

273319

A KÖNYVNYOMDAI MUNKAÁRTÉTELEK ELEMEI

IRTA:
LÖWY SALAMON



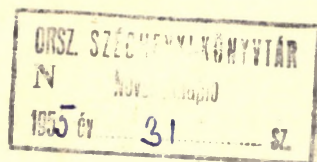
Különlenyomat a „Nyomda- és Rokonipar“-ból.

R929

BUDAPEST, 1922
URÁNIA KÖNYVNYOMDA, VII. DOHÁNY-UTCA 10

OSZK

Országos Széchényi Könyvtár



OSZK

Országos Széchényi Könyvtár



273319

A KÖNYVNYOMDAI MUNKAÁRTÉTELEK ELEMEI

IRTA: LÖWY SALAMON



BEVEZETÉS.

Általánosan elismert tény, miszerint minden iparüzem rentabilitásának egyik legfőbb alapfeltétele, hogy az ott készülő munkák árkiszámítása gondos körülményekkel és kellő pontossággal történjék, mert enélkül az üzem boldogulása el nem képzelhető.

Fokozottabb mértékben áll ez a nyomdaiparra, ahol — mint jól tudjuk — sok, látszólag jelentéktelen dolgot is figyelembe kell vennünk számításainknál, ha munkánknak hasznát látni kívánjuk.

A könyvnyomdai iparban nagy mértékben megkönnyíti a kalkulációs munkát a főnökegyesületi nyomtatványárszabályzat, amely a különféle munkarészletek egységárait adja. Ezek az egységárak az átlagos számítások alapján lehető pontosan megállapított összköltségek és a mérsékelt üzleti haszon egybevetéséből adódtak. Nem egy üzem, hanem az üzemek egész tömegére készült ez s ezért kellett az átlagos számításhoz folyamodni és itt is az alsó határon mozogni. Ebből folyik, hogy a tarifában foglalt egységárak ugynevezett minimális átlagárak, amelyeket, ha az egyes üzem szempontjából vizsgálunk, a legtöbb esetben nem fogjuk megfelelőeknek találni, mert az ilyen külön üzemi kalkulációnál rendszerint magasabb egységárak jelentkeznek.

Anélkül, hogy a tarifa bírálatával akarnék foglalkozni, — ami egyáltalán nem célja e soroknak — meg kell állapítanom, ha ellentmondásnak látszik is ez, hogy a tarifális egységár körül jelentkező eme eltérés nem hibája a tarifának s a tarifa ennek dacára jó, mert hiszen csak természetes, hogy amikor egy minimális tarifa készítése a cél, akkor, hogy úgy mondjam, le kell alkudni az

egységárakat a legalacsonyabb mértékre, mert hiszen felfelé szabad az út, csak lefelé kell meghuzni a tilalmi vonalat.

De ok nélkül [még sem hoztam ezt fel. Céлом az, hogy reámutathassak arra, miszerint az a körülmény, hogy tarifa van, még nem ment fel egyetlen üzemtulajdonost sem ama önmagával szembeni fontos kötelezettsége alól, hogy alaposan felülbírálv a tarifa egységártételeit, azokat a saját üzemi adatai alapján kiszámított egységártételekkel szembeállítva megállapítsa ama eltéréseket, amelyeket, ha figyelmen kívül hagy, károsodásnak teszi ki magát.

De vajjon hányan teszik ezt? Ahogy én a helyzetet ismerem, háromfajta nyomdatulajdonost lehet megkülönböztetni a tarifa betartása szempontjából. Az egyik a tarifa árait elérhetetlen valaminek tartja s emellett abban a meggyőződésben él, hogy ő az alacsonyabb árak mellett is megtalálja boldogulását. Ez természetesen nem törődik a tarifával s ha itt-ott kézbe veszi, az csak azért történik, hogy ellenőrizze a saját árait, nehogy véletlenül tarifális árat kérjen, mert akkor fuccs a munkának. A másik betartja a tarifát. Nem tér el attól se fel, se lefelé, noha gyakran tapasztalja, hogy dacára a tarifális árnak, valahogy nem stimmel a számítás a munka elkészülte után. Panaszkodik, hogy a tarifális árak mellett éppen hogy megél, de nemcsak hogy nem jut előbbre, megállapítja, hogy üzeme lerongyolódik s a pótlásra nem jut. Lehet, hogy önmagában már kiszámította, miszerint regijeje magasabb, mint amilyen alapon a tarifa egységárai számítottak, de ennek a konzekvenciáját nem vonja le, mert — többé-kevésbé joggal — fél a konkurensétől. A harmadik megint olyan, aki semmibe sem veszi a tarifát, de ezt üzeme viszonyainak gondos számbavétele és a saját egységárainak körütekintő megállapítása alapján azért teszi, mert a tarifális egységártételeket alacsonyaknak ismerte fel. Ismerek ilyeneket egész kis-, közép- és nagy-nyomdák tulajdonosai és igazgatói közül. Ezeknek a nyomdatulajdonosoknak külön saját tarifájuk van, egyik eltérőbb a másiknál, minden bér- vagy egyéb költségemelkedésnél változik, de mind magasabb, mint a tarifa.

Jól tudom, hogy ezek a harmadik fajta nyomdatulajdonosok nem tudják minden esetben a saját külön javított tarifájukat érvényre juttatni s hogy amikor a konkurrencia szorítja őket, vissza kell nyulniuk a közös tarifához. De talán nem kell bővebben magyarázni, hogy mit jelent az a bilanc szempontjából, ha csak a „muszáj” esetében kell a minimális tarifához nyulni s így bizonyára mindenki kíváncsi tartaná, ha a nyomdatulajdonosok eme harmadik kategóriájába tartozhatnék.

Már próbálkoztam régebben is ennek a csoportnak minél több hivat szerezni és csendes agitációm során itt-

ott megértésre is találtam. Viszont találkoztam olyan esetekkel is, amikor azt a választ kaptam, hogy fejtegetéseim az árak alakulását és elemeit illetőleg már túlhaladott dolgok a megtérítendő előtt, mert hiszen ő éppen a számításai alapján jött arra a meggyőződésre, hogy magasak a tarifa egységei. Be is bizonyította, hogy az ő számítási módszere szerint igaza van. Arról persze nem tehetett, hogy már a kiindulási pontja hibás volt, hogy figyelmen kívül hagyta az egységártétel megállapításánál figyelembe veendő tehertételek nagyobb részét. Amikor erre rámutattam, azzal igyekezett azt elűzni, hogy az ő egyszerű „paraszti” számítása elég megbízhatónak látszott előtte.

Amikor azután előadtam, hogy milyen módszerrel állapítottam meg a tarifa egységeit s megmagyaráztam, hogy ugyanezen úton a saját üzemi egységeit is teljes biztonsággal állapíthatja meg, behódolt és megtért a jó utra.

Abból a körülményből, hogy ez többször is sikerült, arra következtetek, hogy ennek a kérdésnek a részletes ismertetése talán használhat és sokakat fog a dolog rendes megpróbálására bírni, ami a kedvezőnek alig mondható mai versenyviszonyok mellett csak üdvös lehet annál is inkább, mert a tarifával való alaposabb foglalkozásra s annak igazi megismeréséből folyólag a tarifahűség terjedésére vezethet.

*

A tanulmánypomban foglalt összes bértételek, költségek és anyagárak az 1922. évi július hó 1-iki állapot szerint vétettek fel — akkor irtam ugyanis ezen sorokat.

Nem került volna nagy fáradságba a számadatokat a mai viszonyoknak megfelelőleg átjavítani, s hogy ez nem történt meg, az nem a kényelemszereteten mulott, hanem egyrészt annak a megállapításából folyt, hogy mire ez a munka kikerül a sajtó alól, megint csak túlhaladtak lennének a számok.

Annak, aki e sorok utmutatása nyomán foglalkozni kíván eme kérdéssel, különben sem szabad számadataimat szentírásként elfogadni, hanem a saját üzeméből, a saját gyakorlati tapasztalataiból vett számokkal kell azokat helyettesítenie. Ha ehez valamelyik kartársamnak segítségére vagy tájékoztatásra lesz szüksége, úgy készséggel állok rendelkezésére.

Budapest, 1922. november 30.

Löwy Salamon.

1. Munkabér, üzemi illetőleg üzleti költség.

Előre kell bocsátanom, hogy a későbbiek során idézett és számítási alapul vett bérek, árak, a teljesítményre, az idő- vagy anyagbeli szükségletre vonatkozó és minden egyéb számadatok, gondosan vezetett üzemektől vett adatok és statisztikai feljegyzések alapján közöltetnek. Az a körülmény, hogy ezek egyik-másika nem egyezik az esetleges ellenőrző üzem saját adataival, ne okozzon zavart, ez azért rendben van, mert a saját adataim is eltérnek egymástól, ami természetes is, mert ezek az adatok az üzem viszonyai szerint alakulnak, ezek pedig nagyon eltérőek egymástól.

Az egységármegállapítás alaptételei:

1. a munkabér,
2. az üzemi, illetőleg üzleti költség,
3. a haszon.

A munkabér, a könnyebb és egyszerűbb számítás céljából, órabérre átszámítva vétetik alapul. Mint tudjuk, a munkabér, bármely kategóriáját nézzük a munkásságnak, egy-egy üzemben is erősen különbözik, még inkább áll ez egy egész iparra nézve. Ez a különbség akként egyenlített ki, hogy egy helyes átlagot alakítunk és pedig külön-külön szedőkre, gépszedőkre, gépmesterekre, tömöntőkre, munkásnőkre, segédmunkásokra és az üzemben esetleg foglalkoztatott más munkáskategóriákra.

Tegyük fel, hogy egy 11 tagból álló szedőosztályban a munkások hetibére a következő volna [az 1922. VII. 1. állapot szerint]:

2 szedő á 1930.— K	3860.— K
3 " " 1950.— "	5850.— "
3 " " 1975.— "	5925.— "
2 " " 1980.— "	3960.— "
1 korrektor-revizor	2000.— "

11 munkás összehetibére. 21595.— K

21595.— K : 11 = esik átlagban egy szedőre 1963·18 K, ezt osztva a heti munkaidő óraszámával, tehát 48-cal, megkapjuk a nyers órabért 40·90 K.

Ehhez hozzá kellene számítanunk az ünnepek, a

lyekért a bérszabályzat értelmében levonásnak helye szabadságidő és az olyan jogos mulasztások idejét, amencsen. Számítanunk kell az elkéséseket, a betegségek első két napjára fizetendő táppénzt, s az egyéb olyan eseteket, amikor a munkás önhibáján kívül mulaszt s így a mulasztás levonásra nem kerül. A statisztikai adatgyűjtés szerint mindez 15%-ra rug, de ha ezt figyelmen kívül kívánjuk hagyni s csak azt vesszük számításba, amihez a munkásnak a bérszabályzat értelmében joga van, amit tehát feltétlenül igénybe is vesz, akkor az 52 vasárnap levonása után fennmaradó 313 napra számítanunk kell

ünnepekért	13 napot
szabadságért átlagban	8 "
egyéb le nem vonható mulasztásokért	10 "
összesen	31 napot,

ami kereken 10%-ot tesz ki.

A nyers órabér a fentebbi

kiszámítás szerint	40.90 K
hozzá 10%	4.09 "
	44.99 K

kereken 45.— korona lesz a példaként vett üzem szedőosztályában az órabér.

Hasonlóképen kell minden egyes munkáskategória tekintetében az órabért megállapítani.

Most következik a második tétel az üzemi, illetőleg üzleti költség, mely a munkabért és a feldolgozásra kerülő anyagok [papir stb.] árát kivéve, minden egyéb a vállalatot terhelő kiadásokból adódik össze, melyek nagyjában a következők:

a) a vállalatba fektetett tőke [tehát a berendezés és a forgó tőke kamatai];

b) a berendezés értékcsökkenésének leírására fordítandó összegek;

c) a lakbér;

d) az adók;

e) a világítás és fűtés;

f) a hajtóerő;

g) a karbantartás és tisztogatás;

h) a biztosítás;

i) a postai és telefondíjak;

j) a betegségélyző, balesetbiztosítási és különféle egyesületi illetékek;

k) az olyan fogyó anyagok, amelyek külön nem kalkulálhatók pl. zsinór, szivacs, olaj, mosó- és mozdószer, csomagolópapir, pecsétviasz, ragasztó stb. stb.

l) az irodai dologi kiadások, mint nyomtatványok, írószerek stb.;

m) az ugynevezett improduktív munkát végző alkal-

mazottak, mint szolga, kifutó, irodai személyzet, művezető vagy osztályvezető, üzletszerző, főnök vagy igazgató illetményei.

Vegyük ezeket egy kissé közelebből szemügyre :

A vállalatba fektetett tőke kamatait be kell állítani a költségekhez, mert hiszen mindenképp előtérbe való, hogy a tőke tulajdonosa a kamatok tekintetében kielégíttessék. A tőke tulajdonosát, ha azonos is a vállalat tulajdonosával, mint a vállalat hitelezőjét kell tekinteni, aki jogosan számít tőkéjének kamatára. Ez egy olyan tétel, amelyet igen sokan figyelmen kívül hagynak, ami azután igen károsan jelentkezik az eredmények kutatásánál.

A berendezés értékcsökkenésével feltétlenül számolni kell, tehát gondoskodni kell ennek idejében való pótlásáról. A folytonosan használt kenyérbetűk 3—5 év alatt, az akcidensbetűk 5—6 év alatt kopottak lesznek, azokat újakkal kell pótolni, úgy hogy évenként 15—20%-os értékleirást illetőleg pótlást, vagy tartalékolást igényelnek. A gépeknél, aszerint, hogy milyen mértékben vannak romlásnak kitéve, 10—15%-os leírásra lesz szükség. A fa- és egyéb berendezési tárgyaknál már elegendő lesz az 5—7%. Az előbbemlített százalékok inkább csak a szokásnak felelnek meg és nem pedig a mai viszonyok között igazolt szükségletnek. Köztudomású, miszerint amellet, hogy a gépek, eszközök és berendezési tárgyak aránytalanul drágultak, egyben a békeáruval szemben tartósság szempontjából nem állják ki a versenyt s így hamarabb megy tönkre minden. Később szó lesz még arról, hogy milyen tartalékolás kell ahhoz, hogy pl. egy gép használhatatlanná válása esetén egy másikat lehessen venni s így itt még csak annyit kell megjegyezni, hogy ez az a regietétel, amelyet mindenki ismerhet jól, mert óráról-órára szeme előtt válik értéktelenebbé üzemének berendezése és különös, hogy ennek dacára éppen ez a tétel az, amelyről legkönnyebben megfelelkeznek azért, mert ez nem jelentkezik hetenként, mint a munkabér, hanem várat magára sokszor évekig is, hogy azután annál nagyobb meglepetéssel szolgáljon. Tessék csak egy-egy alaposabb pótlás, vagy felújítás költségvetését megvizsgálni, majd előtérbe lép azonnal a horribilis ár, amire nincs fedezet. Nemrég láttam egy leltárt, amelyben a betűk az eredeti beszerzési áron, valami 7 korona körül voltak felvéve kilogrammonként s a bilancban a leírás 10%-kal ezen ár alapján történt. A betűkészlet kb. 4000 kg. á 7.— K = 28.000 K; az évi leírás 10%-kal = 2800.— K; ellenben pusztán a 10% tehát 400 kg. betűnek a bilanc felállításakor értéke á 370.— K = 148.000.— K, tehát majdnem ötszörannyi, mint a teljes betűfelszerelés leltári értéke. Hogy mit állít be valaki a leltárba egységárként, az nem zavar vizet, de már a le-

írások, a tartalékolások szempontjából csakis a mai érték lehet mérvadó, különben óriási csalódások érik a vállalatot. Hiába mondja azután az illető, hogy az akkori 7.— K többet ért, mint a mai 370.— rossz korona; rendben van, de adjon hát elő, ha tud az ilyen leírási rendszer mellett annyi rossz koronát, amennyi a 10%-nyi romlás pótlására elegendő lesz a 370.— K kilóár mellett. Aki ezen a téren könnyelműsködik, előbb vagy utóbb igen keserves csalódás fogja érni, mert reá fog jönni arra, hogy agyonkoptatott üzemét képtelen lesz felújítani, üzemes állapotban tartani.

A házbér, az adó, a világítás, a fűtés, a hajtóerő? Még leírni is sok ezt a súlyos jelentőségű sorozatot. Ma ezek olyan tehertételek, amelyek fölött nem lehet játszva elmenni, mert ezek igen erősen befolyásolják már az áralakulást.

Az idők során aránytalanul emelkedtek a posta, telefon, irodai kiadások, a tisztogatás, karbantartás, a folyton fogyó anyagok stb. költségei. Ma már a legparányibb apró kiadási tételről is támlapot kell írni, mert minden jelentékeny pénzbe kerül.

