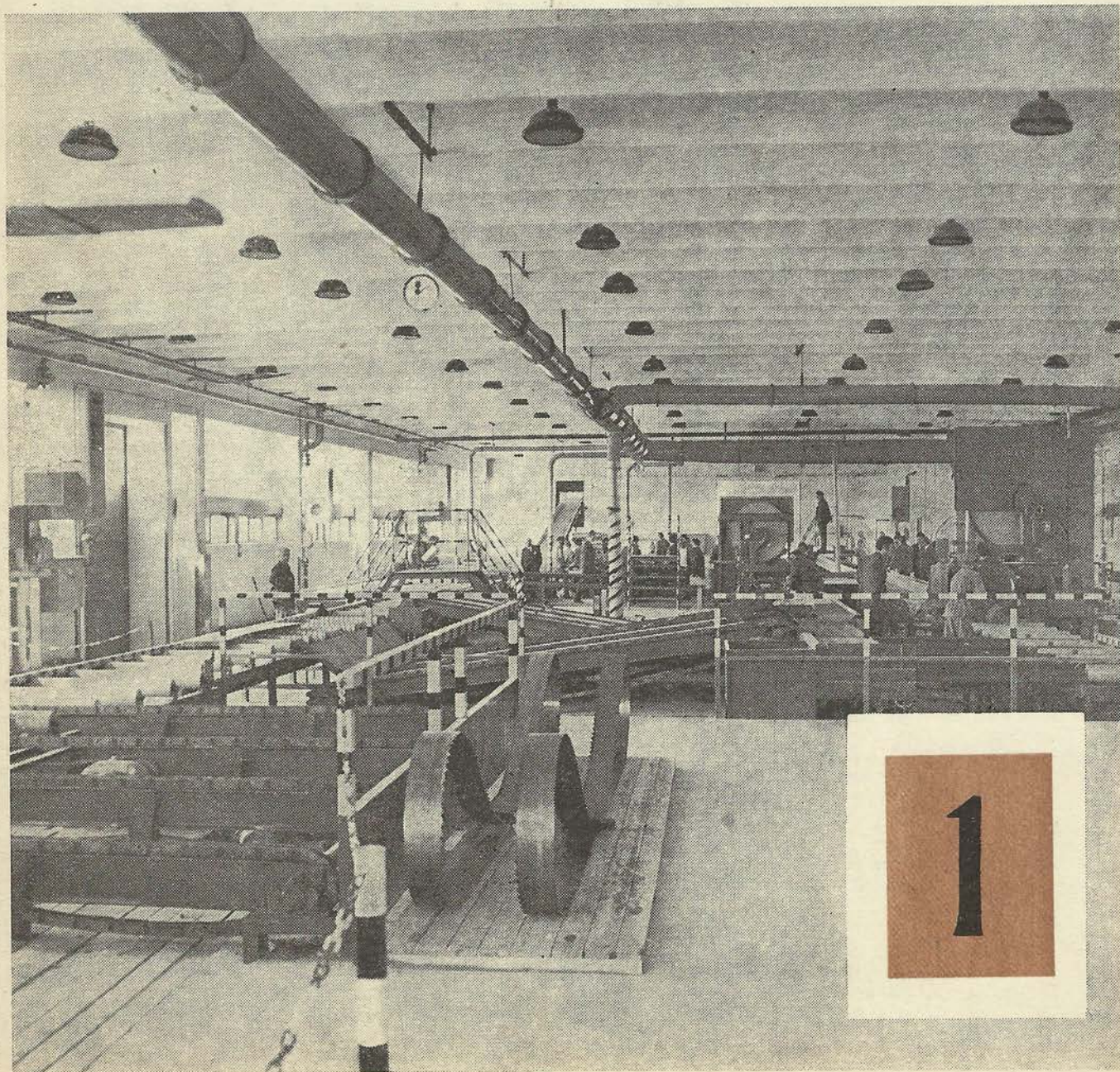


FAIPAR

A FAIPAR MŰSZAKI FOLYÓIRATA 1974. JANUÁR * XXIV. ÉVFOLYAM



FAIPAR

Szerkesztésért felelős:

RÓKA PÁL

Szerkesztőség címe:

V., Anker köz 1-3. Telefon: 229-870

Kiadja a Lapkiadó Vállalat,
1073 Budapest, Lenin körút 9-11.

Telefon: 221-293

Levélcíme: 1906 Pf. 223

Felelős kiadó:

SIKLÓSI NORBERT

igazgató

74. 1., 2156 - Révai Ny.

V., Vadász u. 16.

F. v.: Povárnny Jenő

Terjeszti a Magyar Posta. Elfizethető bármely postahivatalnál, a kézbesítőknél, a Posta Hírlapszaküzleteiben és a Posta Központi Hírlap Irodánál (KHI, 1900 Budapest V., József nádor tér 1.) közvetlenül vagy postautalványon, valamint átutalással a KHI. 215-96 162. pénzforgalmi jelzőszámára.

Külföldön terjeszti a „KULTÚRA” Könyv- és Hírlap Külkereskedelmi Vállalat. H-1389 Budapest, Postafiók 149.

Előfizetési ára félfévre 36,- Ft

Egyes szám ára: 6,- Ft

Megjelenik havonta

Index: 25 281

TARTALOM

Róka Pál: A FATE legújabb kitüntetettjei	1
Tájékoztató az összevont országos elnökségi és titkári ülésről	3
Somogyi László főtítkárr beszámolója a közgyűlés óta eltelt időszak egyesületi tevékenységéről	3
Dr. Dalocsa Gábor a műszaki tudományos bizottság vezetőjének előterjesztése az 1974. évi munkatervek eredményeire	6
Rieperger László összefoglalója a „FAIPAR” szerkesztésének problémáiról és azok feloldására vonatkozó elképzelésekről	7
Bakay István: A hazai bútortudomány műanyagfelhasználásának jelenlegi helyzete és fejlesztésének főbb kérdései	11
Dr. Petri László: A bútortudomány kis- és középüzemek fejlesztésének gazdasági és műszaki keretei	17
Dr. Kassai Imre: Az import fenyőfatermékek komplex feldolgozása és helyettesítési lehetőségei	23
Kettler Pál: Az épületasztalosipar részéről elhangzott előadás IST-lakk kikeményítési eljárás	25
Famegmunkáló gépek	31

СОДЕРЖАНИЕ

Рока Пал: Новейшие орденосцы Научного Общества Лесооб- рабатывающей промышленности	1
Информация о совместном совещании президиума и секретарей	3
Отчет генерального секретаря Л. Шомоди о деятельности Об- щества в периоде истекшем со времени общего собрания ..	3
Реферат руководителя научно-технической комиссии д-р Да- лоча Г. по вопросам рабочего плана на 1974 г.	6
Обзор Л. Рипергера о проблемах, связанных с редактированием журнала „Лесообработывающая промышленность“ а также о соображениях по решению этих проблем	7
Бакаи Иштван: Настоящее положение и важнейшие вопросы расширения применения пластмасс в мебельной промыш- ленности Венгрии	11
Д-р Петри Ласло: Экономические и технические условия развития мелких и средних предприятий мебельного про- изводства	17
Д-р Кашшаи Имре: Комплексная обработка импортного сосно- вого лесоматериала и возможности его замены	23
Кэттлер Пал: Доклад по вопросам строительного-столярного производства	25
Способ для упрочнения лака ИСТ	31
Лесообработывающие машины	77

Címképünk: A Budapesti Falemezmuvek „BRATSVO” szalagfűrész
gépsora
Fotó: Molnár Jánosné (FAKI)



A FATE legújabb kitüntetettjei

Róka Pál

1973-ban a korábbi évek gyakorlatától eltérően, nem egy, hanem két esetben került sor a Faipari Tudományos Egyesület „*Faipar Fejlesztéséért*” alapítványi díjainak kiadására. Először és soronkívül az év tavaszán — a nagyobb ipari vállalatok, üzemek államosításának negyedszázados évfordulója alkalmával. Másodszer pedig — Egyesületünk alapítványi szabályzatának megfelelően — a Nagy Októberi Szocialista Forradalom évfordulójának napjaiban.

Az alapítványi díjak kiadásának a nagy évfordulóhoz kötődése kifejezni kívánja a világ átalakítását megindító Nagy Októberi Szocialista Forradalom eszméihez és gyakorlatához való viszonyunkat, a szocialista világrendszer vezetőereje, a népek békés életének legfőbb őre, hazánk felszabadítója, a Szovjetunió iránti tiszteletünket és megbecsülésünket.

Az 1973. november 22-én — a FATE kibővített Országos Elnökségi Ülésén — kiadásra került három 5000 Ft-os „*Faipar Fejlesztéséért*” alapítványi díj és emlékplakett az Ügyvezető Elnökségnek tagjaiból álló bizottság döntése alapján

Dr. Petri László, Dr. Schmidt Ernő, Ézsiás Pálné

kapták meg. (Az Ügyvezető Elnökség 14 tagja közül 11 fő birtokosa a „*Faipar Fejlesztéséért*” kitüntetésnek.)

Nevezett három társadalmi aktivistánk — a bizottság teljes egyetértésű álláspontja szerint — a megtisztelő kitüntetést kiemelkedő egyesületi és gazdasági tevékenységével nagymértékben kiérdemelte.

A bizottság döntésének helyessége mellett szóljon a kitüntetetteknek személyi bemutatása:



Dr. Petri László

a Fa- és Papíripari Szövetkezetek Műszaki Fejlesztő Irodájának igazgatója, a FATE elnökségének tagja. Faipari és közgazdasági mérnök. 1948 óta dolgozik a faipar területén. Kezdetben az Országos Erdészeti Főigazgatóságon, majd a Faipari Kutató Intézetben dolgozott. 1966 óta a Faipari Szövetkezetek Műszaki Fejlesztő Irodájának vezetője. A Faipari Tudományos Egyesületnek 1951 óta tagja. Szövetkezeti Szakosztályunk vezetőségi tagja, és tagja a Faipar Szerkesztőbizottságának, valamint a Műszaki Tudományos Bizottságnak.

Bár elfoglaltsága nagy, vállalt kötelezettségeinek mindenkor példamutatóan eleget tesz.

Mint a Faipari Kutató Intézet dolgozója, több jelentős fejlesztési tervjavaslat elkészítésében vett részt, ilyenek voltak — többek között — a fűrészipari technológia fejlesztése és a bútoralaktrész előállítására szolgáló gépsorok beállítására vonatkozó javaslatok.

Kiemelkedő szerepe volt a Fa- és Papíripari Szövetkezetek Műszaki Fejlesztő Irodája létrehozásában. Az iroda megszervezésével és tevékenységével a kis- és középüzemek megfelelő szervezet kaptak fejlesztési feladataik megoldásának segítéséhez. E segítés nyomán a budapesti és vidéki szövetkezetek jelentős eredményeket értek el.

Tevékenyen részt vett a faipar és ezen belül a szövetkezeti faipar III. és IV. ötéves távlati fejlesztési terveinek kidolgozásában. Ezen túlmenően a felületkezelési technológia változtatásával, a poliészter lakköntésnél, az úgynevezett „direkt” öntési eljárás bevezetését kezdeményezte, s ezzel jelentős termelékenység-növekedést érttek el a faipari szövetkezetek. Az egyes áttelepítésre kerülő üzemek komplett technológiai terveinek — irányításával — történt kidolgozása és a szövetkezeti üzemek elmaradott belső szállítási problémáinak megoldását segítő tervek elkészítése nagy segítséget jelentett a szövetkezeti faiparnak.

Műszaki fejlesztési munkája mellett tevékenyen részt vett a Bács-Kiskun megyei szövetkezetek FATE csoportjának létrehozásában és több éves patronálási munkájával, műszaki-tudományos előadásaival nagy segítséget nyújtott a csoport megerősödéséhez.

Munkája eredményességének elismeréseként megkapta a Szocialista Munkáért Érdemérem kormány-, és az Erdészeti-, valamint a Faipar Kiváló Dolgozója miniszteri kitüntetéseket.



Dr. Schmidt Ernő

a Nyugatmagyarországi Fűrészek főmérnöke, a FATE elnökségének tagja. Erdőmérnöki képesítését 1949-ben szerezte. Pályája kezdetekor faipari szakterületen helyezkedett el. Az Erdőkémia Vállalatnál részt vett a novai és tolmácsi falepárló üzemek, valamint a zalaegerszegi gyantaüzem létesítésében és beindítási munkáiban.

Megalapozott szakmai tudásával, a műszaki kérdésekben való éleslátásával, az új iránti érdeklődésével vonta magára az iparág vezetőinek figyelmét. 1957-ben a Nyugatmagyarországi Fűrészekhez került és elévülhetetlen érdemeket szerzett az első szombathelyi faforgácslap gyár beruházási terveinek elkészítésében és az üzem megindításában. Irányításával történt a második — évi 25 000 m³ kapacitású — forgácslapgyár tervezése, beruházása és üzembe helyezése. 1970—72-ben pedig az évi 75 000 m³ kapacitású gyár létesítését irányította.

Nagyrészt hozzáértő munkájának köszönhető, hogy az 1959. évi 6000 m³-ről 1973-ra évi

110 000 m³-re futott fel a szombathelyi forgácslapgyár termelése.

A Nyugatmagyarországi Fűrészeknél irányításával kísérletek folynak a forgácslap építőipari felhasználását illetően, melynek eredményeként a jelenlegi termelés évi 100 000 m² építőipari célt szolgáló forgácslap.

A vállalat műszaki fejlesztésének irányítása mellett társadalmi téren is eredményesen tevékenykedik. 1964-től elnöke volt a FATE szombathelyi csoportjának. Erről a tisztségéről 1973-ban nagy leterheltsége miatt volt kénytelen lemondani.

1966 óta tagja a Megyei Pártbizottságnak és aktívja a Megyei Gazdaságpolitikai Bizottságnak.

Szakmai tudását, tapasztalatát igyekszik átadni munkatársainak, elsősorban a fiatalabb generációnak. Szakmunkásképző tanfolyamok szervezésével biztosította a vállalat gépkezelőinek képzését, ill. továbbképzését.

1960 óta — meghívott előadóként — rendszeresen tart előadásokat az Erdészeti és Faipari Egyetemen, 1972-ben oktatói munkájának elismerésül elnyerte a „címzetes egyetemi docens” címet. Gyakorlati munkája céltudatos tudományos tevékenységével párosul, 1971-ben megszerezte a műszaki doktori címet.

Az ágazati vezetők támaszkodnak rá, mert széles körű, tapasztalt szakember, aki munkájával nagyban hozzájárult a hazai forgácslapgyártás megvalósításához, s ezáltal a faipar fejlesztéséhez. Tagja a Fagazdasági Tanácsnak, a Tudományos Akadémia Erdészeti Bizottságának és vezetője a Fagazdasági Mérnök és Vezetőképző Tanács Faipari Albizottságának. Részt vesz a FAO Magyar Nemzeti Bizottsága Erdészeti és Faipari Szakbizottságának munkájában is. Töretlen alkotó munkája elismeréseként megkapta a Munka Érdemrend arany fokozatát, a Szocialista Munkáért Érdeméremet és a Faipar Kiváló Dolgozója kitüntetéseket.



