

FAIPAR

A FAIPAR MŰSZAKI TUDOMÁNYOS FOLYÓIRATA XLVIII. évf. 2000/4.

10 éves a Ligno Novum

Bútorvilág 2000

Új kutatási eredmények

2000. DECEMBER

Főszerkesztő:
BÍRÓ LÁSZLÓNÉ

A szerkesztőbizottság tagjai:
BALOGHNÉ CSÉPLŐ KATALIN
DR. MOLNÁR SÁNDOR
TÓTH KÁZMÉR
DR. TÓTH SÁNDOR

A szerkesztőség címe:
1027 Budapest, Fő u. 68.
Hirdetések felvétele:
A FAIPAR szerkesztőségében.
Telefon/fax: 201-9929

Kiadja:
a Faipari Tudományos Egyesület

Készült:
MTESZ Házinyomda

Felelős vezető:
BUDAI LÁSZLÓ

Megjelenik:
negyedévente

Terjeszti:
Faipari Tudományos Egyesület

Internet elérhetőség:
www.szaklapok.mtesz.hu

Példányonkénti ára:
300 Ft

Éves előfizetési díj:
1200 Ft

Index: 25 281

HU ISSN 0014-6897

TARTALOM:

10 éves a Ligno Novum asztalos-, faipari és erdészeti szakképzés 1	1
A 2000. évi Ligno Novum – Wodd Tech vásárdíjak értékelése 2	2
Erdész-faiparos találkozó 3	3
Dr. Molnár Sándor: A parkettagyártás hazai alapanyagbázisa és annak minősége 4	4
Tanévnyitó a Faipari Mérnöki Karon 5	5
Bútorvilág-áruház 6	6
Dr. Laskay Lajos: A hazai bútorgyártás piaci folyamatai 1999–2000 I. fél év 7	7
Horváth-Szováti Erika–Varga Dénes: Az akác faanyag gőzölése során bekövetkező színváltozás vizsgálata II. 11	11
Minőségi termékgyártás lehetőségei akácfából 14	14
Magyar Termék Nagydíjat kapott a Zala Bútor Rt. 14	14
Gergely Lisette: 12-ik Nemzetközi Roncsolásmentes Anyagvizsgálati Konferencia 15	15
VIII. Marcai Nemzetközi Vásár és Kiállítás 16	16
Országos elnökségi ülés 17	17
Megjelent a Faipari kézikönyv 1. 18	18
10 éves az Országos Asztalos- és Faipari Szövetség 19	19
Szakképzések, vásárok 22	22
Hátsó borító fotó: Detrich Miklós	

SZEMÉLYI JÖVEDELEMADÓ 1%-a

Köszönetet mondunk mindazoknak
akik 1999. évi személyi jövedelemadójuk
1%-át egyesületünknek ajánlották fel.

A felajánlott 121 172 Ft-ot szaklapunk
kiadására fordítottuk.

10 éves a Ligno Novum asztalos-, faipari és erdészeti szakkiállítás

Immár 10 éve, hogy a Soproni Egyetem a Faipari Tudományos Egyesület, az Országos Asztalos- és Faipari Szövetség és 7 éve az Országos Erdészeti Egyesület fogott össze a Program Kft.-vel, hogy Sopronban létrehozza a Ligno Novum–Wood Tech szakkiállítást azzal a céllal, hogy egy nagy szakmai találkozó jöjjön létre Magyarországon.

A cél megvalósult és Sopron augusztus végén a faipar fővárosa lett. Asztalosok, faiparosok, erdészek jönnek Sopronba, hogy megtekintsék a kiállítást, részt vegyenek a szakmai rendezvényeken és a baráti találkozók. Az egész várost hangulatilag meghatározó eseménynek jó helyszíne Sopron, amit bebizonyított az elmúlt 10 év.

A rendezvény fejlődése a tíz év alatt töretlen volt. Az első alkalommal 45 kiállító 2000 szakmai látogató vett részt a kiállításon és a Sportcentrum nagyterme („A” csarnok) még az előadások megtartásához is elegendő volt. A 2000. évi kiállításon 192 kiállító 490 képviselőjében jelent meg.

Helyesnek bizonyult az a döntés is, mely az erdészeti rendezvényt is bekapcsolta és 1995. évtől az együttes rendezést határozta el.

A 10 év bebizonyította, hogy a nagy szakmai találkozóknak Sopron ideális helyszíne annak ellenére, hogy az infrastrukturális feltételek szűkösek. A mostohább körülmények ellenére a rendezvényt ma már senki sem tudná máshol elképzelni. Kiállítók és látogatók szívesen jönnek ebbe a szép városba és a rendezvény elismertsége is fokozatosan javul. Erre utal az is, hogy a külföldi érdekltségű kiállítók és látogatók száma évről évre emelkedik.

A rendezvény szakmai programja rendkívül gazdag.

Szervezői a szakmai szövetségek:

- Országos Asztalos- és Faipari Szövetség
- Faipari Tudományos Egyesület
- Országos Erdészeti Egyesület.

A nemzetközi elismertségre utal az is, hogy idén már az Osztrák Nagykövetség Kereskedelmi Irodája is képviseltette magát a kiállításon.

Egész Nyugat-Európából jelen lévő kiállítók a csúcstechnológiát hozzák el ide. A kereskedők árversenye is igazán jól érvényesül. A kiállítás kereskedelmi forgalma rendkívül magas, hatása hosszú időtartamra szól. Sok gyártó és kereskedő cég hónapokig azt a rendelésállományt elégti ki, melyet a kiállításon vett fel.

A rendezvény a magyar asztalos- és faipar fejlődésére rendkívül nagy hatású volt és minden bizonnyal az is marad. Ezért a soproni rendezvényen meg kell jelenni mindenkinek, aki a szakmában számít vagy azt szeretné, hogy a jövőben számítsanak rá.

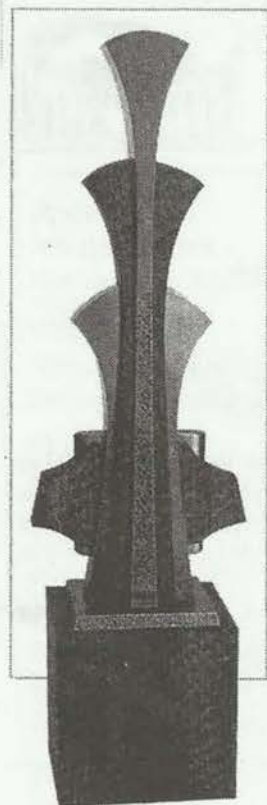
A kiállítási folyamat most 10 éves, a jövőben is szükség van rá, így természetes, hogy lesz folytatása.

A 10 éves kiállítás összehasonlítási adatai:

Év	Kiállítók száma	Nettó terület m ²
1991	45	430
1992	68	1620
1993	66	2100
1994	88	2640
1995	124	3420
1996	137	3600
1997	145	4200
1998	168	4500
1999	183	6200
2000	192	7100

A Ligno Novum szakkiállításon a Faipari Tudományos Egyesület standját ebben az évben a Zala Bútor Rt. rendezbe be színvonalas bútoraival, mely a látogatók körében nagy sikert aratott.





A 2000. évi Ligno Novum – Wood Tech vásárdíjak értékelése

Mint ismert, a vásár szervezői ez évben új szabályzat alapján hirdették meg a vásárdíj pályázatot. Ennek alapján 5 szakmai kategóriában adhatták be pályázatukat a jelentkezők. A szigorúbb követelmények mellett is szépszámú (19) színvonalas pályázat érkezett be a kitűzött határidőre.

Az eredmények bemutatása előtt általános tapasztalatként a következőket

tartjuk fontosnak rögzíteni.

1. A pályázatok szakmailag – kivétel nélkül – mind színvonalasak, értékesek voltak, a termékek bemutatásában jelentkezők eltérések.

2. Az írásos pályázatban részletesen be kellett volna mutatni a termékek újdonság jellegét nemzetközi mércével is. Sajnos többen nem fordítottak erre kellő figyelmet.

3. Az erdész kiállítók érdeklődése minimális volt a vásárdíj iránt (1 pályázat), holott több, igen színvonalas terméket láthattunk.

4. Több tartalmilag kiváló pályázat formailag nem felelt meg a kiírásnak, pl. több pályázó nem fordította le a dokumentációját magyar nyelvre.

A vásárdíj bizottság értékelése alapján a 5 kategóriában a következők a díjazottak:

Faipari Gépek:

AKE Hungária Kft.

Ligmatech munkadarab-visszaszállító berendezés.

Faipari kézi és gépi szerszámok:

Leitz Hungaria Kft. Szerszámcsalád CNC gépekre.

Faipari alap- és segédanyagok:

Henkel Magyarország Kft. Ponal ragasztócsalád.

Faipari technológiák, szellemi termékek:

Forest Hungary Kft. Komplet bütörlárendszer kialakítása.

Erdészeti gépek:

Kinematic Kft. Rövid hengeresfa-feldolgozó fűrészgép.

Az 5 kategórián kívül 3 különdíj került kiadásra:

1. A leginnovatívabb magyar termék (Győr-Moson-Sopron megye különdíja):

Trilógia Dual zárscsalád *Euro Elzett Kft.*

2. A legszínvonalasabb kiállító stand (Program Kft. különdíja): *Csercsics Kft.*

3. Sopron megyei jogú város különdíja (A legnagyobb pontszámú 2. helyezett): Orga-Line fiókosztó rendszer *Julius Blum Hungária Kft.*

A Vásárdíj Bizottság gratulál a győztesek mellett minden pályázónak a bemutatott szakmai újdonságokért.

Vásárdíj Bizottság

A 10 éves jubileum alkalmából az évtizedes kiemelkedő szervező munkáért elismerő oklevelet kapott: *Bíró Lászlóné*, a Faipari Tudományos Egyesület ügyvezető titkára és *dr. Molnár Sándor* egyetemi tanár, a Faipari Tudományos Egyesület volt elnöke.

LIGNO NOVUM – WOOD-TECH

2001. augusztus 22–25.

SOPRON

Erdész-faiparos találkozó

Az immár hagyományos erdész-faiparos találkozó november 9-10-én Mátrafüreden és Gyöngyösön került megrendezésre.

A találkozó résztvevőit *Káldy József*, az Országos Erdészeti Egyesület elnöke és *Horváth Tibor*, a Faipari Tudományos Egyesület elnöke köszöntötte. Ezt követően *Jung László*, az Egererdő Rt. vezérigazgatója, a rendezvény házigazdája adott tájékoztatást az rt. működéséről, gazdálkodásáról. *Dr. Molnár Sándor* intézetigazgató „A parkettagyártás hazai alapanyag-bázisa és annak minősége” címmel tartott előadást.

László Ferenc, a Mátra Parkettagyár üzemigazgatója a 30 éves parkettagyár tevékenységéről tájékoztatta a résztvevőket.

Honfi Ferenc, a Csurgói Faipari Kft. ügyvezető igazgatója mondta el gondolatait a parkettagyártás alapanyag ellátásáról, finanszírozás, piac, versenyképesség kérdéseiről.

A rendezvény második napján a résztvevők ellátogattak Gyöngyösre a Mátra Parkettagyárba, ahol *László Ferenc* üzemigazgató fogadta a vendégeket.

A látottakról, hallottakról nagy elismeréssel szóltak a kollégák.

A rendezvény házigazdáinak köszönetünket fejezzük ki a szívélyes fogadtatásért és a programok megszervezéséért.