A betegsegélyezési, balesetbiztosítási, tűz-, betörés- és egyéb biztosítási díjak, a különféle, illetékek stb.-ről sem szabad megfeledkeznünk, mert az év végén még a legkisebb üzemnél is ezrekre rug az ilyen kiadások összege.

Hátra vannak még az improduktív munkaerők [igy szokták nevezni mintegy gunyjára a tényleges helyzetnek azokat, akik gyakran a legtöbbet dolgoznak a vállalatnál] összes illetményei, amelyek betetőzik a költségeket. Ide tartozik többek között a főnök illetménye is, mert a főnöknek csak úgy jár fizetés saját vállalatától, mint bárki másnak, aki ott dolgozik.

Az üzemi illetőleg üzleti költségek [regiek] megállapításánál a könyvnyomdai iparban osztályonként külön-külön eljárást kell követnünk. Más a regie a kéziszedőknél és más a gépszedőknél, a gépteremben vagy a tömöntődében.

Az összregiet tehát a lehetőség szerint pontosan fel kell osztani aszerint, hogy az, vagy annak egy része melyik ágazatot [osztályt] terheli. Hogy egy egyszerű példával éljek, a hajtóerő nem terhelheti a szedőosztályt, viszont a gépteremnek semmi köze a betűpótláshoz; ellenben már a világítás és fűtés, adó stb. arányos felosztást kíván a kettő között. Tehát a regietételek megkülönböztetendők és pedig általános tételekre, amelyek a vállalat minden osztályát terhelik arányos felosztásban; és különleges tételekre, amelyek csak azt az osztályt terhelik, amelynek fenntartása érdekében ezek kiadásra kerültek.

Minden olyan üzemben, ahol legalább egy pénztárkönyvet vezetnek pontosan, igen könnyen egybeállíthatók

visszamenőleg pl. egy évre ezek a költségek, úgy, hogy felállítható egy alap, amelyen tovább lehet indulni. Sajnos, elmúltak azok az idők, amikor egy elmúlt esztendei ilyen költségösszeállítás valamivel feljavítva, egy további évi regieszámitás alapjául volt vehető. Ma igen kritikus szemmel kell vizsgálni a múlt számtételeit és szemben ezekkel meg lehetős bőségesen kell az előirányzatot felvenni, nehogy csaldódás érjen bennünket.

2. A szedés órára.

Vegyük például ama üzem szedőosztályát 11 szedővel, amelyet az órabérkiszámításnál is alapul vettünk. Ennek az üzemnek a szedőosztályára [megint csak az 1922. jul. 1. állapot szerint] eső költségek évi összege körülbelül 1.730.000.— K. Óriási összegnek látszik ez, pedig az életből van véve.

Ezen üzem szedőosztályának egy heti bére nyersen (lásd korábbi felállítást)	21595— K
+ 10% ünnep stb.-ért	2159'50 „
egy hétre összesen	23754'50 K
52 hétre	1235234— K
Szembeállítva ezzel a munkabér-összeggel az évi regiek összegét 1730000— K	

azt látjuk, hogy a regie kb. 140%-ra rug.

Magas szám ez, de ismerek üzemeket, amelyeknél lényegesen magasabb még ennél is a regie százaléka a szedőosztályban. A viszonyok hozzák ezt magukkal. Egy szedőosztály, ahol kb. 25 szedőnek van helye és 11 dolgozik, ahol tehát a berendezésnek több, mint a fele paragon hever, érthető, hogy ily magasra rug ez a százalék. Ha feleannyival több munkást foglalkoztathatna, nagy mértékben csökkenne a regie százaléka, mert hiszen a költségek tulnyomórésze fennáll tekintet nélkül arra, hogy mennyi a személyzet s így az 5—6 munkás beállítása után a költségek aránylag kisebb mértékben emelkednének, úgy, hogy alacsonyabb regieszázalék jelentkeznék.

Idáig jutva, most már a szedő-osztály tekintetében ismerjük a két fő ártényezőt, az órabért és a regie százalékát úgy, hogy már módunkban van a szedési munka önköltségi óráárát (1922 július 1.) megállapítani:

Egy szedő átlagos órabére	45— K
+ 140% a regiek fejében	63— „
1 szedési óra önköltsége	108— K

Hogy az önköltségi árból eladási ár, tehát az az ár legyen, amelyet a megrendelőnek felszámítunk, csak a hasznot kell még hozzáütnünk. Ez a harmadik tétel tehát a munkaárak kiszámításánál.

Ha egy minimális ártétel alakításánál a bruttó hasznót — feltételezve, hogy a regieknél minden figyelembe vétetett — 15%-ban állapítjuk meg, azt hiszem, hogy a legszerényebb mértéket alkalmaztuk. [Mint később látni fogjuk, még ezt is leszállítottuk 10%-ra Nagyon szerény ez azért is, mert tudjuk, hogy a bruttó haszon kifejezés már jelzi, miszerint ebből még valami el fog párologni, mielőtt a tiszta haszon előállhatna. Így is van ez.

Itt mindenekelőtt figyelmeztetnem kell arra, hogy amikor valamely egységár megállapításánál vagy akár egy egész munka kalkulációjánál haszonról beszélünk, ez még korántsem jelent tiszta hasznót. Itt ez még csak egy remélt valami, ami ha helyesen számítottunk, tényleges haszonná is válhatik az illető munkarészletnél vagy munkánál, de éppenséggel nem bizonyos, hogy a vállalat részére végeredményként — az évi bilancnál — tényleges hasznót is fog jelenthetni. Miért? A szedés önköltségi órárárt fentebb a heti 48 órás munkaidő alapján állapítottuk meg. A hét minden órájára megvan tehát az üzemnek a bér- és regie-kiadása, tehát a 15%-os bruttó haszonon kívül minden egyéb a munkateljesítmény fejében elért bevétel nem egyéb, mint az üzem kiadásainak, önköltségeinek arra az időre eső visszatérítése.

Kérdés, vajjon befolyik-e minden óra kiadása?

Ha a legjobb esetet vesszük is alapul, azt, hogy az üzem egész éven át, teljes szedőszemélyzetét állandóan foglalkoztatni tudta, akkor is csaknem teljesen kizárt dolog, hogy teljes 48 órás munkaellenszolgáltatásra számíthassunk. Már pedig ha egy óra 60 percéből csak 1 perc vessz el, ez már 1-25% veszteséget jelent az eladási árból. Azt hiszem, nem szorul bizonyításra, hogy még a leglelkismeretesebb szedőnél is akad — önhibáján kívül — ilyen veszendőbe ment 2-3 perc óránként. Arról nem is szólva, hogy milyen veszteség áll elő munkahiány esetén, amikor az üzem a jó szedőjét nem akarja mindjárt elbocsátani, bizván abban, hogy majd kap munkát.

Igaz, hogy ha nincs szednivaló, akkor felrámolnak, tisztogatnak, ami ugyancsak hasznos munka, mert hiszen a szedés mellett az osztást is felszámítjuk a megrendelőnek [ha csak gyakori szokás szerint meg nem feledkezünk erről], de kérdem, vajjon ugyanolyan tempóban megy-e az osztás akkor, ha munkahiány miatt osztanak, mint ha valamely sürgős munkához kell felrámolni? Azt hiszem, mindenki egyetért velem abban, hogy amikor munkahiány miatt osztanak, sehogysem lehet kijönni a tarifaszertinti 25%-os osztási felszámítással.

Azután meg itt-ott el is romlik valami munka; az is megeshik, hogy a megrendelő nem fizet; vannak balesetek, amikor törik a gép vagy eszköz stb. Ezenkívül ajánlatos a jó időkből valamit félre is tenni, hogy legyen miből

fedezni a rossz időkben jelentkező hiányt. Mindezen körülmények lecsökkentik a remélt hasznot és jó, hogy ha a végén a kalkulált haszonnak a fele mint tényleges tiszta haszon számolható el.

Természetes, hogy minél jobban el van foglalva az üzem, minél jobb a munkabeosztás és minél gondosabb a kalkuláció, annál kisebb a nem értékesített idő, ami biztonsággal növeli a bruttó haszonból tiszta haszonként megmaradó részt.

Már most ott tartunk, hogy látjuk, miszerint a fentebbi egységárszámításunk végeredményeként igen szerény tiszta haszonra tehet szert az üzem, feltéve, hogy minden jól ment,

Vajjon sok, elég, vagy kevés-e ez?

Bár a befektetett tőke kamatozásáról és a berendezés értékcsökkenésének pótlásáról már a regieknél gondoskodtunk, mégis azt kell mondanom, hogy egy iparvállalat tulajdonosa nem elégedhetik meg ilyen kis eredménnyel, mert emellett — ismétlem, hogy csak az esetben, ha az üzemben minden jól ment és minden munkaórát sikerült jól el is adni — csak annyit ért el, hogy tőkéje meghozta ugyan a bankénál egy-két $\%$ -kal magasabb kamatát, de előbbre nem jutott vele.

Már pedig, ha valaki a tőkéjét kockáztatja s emellett még munkaerejét és tudását is odaadja a vállalatnak, a jelentékenyen jobb kamatozás mellett joggal várhatja azt is, hogy üzemével előbbre jusson és fejlődjék, egy szóval, hogy vállalata értékét gyarapítsa, mert ha ennek a lehetősége nincs meg, akkor okosabb a tőkét úgy elhelyezni, hogy kockázat és munkaszolgáltatás nélkül is meghozza a szerény kamatot.

Előbb már megállapítottuk egy szedőóra

önköltségi árát, mely 108— K-át

mutatott; most hozzáütjük ehhez a

15 $\%$ -os bruttó hasznot 16·20 „

összesen 124·20 K

mely összeg adja az eladási árat [az 1922 júl. 1. állapot szerint].

A szedés óra-árának eddig ismertetett kiszámítási módja egyáltalán nem szentírás. Ahány ház, annyi szokás. A fő dolog, hogy az eredmény helyes legyen.

Egy igen jól vezetett nyomdában például, amelyben a szedők átlagos órábéra [a 10 $\%$ -os többlettel együtt] 45·20 K, a regieköltségeket két részre osztja és bizonyos tételeket, amelyek nem üzemi, hanem tisztán üzleti költségek, a haszonnal együtt számítja. Ez az üzem 120 $\%$ regiet számít [tehát az én példámnál 20 $\%$ -kal kevesebbet], ellenben a bruttó hasznot az üzleti költségekkel egyetemben 25 $\%$ -kal állítja be. Eszerint:

az átlagos órabér	45.20 K
+ 120 ⁰ / ₀ üzemi regie	54.24 „
önköltségi órabér	99.43 K
erre 25 ⁰ / ₀ bruttó haszon az üzleti regievel együtt	24.86 „
az eladási óraár	124.30 K

tehát 10 fillér különbözettel odajut, mint az előző számítás.

Egy másik jobb középnyomda, amely tulnyomórészt merkantilmunkákkal foglalkozik, jobb szedőket alkalmaz s így átlagos nyers órábérére 41.45 K-ra rug, nem számítja fel sem az ünnepeket, mulasztásokat, regiet és hasznot külön-külön, hanem a nyers órabérhez 200⁰/₀-ot számít hozzá, másszóval a nyers szedési órabérnek háromszorosát számítja eladási árként. A jelen esetben ez $41.45 K \times 3 = 124.35 K$, tehát csak fillérekkel tér el az előző két számítástól. Ahogy a nyomda tulajdonosa mondja, ezen számítása hosszú évek során szerzett tapasztalatain alapszik. Nem tartja ezt magasnak, ellenben hangsúlyozza, hogyha nem így számolt volna, akkor nyomdáját nem tudta volna fejleszteni.

Egyébként nem titok az, hogy egyes vállalatok, különösen a vegyes üzemek, sokkal komplikáltabb számítások alapján alkotják meg eladási áraikat, amelyeknél teljesen külön mutatják ki az egyes osztályok munkabéreit, külön az üzemi és külön az üzleti regieket és végül a hasznot. Az ilyen számításoknak csak egyszer kell megalkotni az alapot, a továbbiak során azután már játék a dolog.

Ha az eddig előadottak alapján vizsgáljuk a tarifális szedési óráarat, mely az

1922. júl. 1-i állapot szerint	54.— K
+ 100 ⁰ / ₀ pótlék	54.— „
tehát	108.— K-át

mutat, láthatjuk, hogy ez az előző mindhárom számítás eredményénél kb. 16 K 30 fillérrel tehát kb. 15⁰/₀-kal alacsonyabb.

Már most megjegyzem, hogy kb. ugyanezen arányban alacsonyabbak a tarifa egyéb ártételei is, sőt mint ezt később látni fogjuk, még nagyobb eltérések is mutatkoznak.

Nem lesz érdektelen, ha ennek az eltérésnek a miértjét megvilágítjuk, annál is inkább, mert állithatom, hogy nem a tarifális ártétel, hanem az előző három ármegállapítás a helyes.

Az 1908. évben, amikor az első nyomtatvány-árszabályzatot elkészítette a Főnökegyesület, a szedés óráára 1.30 K, egy szedő átlagos órábérére pedig 66 fillér volt. Ez azt jelenti, hogy az órábérre kb. 100⁰/₀-ot számítottak, amiben már bentfoglaltattak az összes költségek és a haszon is.

A jelenleg érvényben levő nyomtatványárszabályzatban, mely az 1921. év március havában bocsáttatott ki, a szedés óráára 54 — K-ban állapított meg. Ez akként alakult, hogy a szedő

átlagos órabéréhez, mely 1928 K

volt, az összes regiek és a haszon

fejében 180% számított hozzá . . . 3470 „

összesen 5398 K

kereken 54 — K.

Az 1922. július 1-i állapot szerint, ha

a legalacsonyabb átlagos órabért vesz- 45 — •K

szük és ehez úgy, mint az 1921. év

már ciusában 180%-ot veszünk az

összes regiek és a haszon fejében . 81 — „

akkor 126 — K

jelentkezik [a 108 — K helyett] mint eladási óráár, tehát egy olyan összeg, amely még magasabb mint az előző három kiszámításunk eredménye, de ezekhez mindenesetre sokkal közelebb áll, mint a tarifális árhoz, amely ennél 18 — K-val alacsonyabb.

Lássuk először, hogy mi okozta, hogy az 1908. évi 100% helyett az 1921 évben. 180%-kal kellett számolni.

Mindenekelőtt számottevő különbség az, hogy míg az 1908. évben 51 óra volt a heti munkaidő, az 1921. évi tarifakészítésnél 48 órás heti munkaidővel kellett számolni, ami egymagában igen jelentékeny mértékben emelte a regiek százalékat.

A háborus viszonyok folytán a munka egyre kevesbedett, az üzemek munkáslétszáma lényegesen lepadt s az összegszerűleg is nagy mértékben emelkedett regiek a kisebb vagy igen kis számra apadt produktív munkát végző munkásokra, illetve a munkaórákra felosztva folyton nagyobbodott, úgy, hogy ez az idők során százalékokban közel a kétszerese lett a békeidőbelinek.

Az 1921 márciusi tarifareviziónál ezek a körülmények a lehetőségig figyelembe vették s az akkori 180% s az ennek eredményeként kiszámított 54 — K szedési óráár megfelelőnek volt mondható, mint a legalsó határon álló ugynevezett minimális ár.

Időközben újabb béremelések léptek érvénybe, a költségek is emelkedtek s így időközönként a tarifa ártételei bizonyos százalékkal emeltettek. Hogy ezek az időközi áremelések nem voltak megfelelőek, hogy nem fedezik teljesen az előállítási költségek emelkedésének százalékos számát, azt bizonyítja egyrészt a nyomdatulajdonosok ama — bizonyára üzemi viszonyaik alapján kialakult — felfogása, hogy a tarifális árakon boldogulni nem lehet, másrészt láthattuk az előbbiekből részletezett

szedési órabér-kiszámításoknál is, amelyek mindegyike lényegesen magasabb a tarifális árnál.

Bizonyos az, hogy szemben az 1921. márciusi állapottal, a nyomdatüzemek összes költségei igen nagy mértékben emelkedtek, úgy, hogy ha indokolt volt — és az volt — akkor 180%-kal számolni, úgy az 1922. évi július hó 1-én nem hogy ennél kevesebbel, de teljesen indokoltan ennél magasabb számmal kellett volna számolni.

Bizonyos, hogy azok a nyomdatulajdonosok, akik a főnökegyesületben a tarifális tételek százalékos emelését kiszámították s ez ügyben időközönként határoztak, teljesen tisztában vannak azzal, hogy az általuk megszabott százalék nem üti meg a kellő mértéket s hogy az alacsonyabb megállapítás azt célozhatta, hogy a tarifa betartása megkönnyítessék azoknak, akik mindenáron lefelé törekednek az árakkal.

