúrgárdája is közreműködött. Sztálin elvtárs 71. születésnapja alkalmából a Magyar-Szovjet Társaság irodalmi pályázatot és dekorációs versenyt hirdetett. Az irodalmi pályázat tárgya: Sztálin elvtárs 71. születésnapja alkalmából irandó Köszöntő volt. A pályázatra 10 pályamű érkezett, melyek közül a bíráló bizottság 4 pályamunkát jutalmazott a Diótörő c. szovjet ballethez és más szovjet színdarabokhoz és filmekhez szóló jegyekkel. Dekorációs versenyfelhívásunk megmozgatta összes dolgozóinkat és azt eredményezte, hogy egész intézetünk méltóképpen díszbeöltözött Sztálin elvtárs 71. születésnapjára. A bíráló bizottság a legszebben dekorált munkatermek közül 8 munkatermet tüntetett ki díszoklevelekkel és jutalmakkal.

Mindezen jelentős eredményeink mellett azonban voltak hiányosságok is 1950. évi munkánkban. Dolgozóinknak még mindig körülbelül csak a fele tagja Magyar-Szovjet Társaságunknak, míg a kerületben számos olyan üzem van, melynek minden dolgozója tagja az MSZT-nek. Ezért a Magyar-Szovjet Társaság vezetősége háromhónapos munkatervet dolgozott ki, melynek egyik célkitűzése az, hogy rövid időn belül elérjük tagságunk létszámának 25%-os emelését. Tervezzük, hogy folytatni fogjuk a szovjet építészetéről szóló előadásorozatunkat és ezentúl sűrűbben fogunk rendezni szovjet filmvetítést. Lehetőség van arra is, hogy nagy szovjet filmeket kapjunk a MOKÉP-től levetítésre. Könyvismertetéseket szándékozunk tartani, hogy dolgozóinkkal megismertessük a szovjet irodalom remekeit, műsoros rendezvényeket tervezünk, melyeken a műsort az Iparterv kultúrgárdája fogja szolgáltatni, amely már eddig is minden tehetségével segítette az MSZT munkáját.

A Szovjetunió iránti szeretet és a magyar-szovjet barátság ügye elválaszthatatlan a béke ügyétől. Minden dolgozónk tudja, hogy csak a Szovjetunió vezette béketábor védheti meg a világ dolgozóit a háborús gyújtogatóktól. Amikor a Magyar-Szovjet Társaság a magyar-szovjet barátság ügyét szolgálja, egyúttal békénket is védi.

Előre magyar-szovjet barátsággal Pártunk és Rákosi elvtárs vezetése alatt a békés építésért, a Szocializmusért

Weisman Ervin

SZABADSÁGHARCOS SZÖVETSÉG

A Béke híveinek harcos tömegszervezete, a Szovjetunió Szabadságharcos szervezeteinek dicső hagyományai és példája alapján működik. A szovjet dolgozók legjobbjai munkájuk mellett sohasem felejtették el, hogy éberem örökjének az épülő szocialista Szovjethaza biztonságán. Ezért munkájuk mellett a Szabadságharcos szervezetekben sajtóították el az élenjáró Szovjet haditudományt és állandó továbbtanulás és gyakorlat mellett bármikor hadrafogható, harcos tartalékát jelentették a hős Vörös Hadseregnek. A Nagy Honvédő Háborúban a Szabadságharcosok a legjobb katonáknak bizonyultak, a Szovjetunió hősei, a partizánok vezetői, szervezői voltak. De munkában is élen

járnak a Szovjet Szabadságharcosok, úgy a termelés vonalán, mint a politikai munkáknál.

Mi is ezen az úton akarjuk felépíteni Szabadságharcos Szervezetünket.

A Szabadságharcos Szervezetnek tehát az a megtisztelő feladat jutott, hogy kiképzzi, állandó gyakorlatokon továbbfejleszti és megszervezi a néphadsereg bármikor hadrafogható tartalékát. A Szabadságharcos kiképzett, fegyelmezett, harcképes, öntudatos dolgozó, aki békében élenjáró harcosa a szocialista építőmunkának, háborúban rettenthetetlen, bátor katoná.

Hogyan lesz képes ezekre a feladatokra?

Elsajátítja a haditudományokat, a Szövetség politikai és nevelő munkájában. A Szabadságharcos kollektíva segítségével megérti a szocialista ember életcélját, és tanulással képessé lesz azt végrehajtani.

Ezen elvek szellemében dolgozik a Szabadságharcos Szövetség.