Ézsias Pálné

1950 óta tagja a Faipari Tudományos Egyesületnek. Hosszú évek óta tagja az Elnökségnek, a Bútoripari Szakosztály vezetőségének, és a „Faipar” Szerkesztő Bizottságának is.

1940 óta dolgozik az iparban, belsőépítészeti tanulmányait az Iparművészeti Főiskolán végezte.

Az ipari üzemek államosítása után az Angyal-földi Bútorgyárban, majd a Budapesti Bútoripari Vállalatnál dolgozott különböző területeken. Jelenleg a Bútoripari Tervező Iroda Tervezési osztályának helyettes vezetője.

Szakmai tevékenysége igen sokrétű volt: Oktatott az Építő-, Fa- és Építőanyagipari Dolgozók Szakszervezetének gépmunkás tanfolyamain és az 1950-es években részt vett a bútorigar első műszaki dokumentációinak és műveletterveinek készítésében. Majd a reprezentatív középületek, irodák, szállodák, és a szériában gyártható lakásbútorok tervezésében.

Munkahelyi beosztása a gyártmánytervezőtől a főművezetőn keresztül a műszaki osztályvezetőig terjedt.

Az 1950-es években szerkesztőségi tagja volt

a szakszervezet Famunkás című lapjának és titkára mérnök-technikus klubjának. Saját kezdeményezésére foglalkozott a fiatal technikusok, szakemberek műszaki ügyvitelre való betanításával.

Részt vett a faipar mérnök-technikus szükségletének felmérési munkálataiban, melyről a zárójelentés 1962-ben készült el, ez 3 évi társadalmi munkát jelentett.

Előadásokat tartott a FATE rendezvényein Budapesten és vidéken. Sok szakcikket írt, illetve lektorált.

Sokrétű és eredményes munkája eredményeként megkapta a „Munka Érdemrend” bronz fokozata, és két esetben a „Könnyűipar Kiváló Dolgozója” kormány-, illetve miniszteri kitüntetések.

A FATE elnöksége és tagsága nevében jó egészséget és további munkasikerekben gazdag életet kívánok mindhárom kitüntetettünknek.

Tájékoztató az összevont országos elnökségi és titkári ülésről

A Faipari Tudományos Egyesület az 1973. évi májusi tisztújító közgyűlés óta november 22-én tartotta első ízben az együttes országos elnökségi és titkári ülését.

Az ülés napirendjén

1. Beszámoló a közgyűlés óta eltelt időszak egyesületi tevékenységéről, előadó: *Somogyi László* főtitkár,

2. az Egyesület 1974. évi munkatervének

irányelvei, előadó: *dr. Dalocsa Gábor*, a Műszaki Tudományos Bizottság vezetője.

3. a „FAIPAR” című szakfolyóirat értékelése, előadó: *Rieperger László*, a Szerkesztő Bizottság vezetője.

4. az 1973. évi „Faipar fejlesztéséért” alapítványi díjak kiosztása szerepelt.

Az ülésen elhangzott beszámolókról az alábbiakban tájékoztatjuk olvasóinkat.

Somogyi László főtitkár beszámolója a közgyűlés óta eltelt időszak egyesületi tevékenységéről

Ez év május 29-én tartottuk tisztújító közgyűlésünket. Az azóta eltelt időszakról kívánok rövid tájékoztatást adni a Tisztelt Elnökségnek. Azt előljáróban meg kell állapítani, hogy az újjáavasztott központi bizottságok, a szakosztályi vezetőségek, valamint a vidéki csoportok vezetőségeinek jó munkája következtében igen élénk és eredményes munka bontakozott ki egyesületünk minden területén.

A munkánk irányvonalát a közgyűlésünkön az elfogadott irányelvek határozzák meg. Ennek jegyében kell majd elkészíteni az 1974. évi munkatervet és aszerint kell felkészülnünk a következő ötéves terv feladatainak végrehajtására. Ezek a feladatok nem lesznek kevesek, sikeres végrehajtásuk igénybeveszi majd minden ener-

giánkat és szellemi kapacitásunkat. Anélkül, hogy a feladatok között rangsorolni kívánnék, úgy érzem, szükséges felhívni a figyelmet arra, hogy az elkészítendő munkatervekben hangsúlyozottan szerepeljen az egész iparágat érintő termelés-szervezés kérdése. Az ebben való közreműködés és a FATE-ban tömörült műszakiak aktív közreműködése elengedhetetlenül szükséges mind a negyedik ötéves terv hátralevő részének sikeres befejezéséhez, mind az ötödik ötéves terv feladatainak maradéktalan végrehajtásához. Ugyanilyen fontosnak tartjuk az iparban végbemenő szakosítás mind szélesebb körben való elterjesztéséhez a részünkről lehetséges maximális segítséget.

Ezen feladatok sikeres végrehajtásához feltét-

lenül szükséges a minisztériumokkal korábban kötött együttműködési szerződés felülvizsgálata, s ahol ez szükséges, annak kibővítése. Folyamatban van a Szakszervezettel kötendő együttműködési szerződés megkötése, amely ugyancsak hatásosan segítheti a kitűzött cél minél sikere-
sebb megvalósítását.

Az ügyvezető Elnökségünk a közgyűlés óta rendszeresen havonta megtartotta üléseit. Az üléseken megtárgyaltuk a FATE egészét érintő ügyviteli kérdéseket és a megfelelő határozatok hozatalával segítettük a munkatervekben rögzített feladatokat végrehajtását.

Az augusztus 31-i Ügyvezető Elnökségi ülésen előterjesztett javaslat alapján a központi bizottságok vezetőire a következő javaslat került elfogadásra.

A Műszaki Tudományos Bizottság vezetője: *Dr. Dalocsa Gábor*, az Oktatási Bizottság vezetője: *Dr. Lázár László*, az Ipargazdasági és Szervezési Bizottság vezetője: *Szvetkó Nándor*, a Szerkesztői Bizottság vezetője: *Rieperger László*, a Koordinációs Bizottság vezetője: *Dessewffy Imre*.

A vidéki csoportok megfelelő informálása és gyakorlati megsegítése a jobb kapcsolat megvalósítása érdekében — az Ügyvezető Elnökség tagjai között szétosztásra került a vidéki csoportok patronálása, az alábbiak szerint:

Róka Pál Szeged,
Somogyi László Debrecen, Balassagyarmat,
Dr. Fáy Mihály Kalocsa,
Kettler Pál Mohács,
Strobl Kálmán Kaposvár,
Dr. Dalocsa Gábor Miskolc, Győr,
Rieperger László Eger, Csongrád,
Szvetkó Nándor Baja, Kiskunhalas, Kecskemét,
Dr. Lázár László Gyula, Jászberény,
Dám Ferenc Veszprém,
Lonkai János Szombathely, Zalaegerszeg,
Dr. Lugosi Armand Sopron, Celldömölk,
Dessewffy Imre Sátoraljaújhely.

Ezt a felsorolást azért tartottam szükségesnek ismertetni, hogy amennyiben a felsorolt vidéki csoportoknak esetlegesen problémáik vannak, úgy a Titkárságon kívül a felsoroltakhoz közvetlenül is fordulhatnak segítségkérés céljából, amelyről ők kötelesek az Ügyvezető Elnökségnek beszámolni a soron következő ülésen.

Az újraválasztott szakosztályi és vidéki csoportok vezetőségei rendszeresen megtartják vezetőségi üléseit és több-kevesebb sikerrel hajtják végre a munkatervekben rögzített feladataikat. A beérkezett jelentések szerint az egész országban sikeresen folytak a már hagyománnyá vált Műszaki Napok. A Műszaki Napokon a helyi FATE csoportok mindenhol igen nívós előadásokkal szerepeltek. A Csongrád megyei csoport — a Műszaki Hónap keretében — vállalati műszaki és közgazdasági konferenciát szervezett, igen jó előadásokkal, nagyszámú meghívott jelenlétében.

A FATE sátoraljaújhelyi csoportja augusztus

hó 1-én — nagy érdeklődés mellett — szervezett előadást, ahol *Dessewffy Imre* a „Bútoripari alapanyagok várható alakulása 1980-ig” címmel tartott tájékoztatót. — Ugyancsak Sátoraljaújhelyen nagyszerű klubnapot tartottak a gyár „Középtávú terveinek kialakításáról” október 30-án.

A debreceni csoportnál *Jelinek Károly* tartott ismertetést az ez évi Kölni Vásárról. A Bács-Kiskun megyei Csoportnál — a Műszaki Hetek keretében — *Dr. Petri László* „A szervezés technikai szempontjai a vezetés munkájában” címmel tartott előadást.

A MTESZ Baranya megyei szervezete a budapesti FATE-val közös rendezésben *Botka Zoltán* tartott előadást. „A kis- és középüzemek feladatai a bútortermelésben, tekintettel az iparágban megvalósított rekonstrukciókra.” Ugyanott tartott előadást *Ott Tamás* a Tisza Bútoripari Vállalat főmérnöke „A korszerű szerszámok jelentősége az agglomerált lapok mechanikai megmunkálásánál” címmel.

A FATE soproni csoportja rendezésében *Szvetkó Nándor* műszaki igazgató tartott előadást „Az ablakgyártás készültségi szint növelésének lehetőségei” címmel. Ugyancsak a FATE soproni csoportja — az Országos Erdészeti Egyesülettel közösen — a MTESZ székházban ankétot tartott, melynek előadója *Lonkai János* volt. A téma „A komplex fafeldolgozás” volt. Sajnálatos módon a rendezvényre a meghívót csak a rendezvény után egy hétre kaptuk meg, úgyhogy azon az elnökségünk képviseltetni nem tudta magát.

Szombathelyi csoportunk október 29-én vitestet tartott a „Faforgácslapok építőipari felhasználásának követelményrendszere és a felhasználás várható alakulása” címmel.

A Bútoripari Szakosztály november 15-én igen nagy számú érdeklődő részvételével ankétot tartott, melynek tárgya „A műanyagok bútoripari felhasználásának kérdései” volt. A megnyitó előadást *Pesti Ernő* miniszterhelyettes tartotta. A magas színvonalon megtartott előadások — melyet *Bakay István* a FAIMEI igazgatója, *Sipos Árpád* a BUBIV II. gyáregységének igazgatója, *Barta Árpád* a Műanyagipari Kutató Intézet osztályvezetője, valamint *Fóti György* az Északmagyarországi Vegyiművek gyáregység vezetője tartotta — jól érzékeltették azokat a lehetőségeket, amelyek a bútoripar előtt állnak a műanyagfelhasználás jövőbeni alakulását illetően.

A Könnyűipari Minisztérium felkérésére a Bútoripari Szakosztályon belül a kárpitos csoport létrehozott egy olyan munkabizottságot, amely a kárpitozott bútorok színvonalának értékelése és a gyártmányfejlesztésben követendő műszaki-gazdasági célkitűzések témáját van hivatva kidolgozni, s amennyiben ez a munka megfelelő színvonalon elkészül, úgy az egész iparág részére nagy jelentőségű minőségbeli változást fog eredményezni. A Bútoripari Szak-

osztály nagy súlyt helyez arra, hogy a bútorigar 1976—1980. évekre vonatkozó műszaki-gazdasági koncepciók kidolgozásában aktív szerepet vállaljon. Ehhez a segítségnyújtás akkor lesz hatékony, ha már előre több munkabizottság kerül összeállításra és különféle szakképzettségi összetétel alapján a készülő koncepció egy-egy fejezetét veszik társadalmi bírálat alá, ügyelve arra, hogy ez a munka összehangoltan valósuljon meg.

A kárpitos csoport rendezésében október 30-án *Dr. Tamás Béla* — a szombathelyi Latex Vállalat képviselőjében — „Bútorszövetgyártás mai helyzetéről” tartott tájékoztatót.

A szakosztály belsőépítész csoportja a Füredi úti lakótelepet tekintette meg. A szakosztály tagjai tevékeny részt vállaltak az „Otthon 74” kiállítás rendezésében. Két tanulmányutat is lebonyolítottak, az egyiket június 6-án, a székesfehérvári faipari vállalatnál, a másikat augusztus 29—30-án, melynek keretében a pécsi Bútorgyárt és a mohácsi Farostlemezyártat tekintették meg.

A Fűrészlemezipari Szakosztály június 6-án előadást rendezett, ahol *Ernyei László* az ERDŐTERV mérnöke ismertette az új barcsi pannel-parkett-gyár terveit. Tanulmányutat szerveztek, amelynek keretében megtekintették a Nyugatmagyarországi Fűrészeket és az újonnan létesült lenti-i üzemét.

Figyelmet érdemel a Fűrészlemezipari Szakosztály új kezdeményezése, amelynek alapján október 2-án vezetőségi ülésüket nem Budapesten, hanem Cegléden tartották, amelynek keretében megtekintették a fűrész és hordóipari vállalat ceglédi üzemét.

Az Épületasztalosipari Szakosztály június 29-én sikeres tanulmányút keretében megtekintette a Szombathelyi Fűrészek Forgácsológárát.

Miután a Szövetkezeti Szakosztály munkájában az elmúlt évben bizonyos visszaesés volt tapasztalható, az újjáválasztott vezetőség nagy intenzitással fogott munkához, s ennek alapján jelentős tagfejlesztést hajtott végre. Ugyanakkor felülvizsgálta a jogi tagdíjakat fizető szövetkezetek tagdíjfizetését, és egységes befizetési feltételeket hozott létre. Ez a szervezés igen dicséretreméltó és eredményes volt. Október 23-án a Szövetkezeti Szakosztály a Spartacus Székházában, színvonalas ankétot tartott, melynek megnyitóját a szakosztály elnöke, *Tamás László* tartotta. Utána több előadás hangzott el, amelyek közül ki kell emelni *Dr. Petri Lászlónak* „A kis- és középzüzemek fejlesztésének gazdasági műszaki keretei” címmel tartott előadását.

Jól sikerült tanulmányutakat szerveztek, köztük október 3—4-én a Zala Bútorgyárt és Nagykanizsán a KANIZSA Bútorgyártat tekintették meg. Szerveztek — 30 fő részvételével — oktatási tanfolyamot, amely 1973. október 10-től 1974. májusáig tart. Az első előadást *Dr. Péteri Károly* tartotta, témája: „A vezető személye, tevékenysége és munkakapcsolata” címmel.

A második előadás november 14-én hangzott el: „Üzemi pszichológiai munkalélektan” címmel. Előadója: *Kautzky Norbert*, a Vízügyi Igazgatóság pszichológusa volt.

A Vegyesfaipari Szakosztály október 26-án ankétot tartott, előadója *Kerek Ferenc* a Föv. Tanács Ipari Osztályának h. vezetője volt, címe: „A hatékonyság növelésének eszközei”. A nagyszerű ankéton 60 fő vett részt. November hónapban kétnapos üzemlátogatáson voltak, melynek keretében a soproni FORTA üzem, valamint az Erdészeti és Faipari Egyetemet látogatták meg.