Valami kellemetlen ellentmondás is van ebben a taktikában. A tarifa tulajdonképpen azok számára készül, akik azt be akarják tartani s azt célozza, hogy elétárja azokat a legalacsonyabb árakat, amelyeken alul menni veszélyes az üzemre. Miért adjunk mi helytelen mellétekintetekből alacsonyabb árakat a tarifában, mint amilyenek meggyőződésünk szerint nemcsak jogosultak, de elkerülhetetlenül szükségesek is? A tarifa be nem tartóit ezzel nem tereljük jobb utra, sőt, miután részükre a tarifa csak arra jó, hogy kiszámíthassák, hogy mennyivel kell alacsonyabban számolniok, tulajdonképpen ártunk ezzel az iparnak.

a) A korrigálás és osztás.

Az egyéb szedési munkák mint a korrigálás, osztás, stb. az ár tekintetében a szedéssel egyforma megítélés alá tartoznak s az ezekre fordított idő szerint szedési órában számíttatnak.

A gyakorlatban az idők során kialakult az, hogy a házi korrektúra olvasásáért és ennek ólomban való javításáért az illető munka szedésidejének (= árának) 10%-át, az osztásért pedig a szedési idő (= ár) legalább 25%-át, számítják. A korrekturáért a 10% valamennyire rendben volna, azonban az osztásnál már hangsúlyozni kell, hogy legalább 25%. Nem kellenek statisztikai adatok, elég ahhoz némi gyakorlati érzék, hogy bizonyítva lássuk, miszerint más osztási százalékkal kell számolni a sima szedésnél és mással a merkantil munkánál, vagy a beszedett szövegü táblázatoknál és számszedésnél. A 25% lehet az alsó határ, de a nehezebb szedéseknél bizony elkel sokszor az 50% is, ha nem akarunk ráfizetni. A leghelyesebb eltekinteni a százaléktól s a szedés természete szerint órákban jól felbecsülni és elszámolni az osztást.

3. A számoló szedés ártételei.

Az ugynevezett sima szedésű (Werk) munkáknál a számítás egységét képező 1000 „n” eladási árának megállapítása egészen az 1920. év elejéig akként történt, hogy a bérszabályzat 1000 „n” bértétele volt az alap, amelyhez hozzáadatott a regie fejében a megfelelő százalékos többlet. Ez a regieszázalék mindenkor valamivel alacsonyabb volt, mint a bizonyospénzbeli szedésnél, a szedési órárnál felszámított regie, ami abban lelte magyarázatát, hogy a sima szedésre való berendezkedés olcsóbb áru anyagot, tehát kevesebb befektetést igényelt, másrészt pedig a számolásnál az üzemnek nem volt kockázata a munkateljesítmény tekintetében, mert hiszen a munkás csak a teljesítménye arányában kapott bért. De van még egy magyarázata is ez az, hogy amikor az első tarifa készült, a konkurrenciális viszonyok kényszerítették a főnökegyesületet arra, hogy különösen a hetilapokra és folyóiratokra való tekintettel a sima szedés regijét letaksálják, mert igen kevés remény nyílott arra, hogy még az így indokolatlanul alacsonyabbra szabott árat is rövidesen érvényre lehessen juttatni.

Mindaddig, amíg ténylegesen számoltatták nálunk a sima szedésű munkákat, ez az árbeli letaksálás, ha érezhető volt is, nem járt különösebb veszéllyel, bár rendes kereseti lehetőséget nem nyújtott, mert ezt az árbeli különbözetet — noha törekvések voltak erre — behozni hosszú időn át nem lehetett, úgy hogy sima szedés (különösen, ha lapokról volt szó) olyan kitöltő munkaféle lett.

Az a körülmény, hogy az idők során a számolószedés a nyomdáknak nagyon minimálisra csökkent, alaposan megváltoztatta a helyzetet.

Az üzemek rájöttek arra, hogy ha valamely munkát számolási alapon a tarifa szerint számítottak, de nem szedettek tényleg számolásban, akkor minden esetben ráfizetés lett a következmény.

Köztudomású, hogy a számolószedés 1000 „n” bértételei azon alapon számítottak ki annakidején, hogy ezek mellett a közepes szedő kb. 20%-kal keres többet, mint a bizonyospénzbeli minimum. Ebből az következnek, hogy ha egy bizonyospénzbeli szedő sima szedést végez, még közepes teljesítmény mellett is termel annyit, hogy a számolási alapon történt kalkulációt nemcsak fedezi, de némileg túl is haladja.

Ez a következtetés azonban kudarcot vallott s miután a számolási rendszert a régi mértékben visszaállítani vagy nem sikerült az üzemeknek, vagy érthető okokból ezt meg sem próbálták, a másik módszerhez, az 1000 „n” tarifális egységárának megváltoztatásához kellett folyamodni.

Az 1920. év elején, amikor első ízben tért rá a tarifabizottság arra a rendszerre, hogy az 1000 „n” árak korábbi számítási módjától eltekintve, a bizonyospénzes szedő vélt teljesítménye alapján olyan fix 1000 „n” egységárakat szabott meg a tarifában, amelyekben a szedés, osztás, korrektúra olvasás, ólomban való javítás és a tördelés már bentfoglaltatott

az 1000 „n” ára. 20.— K

a szedés óráára pedig 23.— „

volt, ami 3 koronás, vagyis 15%-os különbözetnek felelt meg a sima szedés terhére.

A számítási alap akkor az volt, hogy az 1000 „n” teljesen kész tördelt szedéshez szükséges időként 51 perc vétetett, itt már abból indulva ki, hogy a szedést bizonyospénzbeli szedő végzi. Ha tudjuk azt, hogy 1000 „n” garmondból mindössze 21 sor 20 ciceró szélességre, aligha állíthatnók, hogy ez a számítási alap valami túlzott teljesítménykövetelésen alapult volna, mégis a gyakorlat azt mutatta, hogy a számítás nem felelt meg és pedig az üzem terhére.

De nem változtattak ezen arányon egészen az 1921. év március haváig, amikor is az egész tarifa alapos revízió alá került.

Ekkor azután a következő tétel állíttatott fel: Ha egy bizonyospénzbeli szedő osztott szekrényből szed, egy órai átlagos teljesítményeként felvehető 25 sor garmond tömör, 20 ciceróra, ami egyenlő 1200 „n”-nel. Ezen szedésmennyiség osztására, korrigálására és tördelésére minimálisan tovább 12 percet [tehát 20%-ot] véve az 1200 „n” teljesen kész szedéshez szükséges időként 72 perc vétetett alapul.

Miután ugyanakkor a szedési óra eladási ára 54.— koronában állapíttatott meg, a 72 perc, vagyis 1200 „n” kész szedés eladási ára:

1 óra 54.— K

további 12 perc 10.80 „

64.80 K

64.80 K: 1200 „n” = 100 „n” 5.40 K tehát 1000 „n” 54.— K, ami más szóval annyit tesz, hogy 1000 „n” teljesen kész szedés egyenlő 1 órai munkával.

E szerint azt is mondhatnák, hogy minek akkor a számolás szerinti egységár, ha ez nem egyéb mint az óráár átszámítása?

Könnyű erre a felelet. Azért kell, mert még mindig ez az egyedüli biztos számítási mód, amely mellett csak számolni kell tudni (és nem felbecsülni) és a tévedés ki van zárva. Nem úgy, mint az óradij szerinti kalkulációnál, ahol ha csak 2 jó szakember „becsüli” is fel a sze-

désre szükséges időt, már kész a differencia, hát még ha többen kerülnek össze s ezek között olyanok is, akik állítólag ki is szednék az illető munkát az általuk „felbecsült” idő alatt, de arról valóban nem tehetnek, hogy a szedők nem követik őket eme igyekezetükben.

4. A gépszedés számítása.

A gépszedésről azt mondja a tarifa, hogy az ugyan úgy számítandó, mint a kéziszedés, tehát az ímént tárgyalt számolási alapon.

Amikor ez így első ízben vétetett fel a tarifába és pedig 1907-ben a németországi, majd egy évvel később a miénkbe, többektől, természetesen szedőgéptulajdonosoktól unos-untalan hangsúlyoztatott az, hogy ennek a télelnek a felállítása igazságtalanság, mert ez nem egyéb, mint az ő versenyképességük megakasztása, védelem azon nyomdák számára, amelyek nem rendelkeznek szedőgépekkel.

Abban az időben még nem rendelkeztek a szedőgéptulajdonosok kellő adatokkal és főleg személyes tapasztalatokkal arra vonatkozólag, hogy úgy termelés, mint költség szempontjából hogy viszonylik a gépszedés a kéziszedéshez. A szaklapok tele voltak a szedőgépgyárak hangzatos reklámjaival, a negyed- vagy félórai erőltetett szedésprodukcióknak egy évre való átszámítása utján nyert mesterkelt nagy szedéseredményekkel, amelyeknek nyomán elterjedt az a hiedelem, hogy egy szedőgép jó gépszedővel 3 kéziszedőt, de ha ennyit nem, hát két és felet okvetlen pótol.

Valószínűleg ennek tudható be, hogy a munkásság nem a legbarátságosabban fogadta a szedőgépeket és szervezettségének erejénél fogva mindjárt kezdetben igyekezett annak konkurrenciáját korlátozni, ami sikerült is annyiban, hogy a bérszabályzatban a gépszedőre kisebb „n” munkateljesítmény tétetett kötelezővé, mint amennyit a gépen tényleg produkálni lehet normális erő kifejtés mellett is. Ezt bizonyítja különben, hogy a külföldi bérszabályzatokban lényegesen magasabb teljesítmény vétetett fel.

A munkásság akkor a munkanélküliség ellen védekezett, noha azóta már bebizonyult, hogy ez a félelem nem volt indokolt.

Ez az első ténykörülmény, vagyis, hogy a szedőgépet nem lehet kellőképen kihasználni, a szedőgép rentabilitására vonatkozó kalkulációból egy jelentékeny százalékat leütött.

A másik, hogy a szedőgép, annak óraműszerű komplikált szerkezetével — különösen, ha nem viselik kellően gondját, ami viszont igen nagy kiadásokkal jár — bizony nem is ritkán makrancoskodik, a zavarok sokszor

el nem kerülhetők s az ekként elvesztett drága időt behozni nem, csak a kalkulációnál előre teherként felszámítani lehet ami megint jókorát nyom a mérleg költségoldalán.

Az idők során a szedőgépekkel rendelkező üzemeknek módjukban állott statisztikai feljegyzések alapján tiszta kalkulációt nyerhetni a szedőgépek rentabilitásáról. Ez a tapasztalat pedig azt bizonyította, hogy a szedőgépek kétségtelenül sok és nagy előnyei mellett és dacára ezek nagy teljesítőképességének, nem lehet általánosságban számítani arra, hogy a gép-szedés olcsóbb lehetne a kéziszedésnél.

Köztudomásu, hogy igen magas költségek terhelik a szedőgépüzemet. Sok az idővesztés s itt minden perc fokozottabban drága, mint a kéziszedésnél. Sok minden körülmény befolyásolja a szedőgépüzemnél a várható teljesítmény mennyiségét. A betűfaj, a sorszélesség változtatása, régebbi gépeknél a magazincsere, egy-egy spriccer stb. zavar, mind nagy mértékben csökkentik a szállított sorok számát. A szedőgép karbantartása, a kopásnak kitett finom géprészek és főleg az elégségesnek kitett matricák kicserélése, a gép fűtése, a hajtóerő, a folytonos betűfémvesztés, a kenő- és tisztítóanyagok nagy összegekkel terhelik a regiet.

Csak példaképen ragadom ki ezek közül a gép fűtésének költségét. Jelenleg, amikor a légszeszszolgáltatás, csaknem kifogástalan, egy gép egy órai légszesz-fogyasztása több üzemnél beszerzett adatok szerint 28—30 K-ig terjed. [Időközben ez a szám is teljesen illuzóriussá vált.] Elképzelhetjük, hogy mibe került a fűtés akkor, amikor a gázgyár felmondta a szolgálatot és részben petróleum vagy benzinfűtésre kellett átalakítani a gépeket, részben pedig vastömleőkben kellett különféle drága légszeszt hozatni.

De ugyancsak nagy rubrika a költségek terén már maga a szedőgépüzem berendezésére fordított tőkének a kamatoztatása és az értékcsökkenés leírására fordítandó összegek.

Egy „Linotype” szedőgép [1922. júl. 1-sejei] ára közel $2\frac{1}{2}$ millió korona, a berendezési költségekkel, a különféle matricákkal, tartalékrészekkel s mindazzal, ami az üzembehelyezésig kell, felrug ez az összeg a 3.000.000.— koronára. Ennek csak az 5%-os kamatoztatása és a — igen alacsonyan véve — $7\frac{1}{2}$ %-os leírással együtt évente 375.000.— koronára rug, ami azt jelenti, hogy egy munka-órára kb. 156.— K esik [300 munkanap á 8 óra = 2400 órára felosztva 275.000.— = 156.— K]. Talán felesleges is a további költségeket részletezni, pedig van még elég nyomós ilyen költség, hiszen a gépek karbantartási költségei nem képeznek titkot senki előtt.

Persze, ha valaki úgy számol, hogy az ő szedőgépe még a boldogabb időkben sokkalta kevesebbe került, annál más lesz a számbeli eredmény, de ugyancsak óriási csalódás fogja érni akkor, ha a leromlott és használhatatlanná vált gépe helyett újat akar majd beszerezni, mert reá fog jönni, hogy alig kap 2 sorozat matricát ma azért az árért, amelyért hajdanában egy egész gépet kapott.

A végére hagytam, pedig nem jelentéktelen körülmény, hogy a gépszedők munkabére jelentékenyen magasabb, mint a kéziszedőké. A bérminimum [az 1922. júl. 1-i állapot szerint ugyan csak 62— korona többletet mutat, de jól tudjuk, hogy ez lényegesen több].

Ha a szedőgépüzem tehertételeit szembeállítjuk azzal a látszólag csábító gyári ígérettel, hogy pedig egy gép három szedő munkáját végzi, akkor azt fogjuk találni, hogy munkabérben ugyan lényegesen kevesebbet fizetünk ki, mint ha azonos mennyiségű szedést kézzel szedetnénk, de a különbözet bizony csaknem teljesen felmegy a költségekre és a gépbe fektetett tőke intakt fenntartására.

Németországi statisztikai adatok is e mellett bizonyítanak, noha ott a gépszedők által szedendő betűmennyiség lényegesen magasabban van megállapítva, mint nálunk.

A német tarifa indokolása szerint az egyes betűket öntő szedőgépnél (Monotype) a sima szedés legalább annyiba kerül, mint a kézi szedés, a legtöbb esetben ennél még drágább. Itt különösen sokat nyom a teher-tételben az, hogy minden két géphez egy külön öntőgép és egy öntőmunkás is kell. Könnyebbség állhat be ezen gépeknél a kevert szedésnél, amely — mint tudjuk — itt nem oly nehéz dolog. A német tarifa azonban e tekintetben is nagy óvatosságot ajánl és azt mondja, hogy a kurzív vagy félkövérrel kevert, avagy számos szedések-nél, az ezekért járó pótléknak legfeljebb egyharmadát lehet olyankor elengedni a kalkulációnál, ha nagyobb, heteken át tartó munka szedéséről van szó, amikor tehát a gép többszöri beigazítása esedik.

A soröntő gépek tekintetében („Linotype”, „Typograph”) a német tarifa indokolása a többek között azt mondja, hogy általánosságban nemcsak hogy nem lehet olcsóbb mint a kéziszedés, de sok esetben ennél drágább is. Megjelöl ennek dacára olyan kivételes és „legkedvezőbb feltételeket”, amikor a soröntő gépeknél egész 40%-ig terjedő engedmény adható a kézi szedés árából.

De milyen ez a kivételes és legkedvezőbb előfeltétel? Teljesen sima szedés, abszolút olvasható revideált kéz-iratról álló nagy és egyöntetű munka, amelynél a gép egyszeri beigazítása után heteken át egyfolytában, minden akadály nélkül szedhet a szedő, ugyanazon betűkkel, ugyanazon szélességre. Bizonyos, hogy még Németországban is ritka az ilyen alkalom, nálunk pedig alig fordul elő.

Már azután, ha a soröntőgépen szedendő munka kevert szedés, akkor bizony nem elegendő az a pótlék, amit a bérszabályzat az ilyen kéziszedésekre előír, ilyenkor bizony drágább a szedés a gépen, mint a kézi szedés.

Sok fejtőő számítást végeztek már ezen kérdés tárgyában s különösen Németországban gyakorlati kísérletek is folytak s eddig mindig az volt az eredmény, hogy a szedésnek egy ára van, akár kézzel, akár gépen készül is az.