(BÉ)

Parkettagyártó üzemavatás Csurgón

Csaknem egy éves fejlesztő munka eredményeképp a közelmúltban fejeződött be a Cs-Fa Kft. új kétrétegű, felületkezelt parkettagyártó üzemének beruházása. A próbaüzemelés, s a modern technológia üzembe helyezésével járó kisebb műszaki problémák kiküszöbölését követően került sor az ünnepélyes átadásra, az üzem avatására. Az esemény jelentőségét az is emelte, hogy a Széchenyi tervvel kapcsolatos tájékoztató kapcsán Csurgón járó gazdasági miniszter, *Matolcsi György* szintén megtekintette a beruházást, s felhívta a figyelmet a fa- és a bútoripar fejlesztésének szükségességére. Az egykori asztalosüzem 3000 m²-es, felújított csarnokába került az új parkettagyártó gépsor, amelyet az olasz Costa cég szállított a gyár egyedi igényeinek megfelelően, a jelenleg ismert leg-

modernebb technikai színvonal figyelembevételével. A félmilliárd forintos költséggel megvalósuló üzemben, ahol a porelszívó rendszer a francia Cattinair cég készítette, zárt rendszerben, pormentesen, hidegragasztással, környezetbarát technológiával történik a parketták gyártása. De a fejlesztés révén a hagyományos csaphornos és lamella parketták mellett egy Európában is keresett termékkel, a kétrétegű parkettával bővült a gyár palettája. Erre alapozva bíznak a cég vezetői abban, hogy a jelenlegi árbevétel a gyártás felfutását követő rövid időn belül sikerül megkétszerezni. Hogy a hagyományos piacok tovább bővülnek, s a csurgói padlóburkoló anyagok még nagyobb export részesedést érhetnek el.

(Profi-fa)

Európai léptékű parkettgyári beruházás Kecskeméten

Az utóbbi évek egyik legjelentősebb faipari beruházása fejeződött be a Graboplast kecskeméti parkettgyárában, melynek keretében Európa legkorszerűbb szalagparkett-gyártó technológiáját helyezték üzembe. Kecskeméten, ahol a fa padlóburkolók készítésének négy évtizedes múltja van, az egymilliárd forintos technológiafejlesztés új dimenziókat, új munkahelyeket teremt, s a térség dinamikus fejlődéséhez is hatékonyan hozzájárul.

A beruházás átgondolt stratégia szerint valósult meg, mutatott rá az üzem avatásán *Jancsó Péter*, a Graboplast elnök-vezérigazgatója. Hiszen a cég célja mindig az volt, hogy Közép-Európa mértékadó részévé

váljanak a padlóburkolók gyártásának és forgalmazásának területén. A teljes választék igénye, s a természetes fa előtt álló biztató perspektíva, a várható növekedés tette indokoltá a kecskeméti Graboparkettáéval működő 25 éves gépsorok cseréjét, a nagy műszaki igényességgel megtervezett technológia bevezetését. Rövid időn belül várható tehát a minőségi termékek megjelenésének és a termelés felfutásának hatása, ami nemcsak a társaságnak, de a nemzetgazdaságnak is hasznot hoz a jövőben. Ugyanis a mai globalizálódó világban mind inkább a nagy, tőkeerős vállalkozások képesek pozícióikat megerősítve versenyelőnyt szerezni.

(Profi-fa)

HIRDESSEN A FAIPARBAN!

Hirdetés leadható: FAIPAR Szerkesztőség
1027 Budapest, Fő u. 68. • Telefon/fax: 201-9929

A parkettagyártás hazai alapanyagbázisa és annak minősége

Dr. Molnár Sándor

Bevezetés

A hazai erdők 325,2 millió m³ élőfa készletének mintegy 72,5%-át az értékes keménylombos fajok adják. Így természetes, hogy nemzetgazdasági szempontból is kiemelkedő szerepe van a keménylombos faanyagok értékes hazai feldolgozásának. E területen ma a legjelentősebb szerepe a parkettagyártásnak van. Örömmel tapasztalhatjuk: európai színvonalú parkettagyártó üzemekkel rendelkezünk és folyamatos a fejlesztés.

Így fontos feladatnak ítéelhető a rendelkezésre álló faanyag minőségi kérdéseinek ismerete.

A parkettagyártás alapanyag igénye

Mielőtt a hazai erdők fakészleteit és annak minőségét elemeznénk, vizsgáljuk meg a parkettagyártás igényeit. Ma Magyarországon közel 3 millió m² parkettát gyártanak 10 nagyobb és több kisüzemben. E mennyiség mintegy 50%-a szalagparketta, 18–20%-a a hagyományos csaphornyos parketta, 30%-a pedig egyéb parketták (mozaik, lamella, kétrétegű stb., *1. táblázat*).

A parkettagyártás fajaj-összetétele szempontjából megállapítható, hogy az európai divatnak megfelelően az elmúlt években a bükk részaránya jelentősen megnőtt. Ma a tölgy mellett bükkből készül a legtöbb parketta (*2. táblázat*). Figyelmet érdemel, hogy az akác mennyisége évről évre csökken.

Amíg a hazai parkettagyártás tölgy hengeres fából évi 85–90 ezer m³-t, bükkből 40–45 ezer m³-t igényel, addig a nagy tömegben rendelkezésre álló akácból mindössze 8–10 ezer m³-t. A viszonylag gyenge

1. táblázat
Parkettagyártás értékesítés 2000-ben
(becsült várható értékek)

Gyártás: Parkettatípusok	2 millió 800 ezer m ² %
Csaphornyos parketta	20
Szalagparketta	50
Kétrétegű parketta	8
Lamella parketta	11
Mozaik parketta	8
Egyéb parketták	3
Exportértékesítés:	1 millió 700 ezer m ²
Alapanyagigény (hengeres fában):	180 ezer m ³

(Az FVM 1998. évi adata: 3,2 millió m³ parkettatermelés.)

minőségű csernek az egyik legfontosabb felhasználási területe a parkettagyártás. A hazai éves igényeket mintegy 30–35 ezer m³ rönk elégíti ki. A kőrísnek folyamatosan a legfontosabb felhasználási területe a parkettagyártás. A hazai szükséglet 10–12 ezer m³. Sajnos az egyéb keménylombos fajokból: a juharból, cseresznyéből, fekete dióból, gyertyánból stb. mindössze 3–4000 m³ hengeres fát használnak fel parkettagyártáshoz.

A rendelkezésre álló fakészletek

A parkettagyártás fajajainál az 1999. évi fakitermelési adatokat a *3. táblázatban* összegeztük a 19 erdő-

2. táblázat
Parkettagyártás várható fajaj-összetétele, %
(2000)

	Szalag	Csaphornyos	Kétrétegű	Mozaik	Lamella
Tölgy	38	51	52	50	87
Bükk	44	21	32	18	9
Cser	4	15	–	8	–
Akác	2	7	1	9	1
Kőrís	4	5	11	12	2
Egyéb	8	1	4	3	1

gazdaságra vonatkozóan (sajnos a magánerdőkre fajonkénti adataink nincsenek).

3. táblázat

	Fűrészipari rönk	Egyéb fűrészip. alapanya	Összesen
Tölgy	182 434	35 612	218 046
Cser	43 762	22 082	65 844
Bükk	153 352	25 919	179 271
Akác	45 752	13 674	59 426
Gyertyán	11 698	1 415	13 113
Egyéb	21 028	3 920	24 948
Keménylombos			
Összesen	458 026	102 622	560 648

Ha figyelembe vesszük, hogy az erdőgazdaságok a fakitermelésnek kb. 60%-át adják, megállapítható, hogy a hazai parkettagyártásnak mennyiségi alapanyag problémája nem lehet.

A tisztánlátás céljából kiemeljük: az erdőgazdaságok keménylombos fűrészipari rönk exportja 1999 évben mintegy 50 ezer m³ volt, tehát a belföldi felhasználást több mint 408 ezer m³ rönk és 78 ezer m³ egyéb fűrészipari alapanyag szolgálta.

E témánál fontos megemlíteni, hogy igen jelentős a parkettfríz exportunk, évi 90 ezer m³ körüli, tehát 40–50%-kal meghaladja a hazai fogyasztást.

Összefoglalóan tehát megállapítható hogy a hazai lombos erdők mennyiségileg biztosítják a szükségletet, de a kimagasló parkettfríz export esetenként feszültségeket okozhat a parkettagyártók ellátásában. Ennek megfelelően a parkettagyárak törekednek megteremteni a saját hengeresfa-feldolgozó kapacitásukat.

A faanyag minőségi kérdései

A parkettagyártás alapanyagai a bútór- és hordóipari igények mellett általában mint fontos kiegészítő termékek jönnek számításba. Ez jellemző a jó minőségű hengeres fára. Sajnos a hazai fakitermelés minőségi összetétele azonban igen gyakran lehetővé teszi a direkt fríztermelést.

Milyen minőségi problémák tapasztalhatók a különböző fafajoknál:

- a tölgyek esetében elsősorban a színbeli tarkaságot kell említeni, mindemellett továbbra is a tölgy a legfontosabb parkettafánk

- a bükknél óriási mértékű (60–70%-os) az álgesztes faanyag részaránya, és ma erre nincs kereslet

- a csernél ismert a gyűrűs elválás, és az álgesztesedés problémájával összefüggő alacsony kihozatal

- az idősebb köris állományok döntő része álgesztes, barna belű

- az akácnál a magánerdők részaránya a fakitermelésben igen jelentős (65%), ezért itt a faanyag összegyűjtése is problémaként jelentkezik. Célszerű lenne a színbeli inhomogenitás csökkentésére a faanyag gözölését fokozottabban alkalmazni

- a jelenleginél sokkal nagyobb figyelmet kellene fordítani az egyéb értékes keménylombos fafajok (gyertyán, juhar, fekete és közönséges dió stb.) összegyűjtésére.

Összefoglalás

A hazai parkettagyártás meghatározó üzemei európai színvonalú gyártást folytatnak. Mindemellett, ha figyelembe vesszük a jelentős rönk, fűrészárú és parkettfríz exportot, akkor az erős nemzetközi konkurencia ellenére is megállapíthatjuk, hogy további fejlesztésekre van lehetőségünk. A hazai alapanyagbázis hosszú távú garanciát jelent a parketta üzemek fellátásához

Tanévnyitó a Faipari Mérnöki Karon

Sitkei György professzor díszdoktorrá avatása

A jelentősen megnövekedett létszám miatt 2000 évtől a Nyugat-Magyarországi (Soproni) Egyetem karai önállóan tartják a tanévnyitó és tanévzáró ünnepségeiket.

A Faipari Mérnöki Kar 2000. szeptember 6-án megtartott rendezvényén *dr. Wittmann Gyula* professzor, általános dékánhelyettes 88 fő okleveles faipari mérnök, 57 fő faipari mérnök, 24 fő belsőépítész és formatervező, 24 fő papíripari mérnök és 18 fő faipari mérnök-tanár első évfolyamos hallgatót fogadott egyetemi polgárrá.

Az ünnepség színfoltja volt *dr. Sitkei György* akadémikus professzor díszdoktorrá avatása. A Faipari Mérnöki Karon két évtized óta oktató világhírű professzor az elsősök figyelmét arra hívta fel, hogy maradjanak örökre „kiváncsiak”. E szakmai kíváncsiság nagyban elősegítheti a kreatív mérnöki szemlélet kialakulását.

Sitkei professzornak, *Szabó Dénes* professzor méltó utódjának ezúton is gratulálunk szerkesztőségünk és a szélesebb FATE tagság nevében.

BÚTORVILÁG 2000

november 14-18. • Budapesti Vásárcsopont



A „Bútorvilág” ismét megmutatta magát a Budapesti Vásárcsopontban. Az idén az A pavilonban a bútorok, míg a bútorgyártás eszközei, kellékei a gépektől a vaslatokig az F és D pavilonban kerültek bemutatásra.

Az imponázns kiállítást november 14-én *Hörömpöly László*, a Magyar Iparszövetség elnöke és *Kormos Ernő*, a Bútorszövetség elnöke nyitotta meg.

A kiállítást összesen 16 000 m²-en tekinthették meg az érdeklődők, ahol több mint 300 hazai és külföldi gyártó és kereskedő kívánta bizonyítani, hogy kínálata megújult és a fogyasztók minden igényét képesek kielégíteni.