Nagyszerű, kétnapos ankétot szervezett a Szabolcs-Szatmár megyei Csoport Mátészalkán. Az ankét tárgya: „A fenyőfa-helyettesítés időszerű kérdései”.

Az ankét résztvevői megtekintették a mátészalkai ERDÉRT telepet, a vásárosnaményi fűzőt ládagyárt és forgácsolpüzemet, valamint a tuzséri ERDÉRT telepet.

Ugyancsak Mátészalkán október 2—3-án kétnapos ankét keretében *Fülep István* a DOMUS stúdió igazgatója, valamint *Kemény Zoltán* a Bútoripari Tervező Iroda munkatársa tartott élénk érdeklődés mellett nagyszerű előadást. „A lakáskultúra Magyarországon” címmel. Az előadásokat filmvetítés kísérte. Az ankét résztvevői megtekintették az épülő mátészalkai bútorgyártat is.

Kapcsolataink a minisztériumokkal, a társ-egyesületekkel az év folyamán tovább javultak. Ezért a minisztériumok — a korábbi évektől eltérően — egyre többször veszik igénybe egyesületünk segítségét és kérik aktívaink közreműködését. Az Erdész egyesülettel igen szoros kapcsolat alakult ki, csak a koordinációs munkát kell még javítani a párhuzamos rendezvények elkerülése érdekében.

A legutóbbi Országos Erdészeti Egyesület közgyűlésén a FATE képviselőjében *Róka Pál*, egyesületünk elnöke vett részt és örömmel állapította meg, hogy *dr. Madas András* miniszterhelyettes a beszámolójában elismerőleg szolt a két egyesület együttműködéséről. Ezt a tevékenységünket — ha lehet — a jövőben még fokozni kell.

Mint Önök előtt valószínű ismeretes, minden két évben a szocialista országok tudományos egyesületeinek főtítkárai rendszeresen összeülnek és megvitatják a következő két év együttműködésének módozatait és javaslatot tesznek annak lehetőség szerinti fokozására. 1972-ben ez a tanácskozás Varsóban volt. 1974-ben Magyarország lesz a rendező fél. Előre láthatólag 1974. május 9-től 16-ig látjuk vendégül a szocialista országok tudományos egyesületeinek főtítkárait.

Ezt a találkozót is — természetesen — az Országos Erdészeti Egyesülettel kívánjuk megrendezni. Sajnos, ez igen komoly anyagi megterhelést jelent Egyesületünk részére. Ennek figyelembevételével felkérem az igen Tisztelt Elnökség által képviselt vállalatokat, hogy vizsgálják felül minden területen az általuk befizetett jogi

tagdíj nagyságát, különös tekintettel arra, hogy időközben a fenntartási költségeink tetemesen megnövekedtek, és ahol arra mód van, lehetőség szerint emeljék a befizetett összeget.

Úgy érzem, hogy a mai körülmények között — amikor az egész iparban a termelés ugrásszerűen növekedett — ez különös problémát nem okoz. Ezen tevékenységükért a jogi tagdíjat fizető vállalatoknak az Országos Elnökség nevében ez úton is köszönetet mondok.

Itt említem meg, hogy a Szövetkezeti Szakosztály a maga területén ezt már végrehajtotta.

Ez év decemberében az MTESZ 25 éves fennállása alkalmából ünnepi Közgyűlést tart, amelyen az MTESZ által meghatározott létszámban egyesületünk aktivistái is részt fognak venni. Az utóbbi időben igen sok kritika hangzott el az MTESZ munkájával kapcsolatban és igen sok egyesület részéről hangzott el az a megállapítás, hogy nem megfelelő a kapcsolat az MTESZ vezető szervei és az egyesületek között. Ennek megjavítása érdekében rendszeressé vált az MTESZ főtitkára és az egyesületek főtitkárai között konzultáció. Több ízben kértek írásos anyagot arról, hol kívánják javítani ezen kapcsolatok elővételét. Mi a magunk részéről kifo-

gásainkat írásban megtettük, remélhetőleg annak eredménye is lesz.

Itt említem meg, hogy az ünnepi közgyűlés beszámolójához minden egyesülettől anyagot kértek, mi a magunk részéről elküldtük a fennállásunk óta jelentősnek tartott eredményeinket, amely ugyan teljes terjedelmében fog szerepelni a beszámolóban, de külön kiadványként is megjelenik, s azt az egyesületek is megkapják.

Beszámolómon nagyon hézagosan próbálta érzékeltetni azt a munkát, amely az egyesületben a közgyűlés óta mind Budapesten, mind az egész országban folyt. Természetesen ennél lényegesen több történt, de miután a mai Országos Elnökségi ülésnek több napirendi pontja van, nem akartam az időt feleslegesen elnyújtani. Ennél sokkal lényegesebb lenne az, hogy Önök a különböző szervezetek képviselőiben mondják el véleményüket az egyesületben folyó munkáról, hol szükséges munkamódszereinkben változtatni, miben kell javítani az Ügyvezető Elnökség irányító munkáját. Mi azon leszünk, hogy a kapott hasznos tanácsok birtokában a körülmények figyelembevételével változtassunk módszereinken, ha erre szükség van, a feladatok sikeres végrehajtása érdekében.

Dr. Dalocsa Gábor a műszaki tudományos bizottság vezetőjének előterjesztése az 1974. évi munkatervek irányelveire

Az 1974. évi munkatervek tartalmi vonatkozásban a VII. Közgyűlés határozatainak végrehajtására szervezendő tevékenységek fontosabb megfogalmazását kell, hogy visszatükrözzék. Miután a VII. Közgyűlés is megerősítette azt a korábban elfogadott tevékenységi irányvonalat, miszerint a társadalmi erőket „az összehangolt műszaki fejlesztés fagydájkodás megvalósításának társadalmi úton való segítése” főbb problémáinak megoldására kell összpontosítani, továbbá, hogy fokozottabban előtérbe kell helyezni a társadalmi tevékenység irányvonalára hozott párt- és kormányhatározatok, a társadalmi haladás ütemének fokozására irányuló intézkedések végrehajtását. Ezért a választott és kinevezett szervek 1974. évi tevékenységének középpontjába célszerűnek mutatkozik az alábbi problémák megoldását munkatervünkbe célul tűzni:

1. Országos Elnökség

A VII. Közgyűlés határozatai egyes pontjainak a végrehajtására 1974. évben ki kell dolgozni és megfélelő határozatokat hozni a következő kérdésekben:

- az eszközáramoltatás olyan rendszerének kidolgozása, amely a hatékonysággal összefüggésben preferálja a társadalmi tevékenységet,
- olyan anyagi-erkölcsi ösztönző rendszer ki-

fejlesztése, mely a vidéki csoportok munkabizottságokba való fokozottabb végzését segíti elő,

— irányelvek kiadása az Elnökség és a szakosztályok mellett ifjúsági csoportok vagy fiatalok bizottságának létrehozására és azok tevékenységére.

2. Ügyvezető Elnökség

Az Ügyvezető Elnökségnek az operatív feladatok ellátása mellett kiemelten kell foglalkozni:

— az egyesület jogi tagjaival való kapcsolatok továbbfejlesztésére új módszerek, és formák keresésével,

— az üzemi csoportok szervezésével kapcsolatos kérdésekkel,

— a vidéki csoportok munkájának elősegítésével,

— a társegyesületekkel és hatóságokkal való együttműködés elmélyítésével.

3. Szakosztályok

A szakosztályok munkatervébe az alágazat előtt álló feladatok megoldását elősegítő kérdéseket célszerű szerepeltetni. Ezek közül a fontosabbak:

— a faanyaggyártás egységes szemléletének és gyakorlatának elterjesztéséhez segítségnyújtás,

— a faanyag és a fából előállított termékek export-import kérdéseinek a vizsgálata,

— a faanyagok takarékos feldolgozásának és megővésének elősegítése,

— az alágazatok gyártmány, gyártás és gyárfejlesztésére készített koncepciókhoz széles körű javaslatok kidolgozása és az érdekelt vállalatok rendelkezésére bocsátása,

— az egyre szélesebb területet érintő kemizálás elősegítése,

— ajánlások kidolgozása a vállalatok, alágazatok, iparágak közötti szakosodás és kooperálás elősegítésére,

— az alágazatok anyagmozgatási kérdéseinek elemzése,

— tevékeny részvétel a tudományos üzemszervezés eredményeinek elterjesztésében,

— a gyártmányok minőségével összefüggő kérdések vizsgálatában való részvétel.

4. Vidéki csoportok

A vidéki csoportok tevékenységét a helyi vállalatok szakmai struktúrája nagymértékben befolyásolja. Ez a tény maga után vonja az éves munkatervek differenciálódását is, mely azonban nem zárja ki annak lehetőségét, hogy a munkatervekben a központi irányelvekből és a helyi adottságokból következő feladatok egyaránt ne szerepeljenek. A szakosztályoknál felsorolt problémák mellett a vidéki csoportok tevékenységét célszerű a következő további kérdésekre irányítani:

— a területfejlesztési koncepciók társadalmi bírálatában való közreműködés,

— a vállalatok és üzemek helyi kezdeményezése megvalósításának társadalmi úton való segítése,

— az egyes megyékben már hagyományosan megrendezendő Műszaki Hónapok előadás-sorozataiban való részvétel,

— tapasztalatcserék szervezése az élenjáró technika és technológia eredményeinek a megismerésére,

— lehetőséget biztosítani — szakmunkástól a mérnökig — a műszaki továbbképzés szervezéséhez,

— a csoportokban folyó munkákról rendszeres információ biztosítása az egyesület egyéb szervei felé.

5. Központi Bizottságok

A Központi Bizottságok elsősorban a fafeldolgozóipar műszaki és tudományos fejlődését átfogóan érintő kérdések vizsgálatát kell, hogy munkatervükben célul tűzzék. Így különösen fontos kérdésként kell kezelni:

— az üzem- és munkaszervezés színvonalának növelésére hozott párt- és kormányhatározatok végrehajtásának elősegítését,

— az oktatás fejlesztésére hozott párthatározatok konkretizálását,

— az alágazatok V. ötéves tervei célkitűzésével kapcsolatos sokoldalú tevékenységeket,

— az iparfejlesztéssel és a beruházási tevékenységgel kapcsolatos elvi és gyakorlati feladatokat,

— a FAIPAR c. szaklapon keresztül fokozott tevékenység kifejtését a fafeldolgozóipar gazdasági-műszaki és tudományos haladása ütemének fokozása és az információcsere érdekében,

— az egyesületen belül az információcsere hatékonyabbá tételét.

Az irányelvek — természetesen — csak a fontosabb problémákat sorolják fel, s nem törekedhetett a teljességre. A választott szervek helyi vezetősége nyilvánvalóan még igen sok vonatkozásban gazdagíthatja és kiegészítheti e vázlatos felsorolást.

Vonatkozik ez a megállapítás a munkavégzés formájának (munkabizottság, előadások stb.) megválasztására is.

A munkatervek formai összeállításánál a korábbi években kiadott szempontokat kérjük figyelembe venni és azokat 2 példányban a Titkárságra megküldeni.

Rieperger László összefoglalója a „FAIPAR” szerkesztésének problémáiról és azok megoldására vonatkozó elképzelésekről

A Faipari Tudományos Egyesület legutóbbi közgyűlésén, az elnökségi üléseken, de majdnem minden egyesületi szervezetben ismételtén és sokoldalúan vetődnek fel a „Faipar”-ral, mint szaksajtóval szembeni kritikák tartalmára és színvonalára vonatkozó észrevételek és elképzelések.

Az elhangzottak és zömében a kritikai észrevételek jogosságát még akkor sem lehet vitatni, ha emellett elfogadjuk, hogy az elmúlt években a lap színvonalában a fellelhető hiányosságok

dacára is van fejlődés. A fejlődés azonban nem tekinthető egyenletesnek, mivel a lappal szemben támasztott sokoldalú és irányú követelményeket nem tudta közel sem egyenletesen és arányaiban az olvasótábor igényeinek megfelelően kielégíteni. Ennek több szervezési és szerkesztési okát ismerjük, azonban alapvetően annak tulajdonítható, hogy az iparban a legutóbbi időben végbemenő robbanásszerű technikai és technológiai fejlesztés mind nagyobb teret követelt a lapban, melynek következményeként az

elméleti cikkek felé tolódott el a lap cikkanyaga. Ez egyben azt is tükrözi, hogy a lap szerzőgárdája is mindinkább a magasabb képzettségű, zömében a fejlesztés elméleti kérdéseivel foglalkozók közül kerül ki. Ezzel szemben a lap olvasótáborában a technikusai képzettségűekből tövődik össze.

Az előbbieken vázolt alapvető ellentmondások feloldása érdekében a Szerkesztő Bizottság értékelte a „Faipar” szerkesztésében mutatkozó problémákat és megtárgyalta a fejlesztés érdekében megteendő intézkedéseket, melyet az alábbiakban terjesztünk tájékoztatásra és jóváhagyásra az Országos Elnökség elé.

1. A lap célkitűzése, hogy emelkedő színvonalon egyrészt elégítse ki a faipari szakembereknek műszaki-közgazdasági eredmények megismerésére vonatkozó igényét, másrészt folyamatosan ismertesse az ipar fejlesztésével kapcsolatos elméleti kutatómunkák eredményeit és azok gyakorlati alkalmazását.

A szakma hazai és nemzetközi területén tervezett vagy megvalósult fejlesztéséről rövid hírekben adjon tájékoztatást.

A konkrétan megfogalmazott műszaki-gazdasági kérdéseken túlmenően, mint az egyesület lapja, folyamatosan tájékoztassa olvasóit az egyesületi élet eseményeiről.

A célkitűzés azt szolgálja, hogy a faipar különböző területein dolgozó (kutató, fejlesztő, gyártást irányító, közgazdasági és kereskedelmi) „Faipart” olvasók informálódjanak a szakterületük fejlődéséről.

Ezen túlmenően fórumot kívánunk biztosítani, egyes szakmai kérdések megvitatására.

2. A lap tematikája. A lap tartalmában az egyesület alapvető három, fűrész-lemezipar, épület és bútorigipari szakmai tagozódásán túlmenően helyet kell biztosítani az

- a) új technikai gépek, berendezések,
- b) új technológiai eljárások,
- c) gyártmányfejlesztés irányai,
- d) elméleti kutatások eredményei,
- e) vezetés és szervezés módszerei,
- f) szakmai hírek,
- g) KGST faipart érintő eseményei,
- h) oktatás fejlesztésének kérdései,
- i) egyesületi hírek.

3. Az egyes témák feldolgozásában alapvetően három igényt kell kielégíteni.

a) Tudományos alapokon kidolgozott témák, melyek új technikai, technológiai vagy közgazdasági módszereket ismertetnek.

Ezek nem teljes részletességgel összeállított anyagok, hanem a téma összevont eredményét és gyakorlati alkalmazását ismertető publikációk, melyek a tájékoztatáson túlmenően alkalmasak arra, hogy az érdeklődő a saját munkáját részben vagy egészben hasznosítsa.