De ha már az illetén árszámítás igazolása céljából a sok árnyoldalt felsorakoztattuk, nem szabad — már félreértések elkerülése végett sem — elhallgatni azokat az előnyöket, amelyeket a szedőgép nyújt, de amelyeket, sajnos, legfeljebb aprópénzre válthatunk fel, tehát az anyagi részre, az ármegállapításra valami jelentősebb befolyással nincsenek.

Nagy előny, hogy a szedőgépüzem aránylag kisebb helyet igényel; a gépszedés mindig szép, mert új [persze csak amíg a matricák jók]; a gépszedésnél nincs akadály annak, hogy bármily terjedelmű munkát vállaljunk, mert nem fogy ki egyik betű sem, de persze kellő tőke kell a szedőgépűre. Előny még — bár némileg látszólagos — a gyorsabb szedéselőállítás, ami különben a kézi szedésnél a megfelelő számú szedő beállításával ellensúlyozható.

A szedőgépgyárak bizonyára megköveznének, ha az itt leírtakat olvasnák. Pedig igazán távol áll tőlem vitatni azt, hogy a szedőgép ne volna hasznos és kívánatos eszköze a nyomdászatnak. Sőt ellenkezőleg. Amit leírtam, az csak azt célozta, hogy rámutassak arra, miszerint — mint minden egyéb ágazatánál iparunknak — itt is csak alapos számítás nyomán szabad árakat szabni és nem lehet egyszerűen a mérleg egyik serpenyőjébe dobva a szedőgép nagyobb termelőképességét, minden egyébről megfeledkezni.

Azon szedőgépűzek részére, amelyek ezt még be nem vezették volna, igen ajánlatos, hogy megnyugtassuk és számítási biztonságuk érdekében legalább próbaképpen egy éven át vezessék egész külön a szedőgépűzem költségeit, a kifizetett béreket és az elért termelési eredményt. Ha az év végén számvetést készítenek, látni fogják, hogy indokolt a tarifa ama megállapítása, mely szerint a gépszedés ára ugyanolyan, mint a kéziszedésé.

5. A tömöntés számítása.

Átérve most a tömöntés kérdésére, állapítsuk meg előljáróban, hogy ennek a munkának a mai viszonyok között való helyes számításához igen bajos a reális alapot megteremteni. Az üzemek tulnyomó részében a stereotipiai

berendezés már évek óta parlagon hever és csak néhány nagyobb üzem tartja fenn a legkorlátozottabb mérvben a tömöntődét, de ezt a korlátozott üzemet se tudja állandóan — egész héten át — foglalkoztatni.

Számításaimnál természetesen erre a körülményre nem lehettem tekintettel, viszont az üzemek ezt alig hagyhatják figyelmen kívül

A tarifa létesítésekor a tömöntői munkálatok egység-ártételei négyzetcentiméterekben állapítottak meg. Igen kényelmes és biztos számítási mód volt ez, de időközben megdőlt éppen annál a körülménynél fogva, hogy az üzemek tömöntődéikben a korlátozások és a teljes foglalkoztatás lehetetlensége folytán olyan eltérések mutatkoztak, hogy a terjedelem szerint mért heti eredmények annyira különböztek, hogy az óradij szerinti számításra kellett áttérni.

En azt vallom, hogy több üzem termeléseredményeiből vont átlageredmény alapján megközelítő helyességgel lehetne megállapítani a négyzetcentiméterenkénti ártételeket a különféle kivitelű tömöntődei munkálatokra, de miután jelenleg az óradij szerinti számítás van érvényben, ezt kell alapul vennem.

Lássuk mindenekelőtt a tömöntődékben foglalkoztatott munkások órabérét [az 1922. július 1-i állapot szerint]

Egy tömöntő átlagos nyers hetibére	2016 — K
------------------------------------	----------

48 órai munkaidő mellett esik 1 órára	42 — „
---------------------------------------	--------

+ 10% ünnep stb-ért	420 „
---------------------	-------

Átlagos órabér	46 20 K
----------------	---------

Egy segédmunkás átlagos nyers hetibére	1296 — K
--	----------

48 órai munkaidő mellett esik 1 órára	27 — „
---------------------------------------	--------

+ 10% ünnep stb-ért	270 „
---------------------	-------

Átlagos órabér	29 70 K
----------------	---------

A tömöntődében a fentiek szerint egy órai munka bére tehát a következőképen alakul:

1 öntő órabére	46 20 K
----------------	---------

Három öntőre véve egy segédmunkást, tehát $\frac{1}{3}$ órabért:	29 70 : 3 = 9 90 „
--	--------------------

	56 10 K
--	---------

A számításom alapjául vett üzemnek a tömöntődéjére eső általános regije 140%, tehát azonos a szedőosztályéval. Jelentékenyen nagyobb azonban a különleges regie, a dologi kiadások, amely a jelen esetben a fűtés, a matricáló anyagok, a mosó- és tisztítószerek, a helyiség szellőztetőkészülékét hajtó motor áramköltségéből, a betűfém folytonos olvasztása következtében elillanó és elégő fémmennyiség költségeiből rekrutálódik és a munkabérrel szembeállítva kb. 200%-ra rug.

A fentiek szerint a tömöntődei óráár a következőképpen alakulna:

1 órai bér	56 10 K
140% általános regie	78 50 „
200% általános regie, vagyis a dologi kiadások	112 20 „

246 80 K

10% brutto haszon	24 68 „
-----------------------------	---------

az 1 óra eladási ára 271 48 K

Ezzel szemben a tarifa 1922. július 1-én érvényben volt állapota szerint

alapárként	120 — K
----------------------	---------

+ 100% pótlék	120 — „
-------------------------	---------

240 — K-t

tehát 31 48 K-val, vagyis 13%-kal alacsonyabb árat szabott meg.

Ha figyelembe vesszük azt, hogy a tömöntődei részét illetőleg csak a legkivételesebb esetben jut az üzem a mai viszonyok között abba a helyzetbe, hogy a tömöntőt egész héten át olyan munkával foglalkoztathatná, melyet rendelőivel megtéríthet, más szóval nem tudja az üzem a tömöntőde heti 48 óráját eladni, akkor azt látjuk, hogy az árbeli hiány még jelentékenyen nagyobb.

Az igazságos arányt nehéz volna eltalálni, de az bizonyos, hogy a tömöntői egységárat nemcsak a fentebb kimutatott összeggel, de ezen túl is emelni kell annyiban, hogy az el nem adható munkaóráknak legalább az önköltsége megtérülne.

6. A nyomási ártételek alakulása.

A nyomási és az ezzel összefüggő összes egyéb munkarészletek egységárai kiszámításának technikája elvben ugyanolyan, mint a szedése, mégis ennél lényegesen körülményesebb.

A nyomógépek alak és teljesítőképesség, beszerzési ára, a gép kiszolgálásához szükséges személyzet bére, valamint az ezek üzemeltetésének dologi kiadásai tekintetében különféle és eszerint változik ezek költsége és így a nyomási ára is. Ugyanebből folyik, hogy itt csak a költségeknek egy bizonyos részéből lehet egy olyan százalékos átlagos kulcsot alakítani, amely az illető gépre kiadott munkabérrel szemben beállítandó általános regiet képezi; a festéket és a hajtóerőt a gép nagysága, illetőleg a tényleges szükséglet szerint külön kell felszámítanunk.

A nyomási ártételek tehát a következőkből alakítatnak:

1. Munkabér.

2. Általános regie.

3. Különleges regie, vagyis a dologi kiadások.

4. Haszon.

Vegyük ezeket sorra.

a) *Munkabér.*

Már a munkabérátlagok felállításánál három munkáskategóriára kell figyelemmel lennünk és pedig gépmesterekre illetőleg nyomókra, munkásnőkre és segéd munkásokra.

Abban az üzemben, amelynek adatait már a szedők hetibérátlagának a megállapításakor is alapul vettem, a gépmestereknek 1968 — K, a munkásnőknek 1170 — K, a segéd munkásoknak 1275 — K volt a heti bérátlaguk az 1922 július 1-i állapot szerint

Az órabérek tehát ez alapon a következőképen alakulnak:

a) gépmester hetibére	1968 — K
+ 10 ⁰ /o ünnep, szabadság, stb-ért	19680 „
	216480 K
osztva 48 órával	4510 K
b) munkásnő hetibére	1170 — K
+ 10 ⁰ /o ünnep, szabadság, stb-ért	117 — „
	1287 — K
osztva 48 órával	2681 K
c) segéd munkás hetibére	1275 — K
+ 10 ⁰ /o ünnep, szabadság, stb-ért	12750 „
	140250 K
osztva 48 órával	2922 K

A segéd munkás heti munkaideje tulajdonképpen 51 óra, de ebből napi félóra, tehát heti 3 óra a gép tisztogatására fordítatik. Sok nyomdában még ezen felül különórátatnak is, hogy a gépek alaposan rendben tartassanak, Amikor nyomás-árakat állapítunk meg, nem lehetünk tehát figyelemmel erre a 3 órás különbözetre s így nyugodtan tekinthetünk attól, hogy a segéd munkás hetibérért 51 órával osszuk.

Ha már most tudjuk, hogy mennyi ezen három munkáskategória órabérátlaga, akkor hozzáfoghatunk annak a megállapításához, hogy üzemi különféle nyomógépeinél milyen összegű munkabérkiadásunk van óránként

Ezt az szabja meg, hogy egy-egy gép kiszolgálásához milyen személyzetet kell alkalmaznunk,

A saját üzemiükre nézve ez könnyű feladat, mert hiszen csak a tényleges helyzettel kell számolnunk. A számításom alapját képező üzemben 5 gyorsajtó és 4 amerikai van. Ennek a normális, teljes személyzete 3 gépmesterből, 1 nyomóból, 11 berakónőből és 3 segéd munkásból áll.

Egy gyorsajtóra esik tehát $\frac{1}{2}$ gépmester, 2 munkás-

nő és $\frac{1}{2}$ segéd munkás; egy amerikai pedig $\frac{1}{3}$ nyomó, 1 munkásnő és $\frac{1}{3}$ segéd munkás. Ez a normális helyzet. Ahol több a személyzet [mert kevesebb az árszabály szerint nem is lehet, kivéve a segéd munkás-létszámot], ott természetesen a változásnak megfelelőleg más a számítás alapja. A tarifa készítésekor — ismételten hangsúlyozva, hogy éppen azért, mert csak a minimális árak megállapítása volt a cél — természetesen nem lehetett más alapra helyezkedni, mint hogy a bérszabályzat által megengedett létszám vétetett számításba, tehát hogy egy gépmester kezelhet 2 gyorssajtót és egy nyomó kezelhet 3 amerikait, vagy két 31×41 cm. nyomófelületnél nagyobb „Viktória”-t.

A munkásnők tekintetében alig lehet eltérés, hiszen minden gyorssajtóhoz kettő, minden téglaysajtóhoz egy munkásnő kell. Kevesebb lehet ott, ahol a nyomó maga is berak, de ezt ott, ahol 3—4 téglaysajtó van, már alig veszik igénybe.

Hogy itt-ott tanonc vagy tanulóéány helyettesít egy berakónőt, ez az átlagos számításnál csakugy, mint az üzem saját számításánál is, a bércsökkenés szempontjából figyelembe nem jöhet.

Már a segéd munkás-létszám tekintetében lehetnek és vannak is eltérések. Nincs előírva, hogy hány segéd munkást kell tartani. Kialakult ugyan már valami olyan helyzet, hogy két gyorssajtónál 1 segéd munkást szokás tartani, de ez nem szentírás. Kisebb üzemeknél pl. 2 gyorssajtó és 2—3 téglaysajtó mellett egy segéd munkást látunk, egy másik ugyanilyen üzemben már kettőt, viszont 1 gyorssajtó és 5 amerikai mellett egyet. A nagy üzemeknél is igen eltérők a szokások; az egyikben pontosan betartják, hogy 2 gyorssajtónál 1 segéd munkás legyen, a másik többet tart, a harmadik viszont azon a nézeten van, hogy 5 gyorssajtóhoz elég 2 segéd munkás.

Bajos lenne eldönteni, hogy melyiknek van igaza. Talán mindegyiknek, mert hiszen ezt a munkák természete szerint osztják be az üzemek. A nagy példányszámok mellett [ne kérdezzük, hogy hol vannak ezek ma?] kevesebb munka jut a segéd munkásra, kevesebbet is lehet alkalmazni, míg a kis példányszámoknál a folytonos formaváltozások, a mosás, a gép előigazítása, a zárásnál való segédkezés stb. bizony szükségessé teszik a segéd munkás fokozottabb igénybevételét és ilyen üzemben kifizetődik, ha több segéd munkást tartanak.

Ezekre az eltérésekre a tarifa készítésénél nem lehetett tekintettel lenni s így általában a gyorssajtónál $\frac{1}{2}$ segéd munkás, a téglaysajtóknál pedig $\frac{1}{3}$ segéd munkás bére vétetett alapul.

Az a körülmény azonban, hogy valamely nyomda

1—2 segéd munkással kevesebbet foglalkoztat, számottevő különbözetet alig okozhat, legfeljebb arra lehet jó, hogy valami apró százaléktörttel jobbra lesz számára a minimálisként megszabott nyomási ár.

Egészen más azonban a helyzet akkor, ha pl. a munkák természete folytán valahol a gépmester 1 gyors-sajtót, avagy a megengedettnél kisebb számú tégely-sajtót kezel.

A tarifa ezekkel az esetekkel nem számol, viszont az érdekelt üzem ezt figyelmen kívül nem hagyhatja és ezeknél a gépeknél természetesen megfelelően felemelt nyomási árakat kell számíttania.

Később szó lesz majd az ugynevezett speciális gépekről is s így most nem volna célszerű különösebben kitérni a normálistól eltérő gépeknél vagy munkabeosztásnál adódó magasabb órabér-terhekre, s hogy ennyit is említettem, csak azért történt, hogy elébe vágjak annak, miszerint kétely merülhessen fel a gép-órabér helyes számítása tekintetében, másrészt pedig hogy ismételten reámutathassak annak a szükségességére, miszerint minden üzem a saját viszonyait szem előtt tartva, kell, hogy a tarifa tételeit felülvizsgálja s azokat, ha kielégítőnek nem találja, — felemelje.

Miután erre a későbbiek során szükségünk lesz, állapítsuk meg mindenekelőtt a különféle nyomógépeknél 1 órára eső ugynevezett gép-órabért, a már korábban kiszámított órabér-átlagok alapján.

E szerint az egyszerű gyorsajtóhoz kell

$\frac{1}{2}$ gépmester, akinek az órabére 45·10 K lévén, ennek fele	22·55 K
2 munkásnő á 26·81 K órabérrel	53·62 „
$\frac{1}{2}$ segéd munkás, akinek az órabére 29·22 K, ennek fele	14·61 „
1 órára eső bér	90·78 K

Bár a bérszabályzat értelmében egészen 95×126 cm. nyomófelületig az egyszerű gyorsajtóból kettőt kezelhet a gépmester s így tulajdonképpen az ilyen nagyobb gépek bérköltsége nem különböznék a kisebbekétől, mégis, miután tudjuk, hogy időben pedig többet tölt ezeknél a gépmester, ha emellett kezel is még egy kisebb gépet, ezeknél tehát a bérköltséget magasabbra kell vennünk. Eszerint például a dupla 12-es és dupla 13-as gépeknél a gép-órabér így alakulna:

$\frac{3}{4}$ gépmester	33·83 K
2 munkásnő	53·62 „
$\frac{3}{4}$ segéd munkás	21·91 „
1 órára eső bér	109·36 K

Az amerikai tégelysajtókhoz, ideszámítva a 31×41 cm. nyomófelületnél kisebb „Viktória” rendszerű gépeket, kell

$\frac{1}{3}$ nyomó, akinek az órábéra	45·10 K
lévén, ennek $\frac{1}{3}$ része	15·03 K
1 munkásnő	26·81 „
$\frac{1}{3}$ segéd munkás, akinek az órábéra	
29·22 K lévén, ennek $\frac{1}{3}$ része	9·74 „

1 órára eső bér 51·58 K

A 31×41 cm.-nél nagyobb nyomófelületű „Viktória”-rendszerű tégelysajtókhoz kell

$\frac{1}{2}$ nyomó	22·55 K
1 munkásnő	26·81 „
$\frac{1}{3}$ segéd munkás	9·74 „

1 órára eső bér 59·10 K

Ezen gép-órabérekre szükségünk lesz, mint egyik alaptételre az egyengetés, nyomás, gépvárákozás és gépmosás egységárainak megállapításánál.