Az ezredforduló a kiállítás rendezőit is megihlette. Tegnap-Ma-Holnap címmel válogatást láthattak a látogatók a századelő, korunk és a közeljövő bútorából.

A Bútorvilág a szakma vásárává vált!



www.butorszovetsseg.hu

www.butorvilag-aruhaz.hu

Bútorvilág-áruház

A Bútorszövetség a Bútorvilág 2000. szakvásáron (2000. november 14–18.) mutatta be legújabb szolgáltatását, a holnapján működő **Bútorvilág-áruházat**. A web-áruházat azzal a céllal hozta létre, hogy a bútorvilágban tevékenykedő bútorgyártó, gépkereső és a bútorgyártás alapanyagait gyártó és forgalmazó magyar vállalkozók termékeit a Világhálón keresztül forgalmazza.

Azt reméljük, hogy e szolgáltatás nagymértékben segíti, a döntően kis- és középvállalkozásból álló, szakma piacra jutását.

Az áruház elsősorban tagvállalataink szolgáltatában áll, de nem rekeszti ki a szövetségen kívüli vállalkozások részvételét.

A Bútorvilág-áruház nem más, mint egy összesített termékkatalógus, amely az összes szükséges információt megadó és a feltételeket vállaló, gyártó, forgalmazó cégek kínálatát tartalmazza.

- Terméktípusok és változatok (pl. Iroda/tárgyalóasztal) szerinti bontásban lehetséges böngészés a teljes választékban.

- Keresési lehetőség cégnév alapján, vagy termék típusra.

- Minden egyes termék önálló oldallal rendelkezik, ahol rövid ismertető, teljes- és részletfotók, szín és anyagminták vagy elemrajzok is szerepelhetnek, valamint az adott forgalmazótól való online vásárlás lehetőségét is itt ajánljuk fel.

- Az online rendelés mellett, az üzletek és viszonteladók feltüntetésével lehetőséget nyújtunk a vevőnek a személyes kapcsolatfelvételre illetve vásárlásra.

- A vevő által kiválasztott termékek gyártói/forgalmazói e-mail úton (amennyiben nem rendelkezik elektronikus levelezési címmel, akkor telefonon vagy postai úton) értesítést kapnak a rendelésről, melyet aztán saját feltételeik alapján kezelnek.

- A kínálat vagy egyes termékek jellemzőinek módosítása bármikor és gyakorlatilag azonnal lehetséges.

Arra törekszünk, hogy a vásárló jó minőségű, hiteles képek és információk alapján tudja kiválasztani a számára megfelelő terméket, lecsökkentve ezzel a vásárlásra szánt időt.

Bízunk abban, hogy folyamatosan bővülő kínálatunk felkelti mind a gyártó/forgalmazó cégek, mind pedig a vásárlók érdeklődését.

Bútorszövetség

A hazai bútorgyártás piaci folyamatai 1999–2000 I. fél év

A szakágazat termelése és értékesítése

A hazai bútorgyártás fejlődési trendje a kilencvenes évek közepétől egy határozott növekvő tendenciát mutat.

Az 1992–1994 közötti évek stagnáló időszaka, va-

lamint az 1995. évi stabilizációt követően a hazai bútorgyártásnál is elindult az a sajátos fejlődési folyamat, amelyik az export bővítésével igyekezett a termelés színvonalát fenntartani és növelni.

A hazai bútorgyártás fejlődése az 1995–2000 közötti években az alábbiak szerint alakult:

A hazai bútorgyártás fejlődése

Változás előző évhez képest %-ban

	1995	1996	1997	1998	1999	2000
Termelés	+2,0	-10,6	-1,0	+17,9	-5,5	+26,4
Belföldi értékesítés	-19,6	-12,8	-5,8	+17,5	-8,0	+19,9
Export értékesítés	+59,5	-6,8	+7,7	+17,3	-6,7	+35,5

Megjegyzés: 1998-ig a 10 fő feletti, 1999-től a 5 fő feletti vállalkozások adatai.

Az 1995. évi megszorító intézkedések hatására – a belföldi kereslet csökkenése folytán – a termelés 1996-ban jelentősen visszaesett, ekkor még az export sem tudta ellensúlyozni a belföldi értékesítés kieséseit. 1997-től azonban már megváltozott a helyzet és az export bővülése alapvetően megváltoztatta a fejlődés irányát.

A hazai bútorgyártás fejlődésében *egy minőségi változás* is bekövetkezett és az igen erős importverseny ellenére *egy kétpólusú fejlődés indult el*, egyik oldalon a közepes- és a közepesenél nagyobb vállalkozásoknál az export bővülésével, a másik oldalon, a mikro-, kis- és a többi közepes vállalkozásoknál pedig a belföldi piacon történő térhódítással.

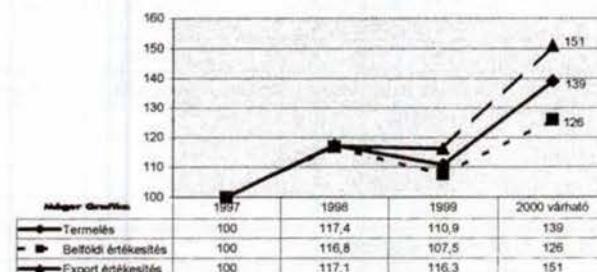
A fejlődés folyamatát az 1999 év I. fél évében jelentkező recesszió negatív hatásai sem tudták alapvetően befolyásolni és az átmeneti visszaesés után a *bútorgyártás fejlődése is felgyorsult* és 2000-re már kiterjedélyesedett.

Azok a *belső és külső változások* – az európai gazdaság fellendülése stb. –, amelyek 1999 év II. fél évétől kezdve az *egész hazai gazdaság dinamikus fejlődését eredményezték*, ugyancsak pozitív irányba változtatták meg a hazai bútorgyártás fejlődését is.

A külpiazi értékesítési lehetőségek javulása, a konkurráris lehetőségek kihasználása nemcsak az export további bővítését eredményezték, hanem a belföldi fogyasztás növekedésében is egy kedvező változást eredményeztek. Ezeket a *lehetőségeket* a hazai bútorgyártók *jól ki is tudták használni*.

Ha az elmúlt, közel tíz éves időszak fejlődéséből kiemeljük az *utolsó három évet*, az alábbi trend alakítható ki:

A hazai bútorgyártás fejlődési trendje 1997–2000



Forrás: KSH Ipari és Építőipari Statisztikai Évkönyv 1997–1998.

2000 év végére – 1997-hez képest –, az *elmúlt három év alatt az export volumenében várhatóan mintegy 50%-kal bővül*. Több mint 25%-kal fog növekedni a *belföldre történő értékesítés*, ez érezhetően megjelenik a lakosság bútorfogyasztásánál is.

Összehasonlításképpen az 1992–1997 közötti időszakban – öt év alatt – az *exportszállítások közel 80%-kal, évente átlagosan 15%-kal növekedtek*, úgy, hogy a *belföldi piacra történő értékesítés 40% kal visszaesett*. Az 1997–2000 közötti években az *export nagyobb intenzitással* – évente 17%-kal – *növekedett*, ugyanazon idő alatt a *belföldre történő szállítások is növekedtek*, ennek mértéke *megközelíti a 25–26%-ot*.

Az egész hazai ipar belföldi piacra történő értékesítésére 1998-tól már jellemző volt, hogy *növekedett a fogyasztási célra termelt termékek mennyisége és aránya is*. Ennek sajátos jellemvonása, hogy a *tartós fogyasztási cikkek* iránti kereslet – ezen belül a bútorok iránti kereslet is – nagy mértékben megélnékült és jelentősen túlhaladta az átlagos fogyasztási szintet.

A hazai ipar egészében a tartós fogyasztási cikkeket termelő ágazatok részaránya az 1997. évi 4,4%-ról, 2000 I. fél évére 7,6%-ra növekedett. Ugyanez a részarány-növekedés nem mondható el a bútorgyártásról, a fejlődés ellenére a hazai bútorgyártás e téren még versenyhátrányban van.

Az európai bútortermék – ezen belül is elsősorban a német bútorkereslet – stabilizálódásának hatására érezhetően *növekedtek a bútor külpiaci értékesítési*

lehetőségek is. Ezt a javuló külső feltételt a vezető hazai bútorgyártók gyümölcsözően ki is használták és *jelentősen növelték export szállításaikat*.

E sikeres szereplésben értelem szerűen közrejátszottak a Bútorszövetség kereteiben történt szakmai erőfeszítések is – a külföldi kiállításokon való részvétel, a budapesti „Bútor Szakvásáron” történő bemutatkozások, a széles körű marketing tevékenység (Bútor-katalógus, Bútor Trend Magazin, szakmai folyóiratok stb.) –, amelyek az elmúlt évek törekvéseit jellemezték.

A termelési struktúra változása

A hazai bútorgyártás fejlődésében az 1999–2000 közötti években bekövetkezett *változást*, az alábbi táblást mutatja:

A hazai bútortermelés és értékesítés alakulása szakágazatonként 1999-2000 I. félév

Folyó áron, milliárd Ft.

Megnevezés	Termelés	Belföldi értékesítés	Export	Export Részarány *
Ülőbútorok gyártása				
1999 I. félév	12,2	4,9	7,2	59,5
II.félév	9,4	4,6	4,8	51,1
Összesen	21,6	9,5	12,0	55,9
2000 I. félév	15,0	5,8	9,2	61,3
Irodabútorok gyártása				
1999 I. félév	2,5	2,3	0,2	0,8
II.félév	3,8	3,6	0,2	0,5
Összesen	6,3	5,9	0,4	0,4
2000 I. félév	4,6	4,0	0,5	1,1
Konyhabútor gyártása				
1999 I. félév	2,1	1,1	0,9	45,0
II.félév	3,0	1,6	1,5	48,4
Összesen	5,1	2,7	2,4	47,1
2000 I. félév	3,2	1,5	1,6	51,6
Egyéb (lakás és közösségi létesítmények stb.) bútor gyártása				
1999 I. félév	12,1	7,1	5,0	41,3
II.félév	17,1	9,8	7,2	42,1
Összesen	29,2	17,0	12,2	41,8
2000 I. félév	15,9	8,2	7,5	47,7
Bútorgyártás összesen				
1999 I. félév	28,9	15,4	13,3	46,3
II.félév	33,3	19,6	13,7	41,1
Összesen	62,2	35,0	27,0	43,5
2000 I. félév	38,7	19,6	18,9	49,1

*: az összes értékesítéshez képest

Forrás: KSH Adatszolgáltatás.

A 2000 I. fél évében történt termelésnövekedés, folyó áron 33,9%-os, *volumenében* 26,4%-os növekedést mutat az előző évhez képest. Ez a növekedés a legmagasabb az ágazat eddigi fejlődésében.

A *belföldi piacra* történő szállítások folyó áron 27,3%-kal, *volumenében* 19,9%-kal növekedtek a múlt év első fél évéhez képest. A szezonális fogyasztás

miatt a 2000 év első fél évében belföldre értékesített bútorok mennyisége azonban nem haladta túl az elmúlt év II. fél évi szállításait.

Az *export* szállítások 2000-ben is jelentősen bővültek. A fejlődés 2000 I. fél évében folyó áron 42,1%-os *volumenében* 35,5%-os növekedést mutat. Az *export részarány* az 1999 I. fél évi 46,3% -ról, 2000

I. fél évre 49,1%-ra növekedett, ami azt is mutatja, hogy a bútorgyártás export orientáltsága tovább növekedett.

A közölt adatok az 5 fő feletti létszámot foglalkoztató cégek adatait tartalmazzák. Ez reprezentálja az egész hazai bútorgyártásnak mintegy 80%-át. Megközelítően tehát az egész hazai bútorgyártás – beleértve a mikro vállalati kört is – több mint 40%-a az európai piacchoz képest is exportképes, ami versenyképességét is jelenti.