Az elméleti cikkeket elsődlegesen, a Soproni Erdő és Faipari Egyetem, a Faipari Kutató Intézet és az iparban dolgozó tudományos fokozattal rendelkező szakemberektől és munkatársaktól kívánjuk továbbra is biztosítani.

b) A fejlesztés realizálásával foglalkozó, gya-

korlati tapasztalatokat publikáló cikkek, értékelő vagy vitacikkek.

A gyakorlati oldalról tárgyalt témák alapvetően a realizálási tapasztalatokat hivatottak ismertetni oly mélységben, melyek a dolgokat a praktikus oldalról világítják meg, tehát alkalmasak arra, hogy az iparban dolgozók konkrétan hasznosíthassák az így szerzett ismereteket.

Ezen témakörben a lap szerkesztésének az üzemekben dolgozó szakemberek publikációira kell támaszkodnia. A kérdést a szerkesztő bizottság egymaga megoldani nem tudja és nagyobb mértékben kívánja igénybe venni a szakosztályok, önálló FATE-csoportok és az elnökség tagjainak segítségét.

c) A lap információs funkcióját a széles körű szakmai és egyesületi hírek bővítésén keresztül töltheti be. Jellegénél fogva tömörítve ad tájékoztatást a faipar nemzetközi és hazai eseményeiről, tervezett vagy megvalósított fejlesztéséről. Ezek a közlések, tehát azon túl, hogy a lapot színessé teszik, fő vonalú általános tájékoztatást adnak.

Ezen témakörben szükséges anyag összegyűjtése az egyesület különböző szerveivel való kapcsolat jobb megszervezésével a titkárságon keresztül megoldható, de szükséges legalább a jelentősebb faipari vállalatoknál, üzemi levelező hálózat kiépítése.

4. A szerkesztés színvonalának növelésére vonatkozó elképzelések megvalósítása érdekében a Szerkesztő Bizottságnak meg kell oldani, hogy:

a) Elegendő kézirat álljon rendelkezésre, hogy a lap összeállításánál érvényesíthető legyen a szerteágazó igények megközelíthető kielégítése.

b) Szerzőgárdáját ki kell szélesíteni az iparban és főleg az üzemekben dolgozók, illetve az üzemi levelezőkkel.

c) El kell érni, hogy egy-egy általánosan érdeklődésre számot tartható témát, a Szerkesztő Bizottság kezdeményezésére, felkért szerzőkkel dolgoztassa fel megkísérelve vele, hogy a lapban vita alakuljon ki.

A lap színvonalának emelése érdekében szervezettebbé kívánja tenni eddigi munkáját a Szerkesztő Bizottság munkamódszerének alábbi megváltoztatásával:

a) A Szerkesztő Bizottság tagjai között szétosztotta a különböző témacsoportok kézirat anyagának biztosítását. A témafelelősök feladata, hogy gondoskodjon a témakörébe tartozó kéziratról.

Dr. Lugosi Armand

Új gép és berendezések ismertetése

Petri László

Új technológiák ismertetése

Ézsiás Pálné

Gyártmányfejlesztés, új gyártmányok

Dr. Lázár László

Vezetés-szervezés fejlesztése

Stróbl Kálmán

Kutatások eredményei a KGST tájékoztatón

Dr. Barócsi András
Oktatás fejlesztése

Lelle Dezső
Bel- és külföldi hírek
Könyvismertetés

Dr. Jávorfai Tibor
Egyesületi hírek

b) Üzemi összekötő hálózat kiépítése.

Felkérjük az Elnökség tagjait, hogy saját területükről javasoljanak személyeket tudósítóknak, akikkel a közeljövőben megbeszélést tartanánk.

c) A gépismertetőt folyamatosan közöljük.

d) A címképekkkel továbbra is új létesítményeinket és fejlesztési eredményeinket kívánjuk ismertetni azzal, hogy a címkép az egyidejűleg közölt cikk része lesz.

Összefoglalva: a Szerkesztő Bizottság úgy gondolja, hogy az előbbieken vázolt elképzelései biztosíthatják a lap színvonalának emelését, melyhez az Elnökség és a FATE tagjainak széles körű támogatására számít.

A beszámolókat követően került sor a hozzászólásokra, melyeket röviden összefoglalva ismertetünk.

Tóth Aurél az Iskolabútor és Sportszergyár igazgatója elmondotta, hogy vállalatuk vezetősége a napokban értékelte az Egyesület munkáját, az Egyesület és a Vállalat kapcsolatát, továbbá, hogy az Egyesületben folyó társadalmi munkából a vállalat mit tudott hasznosítani, illetve ezek milyen mértékben segítettek elő a vállalatvezetés munkáját. Az értékelés során arra a megállapításra jutottak, hogy a kapcsolat és az együttműködés kölcsönösen hasznosnak bizonyult, ezért a vállalat vezetősége úgy határozott, hogy az Egyesületben folyó munka erkölcsi támogatásán túlmenően anyagiakban is segítséget kívánnak nyújtani, s az évi jogi tagdíj összegét 50%-kal megemelik azzal, hogy az elnökség ezt elsősorban a társadalmi munkát meghaladó tevékenység jutalmazására és az Egyesület lapja költségeinek finanszírozására használja fel.

Stróbl Kálmán a Faipari Kutató Intézet igazgatója az Egyesület közel 25 éves munkájának egyes időszakairól és az ezeket jellemző fontosabb tevékenységekről adott tájékoztatást, melyben a munkabizottságok tevékenységét, illetve ennek az utóbbi években való háttérbe szorítását emelte ki, és elemezte okait. Véleménye, és egyben javaslata is a munkabizottságok pozitív tevékenységének elősegítése, melyet az 1974. évi munkatervbe is fontos feladatként kell beállítani.

Egyetért azzal, hogy a szakosztályok és a központi bizottságok munkáját az erkölcsi elismerése mellett anyagi vonatkozásban is méltányolni kell, és ennek elősegítése érdekében a maga részéről is az Intézet évi jogi tagdíjának 50%-kal való megemelését ajánlja fel.

Az Egyesület új vezetőségének és szervezetének bőven van feladata, melyek sikeres megol-

dásához feltétlen szükséges a vállalatok anyagi és erkölcsi támogatása.

Szükségesnek tartja a szakosztályok valamint a Központi Bizottság munkájának összehangolását;

a külföldi rendezvényeken lehetőleg minél több szakértő részvételét;

a „FAIPAR”-ral kapcsolatban hangsúlyozta, hogy a lapnak nemzetközi vonatkozásban az elvi cikkek adnak tekintélyt. Véleménye szerint a lap cikkíró gárdája sajnós, nem tükrözi a sok fiatal faipari szakember munkáját.

Lübke Roland örömmel üdvözli az újonnan megalakult szervezési bizottságot, egyben javasolja, hogy tevékenységében ne az elmélet és tudomány, hanem elsősorban az elmélet és a gyakorlat együttes alkalmazása legyen az, amely a feladatát meghatározza.

A „FAIPAR” tartalmával kapcsolatban a maga részéről is szükségesnek tartja a tudományos szintű cikkeknek a közzétételét továbbra is, azonban az üzemi problémákkal foglalkozó cikkeknek is helyt kell adni, többek között a iránnyítás és szervezés tárgy körből.

Egyetért az elkövetkezendő időszakban az egyesületi munka területén a munkabizottságok tevékenységének hatékonyabbá tételével.

Dr. Solymos Gyula a Keze- és Seprőgyártó Vállalat igazgatója egyetért Stróbl Kálmánnal azzal a megállapításával, hogy a központi bizottságok erkölcsi súlyát anyagi vonatkozásban is ki kell emelni, ezért a maga részéről vállalata nevében ugyancsak 50%-kal emeli meg a jogi tagsági díjat. Egyben kéri, hogy az Egyesület a lapjában a vegyes faipari témák részére is megfelelő helyet biztosítson.

Kiss Jenő a FORFA igazgatója meglátása szerint az Oktatási Bizottság tevékenységében a szakmunkásképzéssel kapcsolatos problémák csak másodlagosak és konkrét intézkedésekre egyáltalán nem, vagy csak ötletszerűen kerül sor. Hozzászólása további részében a munkabizottságok tevékenységével kapcsolatos hanyatlás okait elemezte.

Végül a „FAIPAR” szerkesztésével és tartalmával, valamint a társadalmi munkát meghaladó tevékenység dotálásával kapcsolatos álláspontját fejtette ki.

Bartha Lajos a debreceniek részéről hozzászólásában az Egyesületen belüli munkamegosztás kérdésével foglalkozott, ismertette a debreceni csoport vezetőségének ezzel kapcsolatban már korábban hozott határozatait, valamint a munkabizottságok tevékenységének elősegítésére tett intézkedéseket.

Sólyom Ferenc az Építő- Fa- és Építőanyagipari Dolgozók Szakszervezetének titkára örömmel üdvözölte a FATE-nak a szakszervezettel való együttműködésére vonatkozó megállapodástervezetét, s reméli, hogy ennek aláírására 1974 első negyedévében sor kerül.

Az együttműködés feladatait három pontban jelölte meg:

1. üzem és munkaszervezés;
2. szakmunkásképzés;
3. a művezető gárda képzése.

Gemenci Kálmán (Sátoraljaújhely) a vidéki csoportok patronálásán felül központi előadók közreműködésével a közérdekű szakmai előadások szükségességét hangoztatta és javasolta, hogy ez az 1974. évi munkatervben is kapjon helyet.

Matlák Zoltán a KERMI részéről felszólalásában a faipar széttagoltságára mutatott rá azaz, hogy a több tárcához való tartozás mellett a faipar az egyes tárcákon belül sem képvisel súlypontot. Véleménye szerint a „FAIPAR” c. lap az ipar középszintű vezetői részére kell, hogy többet nyújtson.

Rieperger László a „FAIPAR” c. lap felelős szerkesztője az újonnan alakított szervezési bizottság feladatának jelentőségére mutatott rá, s kifejtette álláspontját arra vonatkozóan, hogy az ipar milyen segítséget vár a bizottság munkájától. A szervezés az iparban eddig elhanyagolt terület volt, azonban a „divat” mellett létrehozása ma már szükségyszerű is, mert a rekonstrukciókkal együtt járó fejlődés és korszerűsítés után nem lehet a régi munkamódszerekkel és szervezeti felépítéssel dolgozni.

A kormány elfogadta a számítógépes programot. E program keretében a faipar is kap számítógépet, melynek alkalmazásához a FATE-től is jelentős támogatást és közreműködést vár. Az Egyesület feladatát elsősorban abban látja, hogy *tevékenyen vegyen részt a tudományos üzemszervezés eredményeinek elterjesztésében.*

Ennek érdekében javasolja, hogy:

- a faipar ne általánosan a szervezéssel, hanem *elsődlegesen* a termelés-szervezéssel foglalkozzon;
- az Ipargazdasági Bizottság alakítson munkabizottságot arra, hogy készítsen programot a faiparban dolgozó szakgárda felkészítésére egyrészt előadásokon, másrészt cikksorozatokon keresztül is ismertető céllal.

Pártos Andor az Iskolabútor és Sportszergyár főmérnöke a „FAIPAR” című lap tartalmi részével kapcsolatban felszólalásában rámutatott a lap és az olvasó kapcsolatát befolyásoló tényezőkre, nevezetesen kik és hogyan írják meg a cikkeket. A problémát főleg a középszintű témák jelentik, mert a lap általában tudományos jellegű cikkeket közöl.

Említést tett arról, hogy a 18. sz. MŰM szakiskola *faipari múzeumot* kíván létrehozni, s ennek állandó jellegű kiállítási anyagához ez úton is kéri az elnökség és a vidéki csoportok segítségét.

Felszólalása további részében a munkabizottságok feladataival és annak jelentőségével foglalkozott.

Dr. Svéd András az ARTEX vezérigazgatóhelyettese „Az 1974. évi munkaterv irányelvei”-nek 3. pontja utolsó előtti bekezdésében

„Tevékeny részvétel a tudományos üzemszervezés eredményeinek elterjesztésében” helyett „tevékeny részvétel az export-piacképesség (korpusz bútorok, kárpitos termékek) növelése érdekében” szövegezést javasolja.

Gál József a Zalaegerszegi Bútorgyár főmérnöke faipari üzemek műszaki alkalmazottainak összetételével kapcsolatban arra hívta fel az elnökség figyelmét, hogy ezek nagyobb része nem faipari, hanem egyéb szakképzettséggel rendelkezik. A faipari technikum elsődlegesen asztalosipari jellegű oktatást nyújt. A faipar — a folyamatban levő korszerűsítéseket is figyelembe véve *igényli a gépész-oktatást* is. Ezért feltétlenül szükségesnek tartja, hogy a Soproni Egyetem a faipari mérnökképzés mellett foglalkozzon a szakosítás kérdésével is és vegye figyelembe az iparnak a gépészmérnökök iránti igényét.

A kárpitozott bútorokkal kapcsolatos tanulmányt annál sokkal nagyobb jelentőségűnek tartja, semhogy az társadalmi munka keretében készüljön. A továbbiakban a munkabizottságok jelentőségére mutatott rá, s témaként „A fa komplex felhasználása”-t emelte ki.

A „FAIPAR” c. lappal kapcsolatban véleményét abban foglalta össze, hogy az tartalmilag olyan legyen, hogy mindenki elolvassa. A szerkesztő bizottság a tőle telhető lehetőségek mellett a cikkek írásához a fiatalok részére is nyújtson segítséget.

Somogyi László főtitkár az elhangzott felszólalásokat megválaszolva, összefoglalójában a javaslatokat, mint központi feladatot három pontban jelölte meg:

1. az oktatás kérdése,
2. a művezetőképzés,
3. a szakmunkásképzés.

Mindhárom feladat és kérdés-komplexum lényegében kapcsolódik az Építők, Fa- és Építőanyagipari Dolgozók Szakszervezetével kötendő megállapodáshoz, melynek tervezetében már az itt felvetett kérdéseket — mint megoldandó feladatokat — is figyelembe veszi az Elnökség.

Dr. Dalocsa Gábor és *Rieperger László* összefoglalójukban a referátumaikra vonatkozó felszólalásokra is választ adtak.

Az elnökségi ülés az alapítványi díjak ünnepeles kiosztásával ért véget, melyet *Róka Pál* az Egyesület elnöke adott át a kitüntetetteknek.

„A faipar fejlesztéséért” *alapítványi díjjal kitüntetettek: Ézsias Pálné*, a Bútoripari Tervező Iroda osztályvezetőhelyettese, *dr. Petri László*, a Faipari Szövetkezetek Műszaki Fejlesztési Iroda igazgatója, *dr. Schmiedt Ernő* a Nyugat-Magyarországi Fűrészek és Forgácslapgyártó V. főmérnöke.

A kitüntetettek méltatását és tevékenységüket külön ismertetjük.