Legelőbb a nyomás egységáiraival kell most foglalkoznunk, mert ha ezen végigjutunk, az előbb említett többi munkarészlet árát már jórészen készen kapjuk.

b) Az 1000 nyomáshoz szükséges idő.

A nyomásáraknál a kalkuláció egyszerűsítése és megkönnyítése végett az 1000 nyomás árát kell megállapítani.

Kutatnunk kell tehát, hogy a különféle gépeknél mennyi időre van szükség az 1000 nyomáshoz, hogy azután, ha ezt megállapítottuk, a kettő egybevetésével megkapjuk az 1000 nyomásra eső bér összegeit.

Hát mennyi is egy egyszerű gyorsajtó, meg egy tégelysajtó egy órai átlagos termelése?

Egyelőre itt is kapcsoljuk ki a speciális gépeket, amelyek termelőképessége az átlagtól jelentősen eltér felfelé és csak az egyszerű gépeket tartjuk szem előtt, mert hiszen, sajnos, iparunk még korántsem tart ott, hogy gépparkját — eltekintve egyes üzemek kiváltságos helyzetétől — teljesen modernnek mondhatnánk.

Arra az utra nem szabad tévednünk, hogy órával a kezünkben vizsgáljuk a gép termelőképességét.

Az alap csak az lehet, hogy üzemi kalkulációnál az illető üzem, a tarifa számításainál — és így az én esetemben is — az egész ipar gépeinek átlagos évi teljesítménye vétetik alapul.

Léteznek üzemi statisztikák, amelyekből kitűnik, hogy az egyes gépeken X órán át egyengettek, X órán át nyomtak és X órán át állott a gép munka nélkül. Ebből minden kétséget kizáróan meg lehet állapítani az illető gép óráteljesítményét. Csaknem minden esetben azt

fogjuk találni, hogy az elért teljesítmény nem felel majd meg a gép teljesítőképességének. A mindennapi gyakorlat mutatja, hogy amikor a forma már nyomásra kész s a gép teljesítőképességét ismerve, bizonyos időre be kellene fejezve lenni a nyomásnak, ez nem lesz készen. Hogy miért? Ezt tudjuk. Hiszen azon a többféle technikai akadályon kívül, amelyek a nyomás folytonosságát gátolják, mint pl. baj van a papirossal, gyakoribb a berakónő-felváltás, spiesz jön, nem jó a festék stb., még a hangulat is közrejátszik s aszerint, ahogy az jobb vagy rosszabb, változik a nyomáseredmény.

Tehát nem a gép teljesítőképessége az alap, hanem a ténylegesen elérhető nyomásteljesítményt lehet csak számításba venni.

A nyomtatványárszabályzatnak az 1921. év márciusában keresztülvitt revíziós munkálatai alkalmával a nézetek és a rendelkezésre állott adatok egybevetésével teljesítményátlagok állítottak fel. Eszerint az 1000 nyomáshoz szükséges időmennyiségek így alakultak:

Milyen gépnél	1 órára eső nyomás teljesítmény	1000 nyomás ideje
		perc
a) Egyszerű gyorsajtóknál.		
50×70 cm.-ig	800	75
54×76 cm.	750	80
50×80—70×100 cm.-ig	750	80
76×108—87×120 cm.-ig	670	90
95×126 cm. és ezen felül	600	100
b) Amerikai és „Viktória-Merkur“ tégelyajtóknál.	1000	60
c) „Viktória“ rendszerű tégelyajtóknál 41×59 cm. és ezen felül	670	90

Valószínű, hogy eltérőek lesznek a vélemények ezen számok helyességét illetőleg, mert lesznek akik keveslik és lesznek akik a tapasztalatok alapján sokalják ezeket. Ha pedig ez így van, akkor kell, hogy megközelítőleg helyes átlagok legyenek ezek a számok, mert a középúton haladnak.

De miután mindenkinek módjában áll a saját gépeinek átlagos évi teljesítménye alapján nyomási árait alakítani és én itt nem azzal a feladattal foglalkozom, hogy valamely tarifális 1000 nyomási árat próbáljak igazolni, vagy kifogásolni, hanem azzal, hogy egy ilyen ár elemeit és alakulását ismertessem, bátran elfogadhatjuk az ismer-tetett időmennyiségeket.

c) Az 1000 nyomást terhelő bér.

Ha tehát már ismerjük gépeink óraterjesztményét és korábban már megállapítottuk a gépórabéreket, egy egyszerű szorzással megkapjuk az 1000 nyomást terhelő bértételeit, mely számtani művelet eredménye a következő:

Milyen gépnél	1000 nyomás ideje perc	Bér esik	
		egy órára	1000 nyomásra
		korona	
a) Egyszerű gyorsajtók			
50×70 cm-ig	75	90.78	113.48
54×76 cm	80		121.04
50×80—70×100 cm-ig	80		121.04
70×108—80×120 cm-ig	90	109.36	136.17
87×116 cm	90		164.04
95×126 cm	100		182.27
b) Amerikai és „Viktória-Merkur” tégelyajtók	60	51.58	51.58
c) „Viktória” rendszerű tégelyajtók 41×59 cm és ezen felül	90	59.10	88.65

Kissé hosszadalmas módon jutottunk el ehhez az első eredményhez és bizony nem nyújthatok reményt, hogy a továbbiak nem lesznek unalmasak. Már annak, akinek, mert meg van ennek a száraz témának is a maga érdekessége. Aki el tud mélyedni ennek aprólékos részleteibe, felismeri ennek érdekessége mellett a szakma — és a saját — szempontjából való nagy fontosságát és hasznos voltát és nem fog megelégedni az itt leírtakkal, hanem a saját üzeme adatai alapján próbálja majd az itt ismertetett vagy ennek átdolgozása után felállított rendszer alapján az egyes munkarészletek árait revízió alá venni és kutatásai, megállapításai eredményeit üzeme, esetleg az ipar javára értékesíteni.

Ezen kis kitérés után pedig térjünk vissza a számításokhoz.

d) Általános költségek.

Következik a gépterem általános regiejének a megállapítása. Már a szedési óráár megállapítása előtt részleteztük az általános regietételeket, nem kell tehát itt ismételnünk. A változás csak annyi, hogy míg ott a befektetett tőke kamatait és a leírásokat a betűanyag és szedőosztálybeli berendezés után számítottuk, itt ezt a két tételt a gépek és a géptermi berendezés után kell számítani.

A festéken és a hajtóerőn kívül minden egyéb a géposztályra eső kiadás adja itt az általános regiet.

Az egyszerűség kedvéért maradjunk annál a rendszernél, amelyet a szedésnél követtünk.

A számításom alapját képező üzem géptermében 4 gyorsajtó, 1 liliput és 4 amerikai áll, egy évi általános regije [az 1921 július 1-sejei állapot szerint] kb. 2.245.000— korona volt. Kutatnunk kell most, hogy ez hány százalékra rug a munkabérrel szemben?

A gépszemélyzet száma és hetibére a következő volt [az 1921 július elsejei állapot szerint]:

1 gépmester	hetibére	1980—	K
1 " "	"	1964—	"
1 " "	"	1960—	"
1 nyomó	"	1968—	"
4 munkásnő	á 1175—	K	4700—
3 " "	á 1170—	"	3510—
4 " "	á 1165—	"	4660—
3 segédmunkás	á 1275—	"	3825—
			24.567— K
+ 10% ünnep, szabadság stb.			2456— "
			27.023— K

Heti 27.023— K $\times$ 52 hét = 1.405.196— K az évi munkabér.

Szembeállítva ezzel az általános regie 2.245.000— K összegét, látjuk, hogy ez kb. 160%-ot tesz ki.

Óriási összegnek tűnik fel az általános regie és az ebből folyólag adódó 160%, különösen, amikor a festék és a hajtóerő tételei még nem is foglaltatnak ebben. De ha meggondoljuk, hogy mennyivel nagyobb terhek sujtják ma a gépüzemet, mint a szedőosztályt, akkor már más-ként fog festeni az, hogy a szedőosztály 140%-os regije-jével szemben 160% a gépterem általános regijeje.

De vizsgáljuk ezt meg közelebbről.

Már szó volt arról, hogy nem elég, ha az üzem munkájával behozza a befektetett tőkének a bankénál valamivel jobb kamatait, hanem biztosítania kell, hogy a berendezés értéke legalább is ne csökkenjék. Már pedig a gép kopik, romlik s ha a költségeket nem kimélve, rendszeresen gondoskodunk is azok karbantartásáról, javításáról, beáll az az idő, amikor a gép racionálisan már nem használható s így azt ujjal kell kicserélni.

Nem szabad, hogy megtevésszen bennünket az, hogy találunk nyomógépeket, amelyek harminc éve állanak már üzemben. Ha ezek sorsát visszamenőleg végigkísérhetnők, bizonyára meggyőződhetnénk arról, hogy az ujkorában való beszerzési árának már a többszöröse fordítottatott ezek javítására, ami mellett azonban a gép semmiesetre sem lehet egyenértékű egy újabb géppel.

Sajnos nálunk sok a régi gép, ebből egy jelentékeny rész valóságos ócskaság, és talán ez is hozzájárul ahhoz, hogy a teljesítmény-statisztika meglehetősen alacsony.

Akár a gépnek ujjal való kicseréléséről, akár az erősebb javításokról legyen is szó, mindenképpen gondoskodnunk kell arról, hogy ennek költségét megkeresse maga a gép.

Amikor a valuta táncol és bufenceket hány, igen bajos géparakat megállapítani, de megpróbálom a számításaim alapját képező nyomda gépeinek az 1922. július 1-i állapot szerinti beszerzési árait az akkor érvényben volt lehetőleg alacsonyra taksált új géparakkal megállapítani:

1 drb.	87×120 cm.	gyorssajtó	2.160.000.— K
1 „	70×100 „	„	1.530.000.— „
2 „	63×95 „	„	„
	á	1.400.000.— K	2 800.000.— „
1 drb.	50×70 cm.	gyorssajtó	850.000.— „
4 „	amerikai á	160.000.—	640.000.— „
Összesen			7.980.000.— K

az egyéb tartozékokkal együtt kb. 8.500.000.— K.

Valamikor, a beszerzésnél ez a gépterem talán ennek egyszázadrészébe, vagy még annyiba sem került, de ez nem zavarhat meg senkit a tekintetben, hogy pedig a leírások szempontjából bizony ezt a magas összeget kell alapul venni és hogy a kamatoztatás sem történhet az annakidején volt beszerzési ár, hanem az üzem gépeinek mai használt állapotban való értéke szerint.

Bármily alacsonyra szabjuk is a fent részletezett géppark és a hozzá tartozó gépterem berendezésének mai értékét, nem mehetünk 4.250.000.— K-n alul. Ennek az évi 5%-os kamata 212.500.— K.

Azt hiszem, nem kell tovább részleteznem, annál inkább sem, mert valószínű, hogy lesznek Budapesten nyomdaüzemek, amelyekben a géptermi regie még az általam alapul vett 160%-nál is magasabb.

e) Dologi kiadások.

Következnék most a dologi kiadások, tehát a különleges regie kérdése. A jelen esetben csak a festékről és a hajtóerőről van szó. Hogy mennyi festék kell 1000 nyomáshoz a különféle nyomásfelületű és még különfélebb szedésfelületű [tömörebb vagy ritkább formáknál], bajos volna úgy megállapítani, hogy ehhez szó ne férhessen.

Egyes üzemeknek meg vannak e tekintetben a feljegyzéseik, de ha még oly lelkiismeretesen vezetik is ezeket, sokszor csalódást okoznak, mert a számokat felönti az a körülmény, hogy a különféle festékek más és más összetételűek, egyik kevésbé jól fed, mint a másik s így egyikből ugyanazon munkához többet kell felhasználni, mint a másikkól.

Nagy általánosságban azonban mégis csak ezekre a statisztikai feljegyzésekre kell támaszkodnunk s az ezekből adódó átlagokkal kell számolnunk a normális formákat illetőleg, de már ide azután nem volna lehetséges beleilleszteni pl. a plakát-nyomás festékszükségletét.

f) Festékszükséglet.

Egy megbízhatóan vezetett statisztika alapján készült festékszükségleti kimutatást közlök alább, amelynek az, alapja az, hogy egy 70×100 cm. normális forma 1000 nyomásához kell 0.238 kg. fekete festék, ami azt jelenti, hogy 100 □ centiméterre esik 0.0034 kg.

A színes festékekből egyrészt mert ezek rendszert nehezebb fajsúlyuak, másrészt pedig mert az ilyenekkel való nyomás után a mosásnál egy bizonyos festékmennyiség tönkre megy 3%-kal többet, viszont a másoló [copier] festékből, miután ez könnyebb fajsúlyu, 5%-kal kevesebbet számítunk.

Nyomásfelület	1000 nyomáshoz kell a festékből		
	fekete	színes	copier
40×50 cm = 2000 □ cm	0.068	0.070	0.065
42×52 cm = 2184 □ cm	0.075	0.077	0.071
47×60 cm = 2820 □ cm	0.096	0.099	0.091
42×68 cm = 2856 □ cm	0.098	0.101	0.093
50×70 cm = 3500 □ cm	0.119	0.123	0.113
50×80 cm = 4000 □ cm	0.136	0.140	0.129
54×76 cm = 4104 □ cm	0.140	0.144	0.133
52×84 cm = 4368 □ cm	0.149	0.154	0.142
60×87 cm = 5220 □ cm	0.178	0.183	0.169
63×95 cm = 5985 □ cm	0.203	0.209	0.193
70×100 cm = 7000 □ cm	0.238	0.245	0.226
80×100 cm = 8000 □ cm	0.272	0.280	0.258
76×108 cm = 8208 □ cm	0.285	0.294	0.271
84×104 cm = 8736 □ cm	0.297	0.306	0.282
87×120 cm = 10440 □ cm	0.355	0.366	0.337
95×126 cm = 11970 □ cm	0.407	0.419	0.387
Nagy „Viktória“ — — — —	0.070	0.072	0.067
Nagy amerikai — — — —	0.070	0.072	0.067
Kis amerikai — — — —	0.055	0.057	0.052

Az olvasók közül bizonyára akad, aki sokalja ezeket mennyiségeket, ezért figyelembe ajánlom egyrészt, hogy

minden üzembem a festéknek egy hányada tönkremegy a mosások és a beszáradás révén, amit valahol csak be kell állítani; másrészt hogy ez a statisztika igen kis eltéréssel fedi egy megbízható németországi felvétel adatait.

Ha tudjuk azt, hogy egy kilogramm jobbfejta accidens-festék ára kb. 300.— K [1922 július 1-sejei állapot] s ha látjuk, hogy pl. a 63×95 cm. felületű forma 1000 nyomásához 203 gramm festéket kell számítanunk, akkor megállapíthatjuk, hogy csak ez a kis részlettétel 60-90 K-tesz ki. Szembeállítva ezt a 63×95 cm-es forma tarifális nyomási árával 185.— K+100% együtt 370.— K-val [1922 VII. 1.], azt látjuk, hogy csupán a festékre lemegy ebből az eladási árból kb. 18%.

g) A hajtóerő.

A második, nem kevésbé súlyos tétele a különleges regionek a hajtóerő.

A nyomdaüzemek tulnyomó részben már korábban áttértek arra a rendszerre, hogy minden nyomógépet külön villanymotor hajt, mert ez takarékosága mellett gyakorlatiasabb is. Ezzel a rendszerrel kell tehát nekünk is számolnunk.

A különféle nagyságu, rendszerű, könnyebb vagy nehezebb nyomógépek különféle erejű motort igényelnek. Az egyes nyomdaüzemek, ha megfelelő statisztikai feljegyzéseket vezetnek, aránylag könnyen megállapíthatják, hogy egyes gépeiknél mennyire rug a hajtóerő költsége egy-egy órára s átszámítva az 1000 nyomásra.

Vannak adataim erre vonatkozólag több üzemből is, de ezek erősen eltérnek egymástól, ami természetes is, mert hiszen ha csak két darab 63×95-ös gyorsajtót veszünk is alapul, megtörténhetik, hogy az ezekhez szükséges hajtóerő, aszerint hogy az egyik konstrukciója mennyiben tér el a másiktól, már 20—30%-os eltérést mutathat a hajtóerő-szükségletben. De ezen kívül is befolyásolja ezt a költséget, hogy az áram ára nem egyforma az üzemekben.

Egy ugynevezett engedményes villanyáram-szerződés alapján megállapított, hogy egy lóerő egy órai áramfogyasztása kb. 9-30 K. Sok helyen ez bizonyára drágább lesz, de maradjunk talán ezen alacsonyabb alapon.

Atekintetben pedig, hogy a különféle gépeknél milyen erős motor mennyi effektív lóerőt használ fel, folyamodjunk — úgy mint ez a tarifa készítésénél is történt — egy alacsony átlag alakításához.