Vállalatunk Szabadságharcosszerve 1950. november hónap óta működik, a tartalékos tiszti iskolát végzett bajtársak vezetésével. Az első hat hét első sorban a Szövetség-építés jegyében telt el. Az 54-es létszámot több, mint 40 új bajtársunk erősíti. Megszerveztük az első szakaszt. Tagjai február 1-től kezdve 90 órás kiképzésben vesznek részt, hogy betölthessék fontos hivatásukat, mint néphadseregünk harcképes tartalékai.

Az első munkánál jó munkát végeztek Korszós Ferenc szerv. titkár, a Szövetség építésében, Urbányi János, nevelési felelős a szakasz kiképzés megszervezésében, Nádas Mária és Früstik Ibolya a szervező munkában, Bardóczy Hédy adminisztrátor az ügyvitelben, Kozák bajtárs a lövészetek szervezésében, Danis bajtárs a propagandamunkában. Kiepitettük aktívahálózatunkat és agitátor-szervezetünket.

A Szabadságharcos bajtársak résztvesznek a tömegszervezeti munkában, a Béketábor küzdelmeiben.

Háromhónapos tervünk főfeladatai:

1. Szövetségépítés útján 200-as taglétszámra emeljük vállalatunk Szabadságharcos szervezetét.
2. Végrehajtjuk az első szakasz kiképzést és két újabb kiképzésben résztvevő szakaszt szervezünk.
3. A rendszeres szabadságharcos élet során Motoros Kör szervezünk és lövészkörünket kibővítjük a DISZ-re támaszkodva.
4. Résztveszünk a Béketábor politikai munkáiban agitációs vonalon és gyakorlati munkában egyaránt.
5. A szabadságharcos bajtársak elméleti képzését állandóan központi kérdésként kezeljük.

Zwipp György

Szab. harc. titkár.

MNDSZ ÉLET AZ IPARTERVEN

Az Iparterv MNDSz szervezete 1949. októberében alakult meg, aránylag csekély létszámmal. Megalakulása óta különösen kultúrterén voltak mozgásai és ezeknek egyes állomásai:

Az 1949-es Nemzetközi Nőnap alkalmával teremdekorációs és egyéni dekorációs versenyek és munka-

felajánlások megszervezése és az élenjáróknak könyv- és virágjutalomban való részesítése.

Ugyancsak 1950 nyarán, Sztálin elvtárs életéről ünnepi műsor keretében központi előadó komoly politikai nevelő előadással számolt be.

A nyár folyamán még egy műsoros kultúrnapot rendezett, amelyen az MNDSz női és pártoló férfitagjai szolgáltatták a műsort. A büffét az MNDSz asszonyok maguk készítették és értékesítették.

Az MNDSz asszonyok szervezési és kultúr-vonalon felül a termelés vonalába is belekapcsolódnak. Az Ipartervben jó munkájukért kitüntetett három nő dolgozó egyúttal MNDSz tag is. Az MNDSz asszonyok a Magyar Dolgozók Pártja II. Kongresszusa alkalmából 80%-ban tettek munkafelajánlásokat, a műszakiak között 50% túlteljesítés ígéretével. Mindezen felül ugyanilyen %-ban kapcsolódnak a munka és takarékosági felajánlásokba.

Ugyancsak a termelés vonalába belekapcsolódó munkája az MNDSz-nek az a gép- és gyorsírói továbbképzőtanfolyam, amely — bár lemorzsolódásokkal — de egyik asszonytársunk vezetésével jelentős eredményeket hozott. Jelentősek ezek a megmozdulások, mert a műszakiak — azt mondhatnánk — az ötéves terv egyik legerősebb rohamcsapatai és ennek az alkotó munkának jó adminisztrációs kiegészítő munkával való alátámasztása a helyi célokon felül nemzetgazdasági érdek.

Az oktatásról beszámoló tanulmány számszerűen mutatja azt a forradalmi változást, amit a felszabadulás a nőtársaink életében jelentett. A műszaki oktatásban pl. a részvétel egy év alatt 3%-ról 50%-ra növekedett.

A KÖNYVTÁR ÉS A FORDÍTÓK MUNKÁJA

Építőiparunk rohamos fejlődése szükségessé teszi, hogy a vonatkozó hazai és külföldi szakirodalmat állandóan figyelemmel kísérjük.

Új világunkat — a szocializmust — régi eszközökkel nem valósíthatjuk meg. Aki az élet bármely területén termelő-, vagy alkotómunkát végez, égető szükségét érzi, hogy tudását a fejlődéssel párhuzamosan tökéletesítse és gyarapítsa. Ez különösen a felszabadulás után vált szükségessé. A reakció 25 évig elzárta és elködösítette a Szovjetunió hatalmas eredményeit.