Összeállította: dr. Jávorfai Tibor

A hazai bútorteripar műanyagfelhasználásának jelenlegi helyzete és fejlesztésének főbb kérdései

Bakay István

A bútorteripar fejlesztésének koncepciójában a következő években a műanyagok fokozott felhasználását tervezzük. Egyre szélesebb körű alkalmazásuk nélkül ugyanis a termelés jelentősen nem növelhető, a késztermékek pedig — előbb vagy utóbb — versenyképtelenné válnak. Értelmezhető tehát, hogy a műanyagok felhasználásának kérdései mind közgazdászainkat, mind a műszaki embereket élénken foglalkoztatják. Ezért időszerűnek tartom, hogy megvitassuk a műanyagok bútorteripari felhasználásának jelenlegi helyzetét, majd a hazai adottságok figyelembevételével kijelöljük azokat a feladatokat, melyek kiterjedtebb alkalmazásukat elősegítik.

A téma teljeskörű kifejtése érdekében, úgy gondolom helyes, ha ismertetem a műanyagok bútorteripari felhasználásával kapcsolatban világszerte megnyilvánuló tendenciákat. Ezek vázlatosan az alábbiakban foglalhatók össze:

A műanyagok bútorteripari felhasználása a technológiai anyagok (ragasztó és felületkezelő anyagok) bevezetésével még a II. világháború éveiben kezdődött. Az azóta eltelt idő alatt alkalmazásuk világszerte általánossá vált.

Műanyagból készült szerkezeti anyagokat az 1950-es évek elején kezdtek használni. Elterjedésük időben egybeesett a műanyagipar dinamikus fejlődésével, széles körű felhasználásukat pedig elősegítette az, hogy a bútorgyártó üzemek ezekben az években tértek át a kis szériákról a nagy szériákban való termelésre. A termelési karakter megváltozása miatt olyan félkésztermékekre lett szükség, amelyekkel a termelékenységet ugrásszerűen lehetett növelni. Erre legalkalmasabbnak a különböző műanyag szerkezeti elemek bizonyultak.

A műanyagok további elterjedésében döntő volt a műanyaggyártó iparnak óriási fejlődése. Ennek eredményeképpen nemcsak a termelés mennyisége növekedett, hanem olyan választékokat is kifejlesztettek, amelyeknél már figyelembe vették a bútorteripar sajátos igényeit. E téren a fejlődés főleg az utóbbi öt-hat évben jelentős, s többek között ennek is szerepe volt abban, hogy mintegy négy éve piacra kerültek az első — műanyagipari technológiával gyártott — műanyagbútorok.

Napjainkban világszerte rohamosan fokozódik a műanyagok bútorteripari felhasználása. A kereslet döntően a különböző alkatrészek, szerkezeti elemek felé irányul és csak a fejlett ipari országokban mutatkozik számottevő érdeklődés a műanyagbútorok iránt.

A fokozódó felhasználás nemcsak a műanyagok kedvező műszaki tulajdonságai és egyéb, a feldolgozás folyamán jelentkező előnyökkel

(mint pl. tetemes élőmunka-megtakarítás, a gyártási folyamatok egyszerűsítése, a funkcionális tulajdonságok fokozhatósága stb.) magyarázható, hanem még inkább gazdasági okokkal. A bútorgyártás hagyományos anyagainak világpiaci árai ugyanis általában nagyobb mértékben emelkednek, mint a műanyagoké. Az is fontos tényező, hogy az utóbbi 3—4 évben a divatváltozások következtében mérséklődött a sima, ún. „modern” bútorok iránti kereslet, s a vásárlók jelentős hányada stilizált, vagy lazított vonalvezetésű, a fiatal generáció pedig a különböző geometriai formájú (pl. kocka, gömb stb.) bútorokat igényli. Mivel ilyeneket csak műanyagból lehet gazdaságosan gyártani, ez is jelentősen fokozta a műanyagok bútorteripari elterjedését.

A műanyagok felhasználásában országonként számottevő eltérés tapasztalható. A vezető szerepet az Egyesült Államok tölti be, ahol a műanyagfelhasználás — technológiai anyagok nélkül — 1968—1970. évek között 260 ezer t-ről 400 ezer t-ra növekedett. Az előrejelzések szerint a kereslet a közeljövőben is arányosan tovább növekszik, s ezért a futurologusok a bútorteripart tartják a legfejlesztődiképesebb műanyagipacnak. Számításaik szerint 1980-ban a bútorteripar műanyagigénye már az autóiparét is felülmúlja.

Európában a felhasználás mérsékeltebb, mint Amerikában. Legtöbb műanyagot az NSZK-ban és az olasz bútorteriparban használnak. A fejlődésre jellemző, hogy pl. az NSZK bútorteriparban 1966-ban szerkezeti anyagokból és alkatrészekből 15 ezer t, 1971-ben pedig 70 ezer t volt a fogyasztás, vagyis öt év alatt a felhasználás közel ötszörösére növekedett. A prognózisok szerint 1980-ban az ipar igénye 500 ezer t körül lesz, vagyis 9 év alatt a fogyasztás több mint hétszörösére emelkedik. Olaszországban 1971-ben 87 ezer t, Franciaországban pedig közel 40 ezer t műanyagot használtak különböző szerkezeti elemek és alkatrészek előállítására.

A KGST országok bútorteriparának műanyagfelhasználására összesített adataink nincsenek. A rendelkezésre álló irodalom, valamint a készgyártmányok ismeretéből azonban megállapítható, hogy ezekben az országokban a műanyagfelhasználás elmaradt, a fejlett tőkés országokétól. A fejlődés azonban itt is hasonló tendenciát mutat és csupán időbeli eltolódás tapasztalható.

A műanyagok felhasználásának tapasztalataiból összesítésként az alábbiakat állapíthatjuk meg:

— a felhasználásra kerülő bútorteripari műanyagok túlnyomórészt a hőre formázható vá-

lasztékokból tevődnek össze, míg a hőre keményedő műanyagok jelentősége világszerte csökkent,

— a bútorkatrészek gyártásához legnagyobb mennyiségben PVC-t használnak. Ezután sorrendben a polisztirol és kapolimerjei a poliuretán, poliészter, majd a poliolfinek következnek. A műanyagbútorok alapanyagai többnyire sztirol-kopolimerek, valamint uretánok,

— az európai tőkés országokban az összes műanyagtermelés 4—5%-a kerül bútorigipari felhasználásra. Ez a %-os részesedés még az egy főre eső évi 40—45 kg műanyagtermelés esetén is megmaradt. A nagymérvű felhasználás indokolja, hogy világszerte kiterjedt kutatások kezdődtek a műanyagok bútorigipari felhasználásának fokozása céljából.

— a fejlett ipari országokban a műanyaggyártó és bútorigipari vállalatok között szoros együttműködés alakult ki, hogy elősegítsék a műanyagok bútorigipari felhasználását. Több példa van arra is, hogy ilyen célkitűzésű kezdeményezések állami támogatással jöttek létre (Franciaország, Dánia),

— a műanyagbútorok kifejlesztésénél általában neves formatervezőkre bízják, hogy a műanyagok tulajdonságainak leginkább megfelelő, anyagszerűen esztétikus formát alakítsák ki és megtalálják a legalacsonyabb ár és legkedvezőbb minőség közti harmóniát. E téren kimagasló érdemeket szereztek: Joe Colombo, Rodolfo Benetto, Bertoni, Leif Alving stb.

— a KGST országokban — Romániát és hazánkat kivéve — a műanyagok fokozott felhasználásának elősegítésére a bútorigiparon belül szervezett kutatások folynak, szorosan együttműködve a műanyagiparral.

Hazánkban a műanyagok számottevő felhasználása a karbamid-formaldehid alapú ragasztók bevezetésével az 1950-es évek elején kezdődött. Pár évvel később — a KGST országok között elsőként — a politürozást a poliészteres felületkezelés váltotta fel.

1959-ben kerültek bevezetésre az extrudált PVC szegélylécek és a különböző műanyag fogantyúk. Ezekkel kezdődött meg a szerkezeti műanyagok felhasználása.

1965-ben már általánossá vált a különböző műgyanta ragasztók, (a karbamid-formaldehid alapú termékek, a diszperziós, műkaucsuk származék alapú ragasztók és az olvadógyanták), valamint a poliészter és poliuretán lakkok felhasználása,

1967-ben már kb. 20 féle, mintegy 200 tonnányi szerkezeti elemet és hozzávetőleg 1300 t poliuretán habot használtunk.

Napjainkban a technológia anyagokból kb. 7100 t-ra, a különböző szerkezeti elemek műanyagalkatrészek, stb.-ből pedig kb. 7000 t-ra tehető az éves felhasználás. Ez utóbbi mintegy 60 féle műanyagipari választékból tevődik össze.

A műanyagok bevezetésére általában az a gyakorlat honosodott meg, hogy először külföldi

gyártmányú, közismerten jó minőségű termékeket alkalmaznak — többnyire előzetes kísérletek, kutatások nélkül, sok esetben ötletszerűen — majd a hazai műanyagipar is rátér ilyen termékek gyártására.

Bármennyire is tetszetősnek tűnnek a műanyagok alkalmazásában elért eredmények, a valóság az, hogy a bútorigipari műanyag-felhasználásban elmaradtunk a fejlett tőkés államoktól, és még eléggé jelentős mértékben több szocialista országtól is.

Lemaradásunk több okra vezethető vissza: Ezek közül legfontosabbak:

— a jelenleg érvényben levő gazdasági szabályozók, valamint árrendszerünk nem ösztönöznek eléggé a műanyagok felhasználásának fokozására. A műanyagok forintosított importára és a belföldi ár összehasonlítása nem mutat különösebb szabályszerűséget, mert a hazai ár a polistirolnál közel 20%-kal alacsonyabb a PVC-nél, a polipropilénél, és polietilénél 20—45%-kal magasabb, mint a deviza-vételárból átszámítással kapott 1973. évi ár. Ha ehhez még azt is figyelembe vesszük, hogy a belföldi árak 1969-ben kerültek rögzítésre, amikor a műanyagok világpiaci árai még alacsonyabbak voltak, akkor azt állapíthatjuk meg, hogy a műanyagok belföldi árának kialakításakor a polistorok ára nagyjából egyezett az importárral, a többi viszont 30—50%-kal meghaladta azokat. Ár vonatkozásban tehát egyáltalán nem volt és ma sem ösztönző a műanyagok felhasználása, különösen az alacsony árszintű faanyagok helyettesítésére,

— a műanyaggyártó iparunk kapacitása sokáig nem elégítette ki az igényeket,

— az elmúlt években a műanyagipar fejlesztésének dinamizmusa elmaradt a fejlett tőkés országokétól. Példaként felhozható, hogy az 1968—71. évek között a műanyagtermelés az USA-ban 3,4 szeresére, Japánban 9,3 szeresére, az NSZK-ban 4,8 szeresére, Olaszországban pedig 6-szorosára futott fel. Hazánkban ugyanezen időben a fejlődésre utaló index 1,6 volt,

— sem a bútor, sem a műanyagiparban nem voltak olyan szakemberek, akik a műanyagok szakszerű felhasználásában kellő ismeretekkel rendelkeztek volna,

— nem alakult ki olyan szoros együttműködés a műanyagiparral, amely szükséges az intenzív és hatékony fejlődés elősegítéséhez.

Nyomasztólag hatott és gátolta a fejlődést az is, hogy a hazai gyártású műanyagok minősége sokszor kifogásolható volt, nem voltak tetszetősök, egyes termékekből pedig a választék nem kielégítő.

A nagyobb mennyiségben felhasznált műanyagokkal kapcsolatban az alábbiakat állapítjuk meg:

A ragasztók közül a karbamid-formaldehid alapú gyanták ragasztószilárdsága megfelelő. A közelmúlt években kifejlesztették a rövid kötési idejű préseléshez alkalmas választékot. Kifogá-

solható, hogy egyes szállítmányok szabad formaldehid tartalma kissé magas. Az ilyenek felhasználásával készült bútorok minőségileg nem felelnek meg a vonatkozó szabványban előírt követelményeknek. További hiányosság, hogy nem gyártanak olyan speciális edzőket, amelyek használata lehetővé teszi a jelenlegi ragasztási technológiák finomítását.

A diszperziós ragasztókból szükség lenne a felhasználási követelményeknek megfelelő választékok kifejlesztésére. A „Mozaik” ragasztók pl. ülőbútorok gyártásánál nem bizonyultak megfelelőnek.

A felületkezelő anyagok közül a nitrokombinációs lakkoknál az egyes szállítmányok minősége nem egyöntetű és esetenként a bevonatrendszerek nem kielégítően kemények. A poliészter lakkok minősége is számos esetben kifogásolható, mintegy fél éve ugyanis nagy számban találtunk lágy, a követelményeket nem kielégítő és homályos felületeket. Sajnálatos, hogy a hazai gyártású, savra keményedő lakkok általános bevezetése késik, annak ellenére, hogy gyártásukhoz a szükséges feltételek biztosítva vannak.

A különböző importból bekerülő felületbevonó anyagok, mint pl. a PVC és a papír alapú műfurnérok minősége általában megfelelő. A papírfurnérok alkalmazása esetén azonban szükséges még meghatározni, hogy a külső behatásokkal szembeni ellenállásuk milyen felületkezeléssel növelhető. A bevonóanyagokkal kapcsolatban felhívom a figyelmet, hogy a hazai kísérleti gyártású poliuretán légáteresztő műbőrbevonatok jól vizsgáztak. A hazai gyártású „Dekor” lemezek bútorigipari felhasználásra nem alkalmasak.

Az alkatrészek közül ki kell emelni a fröccsöntött polisztirol fiókokat. Ezek ma már nem tekinthetők korszerűnek, annál is inkább, mert a nemsokára életbelépő, új bútorszabványokban előírt követelményeket nem elégítik ki. Minőségük és esztétikai értékük javítása sürgető feladat.

Jóllehet, hogy az utóbbi időben javulás állapítható meg a hazai gyártású extrudált PVC fiókoknál, minőségük gyakran nem kielégítő. Többnyire a fiókfenekek túlzott lehajlását kell kifogásolnunk.

Az egyéb extrudált hazai gyártású PVC termékeket főleg esztétikai vonatkozásban észrevételezhetjük. Mielőbb szükség lenne a többszínű, valamint a különböző betétekkel készülő szerelvények hazai gyártásának beindítására.

Általában szűk a választék a pántok és a szerelvények terén. A fémbetétes polietilén és a poliamid szerelvények minősége sokszor nem megfelelő.

A poliuretán lágyhabok mindössze egyféle minőségben készülnek. A kárpitozott bútorok színvonalának javítása, valamint a gazdaságosabb gyártás érdekében 3—4 féle térfogatsúlyú és térfogatsúlyonként legalább kétféle rugalmasságú választékra lenne szükség.

Mindezen hibák mielőbbi megszüntetésének fontosságára ezúton szeretném felhívni a figyelmet. Az elkövetkező években ugyanis a bútorigipar intenzív fejlesztése következtében bizonyos, hogy olyan újabb igények merülnek fel, amelyeket csak kifogástalan minőségű és széles körű műanyagválasztékokkal lehet majd kielégíteni.