Ezeket az átlagokat tünteti fel az alábbi táblázat, amelybe egyben belefoglaltam az 1000 nyomás idejének már korábban megállapított tételeit is, majd kiszámítottam az 1000 nyomás áramköltségét [az 1922 VII. 1. állapot szerint] 1 óra HP költségét 9-30 K-ra véve.

Alap: 1 felhasznált lóerő 1 órára = 9·30 K	Egy óra alatt fel- használt effektív lóerő	1000 nyomás ideje perc	1000 nyomás hajtóerő költsége K
a) Gyorssajtók.			
50×70 cm	1	75	11·63
54×76 cm	1 ¹ / ₄	80	15·51
50×8 cm	1 ¹ / ₄	80	15·51
63×95 cm	1 ¹ / ₂	80	18·60
70×100 cm	2	80	24·80
76×108 cm	2 ¹ / ₂	90	34·88
87×120 cm	3 ¹ / ₂	90	48·83
95×126 cm	4 ¹ / ₂	100	69·75
b), Viktória' nagy	1 ¹ / ₂	90	20·93
c) Amerikai kicsi	1 ¹ / ₂	60	4·65
„ nagy	3 ¹ / ₄	60	6·98

h) Az egyszerű nyomás áralakulása.

Ha egy kissé sokára is, de eljutottunk immár annyira, hogy a nyomási összköltségek minden részletét ismerve, a nyomási önköltségi árak felállításához láthatunk, ami igen egyszerűen az eddigi részleteredmények összeadása útján történik.

Ha ezekhez azután hozzáadjuk a 10%-os bruttó hasznót, kapjuk az eladási árakat.

Az alább következő összesítések adják a különféle alakú nyomógépek 1000 nyomási árainak alakulását.

a) 50×70 cm. gyorssajtó.

Munkabér, 75 perc [1 óra 90·78 K]	113·48 K
160% regie	181·56 „
Festék 0·119 kg. [1 kg. 300— K]	35·70 „
Áram 75 perc, 1 HP, á 9·30 K	11·63 „

342·37 K

10% brutto haszon 34·23 „

1922 július 1. { Eladási ár: 376·60 K
Tarifális ár: 320— „

b) 54×76 cm. gyorssajtó.

Munkabér, 80 perc [1 óra 90·78 K]	121·04 K
160% regie	193·66 „
Festék 0·140 kg. [1 kg. 300— K]	42— „
Áram 80 perc, 1 ¹ / ₄ HP, á 9·30 K	15·51 „

372·21 K

10% brutto haszon 37·22 K

1922 július 1. { Eladási ár: 409·43 K
Tarifális ár: 340— „

c) 50×80 cm. gyorsajtó.

Munkabér, 80 perc [1 óra 90·78 K]	121·04 K
160% regie	193·66 "
Festék 0·136 kg. [1 kg. 300— K]	40·80 "
Aram 80 perc, 1 ¹ / ₄ HP, á 9·30 K	15·51 "

371·01 K

10% brutto haszon 37·10 "

1922 július 1. { Eladási ár: 408·11 K
 { Tarifális ár: 370— "

d) 63×95 cm. gyorsajtó.

Munkabér, 80 perc [1 óra 90·78 K]	121·04 K
160% regie	193·66 "
Festék 0·203 kg. [1 kg. 300— K]	60·60 "
Aram 80 perc, 1 ¹ / ₂ HP, á 9·30 K	18·60 "

393·90 K

10% brutto haszon 39·39 "

1922 július 1. { Eladási ár: 433·29 K
 { Tarifális ár: 370— "

e) 70×100 cm gyorsajtó.

Munkabér, 80 perc [1 óra 90·78 K]	121·04 K
160% regie	193·66 "
Festék 0·238 kg. [1 kg. 300— K]	71·40 "
Aram 80 perc, 2 HP, á 9·30 K	24·80 "

410·90 K

10% brutto haszon 41·09 "

1922 július 1. { Eladási ár: 451·99 K
 { Tarifális ár: 370— "

f) 76×108 cm. gyorsajtó.

Munkabér, 90 perc [1 óra 90·78 K]	136·17 K
160% regie	217·87 "
Festék 0·285 kg. [1 kg. 300— K]	85·50 "
Aram 90 perc, 2 ¹ / ₂ HP, á 9·30	34·88 "

474·42 K

10% brutto haszon 47·44 "

1922 július 1. { Eladási ár: 521·86 K
 { Tarifális ár: 460— K

g) 87×120 cm. gyorsajtó.

Munkabér, 90 perc [1 óra 109·36 K]	164·04 K
160% regie	262·46 "
Festék 0·355 kg. [1 kg. 300— K]	106·50 "
Aram 90 perc, 3 ¹ / ₂ HP, á 9·30.	48·83 "

581·83 K

10% brutto haszon 59·18 "

1922 július 1. { Eladási ár: 641·01 K
 { Tarifális ár: 460— "

h) 95×126 cm. gyorsajtó.

Munkabér, 100 perc [1 óra 109'36 K]	182'27 K
160% regie	291'63 "
Festék 0.407 kg. [1 kg. 300— K]	122'10 "
Aram 100 perc, 4½ HP, á 9'30 K.	69'75 "
	<u>665'75 K</u>
10% brutto haszon	66'57 "
1922 július 1. { Eladási ár:	732'32 K
{ Tarifális ár:	460— "

i) „Viktoria” rendszerű nagy tégelysajtó.

Munkabér, 90 perc [1 óra 59'10 K]	88'65 K
160% regie	141'84 "
Festék 0.070 kg. [1 kg. 300— K]	21— "
Aram 90 perc, 1½ HP, á 9'30 K .	20'93 "
	<u>272'42 K</u>
10% brutto haszon	27'24 "
{ Eladási ár:	299'66 K
{ Tarifális ár:	260— "

j) Amerikai nagy tégelysajtó.

Munkabér, 60 perc [1 óra 51'58 K]	51'58 K
160% regie	82'52 "
Festék 0.070 kg. [1 kg. 300— K]	21— "
Aram 60 perc, ¾ HP, á 9'30 K .	6'98 "
	<u>162'08 K</u>
10% brutto haszon	16'20 "
1922 július 1. { Eladási ár:	178'28 K
{ Tarifális ár:	170— "

k) Amerikai kis tégelysajtó.

Munkabér, 60 perc [1 óra 51'58 K]	51'58 K
160% regie	82'52 "
Festék 0.055 kg. [1 kg. 300— K]	16'50 "
Aram 60 perc, ½ HP, á 9'30 K .	4'68 "
	<u>153'28 K</u>
10% brutto haszon	15'32 "
1922 július 1. { Eladási ár:	168'60 K
{ Tarifális ár:	140— "

A fentebbi számítások alapján adódó 1000 nyomási árak után mindenütt feltüntettem a tarifális árakat is. Ha ezt a két árat összehasonlítjuk, ezek között kisebb és nagyobb eltéréseket tapasztalhatunk. Az, hogy a tarifális árak mind alacsonyabbak, mint az én számításaim eredményei, ez első sorban annak tudható be, hogy a tarifa készítésénél igen nagy szerep jutott a lealkuvásnak, de talán

némileg hozzájárul ehhez az is, hogy én percekkel és grammokkal számoltam.

Sokkal feltűnőbb azonban, hogy az eltérések nem állanak egymással arányban. Ennek az oka azonban kézenfekvő. Míg én minden egyes gépalakra külön-külön számítást végeztem, addig a tarifa több gépalakra ugyanazt az árat szabja meg. Pl. a tarifa szerint az 50×80 cm, a 63×95 cm és a 70×100 cm nyomófelületű gyorsajtók 1000 nyomási ára egyformán 370— K. Az én részletes számításaim viszont természetsszerűleg más árat produkálnak mindhárom gépalaknál.

Az a tény, hogy a gépek nagysága szerint több idő kell az 1000 nyomáshoz, s így több a munkabér; nagyobb a motor s így több az áramköltség; nagyobb a nyomásfelület s így több festék kell, világosan magyarázza, hogy a gépek nyomásfelületének emelkedése arányában nő az 1000 nyomás ára.

Bizonyos az, hogy nem lehet ilyen körülmények között több eltérő gépalakot ár szempontjából egy csoportba vonni s ez lényeges hibája a tarifának, amelyen ajánlatos lenne annál is inkább segíteni, mert csak néhány számsor beiktatásáról van szó.

Egyebekben ami az én számításaim eredményeként előállott és a tarifális árak közötti különbözetet illeti, ez lényegesen enyhült a tarifális alapárakra felszámítandó pótléknak időközben való felemelésével.

Ugyanis az 1921 július 1-sejei állapot szerint pl. a 70×100 cm.

1000 nyomás ára volt az én számításom szerint 451.99 K

A tarifális ár ellenben 185+100% 370.— „

A különbözet tehát 81.99 K

Az 1922 augusztus hó 7-iki állapot szerint az én számításom, teljesen a korábbi rendszer alapján járva el, a következő:

Munkabér volt 121.04 K

+68.5% emelés 82.91 „

203.95 K

+ 160% regie 326.32 „

Festék 71.40+10% = 7.14 78.54 „

Aram mint volt 24.80 „

633.61 K

+ 10% brutto haszon 63.36 „

Eladási ár: 696.97 K

Ezzel szemben a tarifális alapár 185.— K

+ 270% pótlék 499.50 „

684.50 K

tehát a korábbi 81.99 K-ás különbözet 12.47 K-ra csökkent, ami a későbbi emelések folytán még tovább javult.

i) A színes és kopirnyomás áralakulása.

A színes- vagy kopirnyomás árának megállapítása az eddigi részletes számítások birtokában már játék, hiszen csak a festék mennyiségbeli és árbeli különbözetére kell figyelemmel lennünk.

Lássunk egy példát a színesnyomás ármegállapítására vonatkozólag.

A 70×100 cm. 1000 nyomás ára
a korábbi [1922 VII. 1.] számításunk szerint 451.99 K

ebben szerepel 0.238 kg. festék [1 kg. 300— K] 71.40 K
+ 10% haszon 7.14 „ = 78.54 „

mely összeget, az egyéb költség változatlanul hagyása mellett levonjuk

a fenti árból s így marad 373.45 K

most hozzáadunk 3%-kal több, tehát 0.245 kilogramm színes festéket
á 600— K 147.00 K

+ 10% haszon 14.70 „ = 161.70 „

a színesnyomás ára lesz 535.15 K

Ugyanigy járunk el a kopirnyomás árának megállapításánál is.

Egy kis amerikai tégelysajton az
1000 nyomás ára a korábbi [1922 VII. 1.] számításunk szerint 168.60 K

ebben szerepel 0.55 kg. festék
(1 kg. 300— K). 16.50 K
+ 10% haszon. 6.24 „ = 18.15 „

mely összeget az egyéb költség változatlanul hagyása mellett levonjuk

a fenti árból s így marad 150.45 K

most hozzáadunk 5%-kal kevesebb, tehát 0.052 kg. kopirfestéket á
1200— K. 62.40 K

+ 10% haszon 6.24 „ = 68.64 K

a kopirnyomás ára lesz 219.09 K

A tarifában a színesnyomás 15%-kal, a kopirnyomás 40%-kal magasabban van felvéve mint a fekete nyomás. Ha mi most ugyanezt a rendszert követtük volna, úgy a két előbbi számításától erősen eltérő eredményre jutottunk volna.

A 70×100 cm. feketenyomás ára 451.99 K
+ 15% a színesnyomásért 69.79 „

összesen: 521.78 K

holott a részletes számítás 535.15 K

tehát a különbözet felfelé 13.37 K

A kis amerikain a feketenyomás ára	168.60 K
+ 40 ^o /o a kopirnyomását	67.44 „
összesen:	236.04 K
holott a részletes számítás	219.09 „
tehát a különbözet lefelé	16.95 K

Ez is egy újabb bizonyíték amellet, hogy milyen fontossággal bír az egységárák gondos kutatása.

j) A finomabb nyomás áralakulása.

A nyomásárakra vonatkozó eddigi számításaink a mindennapi normális munkákra vonatkoztak. Feleslegesnek látszó megjegyzés, de szögezzük csak le, hogy minden a normálistól eltérő nyomási munka természetesen más megítélés alá esik, s olyan mértékben magassabban számítandó, mint amennyivel a többköltség ezt indokolja.

A tarifa — hogy az ottani megkülönböztetések mellett maradjunk — mindenekelőtt az egyszerűbb és a finomabb illusztrált munkákat veszi külön ár szempontjából. A II. nyomásártáblázatba sorolja azokat az illusztrációs munkákat, amelyeknél a nyomásfelületnek több mint 10^o/o-a klisé s ezeknek a nyomási árát kb. 12.5^o/o-kal szabta magassabbra a normális munkákénál. A III. nyomásártáblázatba sorolja viszont azokat a nehéz illusztrációs munkákat, amelyeknél drágább festék használata mellett jobb kivitel kívántatik és amelyeknél a gép lassabb járása szükséges ezeknek a nyomási árát kb. 25^o/o-ka szabta magassabbra.

Ezek a százalékos többletek átlagok, amelyek az egyes esetek természete szerint hol megfelelőek, hol nem. Akik jobb illusztrációs munkák nyomásával foglalkoznak és feljegyzéseik alapján végeztek számításokat, az állítják, hogy alacsonyok ezek a százalékos többletek. Igazuk is van. Hiszen ha az illusztrációs nyomáshoz használandó festék dupla vagy háromszoros árán kívül csak a leg-minimálisabban számítjuk is fel azt az időt, amennyivel a nyomás tovább tart, mint a normális munkánál, már kitudunk, hogy a 12.5 illetve 25^o/o kevés.

Igen jó, gyakorlatilag is bevált számítás az, ha az illusztrációs nyomásért annyi százalékkal számítunk többet a rendes nyomás áránál, ahány százalékkal több idő kell ehez. Ebben benne lesz azután minden többköltség, kivéve, ha valami különleges drága festékről lenne szó, aminek az árkülönbözetét természetesen külön kellene felszámítani.

Hasonlóképpen áll a helyzet a három- és négyszin-nyomás, a dombornyomás, a bronzirozás, stb. különleges nyomási munkák ártételei tekintetében. Mindezek árai a legaprólékosabban megállapíthatók a már ismertetett mód-

szer alapján, gondosan figyelembe véve a bér, az idő, a festék stb. költségtelek eltéréseit.

Nem volna sok értelme mindezeket itt apróra szedve feltálatni, mert újra és újra ismétlésekbe kellene bocsátkoznom. E helyett egy egyszerű példát állítok fel, amely mutatja a követendő eljárást.

Az egyszerű nyomás ármegállapításánál részleteztük pl. a 63×95 cm. nyomófelületű gyorsajtó 1000 nyomás-árának költségeit. Vegyük ezt alapul és állítsuk fel az egyszerű színes nyomás és ezzel szemben a finom háromszínyomás költségeit [az 1922 július 1. állapot szerint.]

Egyszerű színesnyomás.		Finom háromszínyomás.	
1. Munkabér:	Korona	1. Munkabér:	Korona
1/2 gépmester [órabér 45-10 K, ennek fele]	22-55	1 az átlagnál magasabbandijazott gépmester óraberé	51—
2 munkásnő [órabér 26-81 K]	53-62	2 munkásnő [órabér 26-81 K]	53-62
1/2 segéd munkás [órabér 29-22 K]	14-61	2/3 segéd munkás [órabér 29-22 K]	19-48
Egy órára eső bér	90-78	Egy órára eső bér	124-10
1000 nyomás ideje 80 perc, tehát 20 perc többletbér	30-26	1000 nyomás ideje 2 óra, tehát 1 óra többletbér	124-10
1000 nyomásra eső bér ...	121-04	1000 nyomásra eső bér ...	248-20
2. 160%o regie	193-66	2. 160%o regie	397-12
3. Festék 0-209 kg. [1 kg. 600— K]	125-40	3. Festék 0-209 kg. [1 kg. 900— K]	188-10
4. Áram 80 perc, 1 1/2 HP. á 9-30 K	18-60	4. Áram 2 óra, 1 1/2 HP. á 9-30 K	27-90
	458-70		861-32
5. 10%o brutto haszon	45-87	5. 10%o brutto haszon	86-13
1000 nyomás eladási ára	504-57	1000 nyomás eladási ára	947-45

Lássuk most mindenekelőtt a két összeállítás egyes tételei között mutatkozó különbözeteket.