Ez a helyzet ma már egy potenciális versenyképességet is biztosít a hazai bútorgyártók számára, aminek hatása már 2000 év I. fél évi külkereskedelmi forgalom alakulásánál érezhető is volt.

A bútór külkereskedelmi forgalom alakulása

A hazai bútorgyártás image-hoz hozzátartozik az export orientáltság, az export részarány az utóbbi években ugyanis folyamatosan növekedett és 2000 év végére várhatóan eléri az 50%-os részarányt.

A külkereskedelmi forgalomban alkalmazott „bútor” fogalmi kör némileg eltér a hagyományos ágazati körtől, bővebb és több halmozódást is tartalmaz, mégis a külkereskedelmi forgalom alakulása tükörképét adja az egész bútorgazdaság fejlődésének.

A bútór külkereskedelmi forgalom az utóbbi években igen dinamikus növekedett és ezzel beilleszkedett a hazai gazdasági fellendülés folyamatába.

Bútor külkereskedelmi forgalom alakulása

Millió USD

Időszak	Behozatal	Kivitel	Egyenleg
1996	185,0	343,0	+158,0
1997	195,5	351,0	+155,5
1998	202,5	430,5	+228,0
1999	243,6	555,7	+312,1
Növekedés 1996-1999 között %-ban	131,7	162,0	197,5
1999 I. félév	112,1	267,4	+155,3
2000 I. félév	123,0	288,5	+165,5
Növekedés 1999 I. félév-2000 I. félév között %-ban	9,5	7,4	6,6

Forrás: KSH Külkereskedelmi és Statisztikai Évkönyvek 1996-1999

Megjegyzés: A külkereskedelmi forgalom számbavétele – az uniós előírásoknak megfelelően – 1996-ban módosult, így az előző évek adataival csak bizonyos korrekcióval hasonlítható össze.

A forgalom, úgy a „behozatali”, mint a „kiviteli” oldalnál jelentős mértékű növekedést mutat. *Kedvező az egyenleg alakulása, 1996 óta – három év alatt – értékben megkétszereződött és a külkereskedelmi forgalom egyenlege 1999-ben már több mint 300 millió USD kiviteli többletet mutat, 2000 I. fél évében pedig 165 millió USD-t, ami az előző évhez képest 10 millió USD többlet.*

A bútór külkereskedelmi forgalom struktúrája az elmúlt évek folyamán áruösszetételében jelentősen megváltozott. Megváltozott az arány – a termékek felhasználását illetően –, attól függően hogy fogyasztásra vagy alkatrészrelem formájában továbbfelhasználásra történik-e a szállítás.

– A forgalomnövekedés elsősorban a továbbfel-

Bútorok külkereskedelmi forgalma rendeltetés szerint

(HS 9401, 9403, 94041-42)

Millió USD

Megnevezés	Behozatal				Kivitel			
	1999 I. félév		2000 I. félév		1999 I. félév		2000 I. félév	
	USD	Megoszlás %-a	USD	Megoszlás %-a	USD	Megoszlás %-a	USD	Megoszlás %-a
Fogyasztásra kerülő bútorok	63,1	56,3	65,0	52,8	78,2	29,2	81,7	28,3
Továbbfelhasználásra kerülő bútorok	49,0	43,7	58,0	47,2	189,2	70,8	206,8	71,7
Forgalom összesen	112,1	100,0	123,0	100,0	267,4	100,0	288,5	100,0

Forrás: KSH Adatszolgáltatás.

használásra kerülő bútoroknál következett be vagyis egyre nagyobb mértékben bővül a bútoroknak alkatrész, elem, félkész termék formában történő behozatala illetve kivitele. Ez a részarány a behozott búto-

roknál 16,3%-kal, a kivitelnél pedig 9,3%-kal növekedett, vagyis 2000 I. fél évében tovább bővült a beszállítói tevékenység. Ez a folyamat még akkor is figyelemre méltó, ha figyelembe vesszük, hogy

ezeknek a „beszállításoknak” egy jelentős része közvetlenül nem a bútór szakágazatot érinti.

– A közvetlen, fogyasztásra behozott bútorok értéke 2000 I. fél évében *kisebb mértékben* – 3%-kal *növekedett* –, ez alacsonyabb mint a hazai bútorgyártók belföldi szállításai (19,9%), így a *belföldi fogyasztáson belül növekedett a hazai gyártású bútorok mennyisége.*

– *Tartós tendenciának* tekinthető, hogy a *behozott*

bútorok átlagárai csökkennek, ami elsősorban a termékek minőségi változásaival hozható összefüggésbe, egyre bővül ugyanis az alacsonyabb értékű bútorok behozatala. Ezzel ellentétes, hogy a kivitelre kerülő bútorok átlagára magasabb és növekvő tendenciát mutat, vagyis nagyobb értékű, magasabb minőségű bútorok kerülnek kiszállításra.

Az életminőség javulását jelzi, hogy a behozott bútorokon belül a *jellemzően lakossági fogyasztási*

Bútorok behozatala árucsoportonként

Millió USD

Árucsoport	1999	2000	Növekedés %-a 1999 I. félév-2000 I. félév között
	I. félév		
Ülőbútor, kárpitozott és nem kárpitozott	13,0	14,0	+7,7
Irodabútor, forgó ülőbútorral együtt	15,3	13,9	-9,2
Fém-bútor, fa és fém üzletberendezés	12,5	12,6	+0,8
Konyhabútor	2,1	2,1	0
Hálószoba, ebédlő és egyéb lakásbútor	15,1	17,5	+15,9
Műanyag és más anyagból (nád stb.) készült bútor	3,8	3,4	-11,0
Ágybetét, matrac	1,3	1,5	+15,0
Fogyasztásra kerülő bútor behozatal összesen	63,1	65,0	+3,0

Forrás: GM Adatszolgáltatás.

célú bútorok behozatala (ülőbútor, lakószoba, ebédlő, egyéb lakásbútor, ágybetét, matrac stb.) *nagyobb mértékben növekedett* és a jellemzően *közösségi célt szolgáló bútorok behozatala* (irodabútor, fém-bútor, üzletberendezés, műanyag bútor stb.) *ugyanakkor csökkent*. Ez egy minőségi fordulatot is jelent 2000 I. fél évében.

A belföldi *fogyasztás struktúrájának* megváltozását mutatja, hogy a hazai bútorgyártók belföldi szállításainál is elsősorban a lakossági fogyasztási célú bútoroknál (ülőbútor, konyhabútor stb.) történt növekedés. A konyhabútor pl. teljes egészében belföldi termelésből került kielégítésre. Növekedtek a belföldi szállítások az *irodabútorokból* is – a behozatal ugyanakkor visszaesett –, ami azt is mutatja, hogy a *hazai termékek versenyképessége tovább javult*.

A bútor kivitelén belül 2000 I. fél évében is az ülőbútorok szállítása volt a meghatározó. A kész bútorok kivitelének 59%-át az ülőbútor tette ki.

Irodabútorokból, konyhabútorokból a kivitel ugyan csak növekedett, ami a termékek fokozódó exportképességű javulását is jelenti.

A *kiviteli forgalmon belül* az alkatrész, elem formájában *továbbfelhasználásra kerülő bútorok szállítása tovább bővült*, ami a vertikális kapcsolatok növekedését mutatja, ezzel bővült az EU-országokkal, ezen belül is Németországgal a kooperációs kapcsolat. Mindez arra utal, hogy a *hazai bútorgyártás egyre közelebb kerül az Unió gazdaságához*.

Az EU-országokkal való szoros kapcsolatot az is mutatja, hogy 1999-ben a behozott bútoroknak 76,6%-a az EU országaiból származott, a kivitelnek pedig 94,6%-a irányult az EU-országok felé. A szállítások 77,1%-a – az egyik legigényesebb nyugti pacon, Németországban – talált gazdára.

Dr. Laskay Lajos
közgazdasági szakértő

*Minden kedves Olvasónknak
kellemes karácsonyi ünnepeket
és sikeresen gazdag boldog új évet
kívánunk!*



Az akác faanyag gőzölése során bekövetkező színváltozás vizsgálata II. A 105, 110 és 115 °C-on történő gőzölés eredményei, javaslat az ipari hasznosításra

Horváth-Szováti Erika–Varga Dénes

Bevezetés

A korszerű fafeldolgozás megköveteli, hogy a faanyagok adott színre gőzölése reprodukálható legyen. Ehhez ismerni kell az egyes gőzölési hőmérsékleteken bekövetkező színváltozást. A szín objektív meghatározása műszeres színmérés segítségével, színkoordináták megadásával történik, melynek lehetőségeiről már az előző cikkben (Horváth-Szováti, 2000) szóltunk. Vizsgálatainkat akác (*Robinia pseudoacacia*)faanyagon végeztük, folytatva a már korábbiakban közölt 90–100 °C-os gőzölési kísérlet-sorozatot.

Kutatási célunk az akác faanyag 105–115 °C-on történő gőzölésekor bekövetkező színváltozásának vizsgálata, és a 90–100 °C-on tapasztalt színváltozással történő összehasonlítása volt. Megvizsgáltuk, hogy atmoszférikus nyomáson és túlnyomáson hasonló mechanizmusú-e a folyamat, továbbá a 105–115 °C tartományban is jól jellemezhető-e a színváltozás a világosság csökkenésével. A 90, 95, 100, 105, 110 és 115 °C gőzölési hőmérsékleteken felírtunk egy világosság-gőzölési idő függvényt, amelynek segítségével a későbbiekben egy konkrét világosságérték eléréséhez szükséges gőzölési idő számítással meghatározható. Megadtuk néhány fafaj színére történő gőzöléshez a szükséges paramétereket. Ez megkönnyíti az adott színre gőzölést a bútór- és faiparban. A vizsgálati módszereket az előző cikkben (Horváth-Szováti, 2000) közöltük.

Eredmények, értékelés

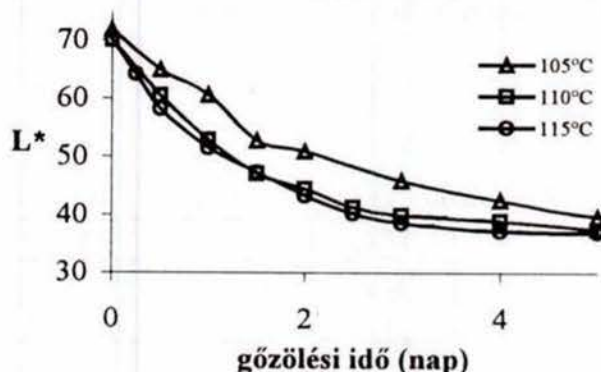
1. A 105, 110 és 115 °C-os gőzölés eredményei

A korábbi kísérletekben alkalmazott 22–24 napos maximális gőzölési idő helyett csupán 5 napig gőzöltük a mintákat, mert ezt követően vizuálisan nem tapasztaltunk színváltozást.

Az 1. ábrán az akác faanyag 105, 110, és 115 °C-os gőzölése során bekövetkező világosságcsökkenést láthatjuk a gőzölési idő függvényében. Megállapítható, hogy a világosság valamennyi gőzölési hőmérsékleten jellegét tekintve ugyanúgy változott, ahogy atmoszférikus nyomáson is tapasztaltuk, csupán a változás mértéke volt jelentősebb. A világosság 115 °C-on 5 nap alatt már kb. 37 egységre csökkent, míg az előzőekben vizsgált 90–100 °C tartományban 5 nap

alatt csak rendre 51–43 körüli értékeket értünk el. A 115 °C-on tapasztalt alacsony világosságérték más hőmérsékleteken hosszabb gőzölési idő alatt sem érhető el. Tehát a nagyon sötét árnyalatok eléréséhez konkrét gőzölési hőmérséklet szükséges.