A műanyagfelhasználás várható alakulásának felmérésére a múlt évben számításokat végeztünk. Ezeknél az alábbiakból indultunk ki:

— a bútorigipari termelés az 1970—85 közötti években előreláthatóan mintegy 2,8-szeresére növekszik. Ehhez a felfelhasználás mindössze kb. 1,6—2-szeres lesz. A hiányt műanyagokkal, vagy fémszerkezetekkel kell pótolni,

— a megnövekedett termelést közelítőleg a mostani létszámmal kell biztosítani. Ebből következik, hogy a technológiák korszerűsítésén túl, fokozni kell a kevés élőmunka ráfordítással bedolgozható félkész termékek alkalmazását,

— a bútortermelés összetételében eltolódásra lehet számítani. Várható, hogy csökken a korpusz bútorok részaránya, a kárpitozott bútoroké pedig tovább növekszik.

— feltételezzük, hogy 1975—80 közötti években az elsődleges feldolgozó iparban megvalósul az UV poliészteres alapozó felületkezelés és így mérséklődik a ragasztó és felületkezelő anyagok felhasználása,

— a természetes furnérok helyettesítésére egyre nagyobb mennyiségben használnak majd papír- és PVC alapú dekoratív fóliákat és műfurnérokat,

— a műanyag bútorok jelentősebb mennyiségben való gyártása 1980 után kezdődik és elsősorban az iroda, konyha, előszoba és gyermek bútorok, valamint üzletberendezések készülnek műanyagból,

— a kárpitosipari párnázóanyagok közül legnagyobb mennyiségben változatlanul a meleg érlelésű poliuretán habok kerülnek alkalmazásra. Ezek felhasználási arányát azonban csökkenteni lehet különböző térfogatú és rugalmassági tulajdonságú választékok szakszerű alkalmazásával.

Fentiek figyelembevételével készült számításaink szerint az 1970. évi felhasználáshoz viszonyítva 1985-re

ragasztóanyagokból	2,5-szeres
felületkezelő anyagokból	2,6-szeres
felületbevonó anyagokból	17,3-szeres
alkatrészekből	7,3-szeres
kárpitosipari párnázóanyagokból	2,7-szeres
műanyag csomagolóanyagokból	118,0-szeres

lesz a mennyiségi igény növekedése. Összesítésként: 15 év alatt a technológiai anyagokból 2,6-szeres, a szerkezeti és egyéb anyagokból pedig

hozzávetőleg 10,3-szeres felfutásra lehet számítani.

A mennyiségi igények felmérését követően célszerű megvizsgálni a hazai bútortipari műanyaggyártás feltételeit, a várható lehetőségeket, valamint az alapanyag ellátással kapcsolatos kérdéseket.

A műanyagipar helyzetéből és felkészültségének vizsgálatából megállapítható, hogy a technológiai anyagok gyártása kevésbé problematikus, mint a szerkezeti anyagoké, illetve az alkatrészeké.

A ragasztóanyagok közül a karbamid-formaldehid alapú gyanták termelése rendben folyik, s a távlati igények kielégítésére is megfelelő szabad kapacitás áll rendelkezésre. A PVAC diszperziós ragasztók gyártására a „Tiszai Vegyi Kombinát” készült fel s — információink szerint — 1975-től kezdve az igényeket mind választékban, mind mennyiségileg ki tudja elégíteni. Latex diszperziók, valamint polikloropén ragasztók gyártására az „Országos Gumiipari Vállalat”-nál vannak biztosítva a szükséges feltételek, s különleges igények felmerülése esetén szortiment bővítéssel is lehet számolni. Elvileg problémamentes lehetne az olvadó gyanták hazai gyártásának beindítása, mivel a „Pest Megyei Műanyagipari Vállalat”-nál — megfelelő mennyiség rendelkezése esetén — a gyártás bármikor megkezdődhet. A különleges felhasználásra készülő ragasztókat azonban előreláthatólag távlatilag is importból kell beszerezni. Ilyenek pl. a polisztirol és a poliuretán elemek ragasztására kifejlesztett változatok.

A felületkezelő anyagok közül a nagy mennyiségben használt nitrocellulóz kombinációs lakkok, a poliészter, poliuretán és a poliakrilát alapú lakkok és zománcok gyártására a lakkipar felkészült.

Megoldásra vár azonban a savra keményedő selyemfényű és a matt „effektlakkok”, valamint az egy lépésben felvihető infra szárítású önthető és szórható termékek, a nitrokombinációs, alagutas szárításra alkalmas választékok és az UV sugárzásra keményedő poliészter alapozók kifejlesztése. Ezekhez a szükséges gyártási kapacitás lakkiparunkban adva van.

A felületbevonó anyagokból csupán a PVC alapú fóliák gyártása biztosított. Eredményes kísérletek folynak PVC műfurnérok és poliuretán műbőrök hazai gyártására. Sikeres megoldás esetén a bútortipari igényeit kielégítő gyártási kapacitás a „Graboplaszt Műbőrgyár”-ban és részint a „Hungária Műanyagfeldolgozó Vállalat”-nál rendelkezésre állnak. Távlatilag is importra szorulunk azonban a „Dekorit” lemezekből (tekintve, hogy a hazai gyártású termékek minőségük következtében bútortipari felhasználásra nem alkalmasak), a papírvázás műfurnérok és a különböző élzáró laminátókból.

A szerkezeti elemek, alkatrészek, szerelvények gyártási feltételeit előállítási technológiák szerinti csoportosítása alapján véleményezhetjük. Eszerint:

Az extrudált termékek gyártására a műanyagfeldolgozó iparban elegendő szabad kapacitás van és az uni színű termékek esetén a feltételek is adottak. A több színű, valamint a különböző betétekkel készülő termékek gyártására azonban műanyagiparunk nincs berendezkedve és lényegében ez vonatkozik a különleges eljárásokkal készülő alkatrész elemekre is. (Pl.: forgácslap-magos fiókkáva.)

A fröccsöntött termékek gyártásához elegendő fröccsöntő géppel rendelkezik az ipar. A fő problémát a választékbővítéshez szükséges új szerszámok elkészítése jelenti.

A szerszámkészítés viszonylag magas költségei miatt ugyanis csak a nagy szériákban való gyártás gazdaságos. Ezzel a feltétellel távlatilag is számolhatunk.

A fröccsöntéses technológiával kapcsolatban külön kell foglalkoznunk a szerkezeti ún. „struktur” habok gyártásának kérdésével. Ez hazánkban fejlesztési stádiumban van, a gépi feltételek a gyártáshoz adottak. A szükséges habosodó anyagokat készen, importból lehet beszerezni, s a szállítók a feldolgozáshoz szükséges know-how-ot a habosodó anyagokkal együtt szolgáltatják. Poliuretán kemény habok, ill. az azokból készíthető alkatrészek gyártására az Északmagyarországi Vegyiművek” és a „Pest Megyei Műanyagfeldolgozó Vállalat”-nál meglévő berendezések kisebb átalakítással megfelelőek, s így a nagyobb szériákban való gyártás beindításának alapvető akadályai nincsenek. A meglévő kapacitás azonban a távlati igények kielégítésére nem elegendő.

Sajtolással készülő termékek gyártására a műanyagipar nincs felkészülve.

Üvegvázás poliészter laminátok előállítására a szükséges feltételek megvannak és szabad kapacitás is rendelkezésre áll.

A kárpitosipari párnázó anyagok közül a meleg érlelésű poliuretán lágyhabok gyártására az „Északmagyarországi Vegyiművek” rendezkedett be. A termelés feltételeiről és a felmerülő problémákról külön előadásban Fóti kollégám ad — úgy gondolom — kielégítő tájékoztatást. A hideg érlelésű és az integrál poliuretán habok gyártási feltételei a „Pest Megyei Műanyagipari Vállalat”-nál is megvannak. A gyártási kapacitás azonban a várható igények kielégítésére aligha lesz elegendő. Feltehető azonban, hogy a szükséges tapasztalatok megszerzését követően a gyártó kapacitás bővítésére megoldás kínálkozik.

Habgumi, gumiszőr-kéreg és gumiszőr gyártására az „Országos Gumiipari Vállalat”-nál levő kapacitás a várható igények kielégítésére elegendő. Megoldandó azonban a termékek minőségének javítása.

A csomagoló anyagok közül a polietilén fóliákból a szükséges mennyiség a „Tiszai Vegyi Kombinát”-tól szerezhető be. Légpárnás fóliák gyártására a „Hungária Műanyagfeldolgozó Vállalat” kíván berendezkedni és várhatóan jövőre

már szállítóképes lesz. Ugyanitt polisztirol csomagolóhab gyártását is tervezik.

A gyártási feltételek vázolását követően foglalkoznunk kell az alapanyag-ellátás problémáival. Ezekre az alábbiak mérvadóak:

Várható, hogy a technológiai anyagok alapanyagai távlatilag is biztosítva lesznek.

A szerkezeti elemek, alkatrészek, szerelvények, csomagoló anyagok stb. fontosabb alapanyagai:

PVC, polietilén, polipropilén, polisztirol, valamint kopolimerei: a sztírol-butadién, (SB), sztírolakrilnitril (SAN), akrilnitril-butadién-sztírol (ABS), továbbá a poliuretánok.

A fenti anyagok közül csak a PVC és a polipropilén beszerzése látszik feltétlen biztosított-nak.

A polietilénnel kapcsolatban meg kell jegyezni, hogy az olefinprogramon belül alkalmazott technológiával csak kis fajsúlyú etilént lehet előállítani. Ez főleg fóliák gyártására alkalmas, szerkezeti anyagokéra azonban nem. Így az olefinprogram realizálása után is a szerkezeti anyaghoz szükséges polietilént importból kell fedeznünk. Megjegyezzük azonban, hogy a kis fajsúlyú polietilén ellenértékéért a SZU-tól árucseré révén távlatilag is polisztirolt szerezhethetünk be, amelynek nagyobb hányada ütésálló változatban kerül leszállításra. Az így beérkező polisztirol, illetve kopolimerek bútorigipari felhasználását feltétlen figyelembe kell venni.

A poliuretánok ma még csak tökéletes importból fedezhetők, de várható, hogy már a közeljövőben az NDK is exportképessé válik.

Az egyéb más műanyagokból készülő termékek alapanyagai — mint pl. a poliamid, poliakrilát, különböző cellulóz származékok stb. — a bútorigipari igényeket kielégítő mennyiségben feltehetően rendelkezésre állnak.

Az előzőekből megállapítható, hogy a műanyagok fokozott felhasználásával kapcsolatban nehéz feladatok hárulnak az ipar vezetőire. Olyan kérdésekben kell majd döntenie, amelyekhez ma még nincsenek meg a szükséges feltételek, vagy hatékonyságuk nem kielégítő. Ilyen kérdések pl., hogy a jövőben polisztirol kopolimerből, poliuretánból, vagy esetleg más műanyagból készüljenek a különböző alkatrészek, ill. szerkezeti elemek, vagy pl. milyen formaképzéssel tudjuk növelni termékeink versenyképességét, különös tekintettel a műanyagok világszerte fokozódó felhasználására, vagy egy másik példa: a műanyag alkatrészek választék-bővítése céljából mely feltételek mellett gazdaságos nemzetközi kooperációban való részvételünk stb. Az ilyen és ehhez hasonló problémák megoldását nehezítik, hogy az iparban nincsenek olyan szakemberek, akik ismernék a korszerű műanyagok széles skáláját és azok gazdaságos felhasználási technológiáit. E téren nem várhatunk jelentős segítséget a műanyagipartól sem, mivel az ottani szakemberek nem ismerik a bútorigipar sajátos igényeit.

A szakember ellátottsággal kapcsolatban egyébként perspektívikusan sem biztató a helyzet. Fiatal mérnökeink és technikusaink ugyanis egyetemi, ill. technikumi tanulmányaik során csupán elméleti képzést nyertek, a műanyagok gyakorlati felhasználásában azonban nem szereztek tapasztalatokat.

A szakmai képzés hiánya a belső építészek és a tervezők munkájában is megnyilvánul. Ezeknek ugyanis megfelelő kísérleti műhely hiányában nem volt alkalmuk olyan formaképzések elsajátítására, amelyeket éppen a műanyagok felhasználásával lehet kifejleszteni, s amelyek egyben növelhetik a műanyagfelhasználás gazdaságosságát.

Fentiekén kívül alapvető hiányosságnak tartom, hogy a bútorigiparban a műanyagok fokozottabb elterjesztésének nincs gazdája. Ma már a műanyagokkal való foglalkozást nem lehet mellékes tevékenységként végezni. Olyan szakértőkre lenne szükség, akik a különböző műanyagokkal és technológiákkal specializálódottan tudnak foglalkozni, a helyes döntések előkészítéséhez szaktanácsot tudnak adni és nemzetközi szinten is tudják képviselni az iparág érdekeit.

A külföldi tapasztalatok szerint a bútorigipari műanyagkultúrák kifejlesztésében előnyösen közrejátszott, hogy a bútorigipar és a műanyagipar között közvetlen együttműködés jött létre. Tudunk arról is, hogy kisebb műanyagipari üzemek teljes kapacitásukkal a bútorigipari igények kielégítésére tértek át, sok esetben éles termelési profil kialakításával. Hazánkban — annak ellenére, hogy ilyen irányú kezdeményezések történtek — nem alakult ki még olyan szoros kooperáció, amely szükséges lenne a dinamikus továbbfejlesztés biztosításához.

A műanyagbútorok nagyüzemi gyártása világszerte megkezdődött. Tudomásunk van arról, pl.: hogy Csehszlovákiában a Brno-i Bútorigipari Fejlesztő Intézetben több mint 100 féle műanyagbútor sablonja, terve, ill. kifejlesztett modell készült el, s ezek alapján 14 féle műanyagbútort kívánnak nagyüzemileg gyártani. A gyártás a műanyagiparban kezdődik, majd ezután rendezkednek be a bútorigiparon belüli termelésre. Ehhez hasonló kezdeményezések az NDK bútorigiparában is történtek.

Hazánkban a műanyagbútorok gyártása kezdeti állapotban van. Az eredményes továbbfejlesztés érdekében szükséges lenne az előkészületeket megtenni és a nagyüzemi gyártás helyét is meghatározni.

A téma komplex kifejtése érdekében szükségesnek tartom még megemlíteni, hogy a fejlődéssel párhuzamosan előtérbe kerülhetnek olyan problémák, amelyek vállalati szinten már nem oldhatók meg. Példaként a műanyagok hazai árváltozásait, megfelelő ösztönzők kidolgozását, a nemzetközi munkamegosztásban való részvételünk feltételeinek meghatározását stb. említem meg. Az ilyen jellegű kérdések rendezése felsőbb szintű intézkedéseket igényel.

amelyhez azonban megfelelő előkészítésre van szükség.

Előadásomban — külföldi tapasztalatok figyelembevételével — megkísérleltem vázolni bútoriparunk műanyagfelhasználásának helyzetét. Megállapítható volt, hogy e téren elmaradtunk a fejlett tőkés országok szintjétől és lemaradásunk egyes KGST ország iparával szemben is napról napra növekszik. Ennek mérséklése, illetve a hiányosságok mielőbbi megszüntetése — nézetem szerint — sürgető feladat, amelynek elősegítésére az alábbiakat javaslom:

— a felsőbb szintű döntések hozatalára alakuljon egy bizottság, s ehhez szükséges előkészítő munkákat egy operatív tevékenységet folytató csoport végezze,

— hozzanak létre a műanyagok fokozott felhasználását elősegítő központi bútoripari fejlesztő laboratóriumot.