A géporabér lényeges különbözetet mutat, amit az okoz, hogy míg az egyszerű nyomásnál akként számolván, hogy egy gépmester két gépet kezel, óraberének csak a fele terheli a géporabért, addig a háromszínyomásnál már a gépmester teljes óraberét be kellett állítanunk, arra számítván, hogy az ilyen munkánál a gépmester csak ezt az egy gépet kezeli, ezenkívül pedig magasabb bért is kellett számítanunk, mert hiszen az olyan gépmesternek, aki a finom háromszínyomást végzi, az átlagnál magasabb a bére. A segéd munkás kétségtelenül szintén többet van igénybe véve az ilyen finom munkánál a gép körüli segédkezésben s így indokolt, hogy 1/2 órábére helyett legalább 2/3 órabér számítassék fel.

A kétféle munkálatnál igénybe vett személyzet órábére tehát már egymagában jelentékeny különbözetet mutat, amit erősen felfokoz az a körülmény, hogy míg az egyszerű 1000 színes nyomás ideje 80 perc, addig a finom háromszínyomását már 2 órában kellett beállítani.

A festéknél az árbeli, a villanyáramnál az időbeli különbözet igen lényeges s mindezek együtt adják a két ártétel kb. 88%-os különbözetét.

A tarifa a háromszinnyomás számítása tekintetében azt mondja, hogy ezért a kivitel milyensége szerint a II., illetve III. táblázat szerinti szinesnyomás áraihoz 50% számítandó hozzá.

Ezt a tételt mindenképpen igazolja az előbbi szembeállítás.

A 63×95 cm. egyszerű szinesnyomás [I. táblázat] áráként jelentkezett fentebb	504 57 K
--	----------

A tarifa rendszerét követve és átlagait elfogadva, ehhez hozzá kell ütnünk 25%-ot, hogy megkapjuk a finom szinesnyomás [III. táb.] árát	126 14 „
---	----------

	630 71 „
A háromszinnyomás pótléka 50% .	315 35 „
	946 06 K

vagyis ez a számítási mód mindössze 1.39 K különbözettel ugyanazon eredményre vezet, mint a fentebbi részletes számítás.

7. Az egyengetés és gépvárakozás egységárai.

Most pedig térjünk át az egyengetés óraártételeinek a megállapítására.

Egyszerű munkánk van, mert már minden szükséges adat fölött rendelkezünk. Ha elővesszük a nyomásártételek kiszámításait és az ezek részleteit feltüntető táblázatokat, úgy mindent leolvashatunk ezekről.

Miután óraár megállapításáról van szó, a béreket e szerint állítjuk be. Már a regietétel azonban változik. Mint korábban láttuk, a gépkopás, karbantartás stb. egy szóval a géphasználat igen jelentékeny mértékben terheli a géposztály regiejét. Miután pedig az egyengetésnél a gépet csak igen keveset járattuk, indokolatlan lenne 160%-os regievel számolni s ezt megfelelőleg le kell szállítani. Előző számításainkat véve alapul, ez kb. 20%-ot tesz ki, úgy, hogy 160% helyett 140% regievel kell számolnunk az egyengetésnél. Teljesen elhagyjuk a festék és a hajtóerő tételeit, noha egy kisebb mértékben való felszámítás indokolt lenne. A bér és a regie, továbbá a 10% haszon egybevetése után kész az eladási ár.

Felesleges helypazarlás és szószaporítás lenne itt az összes gépalakok egyengetési ártételeit részletezni s így csak a példa kedvéért vegyünk egy gyorsajtót és egy tégelysajtót.

A 63×95 cm. nyomásfelületű gyors-	
sajtónál alkalmazott személyzet	
órabére [1922 július 1.]	90 78 K
+ 140% regie	127 09 „

10% brutto haszon	217 87 K
	21 78 „

1922 július 1. {Eladási ár	239 65 K
{Tarifális ár	210 — „

A nagyobb amerikai tégelysajtónál	
alkalmazott személyzet órabére	
[1922 július 1.]	51 58 K

+ 140% regie	72 21 „
------------------------	---------

10% brutto haszon	123 79 K
	12 37 „

1922 július 1. {Eladási ár	136 16 K
{Tarifális ár	100 — „

Mint az eredményből látjuk, a gyorsajtónál 29'65 K-val, vagyis kb. 12%-kal alacsonyabb a tarifális ár, ellenben a tégelysajtónál ez a különbözet már 36%. A tarifa összes ártételei alaposan lealkudtattak, de egyik sem ilyen mértékben. Valamit enyhít ezen az a körülmény, amit a tarifa tárgyalásánál egyik érvként használtak fel, hogy amikor az amerikaiak egyengetnek, a munkásnő egyéb munkát végez.

A gépvárakozás ára szintén óráár lévén, teljesen azonos az egyengetési árakkal.

8. A gépmosás egységárai.

Már a gépmosási egységárak némi kis külön számítás igényelnek. Mindenekelőtt meg kell állapítanunk, hogy a különféle nagyságu gépeknél mennyi ideig tart a gépmosás s ez az idő adja meg a bér költségét, továbbá meg kell tudnunk, hogy milyen mennyiségű mosószerre és rongyra van szükségünk, hogy ezek árát beszámíthassuk.

Hogy mennyi időt vesz igénybe a gépmosás a különféle nagyságu gépeknél? Bajos volna erre határozott választ adni. A legtöbb esetben tovább tart, mint kellene. Itt is csak átlagokkal lehet számolni s mint ilyeneket vegyük alapul a legutolsó tarifarevizio alkalmával felállított következő átlagokat:

50×70 cm. gyorsajtó	45 perc
nagyobb gyorsajtók	60 „
Viktória-rendszerű tégelysajtók	60 „
Amerikai tégelysajtók	20 „

Ha ezt tudjuk, akkor a már korábban megállapított gépórabérek alapján megkapjuk a gépmosás bértételét, amelyre természetszerűleg szintén felszámítjuk a regiet, amelyet ez esetben úgy, mint az egyengetésnél 140%-ra veszünk.

Következnie a mosószer és a rongyszükséglet megállapítása. Itt sem térhetünk ki az átlagszámítás elől, noha ez éppen itt igen sok csalódást rejthet magában. A tarifa-reviziónál petróleumot véve mosószerül, a következő átlagok állapítottak meg:

50×70 cm. gyorsajtó	0.50 kg.
70×100 " "	0.75 "
95×126 " "	1— "
Viktória-rendszerű tégelysajtó	0.60 "
Amerikai tégelysajtó	0.20 "

A tisztítórongy költségének mikénti felszámítása tekintetében igen eltérő véleményeket volt alkalmam hallhatni. Láttam statisztikákat is, de ezek annyira eltérők voltak, hogy elő nem hozakodom velük; csak egyet említek fel ezek közül, amely arra az eredményre jutott, hogy a gépmosásnál a rongyért egynegyedannyit kell felszámítani, mint a felhasznált mosószer ára. Fogadjuk el ezt alapul már azért is, mert igen közel esik a tarifarevizio alkalmával igénybe vett mértékhez.

A petróleum árát 80— koronára véve, próbáljuk meg már most a fentebbi ötféle gép mosási árát az 1922 július 1-sejei állapot mellett egybeállítani.

50×70 cm. gyorsajtó.	
Bér 45 perc (1 óra 90.78 K)	68.08 K
140% regie	95.31 "
Mosószer 1½ kg. (1 kg. 80— K)	40— "
Rongy	10— "

213.39 K

10% brutto haszon	21.33 "
-----------------------------	---------

1922. július 1. { Eladási ár	233.72 K
{ Tarifális ár	220— "

70×100 cm. gyorsajtó.

Bér 60 perc.	90.78 K
140% regie	127.09 "
Mosószer 0.75 kg. (1 kg. 80— K)	60— "
Rongy	15— "

292.87 K

10% brutto haszon	29.28 "
-----------------------------	---------

1922. július 1. { Eladási ár	322.15 K
{ Tarifális ár	280— "

95×126 cm. gyorsajtó.

Bér 60 perc	109·36 K
140 ⁰ / ₀ regie	153·10 "
Mosószer 1 kg.	80— "
Rongy	20— "

362·46 K

10⁰/₀ brutto haszon 36·24 "

1922 július 1. { Eladási ár .	398·70 K
{ Tarifális ár	360— "

Viktória-rendszerű tégelysajtó.

Bér 60 perc	59·10 K
140 ⁰ / ₀ regie	82·74 "
Mosószer 0·60 kg. [1 kg. 80— K].	48— "
Rongy	12— "

211·84 K

10⁰/₀ brutto haszon 21·18 "

1922 július 1. { Eladási ár .	233·02 K
{ Tarifális ár	200.— "

Amerikai tégelysajtó.

Bér 20 perc [1 óra 51·58 K]. . .	17·19 K
140 ⁰ / ₀ regie	24·06 "
Mosószer 0·20 kg. [1 kg. 80— K].	16— "
Rongy	4— "

71·25 K

10⁰/₀ brutto haszon 7·12 "

1922 július 1. { Eladási ár .	78·37 K
{ Tarifális ár	70— "

Hasonló módon lehet bármilyen más nagyságu gép mosási árát is megállapítani.

Mint a többi ártételeknél, itt is jelentkezik az, hogy a tarifális tételek a szokott 10—15⁰/₀-kal alacsonyabbak az általam felállított számítások eredményeként jelentkező tételeknél. Mindezek a már többször hangoztatott lealkuvásnak az eredményei, amelyek csak egy újabb gyökeres tarifarevizió alkalmával lesznek orvosolhatók. Addig is meg kell elégedni azzal, hogy az utóbbi áremelések valame-lyest segítettek ezen bajon, legalább annyiban, hogy az eltérések s z á z a l é k á t csökkentették.

9. Be- és kilövés egységei.

A be és kilövésről is szólnom kell, noha ez lassan kimegy a divatból, mert a nyomoruságos gazdasági viszonyok mellett alig-alig akad már olyan jobb munka, amelynél ezt is igénybe kell venni.

A számítás igen egyszerű. Az alap — mint mindig

— a be- és kilövésnél alkalmazott munkásnők bére, annyi időre számítva, amennyi ideig a be- és kilövés tart.

Jól emlékszem, hogy ezen tétel körül erős vita folyt a tarifareviziónál, mert igen eltértek a nézetek atekintetben, hogy hány külön munkásnőt lehet, illetőleg kell itt számításba venni. Az egyik felfogás amellett szólt, hogy a belövéshez nem kell külön harmadik munkásnő a géphez, mert a kirakónő ezt elvégzi, de ezt a véleményt valamennyire lerontotta az, hogy így lassabban kell a gépet járatni, mert egy munkásnő nem győzné. A kilövés tekintetében nem volt tagadható, hogy ehhez két munkásnő kell, de viszont elhangzott az, hogy ezt a munkálatot „rendszerint” akkor végeztetik, amikor a gép áll. Kiegyezés lett a vita vége s eszerint két munkásnő vétetett számításba.

Vegyük mi is ezt alapul, mint középutat és számítsuk ki pl. egy 70×100 cm. nyomófelületű gyorssajtóra a be- és kilövés ártételét.

Korábbi számításaink szerint egy ilyen gépnél az 1000 nyomás ideje 80 percet vesz igénybe. Legalább ennyi időt kell vennünk a kilövéshez.

Két munkásnő órabére [az 1922	
julius 1-sejei állapot szerint szá-	
mitva á 26·81 K]	53·62 K
további 20 percre	17·87 „
	71·49 K

a regiet, noha csak kézi munkáról	
van szó, itt is 140%-ra véve, mert	
ezt egy különleges tétel, a belövő-	
papír költsége is terheli	100·08 „
	171·57 K

10% brutto haszon	17·15 „

1922 július 1. { Eladási ár .	188·72 K
{ Tarifális ár	160— „

Mint a különbözet mutatja, itt is erősen érvényesült a lealkuvás, bár ennek itt aligha lesz valami különösebb jelentősége, hiszen tényleg van valami abban, hogy ezt a munkálatot néhanapján a rendes gépszemélyzet is elvégzi, amikor is „be lehet valamit hozni”.

10. A körforgógépen való nyomás ártételei.

A körforgógépeken való nyomás egységárainak megállapítása kissé körülményesebb az eddigi számításoknál.

A nem napilapot készítő rotációs-üzem nem olyan állandó jellegű, mint a nyomda egyéb része s így itt a munka természete szerint igazodik a kalkuláció. Más és más az előállítási költség, ha valamely rotációs munka

pl. naponkint jelenik meg, avagy ha az hetenkint egyszer, kétszer, vagy háromszor jelennék meg mert eszerint magasabb vagy alacsonyabb mindjárt az első fő tétel, a munkabér.

Ha egy ilyen munka kedvéért rotációs személyzetet kell tartania az üzemnek s ez a személyzet mindennap el van foglalva, világos, hogy kevesebb munkabér és ennek folytán kevesebb regie jut egy-egy napi munkára, mintha csak minden másodnap, vagy éppen egy héten egy-kétszer lenne azzal elfoglalva.

Az állandó rotációs-üzemben a költségek megoszlanak, míg az időközönkénti rotációs-üzem olyan többlet-költségekkel jár, amelyek jelentékenyen megdrágítják azt.

Ez az oka a tarifa a kitételének, mely szerint az abban megállapított rotációs nyomási árak csak az olyan üzemre mérvadóak, amelyben a rotációsüzem, a legalább heti 36 órán át való foglalkoztatás folytán rendszeresen fenntartható. Ha ezen előfeltétel hiányzik, akkor az árak a többköltségeknek megfelelőleg magasabbak.

A rotációsüzemben a személyzet létszáma a munka természete és terjedelme szerint változik. Mindig az a főkérdés, hogy az illető munkához hány és milyen gépet kell egyszerre beállítanunk.

Gépmester csak egy kell a 8, 16, 24 vagy 32 oldalas rotációshoz egyaránt, de már a segéd munkásokból 2—4 kell a gép nagysága szerint, a munka rendes lebonyolíthatása érdekében.

Ugyanigy vagyunk a tömöntőkkel is. Mennél több a kiöntendő lemez, annál több öntőt kell beállítanunk.

Ezen keretben is változik a helyzet, ha pl. egy fix határidőre megjelenő hetilap előállításáról van szó, avagy ha pl. egy könyvet nyomunk, amikor is egy gépen folyik a munka s egyik forma követi a másikat.

Induljunk ki számításainkban egy olyan munkából, amely naponkint 8 lapoldal terjedelemben, 20.000 példányban nyomatik, nem napilap és a rendes munkaidő keretén belül elkészülhet.

A szedés ugyanigy számítandó, mint minden más munka szedése, ezzel tehát itt külön foglalkoznunk nem kell.

Egy ilyen 8 oldalas munkához szükséges legkisebb személyzet és ennek az 1922 július 1-sejei állapot szerinti hetibére a következő:

1 rotációs gépmester	2000— K
2 segéd munkás a géphez á 1280—	2560— „
1 tömöntő	2030— „
1 segéd munkás az öntődében	1280— „
	7870— K
10% ünnep, szabadság stb.-ért	787— „
A teljes személyzeti hetibér	8657— „

Az öntő tekintetében meg kell jegyezni, hogy figyelemmel arra, miszerint az öntési munka — még nem napilapnál is — rendszerint rövid időre sűrűsödik össze, két, esetleg több öntő is végzi ezt, az egyéb munkák megszakisásával. Miután azonban egy öntő egy nap alatt elvégezheti a 8 lemez kiöntését, csak egy öntőt vehetünk számításba. [Az ilyen megoldás természetesen nem volna lehetséges a napilap-kalkulációnál, mert a lapnál annyi öntőt alkalmaz az üzem, ahány a rendelkezésre álló rövid idő alatt a lap kiöntését elvégzi.]

A fentebb hetibéreként jelentkező 8657— koronát, eltérőleg az eddigi számításainktól, nem órákra, hanem 6 napra osztjuk fel, azért, mert az ilyen naponként megjelenő, illetve készülő rotációs munkánál alkalmazott személyzet más munkára már alig alkalmazható, hiszen a gép előkészítése nyomás előtt, majd annak rendbehozása, szintén jelentékeny időt vesz igénybe és így a teljes napi bér a szóbanforgó munkát terheli. 8657— K : 6 nap tehát 1443— K a munkát terhelő napi bér.

A regie itt is, úgy mint a laposgépeknél, két¹ részből, az általános és a különleges regiekből, [a dologi kiadásokból] áll.

Az általános regie a rotációsüzemben rendszerint alacsonyabb, mint a laposgépüzemben, de persze ezt nem lehetne általánosságban mondani. A rendszeres és állandó rotációsüzemben az egyes munkára mindenesetre kevesebb költség esik, mint az olyanokban, ahol hetenként 2—3-szor megy a rotációs gép, mert hiszen ez utóbbiban a szüneti napok költségeit valahol csak be kellene hozni. A sablonos tömegmunkával járó egyszerűbb kezelés adja a lehetőségét annak, hogy az üzem eme része alacsonyabb regievel dolgozzon.