A színezet két koordinátájának időbeli változása a 2. a) és b) ábrákon követhető nyomon. A 90–100 °C és a 105–115 °C hőmérsékleteken történő gőzölés között csupán annyi a különbség, hogy a függvények magasabb hőmérsékleteken még hamarabb érik el a maximumukat (105 °C: 1,5 nap, 110 °C: 1 nap, 115 °C: 1 nap). Tehát a gőzölési hőmérséklet emelkedésével az a^* koordináta változása a 90–100 °C-on tapasztaltaknál is tovább gyorsul. A b^* koordináták időfüggése esetén ebben a hőmérsékleti tartományban is azt tapasztaltuk, hogy a sárgatartalom változásában a hőmérsékletnek nincs lényeges szerepe.



1. ábra

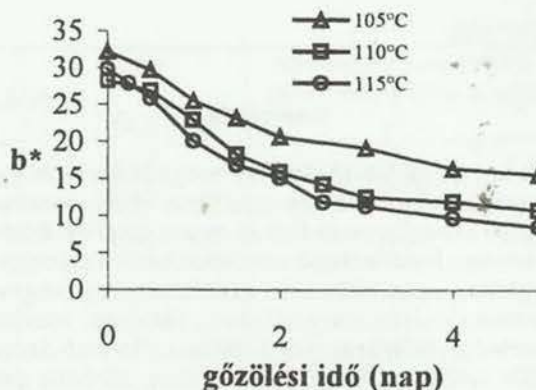
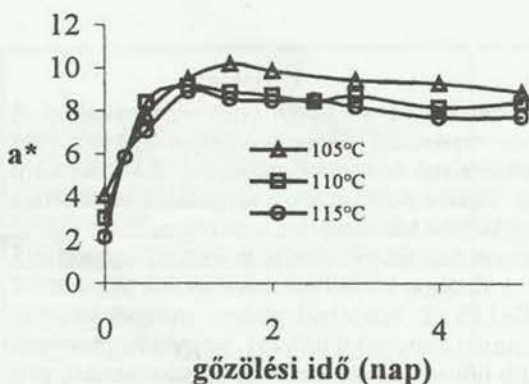
A világosság időfüggése 105, 110, 115 °C-on gőzölt akác faanyag esetén

A telítettség (C^*_{ab}) ebben a hőmérsékleti tartományban is az idő előrehaladtával erőteljesen csökken, a gőzölési hőmérséklet növekedésével ugyanannyi idő alatt még alacsonyabb telítettség értékek érhetők el, mint 90–100 °C-on (5 napos gőzölés után 90 °C-on kb. 24, míg 115 °C-on csak kb. 11,5 a telítettség értéke).

A világosság-színezeti szög ($L^*-h^*_{ab}$) kapcsolatot a 105–115 °C-on gőzölt akác faanyag esetében is lineárisnak tapasztaltuk, az illesztett egyenesek korrelációs együtthatója 0,9381 és 0,9646 között van. Az egyenesek meredeksége a gőzölési hőmérséklet növekedésével csökken (1,493–0,928) az L^* ten-

gelymetszetek pedig nőnek (10,081–48,277). A telítettség és a színezeti szög ($C^*_{ab}-h^*_{ab}$), illetve a telítettség és a világosság ($C^*_{ab}-L^*$) kapcsolat a 105–115 °C-os tartományban is közel lineáris, a korrelációs együttható a $C^*_{ab}(h^*_{ab})$ egyenes esetében 0,9246 és 0,9837 között, a $C^*_{ab}(L^*)$ egyenes esetében pedig 0,8779 és 0,9833 között van. Mindhárom függvénykapcsolat esetén az egyenesek elhelyezkedését a kezeletlen minták telítettségének és színezeti szögének szórása is befolyásolja, a gőzölési hőmérséklet

feltehetőleg csak nagyon kis hatással van rájuk. A kapott eredményeink alapján megállapítható, hogy akár esetében a 105, 110 és 115 °C gőzölési hőmérsékleteken bekövetkező színváltozás – hasonlóan a 90–100 °C-os tartományhoz – jól leírható a fent említettek közül két adattal, a világossággal és a színezeti szöggel. A színezeti szög és a világosság között viszont lineáris kapcsolat van, így a nagy pontosságot nem igénylő szín-összehasonlításokhoz elegendő a világosságok összehasonlítása.



2. a) és b) ábra

Az a^* és b^* koordináta időfüggése 105 110, 115 °C-on gőzölt akác faanyag esetén

2. A világosság-gőzölési idő függvény meghatározása

Az idő függvényében mért világosság adatokra regresszió-számítással illesztettük az (1.) függvényt.

Az ilyen alakú, meglehetősen bonyolult, nem lineáris függvény regressziószámítása során a β és L^*_∞ paraméterek becslése csak iterációs módszerrel lehetséges, a kapott értékeket az 1. táblázat mutatja.

$$L^*(t) = (L^*_o - L^*_\infty) e^{-\beta t} + L^*_\infty, \quad (1.)$$

1. táblázat: Az L^*_∞ és β értékei a hőmérséklet függvényében

T(K)	363	368	373	378	383	388
L^*_∞	42,94	40,08	38,69	37,38	36,28	35,95
β	0,24	0,23	0,38	0,47	0,72	0,79

A korrelációs indexek 0,9928-0,9988 között vannak, vagyis a mérési adatok és a regressziós függvény kapcsolata nagyon szoros. Ahol kisebb korrelációs indexet kaptunk, ott nagyobbak voltak a kezeletlen minták L^*_o szórásai.

Az illeszkedési szórásnégyzet (S_r^2) eredményei azt mutatták, hogy a mért világosság értékek regresszióval számított értékek körüli szórása hat hőmérsékleti érték közül öt esetben csak 0,2532–1,3515 között van. Ez azt jelenti, hogy a legnagyobb átlagos eltérés csupán egy esetben haladja meg a 1,5 világosság egységet. Mivel a regresszióval számított világosságú és a mért világosságú faanyag színezetében nincs jelentős eltérés, így a színínger-különbségük: $\Delta E^*_{ab} = 0,1887 - 1,9108$. Az angol papíripari előírások szerint (Routine Test Method, 1977) a $\Delta E^*_{ab} \leq 1,5$ CIELAB színínger-különbségi értékek vizuális megítélés szempontjából az „alig észrevehető” kategóriába esnek. Megjegy-

zendő, hogy a Routine Test Method homogén felületi reflexiójú minták összehasonlítására készült, inhomogén felületű minták, mint például a faanyag esetében a megkülönböztetési bizonytalanság tovább nő, tehát a várt és a gőzöléssel kapott faanyag színe között biztos, hogy nem látunk majd különbséget.

Tehát az akác faanyag 90–115 °C-os hőmérsékleti tartományban történő gőzölése során a világosságot sikerült a gőzölési idő függvényeként leírni. A világosság időfüggésének meghatározása nagy előrelépést jelent az ipari gőzölések során a célként kitűzött világosság értékek eléréséhez szükséges gőzölési hőmérséklet és gőzölési idő megállapításában.

3. Javaslat a kutatási eredmények hasznosítására

Az ipari gyakorlat számára öt gőzölési hőmérsékleten (90, 95, 105, 110 és 115 °C) kidolgoztuk 25

mm-es anyagvastagság esetén az adott világosság értékek eléréséhez, vagyis konkrét faanyagok színének reprodukálásához javasolt gőzölési időket (2. táblázat). A 100 °C-os gőzölési hőmérsékletet az iparban nem használják, mert nehezen kivitelezhető (határeset az atmoszférikus és a túlnyomásos gőzölés között). A

25 mm-től eltérő fűrészáru vastagságokra további vizsgálatok szükségesek. A világossági szinteket Németh (1982) munkája alapján választottuk ki, az értékeket kerekítettük. A gőzöléssel kapott és a reprodukálni kívánt szín színezetben kisebb-nagyobb eltérések lehetnek.

2. táblázat: Adott világosságértékek eléréséhez szükséges gőzölési idők

világosság érték (L^*)	az akác faanyag gőzölésének ideje különböző hőmérsékleteken (nap / óra)					megjegyzés
	90°C	95°C	105°C	110°C	115°C	
68	14h	10h	5h	4h	3h	tölgy
60	2nap, 12h	1nap, 16h	21h	15h	11h	afrormoisa
55	4nap, 4h	2nap, 17h	1nap, 9h	1nap, 1h	19h	dió II.
52	5nap, 7h	3nap, 9h	1nap, 18h	1nap, 7h	23h	mutenye
51	5nap, 16h	3nap, 14h	1nap, 20h	1nap, 9h	1nap, 1h	dió I.
45	nem lehet	6nap, 4h	3nap, 1h	2nap, 6h	1nap, 17h	mahagóni
41	nem lehet	nem lehet	4nap, 20h	3nap, 13h	2nap, 16h	kókuszdió

Kísérleteink és számításaink szerint akác gőzölésével az afrormosia, mutenye és mahagóni színe nagyon jól reprodukálható, mert nem csak a világosság, hanem a kapott színezet is alig tér el célul kitűzött faanyagok színezetétől. A többi esetben is a reprodukálni kívánt színezethez nagyon hasonló színezetet kapunk, a vörös és sárga tartalom legfeljebb 4–5 egységgel tér el attól. Ennél nagyobb, kb. 5–8 egységnyi eltérést csupán a dió II. és a kókuszdió esetében a sárga tartalomnál tapasztaltunk, a gőzölt akác színezetének ennyivel nagyobb a sárga tartalma.

Egyes fajok színe – annak ellenére, hogy a világosságértékük alacsonyabb az akácénál, így gőzöléssel elérhető lenne – a színezetbeli nagy eltérések miatt nem reprodukálható. Ilyen például a cseresznye, melynek vörös tartalma lényegesen több, sárga tartalma pedig kevesebb az ugyanolyan világosságúra gőzölt akácénál.

Gyakorlati szempontból fontos aláhúzni, hogy a gőzölésekhez csak friss (rosttelítettségi állapot fölötti) faanyag használható, továbbá túlnyomásos, nem pedig túlhevített gőzt kell alkalmazni. A túlhevített (nem telített) gőz alkalmazása esetén a gőzölési folyamat nem a gőzölőben uralkodó hőmérséklet szerint játszódik le, és a бүтű felületeken jelentős repedések keletkeznek.

Az eredmények összefoglalása

Vizsgálataink azt mutatják, hogy az akác faanyag 105, 110 és 115 °C-on történő gőzölése során bekövetkező színváltozásáról lényegében ugyanazokat a megállapításokat tehetjük, mint a 90, 95, 100 °C-os gőzöléskor. Tehát az atmoszférikus és a túlnyomásos gőzöléskor bekövetkező színváltozás mechanizmusa között lényeges különbség nincs.

Az összes vizsgált gőzölési hőmérséklet (90, 95, 100, 105, 110, 115 °C) alapján általánosságban is megállapítható, hogy magasabb hőmérsékleten gyorsabb a színváltozás, és bizonyos gőzölési hőmérsékletek és gőzölési időtartamok felett olyan alacsony

világosság értékeket tapasztalunk, amelyek nem érhetők el kisebb hőmérsékleten való hosszabb ideig tartó gőzöléssel.

Megállapítottuk, hogy akác faanyag gőzölése során a nagy pontosságot nem igénylő szín-összehasonlításokhoz az egész vizsgált hőmérsékleti tartományban (90–115 °C) elegendő a világosságok összehasonlítása. Az akác faanyag 90–115 °C-os hőmérsékleti tartományban történő gőzölése során a világosságot sikerült a gőzölési idő függvényeként leírni. A korrelációs indexek értékei azt mutatják, hogy a számítással meghatározott és a gőzölés során kialakuló világosságváltozás között jelentős eltérést nem érzékelünk. Ez nagy előrelépést jelent az ipari gőzölések során a célként kitűzött világosság értékek eléréséhez szükséges gőzölési hőmérséklet és gőzölési idő megállapításában.