Ennek fontosabb feladatai:

- általános tájékoztató tevékenység kifejítése,
- szaktanácsadás,
- alkalmassági vizsgálatok elvégzése,
- új technológiák kikísérletezése,
- gazdaságossági számítások elvégzése és felhasználás indokoltságának eldöntéséhez,
- műszaki propaganda,
- kapcsolattartás a bútor- és műanyagipar között,

— vizsgálják felül a szakközépiskolai és egyetemi képzést, s azt egészítsék ki műanyagipari gyakorlati ismeretekkel,

— az Iparművészeti Főiskola keretén belül létesítsenek „Műanyagstúdiót” azzal a feladattal, hogy a leendő tervezők elsajátíthassák a különböző műanyagok anyagszerűen esztétikus formaképzésének gyakorlását. Szükséges továbbá, hogy a „Műanyagstúdió”-ban a meglévő tervezőknek is lehetőséget adjanak továbbképzésükhöz,

— törtéjjen gondoskodás a várhatóan előtérbe kerülő nemzetközi munkamegosztásban való fokozottabb részvételünk feltételeinek kidolgozásáról,

— javaslom megfontolás tárgyává tenni, célszerű-e a bútoripari szerkezeti elemek gyártására ezen profiligazda berendezkedő műanyagfeldolgozó üzem kijelölése,

— szükségesnek tartom és javaslom a műanyagbútorok gyártásának előkészítéséről gondoskodni és a nagyüzemi gyártás helyét meghatározni.

Úgy gondolom fenti javaslatok mindegyike elősegítené a bútoripari műanyagkultúra továbbfejlesztését. A felvetettekhez azonban szükségesnek tartom a mélyen tisztelt jelenlevők véleményének megismerését, ill. az ismertett problémák, valamint az előterjesztett javaslatok alapos megvitatását. Ezért kérem szíves hozzászólásaikat.

Lapunk példányonként megvásárolható

V., Váci utca 10.

V., Bajcsy-Zsilinszky út 78. szám alatti

hírlapboltokban

A bútorigipari kis- és középüzemek fejlesztésének gazdasági és műszaki keretei

Dr. Petri László

1. A kis- és középüzemek fogalmának és nagyságrendjének meghatározására az ezzel foglalkozó szakirodalom, szinte kivétel nélkül a létszámviszonyokat használja fel. Ennek indokoltságát lehet vitatni, de nézetem szerint alkalmazása semmivel sem hibásabb, mint sok más értékelésben, elemzésben is alkalmazott mutatóé. A magyar viszonyok között nem tudok olyan meghatározásról, amely az állományi, vagy a munkáslétszám behatárolásával rögzítené a kis- és középüzemek körét, így kénytelen voltam a KSH könnyűipari adattárát ehhez felhasználva a külföldön kialakult osztályozást alapul venni.

Az 1., 2., 3. táblázatból többek között az is látható, hogy ha a kis- és középvállalatok felső határát pl. 300 főben határoznánk meg, úgy az állami bútorigiparban a vállalatok 60%-a (kb. a termelés 20%-a), míg a szövetkezetek 90%-a tartozik ide.

Amennyiben az ipartelepek nagyságából indulnánk ki az arány meghatározásánál, úgy az állami bútorigipar üzemének 84%-a, a szövetkezetek csaknem 100%-a minősülne kis- és középüzemnek.

A kisvállalat létszámhatárát 100 főnek véve, az állami vállalatok mintegy 7%-a, a szövetkezetek 60%-a minősíthető kisüzemnek!

Mindent összevetve a kis- és középvállalatok a bútortermelésnek mintegy felét adták 1970-ben. Ilyen súlyarány mellett azt állítani (sok esetben pillanatnyi piaci helyzet miatt), hogy ezek működésére nincs szükség, (és gondoskodni

3. táblázat

A bútorigipari ipartelepek létszámviszonyai 1970-ben

Könnyűipari ágazatban	50-ig	51-100	101-300	301-500	501-1000	1000-2000	2000-5000	Összesen
	munkást foglalkoztató vállalatok száma							
Állami	16	21	33	7	5	1	—	83
Szövetkezeti	253	38	17	3	—	—	—	311
Állami 1965-ben	29	21	35	9	6	—	—	100

kell megszüntetésükről, beolvasztásukról) igen megalapozatlan és szélsőséges nézet. — A kis- és középüzemek a termelő nemzeti vagyonnak szerves részei, amelyek az 50%-os bútorigiparvolumen keretében a stílbútorexport csaknem 100%-át is előállítják. De az is számottevő érv, hogy a mai hazai általános és gazdasági fejlődésünk keretében szükség van a választékskála állandó bővítésére és a piac következetesen megújuló „hézagainak” kitöltésére. — Annak ellenére, hogy senki sem gondolhatja, hogy a hazai bútorigipar fafeldolgozóipar kis- és középüzemei ilyen mértékű részesedésük mellett a piacból kikapcsolhatók vagy megszüntethetők, mégis igen élénk vita tárgya a hazai kis- és középüzemek léte és fejlesztésük kérdése.

2. Külföldön a kérdés körül éppen ilyen viták folynak, így szükségesnek tartom a számadatok

1. táblázat

A bútorigipari szervezetek és ipartelepek munkáslétszáma 1970. évben

Könnyűipari ágazat	Szervezetek, vállalatok száma	Ipartelepek száma	Munkások, termelők száma	Egy vállalatra jutó munkás létszám	Egy ipartelepre jutó munkás létszám	Termelési érték millió Ft.	Vállalatonként átlagosan		
							term. érték millió Ft	állószerkesztő érték millió Ft	villamos energia kW
Állami	26	83	16 201	622	183	2809	112	43	1096
Szövetkezeti	80	311	8 930	111	29	1412	19	4	196
Bútorigipar	106	394	25 131	237	61	4221	81	13	415

2. táblázat

Bútorigipari szervezetek létszámviszonyai 1970-ben

Könnyűipari ágazatban	50-ig	51-100	101-300	301-500	501-1000	1000-2000	2000-5000	Összesen
	munkást foglalkoztató vállalatok száma							
Állami	2	—	14	3	3	3	2	27
Szövetkezeti	4	44	25	7	—	—	—	80
Bútorigipar	6	44	39	10	3	3	2	107
Állami 1965-ben	1	2	12	8	4	1	2	30

valamint az állami és társadalmi állásfoglalások lényegét ismertetni. A „Voproszű Ekonomiki” szovjet és a „Die Wirtschaft” c. NDK folyóirat publikációi szemelvényeiből vettem a következő 1963—64. évi számadatokat és a megállapításokat. A számarányokat a 4. táblázat tartalmazza.

4. táblázat

Egyes országok kis- és középüzemeinek aránya

	Az egy vállalatra jutó munkás	max. 10	max. 50	max. 100	max. 200
		munkást	munkást	munkást	munkást
foglalkoztató üzemek aránya, %					
Szovjetunió	565	4,1	15,4
USA	48	54,3	84,7	99,0	..
Japán	73,9	98,4
NSZK	17	80,4	..	97,5	..
Nagy-Britannia	45	71,8	93,0
Franciaország	98,6	..
NDK	34,0	56,3	73,0	84,4

A megállapítások pedig a következők:

„A nagyüzemek kizárólagossága korlátozza a termelőerők egyenletes megoszlását és a gazdaság harmonikus és komplex fejlődését, valamint a helyi nyersanyag- és energiaforrások kihasználását, a helyi szükségletek fedezését.” — „Nagyüzemek létesítéséhez jelentős beruházási összegekre van szükség, a beruházás hosszú ideig tart, az üzemelés ugyanacsak, ezért hosszú a megtérülés.” „A nagyüzemek vezetése bonyolult és technikájával együtt rugalmatlan a szükségletek változásával szemben.”

A kis- és középvállalatok legjelentősebb előnyeiként a következőket könyvelik el:

„Az érzékenység és mozgékonyság, továbbá alkalmazkodóképesség a piacon és a vevők különleges kívánságaihoz. Igen érdekes terület a kooperáció különböző formái, amelyek közül (külföldön) leggyakoribb a nagyvállalatok egyes feladatköreinek alvállalkozásba adása.”

A kis- és középvállalatok hátrányai:

„A rövid lejáratú programok miatt a középtávú terveik tisztázatlanok, vezetők túlterheltek, a változó mindennapi feladatok miatt, módszeres fejlesztéssel nem tudnak foglalkozni. A kis- és középüzemek pénzforrásai szűkösek, amelyből jelentős fejlesztést nem lehet végrehajtani. (Különösen nyomja a kis- és középvállalatokat a szociális és környezetvédelmi problémák megoldása még az USA-ban is.)”

A nagyüzemek és a kis- és középüzemek nagyságára vonatkozó állásfoglalások:

„A brüsszeli IX. Nemzetközi Tudományos Üzemvezetési Kongresszuson a következő nagyságrendeket jegyezték fel:

USA nagyüzem	12 000 fő
angol nagyüzem	5 000 fő
belga-holland	1 500 fő
francia	1 000 fő.

A kis- és középvállalat alatt Angliában a max. 200 főt, a kisüzemek alatt az NSZK-ban 200 főt, a középvállalat alatt 200—500 főt értik. A Szovjetunióban a kisüzemek alsó határát 50 főben tartják helyesnek.”

A kis- és középüzemek ügyeivel Európában

szervezetten foglalkozik az 1947-ben alapított és 19 európai tagot számláló „Ipari és Kereskedelmi Kis- és Középvállalatok Nemzetközi Egyesülése”.

Az egyes államok különböző formákban gondoskodnak a kis- és középüzemek támogatásáról:

Az NSZK-ban a kormány pl. fontos gazdaságpolitikai feladatot lát ebben és állami segítség nélkül, pusztán nyereségáralapon és a nagyobb üzemek finanszírozási feltételeivel nem látják megoldhatónak a támogatást. Kedvező kamatfeltételek nem látszanak elegendőnek, így ezen kívül különböző helyi támogatás (segélyközpontok, kedvezményes telephelyek) teszi kedvezőbbé a helyzetet.

Az USA-ban 1930 óta van olyan szervezet, amely a helyi ipartelepítést előkészíti a kis- és középüzemek szempontjából. Angliában 1935 óta működik ilyen szervezet Vidéki Iparosítási Tanács elnevezéssel.

A kis- és középüzemek támogatását és érdekvédelmének megvalósítását a következők miatt tartják fontosnak:

Ezek a gazdasági egységek kooperáció közbejöttével az ipari koncentráció egyes bázisai, mivel a mai nagyvállalatok elődei ugyancsak kisvállalatok voltak. — A kooperációs kapcsolatokra a nagyvállalatoknak feltétlenül szüksége van, és az csak kisebb üzemmel jöhet létre. (A Siemens tröszt 3000, a Daimler Benz és Bayer cég 18—18 000 kooperálóval dolgozik.)

A kis- és középüzemek saját erejükből nem tudnak megküzdeni a szociális és környezetvédelmi problémákkal, de nincs erejük jelentős gyártásfejlesztés végrehajtásához sem.

Az ismertetett állásfoglalások egyértelműen kifejezik

- kis- és középüzemeknek a gazdaságban elfoglalt szükségszerű helyét;
- továbbá azt, hogy a kisvállalatok fejlődésükben rá vannak szorulva különböző támogatásokra.

Ehhez kapcsolódva meg kell jegyezni, hogy hazánkban a Pénzügykutató Intézet 1967—68. évi tanulmányán kívül pozitív irányú átfogó állásfoglalás nem született még a kis- és középüzemek tekintetében, hacsak az nem, hogy a KIM a következő ötéves terv bűtoripari programjában a kis- és középüzemek fejlesztését tűzte ki célul.

2. Koncentráció, kooperáció, gyártási folyamat, fejlesztés

A következőkben szeretnék kitérni a koncentráció, kooperáció és a gyártási folyamat néhány összefüggésére és rámutatni arra, hogy a kisebb üzemek ipartelepi koncentrációja nyereségből milyen mértékig lehetséges.

Az ipari termelés koncentrációját a keresleti és kínálati szempontokon, és egy sereg befolyásoló tényezően túl elsősorban a termelőüzemek gazdálkodására ható kényszerítő erők eredményezik.

A termelés gyors koncentrációjához igen nagy gazdasági erők szükségesek, ezért még gazdag országban is csak a koncentráció fejlődéséről beszélhetünk.

A koncentrációnak tehát nem egyedüli, sőt nem jellemző módja a nagyüzemek létrehozása (lásd a kis- és középüzemek aránya) mint ahogy igenis jellemző a kis- és középüzemek kooperációs útján való koncentrálódása, a fejlesztést pedig ennek a szolgálatába kell állítani.

A kooperáció teljes függvénye a gyártási folyamat jellemzőinek. Ezek:

- a *gyártmány összetettsége*, vagyis hogy az, az anyagfajták, alkatrészfajták, technológiák szempontjából mennyire bonyolult?
- a *gyártás terjedelme*, vagyis hogy a folyamat vertikális-e, szállít-e más üzemek részére, vagy ezektől származik-e féltermék?
- a *gyártás tömegszerűsége*, vagyis hogy a termelési folyamatok, gyártási műveletek milyen gyakran ismétlődnek.

Törvényszerű, hogy minél egyszerűbb a gyártmány, annál egyszerűbb a gyártási folyamat és annál nagyobb lehet a tömegszerűség. (Az egyszerűsíthető folyamatnak még egy előnye van, hogy a munka- és üzemszervezésnek nagyobb tere és realitása van.)

Amennyiben hasonló gyártmányokat, azonos gyártási folyamatban előállító vállalatok egymással együttműködnek, az gazdaságilag mindenképpen ésszerű, de az ilyen kooperáció pl. legfeljebb az eszközök kihasználását javítja, de a koncentrálódást nem segíti elő. — A munkamegosztással járó kooperációk: gyártmány vagy technológia szerinti szakosodás az, ami a koncentrációt jelentős mértékben képes emelni.

A koncentrációt lényegesen javítják még az olyan ipartelepi fejlesztések, amelyek keretében több korszerűtlen kisüzem (telephely) közös ipartelepben egyesül.