A könyvtár fejlődési ütemére jellemző, hogy míg 1950. július hóban 620 műszaki kötet könyvünk volt, ma 1500 kötet áll a dolgozók rendelkezésére.

Az 1950. évben 123 folyóirat (60 magyar és 63 külföldi) járt a vállalat könyvtárának, ebben az évben kibővítettük ezt a keretet is és az 1951. évre még több folyóiratot rendeltünk meg.

Szakszervezeti könyvtárunk 160 kötet szépirodalmi és 222 kötet ideológiai könyvvel rendelkezik.

Műszaki könyvtárunk látogatottsága 1950. évben 6020 fő volt. A szakszervezeti könyvtárat 800 személy látogatta. Jobb propagandával, a könyvtár

Amikor megálapítjuk, hogy az MNDSz munkája kultúr-vonalon eredményes, ugyanakkor kritikát kell gyakorolni más területű munkája felett, akkor, ha megállapítjuk, hogy taglétszámunk az Iparterv női dolgozó létszámának még 50%-át sem érte el. A tagszervezési munka már megindult és ennek eredményeképpen MNDSz nőtagjaink száma 120-ról 175-re emelkedett, míg a pártoló férfitagok létszáma 6-ról 15-re növekedett. Az Iparterv női dolgozóinak 78%-a tehát MNDSz-tag. A szervezési munkát még tovább folytatjuk.

Programot csak az újonnan megszervezett vezetőség első taggyűlése után adhatunk. Tudatában vagyunk azonban annak, hogy az Ipartervnek a termelés vonalán hozott eredményei parancsolólag megkívánják az MNDSz szervezettől is, hogy vezetősége erős, harcképes és kezdeményező legyen. Az Iparterv MNDSz szervezetének a mindinkább élesedő osztályharcban fel kell vennie a békéért folyó küzdelmet minden fronton. Mindenképpen méltónak kell lennie ahhoz az MNDSz világszervezethez, amelynek asszonyai és leányai minden eddigi megmozdulásukkal eddig is a békét szolgálták és amely a Szovjetunió által vezetett 800 milliós béketáborhoz csatlakozva indul a végső győzelemért. Ma már 83 millió MNDSz asszony kiált »Megállj!«-t a háborús gyújtogatók felé.

Az MNDSz továbbra is ott lesz az Iparterv termelő, politikai és kultúr-vonalában és ezzel a munkájával építőköveket hord a békefront »erős bástyájához«.

Molnár Tiborné

további fejlesztésével elérjük, hogy a látogatók számát a folyó évben megsokszorozzuk.

Vállalatunk vezetősége a közeljövőben kényelmes olvasóhelyiséget bocsát a dolgozók rendelkezésére, ahol a szaktársak munkaidő után a műszaki irodalmat tanulmányozhatják. Az olvasóteremben a testvértervező vállalatok és kivitelező vállalatok dolgozóit is szívesen fogjuk látni.

A Szovjetunió élenjáró építőipari, gépészeti stb. eredményeivel foglalkozó szovjet irodalomból fordítócsoporthoz 4360 gépelt oldalt fordított. »Szovjet Ipari Építészeti« című kiadványunkban a szovjet ipari építészeti tapasztalatait ismertettük. E kiadványunkat, melyből kilenc szám jelent meg, új üzemi lapunkba olvasztottuk be.

A nyugati folyóiratok és szakkönyvek anyagából (angol, francia és német cikkek) 200 gépelt oldalt fordítottunk. Így tehát dolgozóinkkal állandóan ismertettük a már meglévő és a frissen érkező szovjet- és másnyelvű szakirodalmat.

A könyvtár- és a fordítói szolgálat igyekszik a nehézségeket leküzdeni és a szaktársak kívánságait minden tekintetben a leggyorsabban kielégíteni.

Rojkó Ervin

ОБЗОР ПРОМЫШЛЕННОЙ АРХИТЕКТУРЫ

СОДЕРЖАНИЕ СТАТЕЙ

Текстильные фабрики

Проф.: И. С. Николаев

В начале статьи автор дает общую характеристику производства текстильной промышленности и условий его развития, в частности в СССР.

Затем указывает на типовые особенности планировки зданий текстильных фабрик, разбирая подробно преимущества каждого типа.