Eddig az ipari gyakorlatban elsősorban a sötét, csokoládébarna színárnyalatra való gőzölést alkalmazták, mert a világosabb árnyalatok nehezen reprodukálhatók voltak. A kutatásaink során megállapított konkrét gőzölési idők és gőzölési hőmérsékletek lehetővé teszik a világosabb árnyalatokra történő gőzölést is. Bizonyos trópusi fajok (pl. az általunk vizsgált afrormosia, mutenye és mahagóni) színe különösen jól reprodukálható, a piaci környezetet figyelembe véve ezek az eredmények igen hasznosak lehetnek.

Irodalom

1. Horváth-Szováti E. (2000):

Az akác faanyag gőzölése során bekövetkező színváltozás vizsgálata I. A 90, 95 és 100 °C-on történő gőzölés eredményei

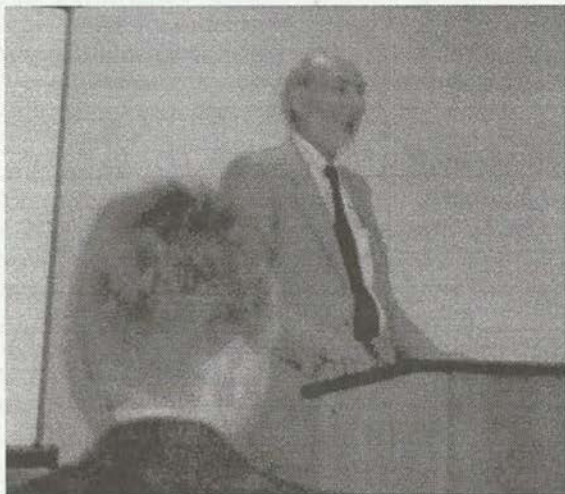
Faipar 2000

2. Németh K. (1982):

A fa színének értékelése a CIELAB-rendszerben

Az Erdészeti és Faipari Egyetem Tudományos Közleményei 1982/2.

Minőségi termékgyártás lehetőségei akácfából



Hans Georg Richter hamburgi professzor a kutatási program koordinátora előadást tart

A fenti címmel került megszervezésre 2000. szeptember 11-én a KEFAG Rt. Bugaci Erdészeténél egy angol nyelvű nemzetközi konferencia.

A Nyugat-Magyarországi Egyetem Faanyagtudományi Intézete által szervezett konferencián a német, osztrák, holland, szlovák és magyar résztvevők (30 fő) 15 előadást hallgattak meg az EU Inco-Copernikus kutatási program eredményeiről.

A teljesség igénye nélkül csak néhány érdekesebb megállapítást, momentumot emelünk ki:

– Az akác erdők területe folyamatosan növekszik hazánkban és az egész világon. Ma a magyar akácerdők területe 345 ezer ha, az összes erdő 20%-a. Hosszabb távon évi 2 millió m³ akác fakitermeléssel számolhatunk. A világszerte folyamatosan növekvő akáctelepítések ellenére, még ma is hazánk rendelkezik Európában a legtöbb akáccal (ma a legjelentősebb telepítések Kínában és Koreában vannak).

– A minőségi termékgyártás egyik fontos alapművelete a gőzölés. A Hamburgi Egyetem eredményei szerint az akácfát nem célszerű – a jelenlegi gyakorlatnak megfelelően – nedves állapotban gőzölni. A

száraz (10–12%-os) faanyag túlnyomósos gőzölése (120–130°) hibamentességet, és egyenletes elszíneződést eredményez. A faanyag visszanedvedése nem éri el a 2%-ot.

– Az akác fűrészáru konvekciós (hagyományos) szárítása problémamentes, gyorsabb, mint a tölgyeké. A zólyomi és hamburgi egyetemeken végzett vákuumos, vákuumos-nagyfrekvenciás, és mikrohullámú szárítási módszerek is eredményesek lehetnek. Elképzelhető műszaki megoldás a vákuumos szárítás és túlnyomósos gőzölés azonos berendezésben történő végzése.

– A Nyugat-Magyarországi Egyetemen végzett természetes kitérési, a mesterséges öregítési, és a gombaállósági vizsgálatok egyaránt igazolták az akác faanyag kiemelkedő – az európai fajok közül legelőnyösebb – biotikus tartósságát és klímaállóságát. Folyamatos külsőtéri alkalmazás esetén azonban nem célszerű gőzölt akácot használni, mivel egy év után azonos színű (hamuszürke) lesz a natúr akác, tartóssága pedig valamivel kisebb.

– A minőségi termékgyártás alapvető feltétele a tartós, szilárd ragasztás. A ragasztási vizsgálatok azt igazolták, hogy e területen az akác nem tartozik a problémamentes fajok közé. A Hamburgi Egyetem által kidolgozott előkezelési módszerek megbízhatóbbá teszik e műveletet.

– A Sopronban és Zólyomban végzett felületkezelési és felületminőségi kutatások célja a színbeli tarkaság mérséklése és a környezetbarát módszerek kikísérletezése volt.

– Az ablak-ajtógyártási kísérletek és vizsgálatok a Hollandia Delft-ben történtek – többnyire pozitív eredménnyel. A soproni vizsgálatok az akác parketták kiváló alaktartósságát és kopásállóságát igazolták. Érdekes gyakorlati kísérlet folyik ma is a Nyugat-Magyarországi Egyetem Régi Kollégiumában (Sopron, Ady E. u. 5.): itt az egyik lépcsőházban különböző akác és tölgy szalagparketták (Drávaparkett) nyúzó próbájának lehetünk itt részesei.

A jól szervezett találkozóhoz egy üzletember találkozó is csatlakozott.

Magyar Termék Nagydíjat kapott a Zala Bútor Rt.

Rangos elismerésben részesült nemrég a Zala Bútor Rt. Tizenkét magyar termék között Termék Nagydíjjal tüntették ki a gyár „Rusztik” bútorcsaládját, amely már az 1996-os BNV-n is kiérdemelte a vásár nagydíját. Az oklevelet ünnepélyes keretek között *Kurusa László* vezérigazgató vehette át *Latorczai Jánostól*, az Országgyűlés Gazdasági Bizottságának elnökétől.

A díj egyrészt méltó elismerése a magyar tulajdonban lévő gyár teljesítményének: a hazai tölgy alapanyag mesterfokon történő megmunkálásának, a 38 elemből álló sikeres bútorcsalád kifejlesztésének, másfelől az ISO 9001 minőségbiztosítási tanúsítvány megszerzésének.

(Profi-fa)

12-ik Nemzetközi Roncsolásmentes Anyagvizsgálati Konferencia Sopron

A szeptember 13–15 között Sopronban megrendezett 12-ik Nemzetközi Roncsolásmentes Anyagvizsgálati Konferencia (12th International Symposium on Nondestructive Testing of Wood) az idei év egyik legrangosabb magyarországi faipari tudományos rendezvényének tekinthető.

Amint már a konferencia nevéből is kitűnik, a rendezvény több évtizedes múltra tekint vissza. A roncsolásmentes anyagvizsgálat legelőször Amerikában vált ismertté és elterjedté, így az első ilyen jellegű konferenciát is az amerikai Wisconsinban (Malison, Forest Product Laboratory, USDA Forest Service) rendezték meg 1964-ben. Ezzel kezdetét vette egy hagyományosan amerikai szervezésű rendezvény-sorozat.

Az Erdészeti és Faipari Egyetemen 1990-ben alakult Roncsolásmentes Faanyagvizsgálat Laboratórium vezetője, *dr. Divós Ferenc* hosszú ideje figyelemmel kísérte a tudományág nemzetközi vonalon történő fejlődését, 1991-től rendszeresen aktívan részt vett minden amerikai rendezvényen, így érlelődött meg benne egy európai konferencia gondolata. Az amerikai szervezők a Magyarországon, Sopronban tartandó első európai konferencia ötletét lelkesedéssel fogadták és információbázisukkal, valamint tapasztalataik átadásával támogatták a rendezvény sikeres megszervezését.

Az 1994-ben, Sopronban megrendezett első európai konferenciára az amerikai 50–70 fős átlaghoz viszonyítva meglepően sok résztvevő jelentkezett (több mint 100 fő), ami a konferencia sikerét, a további rendezvények iránti igényt, valamint a viszonylag új tudományág iránti nagy érdeklődést mutatta. Az érdeklődésre való tekintettel az 1996-ra tervezett Lausanne-i európai konferencia helyett a szervezőbizottság egy nemzetközi rendezvény szervezését javasolta, így került sor Lausanne-ban a 10-ik Nemzetközi Faanyagvizsgálati Konferenciára, ugyanakkor megállapodtak a kétévenkénti nemzetközi konferenciák rendezésében, váltva európai és amerikai színhelyekkel. Az európai színhelyek megoszlanak szintén váltva a keleti és a nyugati régió között.

Lausanne után Amerika, majd ismét a keleti régió következett és *dr. Divós Ferenc* ismét részt vett az 1998-ban, Amerikában megszervezett konferencia szervezőbizottságának ülésén, ahol megerősítette előzetes felkérését, miszerint szívesen vállalná a 12-ik nemzetközi konferencia szervezését és előkészítését Sopronban.

A hosszas és gondos szervezés eredményének te-

kinthető a sok résztvevő jelenléte a világ minden tájáról (több mint 70 résztvevő). Európa több országából, Észak-, és Dél-Amerikából, Kínából, Japánból, Ausztráliából és Új-Zélandból érkeztek tudós csoportok véleménycserére, kommunikációra, az új tudományos eredmények ismertetésére és megismerésére.

Az idei rendezvény iránti nagy érdeklődést bizonyítja, hogy a konferencián elhangzott 52 előadást 7 tudományos szekcióra kellett osztani, melyek a következők voltak: akusztikus és ultrahangos vizsgálati módszerek, szilárdság és rugalmassági modulusz kapcsolata, élőfa vizsgálat, nukleáris módszerek, faszervezetek vizsgálata, mikrohullámú és nukleáris módszerek, valamint termográfia.

A poszterszekció keretén belül 23 tudományos posztert lehetett megtekinteni, melyek ugyancsak gondolatébresztőnek bizonyultak és tudományos vitákra serkentették a résztvevőket. Az előadásokat és a bemutatott poszterek kivonatát szép kivitelezésű angol nyelvű konferencia kiadvány tartalmazza, 480 oldalon.

A rendezvény rangjának megfelelő színhelyeket a soproni Pannónia Hotel elegáns konferenciatermei biztosították és a résztvevők kikapcsolódását, valamint a kötetlen, baráti hangulat kialakítását pedig ünnepi vacsora, gulyás parti és Sopron környéki kirándulások segítették sikerrel.

Örvendetesnek tartom, hogy a Nyugat-Magyarországi Egyetem részéről több előadás is elhangzott és szép számmal szemléltették a hazai poszterek is a tudományág iránti érdeklődést.

A konferencia résztvevői megismerkedtek ugyanakkor a Roncsolásmentes Anyagvizsgálat Laboratórium főbb tevékenységi területeivel. A Laboratórium ugyanis műemléképületek, telefonoszlopok vizsgálatát, élőfák állékonyságának megállapítását, az EN 338-as szabványnak megfelelő fűrészáru szilárdság szerinti osztályozását, valamint roncsolásmentes anyagvizsgálási problémákban szaktanácsadást vállal.

Összefoglalásul elmondható, hogy a résztvevők kizárólag pozitív benyomásokkal, új és hasznos információkkal térhettek haza. Az újabb tudományos találkozóra a szakembereknek két évet kell várniuk, ugyanis a következő konferenciára 2002-ben kerül sor Kaliforniában.

Gergely Lissette

okl. faipari mérnök, PhD hallgató

VIII. Marcali Nemzetközi Vásár és Kiállítás

A nyolcadik Marcali Nemzetközi Vásár és Kiállítás – több mint 150 kiállítóval – továbbra is a térség rangos gazdasági seregszemléje, lehetőséget biztosítva új üzleti kapcsolatok létesítésére, üzletek kitérőre. A külföldi kiállítók termékeiket főként hazai képviselőiken keresztül mutatták be, kivéve néhány román és horvát céget. A vásáron a faipar és építőipar is szép számban képviseltette magát, a szűkebb régió vállalkozásai mellett Budapestről és az ország számos részéről is érkeztek kiállítók.