Az általam alapul vett üzem rotációs osztályában például a regie 140⁰/₀, tehát 20⁰/₀-kal alacsonyabb, mint a laposgépeknél. Itt meg kell jegyezni, hogy ebben a 140⁰/₀-ban a géphasználat költsége, amely igen lényeges tehertétel, már szintén benne van. Azért kellett ez a megjegyzés, mert egyes üzemekben az a számítás dívik, hogy a géphasználat költsége a különleges regiekhez vétetik. Lényegében ez nem változtat az eredményen, ha egyébként ez a költség az egyik regienél helyesen vétett fel.

A különleges regie, a dologi kiadások tétele már lényegesen magasabb, mint a laposgépeknél és a szóbanforgó 8 oldalas, 20.000 példányos munkánál ez a [az 1922 július 1-sejei állapot szerint] következőkből áll:

1. N e m e z [filz] 2¹/₂ □ méter á
2400— K = 6000— K 30-szori
mosás mellett esik egy napra . 200— K

Áthozat:	200.— K
2. Hajtóerő 18 HP 2 órán át [1 HP 1 órára 930 K]	234·80 „
3. Festék 12 kg. á 120.— K	1440.— „
4. Olaj, mosószer, rongy stb.	100.— „
5. Betűfémvesztesség a stereotypiánál napi 8 öntvény á 10 kg. = 80 kg. á 140.— K = 11.200.— K, ennek 2 ⁰ / ₀ -a	224.— „
6. Szén 50 kg. (260.— K)	130.— „
7. Fa 10 kg. (320.— K)	32.— „
8. Stereotypmatrica 8 darab á 10.— K	80.— „

Egy napi dologi kiadás összege az 1922 július 1-sejei állapot szerint	2440·80 K
ehhez hozzáadva a már korábban kiszámított napi bértételt.	1443.— „
továbbá a regie fejében 140 ⁰ / ₀	2020·20 „
kapjuk az önköltségi árat	5903.— K
ehhez hozzáadva 10 ⁰ / ₀ -ot a brutto haszon fejében	590·30 „
az 1922 július 1-sejei eladási ár	6493·30 K

Ezzel szemben a tarifa ugyanezen munkára (vagyis 8 oldal, 20.000 példány) 5920.— K-át állapít meg, tehát 553.— koronával vagyis kb. 9·5⁰/₀-kal alacsonyabb a tarifális ár.

A fenti számításnál a 20.000 példányszámot vettem alapul, hogy követhessem a tarifa rendszerét. Noha a gyakorlati tapasztalatok azt mutatják, hogy ezen alul alig fizetődik ki a rotációsnyomás, természetesen semmi akadály sincs annak, hogy kisebb példányszámra állítsuk fel a fenti számításokat. De ha ezt tesszük, akkor látni fogjuk, hogy csak a festék és a hajtóerő tételeinél áll elő különbség, mert minden egyéb költség természetesen a kisebb példányszámot is terhelni fogja.

A 20.000-nél nagyobb példányszámnál a további 1000 nyomás árának megállapítása a hajtóerő, festék, olaj aránylagos részének 10⁰/₀ haszon hozzáütésével való felszámítása útján történik, olyan példányszámot feltételezve, amely egy napon (8 órán) belül elkészülhet. Külön-örzés esetén ennek a díja és költsége még külön felszámíttatik. Ha azonban olyan példányszámról volna szó, amelynél a gép egy formáról 2 vagy több napon át nyom, úgy már a második és további napokra a fentebbi kikiszámítás alapján — az öntés bére és költségeinek kikapcsolásával — új számítás állítandó fel.

Lássuk most, hogyan alakul ugyanezen munka ára, ha nem naponként, hanem hetenként egyszer, kétszer vagy háromszor készül ez.

Ilyenkor a béreket kell kombinálnunk olyan módon, hogy ugyanaz a gépszemélyzet részben a laposgépeknél, illetőleg az öntő más munkánál is van foglalkoztatva.

Az a gépmester, aki egy rotációst rendszeresen, ha nem is állandóan kezel, csak egy gyorsaitót kezel a fennmaradó idejében. Ugyancsak elvész egy rész a két segéd munkás idejéből is. Ezt tehát, mint tehertételt kell átvinnünk a rotációs részre.

Miután fentebb a rotációs gépmester hetibéréként 2000— K-át állítottunk be, ennek felerészét vagyis	1000— K
a két segéd munkás együttes 2560— K hetibéréből egy negyedrészt, vagyis	640— „
	<u>1640— K</u>
hozzá 10% ünnep, szabadság stb.	164— „
együtt	<u>1804— K</u>

az az összeg, amelyet a rotációsüzemre teherként át kell hárítanunk, illetve ezzel az összeggel kell emelnünk a rotációsüzem bértételét.

Már fentebb megállapítottuk, hogy a 8 oldalas rotációs személyzetének hetibére 8657— K s hogy tehát egy napra 1443— K esik.

Ezen számadatok birtokában most már könnyűszerrel kiszámíthatjuk, hogy mibe kerül a szóbanforgó 8 oldalas, 20.000 példányos munka, ha az ritkábban jelenik meg.

H e t e n k é n t e g y s z e r i megjelenésnél	
1 napi bér	1443— K
hozzá a gépmester és 2 segéd munkás bérének tehertétele . .	1804— „
	<u>3247— K</u>
+ 140% regie	4545 80 „
dologi kiadások változatlanul, mint fentebb	2440 80 „
	<u>10233 60 K</u>
10% brutto haszon	1023 36 „
1022 július 1-sejei eladási ár . .	<u>11256 96 K</u>

A tarifa ezzel szemben 10.120— K-át szab meg, a különbözet tehát 1136 90 K, vagyis kb. 12%.

H e t e n k é n t k é t s z e r i megjelenésnél	
2 napi bér á 1443— K	2886— K
hozzá a gépmester és 2 segéd munkás bérének tehertétele . .	1804— „
	<u>4670— K</u>

Ezt osztom kettővel, mert kétszeri megjelenés, lesz a bértétel . . .	2345—	„
+ 140% regie.	3283—	„
dologi kiadások változatlanul, mint fentebb	2440 80	„

8068 80 K

10% brutto haszon	806 88	„
-----------------------------	--------	---

1922 július 1-sejei eladási ár . .	8875 68 K
------------------------------------	-----------

A tarifa ezzel szemben 8540— K-át szab meg, a különbözet tehát 335 68 K, vagyis kb. 4%.

Hetenként háromszori megjelenésnél 3 napi bér á 1443— K	4329—	K
hozzá a gépmeister és 2 segéd- munkás bérének tehertétele . . .	1804—	„

6133— K

Ezt osztom hárommal, mert háromszori megjelenés, lesz a bértétel . . .	2044—	„
+ 140% regie.	2861 60	„
dologi kiadások változatlanul, mint fentebb	2440 80	„

7346 40 K

10% brutto haszon	734 64	„
-----------------------------	--------	---

1922 július 1-sejei eladási ár . .	8081 04 K
------------------------------------	-----------

A tarifa ezzel szemben 7180— K-át szab meg, a különbözet tehát 901— K, vagyis kb. 12%.

Teljesen az eddigi módszer alapján lehet a 12, 16 és több lapoldal terjedelmű rotációs munkák árait megállapítani.

Ugyanigy járunk el a variábilis rotációsgépen végzendő munkák ártételeinek megállapításánál is, ami mellett elsősorban arra kell figyelemmel lennünk, hogy ezek a gépek rendszerint lassabb járásuak s ennél fogva a nyomás több időt vevén igénybe, magasabb lesz a munka-bértétel, csakugy, mint a hajtóerő s amennyiben drágább festék használtatnék, ugyancsak emelkedni fog a festék-tétel is. A tarifa készítésekor végzett összehasonlító táblázatok azt mutatták, hogy kb. 30%-kal drágább a variábilis gépen való nyomás, mint a fixalaku rotáción.

11. Befejezés.

Ezzel befejezhetném a munkaártételek elemzésének kérdését, de szólnom kell még ezzel kapcsolatosan egyről-másról. Mindenekelőtt szeretném megelégni az a kérdést, hogy miért hagyattak számításon kívül a nyomásártételek megállapításánál a nagyobb teljesítőképességű gépek,

amikor ezek az egységárak alakulását lényegesen befolyásolná.

Hogy erre felelhessek, vissza kell térnem először a haszon kérdésére.

Amint láttuk, az egységárak tényleg igen minimális haszon hozzáütésével kalkuláltattak és pedig arra építve a számításoknál, hogy az üzem minden munkaórája eladásra kerül, vagyis, hogy az üzem teljes egészében foglalkoztatva van. A munkakevesblet tehát, aszerint, hogy az milyen mérvű, a haszon elmaradását, esetleg ráfizetést is eredményezhet.

Ennek ellentétéképpen viszont, ha az üzem fokozottabban van foglalkoztatva, ha a termelés a számításba vett átlagnál több lesz, ez a haszon emelkedésében nyer kifejezést.

Ha összehasonlítjuk a nyomdaüzemeknek az utóbbi évekbeni jövedelmezőségét a korábbi időkével, azt fogjuk tapasztalni, hogy a folyton erősödött verseny következtében a kereseti lehetőség százalékokban csökkent, dacára annak, hogy mindinkább nagyobb termelőképeségű gépek helyettesítik a régebbieket. (Arra a körülményre, hogy a jövedelmezőséget a versenyen kívül a gépektől független kézimunkai termelés csökkenése is befolyásolta, itt nem térek ki, mert nem tartozik tárgyamhoz.)

Az üzemek, hogy a csökkenő árak mellett a jogos haszon százalékát megtarthassák, arra az utra terelődtek, hogy keresniök kellett a termelés olcsóbbításának, az előállítási költségek leszorításának az eszközeit.

Hogyan lehetséges ez? Bizonyára nem a munkabér s a mindenkori viszonyok által reánk diktált regiek csökkentése útján, mert hiszen ez nem is rajtunk mulik, hanem csakis a termelés fokozása útján.

Há ugyanazon bér és regie mellett többet termelünk, mint amennyit számításainknál maximumként felállítottunk, akkor emelni tudjuk a haszon százalékát.

Az olvasó előtt bizonyára nem ismeretlen az, hogy a nyomdai gépgyártás technikai újdonságainak létrejöttében igen nagy szerepük volt és van olyan nyomdai vezetőegyeniségeknek, akik egyrészt a szebb és jobb, másrészt azonban a gazdaságosabb, olcsóbb termelési módok utáni törekvéseikben helyes eszmékkel szolgáltak a gépgyárak technikusaiknak, akik azután az eszmét formába öntötték. Arról nem is kell említést tenni, hogy csaknem minden újabb gép ugyanezt a célt kívánja szolgálni s a gépgyárak meg nem szűnő törekvéssel hajszolják ezt a célt.

Eme törekvések a nyomógépeknél mind odairányultak, hogy a minél tökéletesebb nyomás mellett nagyobb és nagyobb gyorsaságot fejtsenek ki, emeljék a termelés lehetőségét.

Közel két évtizeddel ezelőtt járt itt egy amerikai nyomdai gépgyár képviselője, aki akkor újdonságképpen olyan gyorsajtókat kínált, amelyek 1600 nyomást végeztek egy óra alatt. Az akkori viszonyokhoz képest igen drága volt ez a gép, de az illető fel volt szerelve olyan jövedelmezőségi számításokkal, amelyekkel igazolni tudta, hogy dacára a nagyobb befektetésnek és annak, hogy a gép jóval rövidebb idő alatt megy tönkre, mint a lassabb járatuak, jól kifizetődik ennek beállítása. Ugy tudom, el is adott itt egy párat.

Azóta a gyorsjáratu gépek gyártása terén nagy haladást láttunk. Tudjuk, hogy a modernebb gyorsajtók már olyan gyorsjáratuak, hogy a kézi berakás mellett nem is volnának teljes gyorsaságukkal járathatók.

Tehát e téren a többtermelés egyik feltétele biztosítva volna, kérdés, hogy meg van-e a másik?

A munkabér — kivételes esetektől eltekintve — magasabb. Ha az ilyen gyorsjáratu, rendszerint önberakókészülékkel felszerelt gépből kettőt kezel a gépmester, akkor a bérkülönbözet csak annyi, amennyivel a gépmester a rendesnél többet kap, de már azután kétszeres a bértétel, ha a gépmester csak egy ilyen gépet kezel s ez az esetek közül a gyakoribb.

A regie minden körülmények között magasabb. A nagyobb befektetés kamatai; a gyorsabb tempóban való romlása a gépnek szükségessé teszi a nagyobb százalékos leírást; a nagyobb hajtóerőfogyasztás is jelentékeny többköltséget jelent.

Amint látjuk tehát a többtermelés a jelen esetben többköltséggel is jár. De ennek dacára bizonyos, hogy egy ilyen modern gép jobb jövedelmezőséget biztosít, mint egy régi, tehát az ilyen gépnél az 1000 nyomás költsége kevesebbe kerül.

Ez azonban semmiképpen sem jelenti egyben azt, hogy olcsóbban is lehet azt eladni.

Az olcsóbb termelésre való törekvés s az ennek elérése céljából beállított drágább gép, a nagyobb üzleti kockázat arra való, hogy egyrészt a verseny által korlátozott, aránylag alacsony piaci árak mellett is némileg jobb jövedelmezőséget biztosítsunk az üzemnek, másrészt pedig, hogy némi fedezetet teremtsünk a munkahiány, a teljesen ki nem használt munkaórák és egyéb előre nem látott okokból beállható veszteségekre.

De mindettől eltekintve, vegyünk egy más szempontot szemügyre.

Hol találjuk az ilyen gyorsjáratu modern gépeket? Kevés kivétellel a nagy és a nagyhoz közelálló közép-üzemekben. Tehát olyan üzemekben, amelyekről már elől említettem, hogy úgy az itt kiszámított, mint a tarifális egységáraknál lényegesen magasabb egységárakat kény-



telenek számítani, hogy kihozhassák azt a minimális — 15 illetve 10% — eredményt, amelyre mulhatatlanul szükségük van, ha üzemeiket fenn akarják tartani. Bizonyos, hogy az ilyen nyomdák számításaiban amugyis benne van mindaz a technikai előny, amely modern berendezésükből kihozható, mégis nemhogy olcsóbbak lehetnének a fentebbi áraknál, de mulhatatlanul drágábbnak kell lenniök.

Természetes is ez. A tarifa egységárai mindenkor oly alacsonyok voltak, hogy az üzemnek csak a pusztá létfenntartást biztosíthatták. Az a nyomda, amely csak ezeket az árakat tudta elérni, sohasem juthatott abba a helyzetbe, hogy modern gépeket vehessen, amelyek hivaták további fejlődését előmozdítani.

*

A végére értem tárgyamnak. Amikor ismételten hangsúlyozom, hogy az egységárok kiszámításának általam ismertetett módjáról korántsem állíthatom, hogy ez volna az egyedül helyes út, sőt azt kell újra mondanom, hogy minden mód jó, amely a helyes eredményre vezet, befejezésül legyen szabad még egy megjegyzést ideiktatnom.

A nyomdai kalkulációban a legjobban megállapított egységárok sem biztosíthatják egyedül a helyes munkaármegállapítást. Ehhez még az is kell, hogy a legnagyobb óvatossággal járjunk el, amikor ezeket az egységárokat alkalmazzuk. Gondoljunk arra, hogy nem mi szedjük a kalkulált munkát, akik az íróasztal mellett rendszerint igen gyors szedők vagyunk, továbbá ne higyjük azt, hogy az egyengetés csak a rossz gépmesternél tart soká. A műhely levegője szerint kell kalkulálni. Mindenért annyi órát, amennyi alatt tényleg el is készül, nem pedig annyit, amennyi alatt legjobb meggyőződésünk szerint el kellene készülnie. Tehát a lelkiismeretes dóbecslés csakolyan fontos, mint a helyes egységárok.



TARTALOMJEGYZÉK.

	Oldal.
Bevezetés	1
Munkabér, üzemi illetőleg üzleti költség	4
A szedés órára	8
a) Korrigálás és osztás	13
A számolószedés ártételei	14
A gépszedés számítása	16
A tömöntés számítása	19
A nyomási ártételek alakulása	21
a) Munkabér	22
b) Az 1000 nyomáshoz szükséges idő	25
c) Az 1000 nyomást terhelő bér	27
d) Általános költségek	27
e) Dologi kiadások	29
f) Festékszükséglet	30
g) Hajtóerő	31
h) Az egyszerű nyomás áralakulása	32
i) A színes- és kopirnyomás áralakulása	36
j) A finomabb nyomás áralakulása	37
Az egyengetés és gépvárakozás egységárai	39
A gépmosás egységárai	40
A be- és kilövés egységárai	42
A körforgógépen való nyomás ártételei	43
Befejezés	48

OSZK

Országos Széchényi Könyvtár

OSZK

Országos Széchényi Könyvtár