В дальнейшем знакомит с технологическим процессом получения готовой ткани из хлопка по разделам, которые требуют специальных помещений, и переходит к примерам строительных решений целых прядильно-ткацко-отделочных комбинатов; при этом, в качестве примеров, автор приводит решения следующих фабрик: «Красная Талка» в Иванове, меланжевый комбинат в Барнауле, проект типового миткалевого комбината, печатно-отделочная фабрика в Ташкенте и льнопрядильная фабрика в Касимове.

Затем автор рекомендует ряд существенных условий строительного проектирования текстильных фабрик и указывает на их осуществление в строительстве упомянутых решений.

Световые фонари

Д. А. Серк

Автор подчеркивает важность правильного решения вопросов освещения производственных помещений.

Указывает на распространение в СССР прямоугольных световых фонарей, как типа более простого и надежного, причем на чертежах различного рода профилей фонарей объясняет устройство водоотводов и вентиляции.

Затем переходит к конструкции переплетов фонарей, вязке переплетов между собой и способам открывания фонарных переплетов.

Наконец упоминает о необходимости устройства для очистки остекления фонарей.

Инсоляция и солнечная радиация.

В этой статье дается понятие об инсоляции жилых помещений, как о факторе положительном с санитарно-гигиенической точки зрения.

Вместе с тем указывается на необходимость регулировки инсоляции с целью уменьшения перегрева помещений. Приводятся коэффициенты влияния солнечной радиации — для различных материалов и указываются меры для уменьшения перегрева зданий.

Проекты, которые мы переработали в Промстройпроекте по указаниям товарищей советских инженеров

Бенке Петер

В первое время после освобождения Венгрии, наше строительство было еще кустарным и не рациональным, и потребовалась товарищеская помощь советских технических сил, чтобы поднять наше строительство на высоту, соответствующую новым социалистическим принципам.

С этой целью Советский Союз послал к нам самых лучших своих представителей промышленного строительства.

Еще недавно нас посетила советская делегация под водительством тов. Романова в составе стахановцев каменной кладки: т. т. Максименко, Зуева и Куба, а также — делегация советских инженеров: т. т. Иванова, Корытова, Кожина и Проскурнина.

Два инженера этой делегации — т. Иванов и т. Корытов около 2-х недель работали в Промстройпроекте и, на основании их многих ценных указаний и советов, в нашем предприятии проведено много преобразований.

По советскому примеру мы организовали плановый отдел, задачей которого является облегчение технических работников от административных дел.

По призыву советских товарищей мы обратили особое внимание на то, чтобы было проведено в жизнь тесное сотрудничество проектировщиков и строителей.

Пользуясь указаниями советских инженеров, мы также переработали и провели в жизнь проекты устройства бытовых помещений, размещения колонн, пролетов, конструкции окон, по статике сооружений, по технике бетона и т. п.

Выставка „Промстройпроекта“ в 1950 году

Введение: Проектирование промышленных зданий в Венгрии вследствие прежнего капиталистического хозяйства сильно отстало.

Эта выставка показывает новые задания и их осуществление, делая при том опытом полученные выводы для проектировального сезона 1951-го года.

Экспонаты выставки:

1. СУДОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЦЕХ

Авт. проекта: Фрей

По соображениям хода производственного процесса — здание этажного типа; с одной стороны — сушильные устройства, а с другой — в крыле здания — гардеробные.

Фасады не решены.

2. ПОДСТАНЦИЯ ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ ЭНЕРГИИ НА 100 КВ.

Авт. проекта: Клаус

Эта подстанция распределяет энергию в одном государственном промышленном центре.

Размещение зданий в плане — экономично, но внешний вид монотонный.

3. СОРТИРОВОЧНЫЕ ДЛЯ УГЛЯ

Авт. проекта: Мишкольци, Берталан, Антал

В их устройстве вместо железных каркасов применены железобетонные, с использованием для фасадов местных каменных материалов.

4. ГАРДЕРОБНЫЕ ДЛЯ ШАХТЕРОВ

Авт. проекта: Мишкольци—Берталан

Представляют собою сочетание гардеробных для чистой и рабочей одежды шахтеров. В этом же здании находятся залы для шахтеров, ожидающих транспорта, затем помещение для общих собраний, а также медпункт.

Приведенное пространственно-длинное решение группирования людских масс — недостаточно целесообразно.

5. ЗАВОД ТРАНСПОРТНЫХ СРЕДСТВ

Авт. проекта: Пальчик

В большом сборочном цехе в первый раз испытана внутренняя окраска, а также железобетонные оконные конструкции с двойным остеклением что в обоих случаях дало хорошие результаты.