A faipari gép és szerszám kereskedők, gyártók közül a teljesség igénye nélkül megemlítendő a kőszegi Csiba Kft., a Legnomec Kft., a BHS Special Kft., a Pilana Tools Szerszámgyártó és Kereskedelmi Kft., a Schneider Létechnika Kft., a WÜRTH Kft. Jelen volt a prezentáción fűrészipari termékeivel a Marcali Fűrészüzem Kft., a Pannon Lignum Kft. szeglemezes kötésű (Gang-Nail típusú) fa tartórendszerével, parkettáival a Csurgói Faipari Kft., de bemutatkoztak a nyílászáró gyártók, bútorgyártók (konyha-, iroda-, lakószobabútorok, illetve kerti bútor gyártók egyaránt), valamint forgalmazók, így például Bélafa Kft., Lamelló Faipari és Kereskedelmi Kft., a nagybajomi NAFA Szövetkezet, BÀNFA Kft., Three-Ász Bútor Bt., Éger-Fatál Feldolgozó és Kereskedelmi Bt., VELUX Magyarország Kft., valamint a romániai S.C. MOLIDUL SRL., az S.C. GEMAROL IMPEX S.R.L. stb.

A Marcali Vásár oszlopos tagja a BEDŐ FA-HÁZ Kft. is szerepeltette rekordgyorsasággal készülő házait. Az építőanyagipar területéről kiemelkedő a RAAB-KARCHER Tűzép Rt. építőanyagok széles választékával, az YTONG HUNGARY Kft. falazóelemekkel, TEL ISOVER HUNGÁRIA Kft. üveggyapot hő- és hangszigetelő termékeivel és még sorolhatnánk a résztvevők körét. Természetesen a festékforgalmazók és gyártók sem hiányoztak, úgy mint a HENKEL Kft., RENOVÁL Festék Nagykereskedés Kft. A gépjármű ezen belül a haszongépjármű, targoncaforgalmazók sem maradtak távol a vásárról, a Kapos Járműgyártó és Javító Kft. az IVECO járművekkel szerepelt, de emellett nagyon sok márka képviseltette magát.

A kulturális és szórakoztató programok mellett ebben az évben is számos szakmai rendezvény színesítette a palettát. Immár hagyományosan ismét megrendezésre került az Építőipari Szakmai Nap és a Faipari Szakmai Nap. A Marcali Vásár Faipari Szakmai Napja a FATE, az OAFSZ, a FAGOSZ Fűrészipari Tago-

zat, az SKIK Faipari Szakosztály, valamint a Marcali Vásár és Kiállítás Igazgatósága szervezésében, illetve támogatásával jött létre.

A szakmai fórum házigazdája *Kocsis Tamás*, a FAGOSZ Fűrészipari Tagozatának elnöke volt, ki üdvözlő beszédében hangsúlyozta; cél, hogy az előadók, a szakmában dolgozó kollégák, az aktuális témákat felölelő rövid tájékoztatójukban osszák meg tapasztalataikat, elképzeléseiket, a jelenlévőkkel, a jobbítás, az együttgondolkodás jegyében. *Albertus József*, a NAFA Kft. ügyvezető igazgatója, a SKIK etikai bizottságának elnöke az üzleti életben tapasztalható etikai, morális gondokról visszasságokról beszélt. Felhívva a figyelmet, az egymás segítésére, az egymásra odafigyelésre.

Az üzleti etika része az üzleti életnek, annak betartása elvárható a piac minden egyes szereplőjétől. *Höbör Tamás*, az OAFSZ főtájtára a szakmában egyre inkább előtérbe kerülő témáról, a faipar, fűrészipar, bútortipar működtetésével kapcsolatos környezetvédelmi környezetgazdálkodási problémákról tartott vita-indító előadást. Érintve a hulladékgyártóipari törvényt, amely egy kerettörvény – az ehhez tartozó végrehajtási utasításokat most készíti a környezetvédelmi tárca, így a veszélyes hulladék jegyzéket is, amelyre a szakmában dolgozók nagy várakozással tekintenek – valamint kitért a termékdíjas termékek körének kiszélesítésére irányuló kormányzati törekvésekre, a környezetterhelési díj esetleges bevezetésének lehetőségére, illetve a környezeti jelentés és az öko-adó bevezetésére vonatkozó elképzelésekre.

Gépbeszérvés, gépforgalmazás (aktuális finanszírozás), a faipari gépek tanúsítványokkal is alátámasztott eladásának problémaköre, munkavédelmi megfelelés, munkavédelmi minősítés kérdése, megoldási lehetőségei, garanciális problémák kezelése, szerepeltek a Csiba Kft. képviselőiben megjelent *Nagy János* előadásában, ki egyben röviden bemutatta cégét is a megjelenteknek.

A Faipari nap résztvevői a fórum után – *Honfi Ferenc*, a Somogy megyei FATE elnökének vezetésével – rövid kirándulást tettek, erdei kisvasúttal Felsőkakra utaztak, amely során lehetőség nyílt további baráti és üzleti megbeszélésekre, szakmai tapasztalatcserekre.

(Hírfa)

ORSZÁGOS ELNÖKSÉGI ÜLÉS

A Faipari Tudományos Egyesület elnöksége 2000. november 15-én Budapesten tartotta ülését.

Horváth Tibor elnök értékelte az egyesület éves tevékenységét. A területi szervezetek képviselői tájékoztatást adtak működésükről.

Napirenden szerepelt az egyesület 2001. évi költségvetése. A költségvetést 4550 E Ft bevételi és 4950 E Ft kiadási oldallal az elnökség jóváhagyta. Jóváhagyásra került még 2001. évi egyesületi program az alábbiak szerint.

2001. évi egyesületi programok

Közyűlés	május augusztus 23.	Budapest Sopron
Elnökségi ülés	február május augusztus november	Kecskemét Budapest Sopron Budapest

Vezetőségi ülés havonta

Oktatás, továbbképzés

Március	Szárítási továbbképző tanfolyam	Sopron
Április	Felületkezelési tanfolyam	Veszprém
Szeptember	Kárpitos továbbképző tanfolyam	Balatonfüred

Konferencia

Február	Faanyagvédelem az építészetben	Budapest 1 napos
Május	Környezetvédelem a faiparban	Budapest 2 napos
Szeptember	Faipari hulladék hasznosítás	Budapest 1 napos

Egyéb programok

Augusztus 22–25.	Ligno Novum	Sopron
Október	Erdész-faiparos találkozó	(a helyszín később kerül meghatározásra)

Személyi jövedelemadó 1%-a

Tisztelettel kérjük tagtársainkat és mindazokat akik egyesületünk céljai megvalósítását szeretnék elősegíteni, hogy 2000. évi személyi jövedelemadójuk 1%-át a rendelkező nyilatkozat (az adóbevallási nyomtatvánnyal együtt az APEH megküldi) pontos kiegészítéssel ajánlják fel.

RENDELKEZŐ NYILATKOZAT A BEFIZETETT ADÓ EGY SZÁZALÉKÁRÓL

A kedvezményezett adószáma:

1 9 8 1 5 6 6 8 - 1 - 4 1

A kedvezményezett neve:

FAIPARI TUDOMÁNYOS EGYESÜLET

TUDNIVALÓK

Egy ilyen nyilatkozatot tegyen egy postai szabvány méretű borítékba.
(Az APEH küldi.)

FONTOS!

Ahhoz, hogy a rendelkezése teljesíthető legyen, a nyilatkozaton
a kedvezményezett adószámát, a borítékon
az ön nevét, lakcímét az adóazonosító jelét pontosan tüntesse fel!

MTESZ-DÍJ



A MTESZ Szövetségi Tanácsa egyesületünk javaslatára, **dr. Tóth Sándort** kiemelkedő egyesületi, szakmai és publikációs tevékenységéért MTESZ-díjban részesítette. A kitüntetéshez színből gratulálunk.

Egyesületi tagdíj

Jelen folyóiratunkkal együtt megküldjük a 2001. évi egyesületi tagdíj befizetéséhez szükséges csekket. Kérjük Önöket, hogy tagdíjukat **február 1-jéig** szíveskedjenek befizetni. A befizetés regisztrálását követően megküldjük tagsági kártyájukat, mely baleseti biztosítás igénybevételére is jogosít. A befizetési határidő betartását kérjük! FAIPAR című szaklapunk 2001-ben is negyedévente megjelenik.

Megjelent a Faipari kézikönyv 1.

A LIGNO NOVUM nemzetközi faipari szakvásár keretében 2000. augusztus 24-én Sopronban került bemutatásra dr. Molnár Sándor egyetemi tanár szerkesztésében az új Faipari Kézikönyv.

A mintegy 80 ív terjedelmű munkát az egyes szakterületek legkiválóbb ismerői írták:

Dr. Winkler András, dr. Molnár Sándor, dr. Nyárs József, dr. Varga Ferenc, dr. Hargitai László, dr. Németh Károly, dr. Németh József, dr. Peszlen Ilona, dr. Varga Ferencné, dr. Kovács Zsolt, dr. Szabadhegyi Győző, dr. Szóják Péterné, dr. Takács Péter, Fehér Sándor, Németh Róbert, Paukó Andrea.

A könyvet elsősorban gyakorlati szakemberek lektorálták:

Dr. Balogh Gábor, dr. Várallyai Csaba, dr. Fábián Tibor, dr. Gerencsér Kinga, dr. Kelemen Miklós, Kenyeres Pál, Lakner Károly.

A könyv tartalmazza a hazai és nemzetközi fa-gazdaság és faipar főbb jellemzőit; a faanyag anatómiai, fizikai, kémiai és technológiai tulajdonságait; fontosabb fahibákat, fakárosodásokat. A munkában 62 hazai és külföldi fafaj kerül részletesen bemutatásra.

A faanyagvédelmi fejezetben a fahibák, fakárosodások részletes ismertetése mellett bemutatásra kerülnek a korszerű faanyagvédő szerek, és az alkalmazott védelmi eljárások és technológiák.

A fűrészipari feldolgozás technológiai és kihatási kérdései mellett a kézikönyv részletesen bemutatja a fűrészáruból készült termékeket, így a fenyő és a lombos fűrészáru, a különböző gendák, hajópadlók, fal- és padlóburkolati anyagok jellemzőit. A faanyag szárításával és gőzölésével foglalkozó fejezetek elősegítik az ilyen irányú technológiák korszerű megvalósítását.

A kézikönyv nagy teret szentel a különböző lap- és lemezféleségek jellemzőinek és technológiáinak bemutatására. Így foglalkozik a furnér- és rétegeltlemez-gyártással, különböző farostlemezekkel és forgácslapokkal. Külön kitér a gipsz- és cementkötésű forgácslapokra; az irányított elrendezésű forgácsokkal készült lapokra (OSB), amelyek szerepe az építőiparban egyre inkább felértékelődik.

A nagy léptékű munka kiegészül egy részletes szabványjegyzékkel és tárgymutatóval. A Faipari Kézikönyv megrendelhető:

– Apostol és Társai Kft. Budapest, Pf. 50. 1251;
Fax: 06/1/214-3150, e-mail: apostoli@mail-matav.hu; Tel.: 20/9144-398.

– Nyugat-Magyarországi Egyetem Faanyag-tudományi Intézet, Horváthné Tóth Szilvia, 9400 Sopron, Bajcsy-Zs. u. 4.; Tel.: 99/518-151.



SIMON ORBÁNNÉ
1932–2000

Életének 68. évében elhunyt Simon Orbánné, szeretett Pirikénk. Családja, barátai, volt kollégái augusztus 10-én Budapesten kísérték utolsó útjára.

Az Angyalföldi Bútorgyárban 16 évesen fényezőként kezdett dolgozni, ahol kitűnt szorgalma és rátermettsége. Közben esti tagozaton elvégezte a faipari technikumot. 18 évesen már osztályvezetői beosztásban dolgozott, egyre több feladatot bíztek rá, így: munkaügy, értékesítés, anyagbeszerzés, szállítás. A BUBIV-nál részt vett a

döntéselőkészítésben is. Személyesen intézte az egész vállalat faanyag beszerzését.

Nyugdíjazásáig egy munkahelyen dolgozott. Munkáját számtalan kitüntetéssel ismerték el.

A Faipari Tudományos Egyesületnek 35 évig, haláláig tagja volt. Az egyesületi munkában is aktívan részt vett. A Szenior Klub rendezvényeit rendszeresen látogatta. Vidám egyénisége hiányozni fog.

Nyugodjon békében.

SCHMIDT JÁNOS
1919–2000

Életének 81. évében elhunyt Schmidt János, a FAIMEI egykori dolgozója. Családja, barátai volt kollégái november 15-én Budapesten kísérték utolsó útjára.

VADÁSZ LÓRÁND
1925–2000

Életének 75. évében elhunyt Vadász Lóránd egyesületünk volt tagja. Szűk családi körben helyezték örök nyugalomra.

10 éves az Országos Asztalos- és Faipari Szövetség

1990. november 24-én Sopronban közel 100 faiparos történelmet írt: közös akaráttal megalapították az Országos Asztalos Szövetséget. A ma már közel 1 100 tagot képviselő Országos Asztalos- és Faipari Szövetség Magyarország egyik legjelentősebb és legnagyobb szakmai szövetségévé vált.

A 10 éves jubileumi ünnepséget november 25-én Budapesten a Vígszínházban rendezték meg. *Molnár Péter*, az OAFSZ elnöki köszöntőjét követően *Kupa Mihály* országgyűlési képviselő nyitotta meg a rendezvényt. A szövetség alapító tagjai kitüntetést vehettek át. A hivatalos programot követően egy kellemes színházi előadást tekintettek meg az ünnepség résztvevői. A szövetség további munkájához sok sikert kívánunk.

Szerkesztőség

Megszűnik az egyszerűsített könyvvitel

A Magyarországon bejegyzett mintegy 260 ezer társaságnak hozzávetőleg a fele egyszerűsített könyvvitelt vezet. Ezeknek a cégeknek három év múlva át kell térniük a kettős könyvvitelre.

Három év múlva ugyanis megszűnik az egyszerűsített könyvvitel, de várhatóan addigra elkészülnek azok a számviteli sztenderek, amelyek segítik a kisvállalkozókat. A parlament által nyáron elfogadott új számviteli törvény jövő év első napján lép hatályba. Az újrakodifikált törvény már alapvetően az EU elveinek szellemében készült, néhány vonatkozásban azonban – mivel a hazai cégek kisebb tőkével rendelkeznek, és árbevételük is alacsonyabb – el kellett térni az unióban érvényes előírásoktól. (Ha ugyanis az uniós normákat alkalmaznák, akkor csak az 1,2–1,3 milliárd forint árbevétel elérése társaságoknak kellene kettős könyvvitelt vezetniük, de az erre kötelezett cégek köre még a 2 százalékot sem érné el.) Az új törvény lehetővé teszi, hogy a terven felül elszámolt amortizációt vissza lehessen írni. Így a mérleg mindig a valós értéket mutatja. Ugyanez vonatkozik az értékvesztés visszairhatóságára is.

Az egyszerűsített könyvvittel alapvetően az a probléma, hogy az a pénzforgalmi adatokkal operál, ezek pedig nem adnak megbízható és valós képet a cégről.

A gazdasági események ugyanis időben elválnak a pénzforgalomtól. Ahhoz, hogy például a ki nem fizetett vevő vagy a pénzügyileg nem rendezett kötelezettség is része legyen a beszámolónak, sok egyéb nyilvántartást kell vezetni.

(Magyar Asztalos)

Szigorúbb hulladékgazdálkodás

A Környezetvédelmi Minisztérium előkészítette az új hulladékgazdálkodási törvény tervezetét, amely előreláthatóan 2001. január 1-jén lép életbe. A komplex, mindent átfogó törvénycsomag első részeként a települési önkormányzatok hulladékgazdálkodásával kapcsolatos rendelettervezetet készítették el, s küldték el a tárcák közötti egyeztetésre. A tervezet összefoglalja a településeken keletkező hulladékok összegyűjtésének szabályait és az ártalmatlanítás módját is. Ezek szerint az európai uniós szabványokhoz igazodva szigorodnak a hulladékelhelyezés és az ártalmatlanítás eddigi normái, ami számos kisvállalkozó munkáját érinti majd. Hiszen a tárolóedényekbe helyezhető hulladékok körét is az előírásoknak megfelelően szűkítik.

(Profi-fa)

Megemelt minimálbér

Mint a gazdasági élet többi szereplőit, a fa- és asztalosipari vállalkozásokat is érinti a jövő évre tervezett minimálbér emelése. A legalacsonyabb munkabér várhatóan negyvenezer forintra, s ha a szakszervezetek érvényt tudnak szerezni újabb követeléseiknek, akár 46 500 forintra emelkedik. Mindez az alkalmazottakat foglalkoztatók körében olyan aggályokat ébreszt, hogy a vállalkozási terhek emelkedése mellett, több gazdaságot érintő negatív hatás is érvényesülhet. Ilyen következmény lehet a szürke gazdaság növekedése, hiszen a munkaadók egy része még minimálbéren sem fogja bejelenteni a dolgozókat. De az átlagosnál nagyobb minimálbér-emelés növelheti az inflációt és a munkanélküliséget is. Tény azonban, hogy a rendelet sokat fog enyhíteni az utóbbi évtizedben kialakult magas jövedelemkülönbségeken, s fékezni fogja a hazai elszegényedés folyamatát. De hozzá lehet tenni azt is, hogy a nagyobb jövedelemkiáramlás a fogyasztás révén serkentőleg hat majd a gazdaságra. Valójában a gyakorlat fogja igazolni, hogy milyen tendenciák érvényesülnek a minimálbér emelés következményeképp.

(Profi-fa)

Fogyasztóvédelem

A Fogyasztóvédelmi Főfelügyelőség közleményt tett közzé (Magyar Közlöny 2000/83.) a vásárlók minőségi kifogásainak intézéséről szóló, többször módosított 4/1978. (III. 21.) BkM rendelet 6. §-ának (6) bekezdése alapján a Fogyasztóvédelmi Felügyelőség szakvélemény és minőségvizsgálat díjtételeiről és azok befizetésének módjáról.

A díjtételek a következők:

– műszaki cikkeknel: 4000 Ft+áfa/óra.

– vegyipari term.: 4000 Ft+áfa/óra.

– könnyűipari termékeknel és kultúrcikkeknel: 4000 Ft+áfa/óra.

– lábbeliknel: 2000 Ft+áfa/óra.

Nem helyben végzett vizsgálat esetében kiszállási díj: 10 000 Ft+áfa/fő+útiköltség; ténylegesen felmerült utazási költség (vonat-, buszjegy ellenértéke) gépkocsi esetében 30 Ft/km.

A fenti díjtételek 2000. szeptember 1-jétől érvényesek.

(Magyar Asztalos)

2001 FAIPARI KIÁLLÍTÁSOK, VÁSÁROK

Kiállítás/vásár neve	Időpontja	Helye
FENSTERBAU Ablakok, Ajtók és Homlokzattechnikai Nemzetközi Szakvásár	február 15–17.	Németország Stuttart
WoodMac Nemzetközi Erdőgazdasági Famegmunkálási Kiállítás	február 20–23.	Kína Shanghai
PRAGOLIGNA Nemzetközi Fafeldolgozási Gépkiállítás	február 26–28.	Csehország Prága
WINDOWS, DOORS, STAIRS Ablak-Ajtó-Lépcsőépítési Szakkiállítás	február 26–28.	Csehország Prága
EUROBOIS Famegmunkálógépek és Faépítési anyagok Szakkiállítása (Bútorkiállítással egy időben)	február 28.– március 3.	Franciaország Lyon
HOLZ-HANDWERK Faipari Gép- és Gyártóeszköz Szakkiállítás	március 15–18.	Németország Nürnberg
LIGNAplus Erdészeti és Faipari Gépek Világvására	május 21–25.	Németország Hannover
EKO-LAS Nemzetközi Erdészeti, Faipari, Természetvédelmi Kiállítás	június 27–29.	Lengyelország Tuchola
BIFE-TIMB Nemzetközi Bútor, Faipari, Papír, Erdészeti, Fafeldolgozási Kiállítás	szeptember 5–9.	Románia Bukarest
MATEXBO Építő. és Faipari Gépek és Berendezések Nemzetközi Szakvására	szeptember 5–9.	Belgium Kartijk
EUROPARKETT Parketta és Parafaburkolatok Nemzetközi Szakvására	szeptember 25–27.	Belgium Kartijk
HOLZ Famegmunkálási Szakvásár	október 16–20.	Svájc, Basel
AGRICULTURAL EQUIPMENT Mező-erdőgazdasági és Fafeldolgozó Kiállítás	október 18–22.	Lettország Riga
FIMMA Nemzetközi Famegmunkálógépek Szakvására	november 6–10.	Spanyolország Valencia

ERFA-TOURS Erdészeti és Faipari, Utazás- és Oktatásszervező Kft.
Levél cím: 1027 Budapest, Fő u. 68.
Telefon/ fax: 201-2453, mobil: 06-30-982-8766

2001 BÚTORKIÁLLÍTÁSOK, VÁSÁROK

Kiállítás/vásár neve	Időpontja	Helye
Heimtextil Nemzetközi Belsőépítészeti Vásár	január 10–13.	Németország Frankfurt
Salon du Meuble	január 11–15.	Franciaország, Párizs
APROFAL Bútoripari Anyagok Kiállítása	január 11–15.	Franciaország, Párizs
PARIS SELECTION DECO	január 11–15.	Franciaország, Párizs
DOMOTEX Szőnyegek és Padlóburkolatok Világvására	január 13–16.	Németország Hannover
Bútor és Tartozékai Szakkiállítás	január 21–24.	Nagy-Britannia Birmingham
DESIGN INTERIORS Belsőépítési Szakkiállítás	január 21–24.	Nagy-Britannia Birmingham
IMM Nemzetközi Bútorvásár	január 15–21.	Németország Köln
ZOW Bútor- és Belsőépítészeti Szakkiállítás	február 13–16.	Németország Bad Salzuflen
Furniture Nemzetközi Bútorkiállítás	február 13–17.	Bulgária, Szófia
EUROTIPS Tartozékok bútorokhoz, berendezésekhez (Faipari kiállítással egy időben)	február 28.– március 3.	Franciaország Lyon
SMI Bútorszakvásár	március 22–25.	Svájc, Zürich
Nemzetközi Bútoripari és Belsőépítészeti Kiállítás	május 3–6.	Észtország Tallin
INTERZUM Bútor- és Fabukorlatok Vására	május 18–22.	Németország Köln
HABITURE Bútor és Belsőterberendezési Kiállítás	szeptember 4–9.	Finnország Helsinki
Meuropam Európai Bútorvásár	szeptember 30.– október 2.	Franciaország Lyon
ÖMS Osztrák Bútorvásár	október 13–16.	Ausztria Salzburg
AMBIENTA Nemzetközi Bútor, Belsőterberendezési Kiállítás	október 17–21.	Horvátország Zágráb
FURNIFAIR Bútoripari és Belsőépítészeti Kiállítás	október 22–30.	Ciprus Nikosia
RAUMPBJEKTE BLIC Lakberendezési, Bútor, Design Szakvásár	november 23–25.	Svájc Zürich