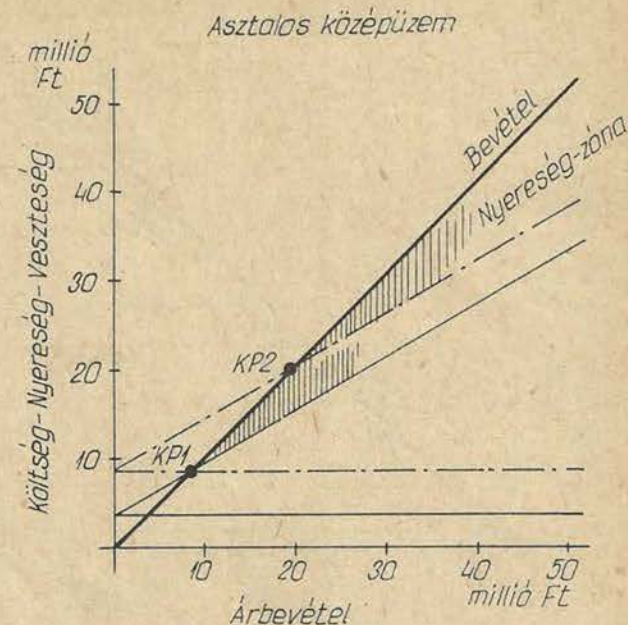
A korszerűtlen kis- és középüzemi ipartelepek ilyen módon való egyesítése azonban tetemes beruházási költséget jelent azért is, mert az új üzem telepítésénél

- ki kell elégíteni a szociális és munkavédelmi feltételeket;
- az új telepek ipari (külterületi) övezetekben jönnek létre, ahol valamennyi közmű hiányzik;
- olyan épületeket kell építeni, amelyek követelményeit hatósági és műszaki előírások szabják meg;
- a technológia körében is jelentős változásokat jelent az, hogy a technológiának — lényeges átalakulása nélkül — is meg kell újítania.

Ezek a tételek olyanok, amelyek önmagukban a gyártást nem segítik elő, s hatásuk sem mérhető, és a velük együtt jelentkező költségterhek főként a termelési érték volumen emelésével elensúlyozhatók.

Az ipartelepi beruházások gazdasági értékelése egy külön — nagy munkát igénylő — témakör lehetne.

5. táblázat



Jellemzők	Több telephelyen	Közös ipartelepen
1. Termelés érték kb.	20 000 eFt	?
2. Állandó költség	25%	
3. Arányos (proporc) költség	75%	?
4. Kritikus pont	8 000 eFt	21 000 eFt
Állandó költségnövekedés indexe		: 2,4
Kritikus pont eltolódás indexe		: 2,6

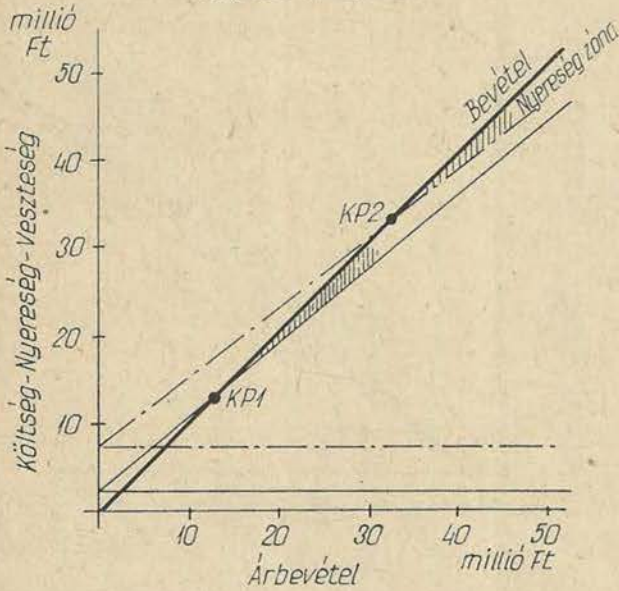
Ebből én — külföldön meghonosodott módszert is alkalmazva — csupán az ipartelepi koncentráció gazdasági következményeire szeretnék példát ismertetni.

A példához szükséges a vizsgált gazdasági egység vagy szakma költségeit analizálni. Ezután grafikus módszerrel felvehetők azok a jellemzők, amelyek esetünkben megmutatják, hogy egy gazdasági egység beruházástűrő képessége meddig terjed, hogyan változik.

A vizsgálat feltételezi a változatlan árat, termékösszetételt, technológiát. Az állandó költségek: vállalati általános költség, eszközkötés, amortizáció, üzemi általános költségből a segédüzemi költségek.

Az 5., 6. táblázatok tanúsága szerint: a tiszta asztalosprofilú üzem, a magasabb arányú állandó és a kisebb arányú változó költséghányad miatt kevésbé tűri az ipartelepi beruházás költségkihatását, mint az eltérő költségstruktúrájú kárpitosüzem. Általánosítva: mivel az ipartelepi beruházások állóeszközökben aktíválódnak és ezek költségkihatása az állandó költségek között jelentkezik, ez azokat az üzemeket érinti érzékenyebben, ahol az állandó költséghányad magasabb. Ami ebből az állami és pénzügyi szerveket érinti: nem lehet azonos feltételekkel arányosan fejleszteni az azonos iparágon belüli szakosodott gazdasági egységeket. S ha ez igaz,

Kárpitos középüzem



Jellemzők	Több telephelyen	Közös ipartelepen
1. Termelési érték kb.	40 000 eFt	?
2. Állandó költség	2 300 eFt	7 000 eFt
3. Arányos (pro- parc) ktg.	7 %	?
4. Kritikus pont	13 000 eFt	33 000 eFt
Állandó költségnövekedés indexe : 3,0		
Kritikus pont eltolódás indexe : 2,5		

ezt az ellentmondást fel kell oldani, mert ez el-
lene dolgozik a munkamegosztás és kooperáció
elvének.

3. A hazai kis- és középüzemekre vonatkozó megállapítások

Amennyiben a hazai bútorgyártási kis- és közép-
üzemeket a gyártási folyamat üzemgazdasági
értelemben vett sikeressége szempontjából néz-
zük, megállapítható:

- a gyártmányok általában (kész bútorok) ösz-
szetettek,
- a gyártási folyamat terjedelme vertikálisan
bővített,
- a gyártás tömegszerűsége alacsony.

Bármennyire is indokolják objektív okok (ha-
gyományok, piaci helyzet, önállósági törekvések
stb.) azt, hogy nálunk a kis- és középüzemek
minden nagyságrendben teljes gyártási folya-
matot igyekeztek kiépíteni (és ezzel a gyártás
tömegszerűségét csökkenteni), mégis azt kell
mondanunk, hogy ez távlatilag és üzemgazdasá-
gilag is csak az olyan bútorgyártó üzemeknél le-
het indokolt, amelyeknél a gyártmány kiváló
minősége vagy éppen exkluzív jellege követeli
meg a teljes folyamat fenntartását. Ugyanis fej-
lesztésre csak akkor van mód, ha a termék ér-
téke el tudja viselni azokat a terheket és azokat

a relatív többleteket, amelyek a kisüzem ala-
acsony tömegszerűségi fokából, és a korszerűség
érdekében tett vagy teendő lépésekkel együtt-
járnak.

Rá kell világítani arra is, hogy a kis- és kö-
zépüzemek léptéke más, és fejlesztésében nem
lehet visszatükröztetni a nagyüzemi módszere-
ket és a kisüzem fejlesztésénél nem lehet utá-
nozni a gyáripari fejlesztési módszereket, mivel
a módszerek és berendezések a tömegszerűség
hiján nem teszik gyáriparrá a kis- és közép-
üzemet.

A teljes bútorgyártási folyamat szervezeten-
kénti önálló fenntartása a kis- és középüzemek-
nél általánosságban racionálisként azért nem fo-
gadható el, mivel a fejlesztési alapok szűkebbek
annál, minthogy velük egy teljes vertikum fej-
leszthető legyen.

A kis- és középüzemek csakis a szorosan ki-
épített szakosodott kooperációk útján fejlődhet-
nek. — Erre volt is példa, hiszen országos hírvé-
 volt a szövetkezetek (főleg a budapesti szövet-
kezetek) korábbi úgynevezett A-B fázisú munkame-
gosztása. — A laza kooperációk, amikor a
partnerek alkalmi munkamegosztásra kapcsolód-
nak, nem adja a megfelelő stabilitást az üzemek
fejlesztésének irányára nézve.

A munkamegosztás bármely formája, amely
a kis- és középüzem gyártási folyamatának ter-
jedelmét csökkenti és ezzel a tömegszerűséget
növeli, gazdaságilag helyes önmagában is, de
egyúttal a folyamat szervezhetősége, kézben-
tartása révén komoly üzemszervezési tartalékokat is
képez, valamint jobban lehetővé teszi a kis- és
középüzemek — lassan dörömbölően sürgető —
korszerűsítését.

Mit értünk korszerűsítés alatt? Nyilván nem
csupán azt, hogy tágas világos üzemi és szociá-
lis épületek szülessenek, bennük esetleg az el-
használt gépek helyett új berendezések, hanem
azt is, hogy ezzel egyidejűleg kövessük valame-
lyest a munkamegosztás és koncentráció felé
tartó általános folyamat parancsát is.

A koncentrációt (és nem centralizációt) leg-
jobban az emelkedő termelés mellett a csökkenő
ipartelepi számmal is jellemezni lehet.

A. 7. táblázat számai 1960. évhez képest az
állami iparban koncentrációdást, amíg a szövet-
kezeteknél stagnálást jeleznek, noha a telephe-
lyek növekvő létszáma a koncentrációdással csak-
nem egyenértékű hatású.

(Megjegyzendő ehhez, hogy jelentős koncent-
rációdás csak ipartelepi rekonstrukciókkal, vagy
új ipartelepekkel lehetséges.)

Az ipartelepi létesítésnél tudomásul kell saj-
nos vennünk azt, hogy az építés-szerelési költsé-
gek igen magas arányhányadot jelentenek,
nem szólva a közművesítés egyre inkább áthá-
ruló költségeiről. Különösen növekedtek az
utóbbi 2—3 évben a gépészeti létesítmények
árjai is, mintegy 30—50%-kal, amelyek közül az
olyan technológiai berendezések, amelyek munkavédelmi ill. egészségvédelmi, biztonságtech-
nikai célokat szolgálnak érzékenyen befolyásol-
ják a beruházási költségeket.

7. táblázat

Az ipartelepí koncentráció a bútóriparban

	1946	1960	1965	1970
Ipartelepek száma				
állami	107	97	100	83
szövetkezeti	—	300	340	311
összesen	107	397	440	394
Egy ipartelepre jutó munkáslétszám				
állami	11	110	149	183
szövetkezeti	—	19	23	29
Összesen	11	41	51	61

Ez az oka többek között annak, hogy a technológiai gépészeti berendezésekben általában az olcsóbb berendezések kerülnek megvalósításra (bár erről a kisüzemek véleménye eltér), mivel az üzemeltetési költségeket kímélő berendezések általában magasabb beruházási költségeket igényelnek.

Ki kell röviden térni arra, hogy a kis- és középüzemi beruházások igen fájdalmas részei a kis- és középüzemi gazdálkodásnak. Mint az előzőkből is kitűnik ezek a szervezetek nyereségforrásaikból magukat megújítani nem képesek, holott erre szükség van nemcsak állapotuk, hanem koncentrációs fejlődésük érdekében is.

Mindent egybevetve a kis- és középüzemek ipartelepí beruházásait a következőknek kell jellemeznie:

- szakaszos megvalósítás, mivel a teljes megújítás, esetleg profilváltozás rendkívül koncentrált terhelést jelent, a nagyságrendből amúgyis folyó kisebb teherviselő képességre;
- lehetőleg saját rezsiben — megfelelő bonyolítóapparátussal levezetett beruházás, mivel ilyen nagyságrendben felkészült fővállalkozó ill. generálkivitelező nincs az országban;
- különböző formájú támogatás, mivel törvényszerű, hogy a kis- és középüzemek nyereségük terhére nagyobb beruházást nem képesek végrehajtani.

Ami a kis- és középüzemek általános fejlődésének irányára nézve levonható, az mindenképpen (ahol lehet) a gyártási folyamat egyszerűsítése és a tömegszerűség növelése a különböző formájú együttműködésen keresztül.

Az együttműködés (kooperáció) megoldása nyilván nem lehet sablonos, de mindenképpen tartós (és nem alkalmi) kapcsolatokat tételez fel:

- a kis- és középüzemek között gyártási szakosodással és technikai koncentrációval;
- a kis- és középüzemek és a nagyobb üzemek között esetleg kölcsönös alvállalkozással is (pl. az OMFB közelmúltban tárgyalt tanulmánya szerint is; nagy szériás bútóripari szerelőegységek számára);

— a kis- és középüzemek között oly módon, hogy a technikai fejlesztést, egyes technológiai szakaszokban közös üzemek létesítésével és kapacitásának közös kihasználásával valósítják meg.

Természetesen a kooperáció, szakosodás olyan témakör, amelynek egy több napos tanácskozás is kevés volna. Inkább szólnék néhány szót az olyan nehézségekről, amelyek kis- és középüzemek fejlesztése során nap mint nap jelentkeznek.

A kisüzemek általában nem, a középüzemek is csak hézagosan rendelkeznek olyan műszaki szakemberekkel akik a termelés napi gondjaitól függetlenül képesek a technológiai és műszaki tervekben olvasni, azokkal szemben kritikát gyakorolni, adott esetekben a kiszemelt kivitelező felkészültségéről meggyőződni, a szerződéskötésben a bonyolítás műszaki oldaláról hozzáértést tanúsítani, a kivitelezés koordinációját biztosítani, vagy azt ellenőrizni (a beruházáshoz berendezési tárgyakat megrendelni stb.), és sorolhatnám ezt egészen a használatbavételig.

Az ilyen szakemberek hiánya miatt a fejlesztés, létesítés egyes fontos lépései elmaradnak, a dolgok másként valósulnak meg, a kifogásolható hibák következményeikkel később jelentkeznek. Nem egy létesítés végén a törekvő, a fejlesztés áldozatait vállaló kis- és középüzem ott áll a többféle kivitelező érdekellentéteiből fakadó káosz kellős közepén, amelyből a kivezető utat csak úgy látja, ha mielőbb igyekszik megszabadulni a kivitelezőktől még azon az áron is, hogy átveszi a nem egészen kifogástalan berendezést.

Ennek a kérdésnek a megoldása igen sokféleképpen lehetséges, de ami biztos az az, hogy a fejlesztési, tervezési, bonyolítási, ellenőrzési munka komoly áldozatokkal jár, de rövidebb vagy hosszabb idő alatt feltétlenül a ráfordítás többszörösét hozza eredményként.

4. A fejlesztési célok koncentrállhatósága

Kötelességemnek tartom, hogy végezetül beszámoljak arról, hogy a fa- és papíripari szövetkezetek által 1966-ban alapított Műszaki Fejlesztő Iroda nem csupán a szövetkezetek részéről jelentkező különböző szolgáltatási igényeket (szakértői és műszaki tervezői munkák) elégíti ki, hanem az évek során saját magunkat is fejlesztve egy olyan irányban munkálkodunk, amely ha szerény mértékben is, de hozzájárul a kis- és középüzemek technikájának fejlődéséhez.

Irodánk eddigi tevékenységét érzékeltetve foglalkoztunk teljes és résztechnológiák tervezésével, kisebb termelőberendezések tervezésével, technológiai gépészeti és anyagmozgató berendezések tervezésével, telepítések előkészítésével és gyártervezéssel, különböző termelőüzemi, segédüzemi, raktárépületek tervezésével, épületgépészeti és elektromos tervezési feladatokkal.

Tekintve, hogy Irodánk a megbízások teljesítéséből tartja fenn magát, viszont olyan megbízást egy-két kivételtől eltekintve nem kap-

tunk, amely az említett kis- és középüzemi technika fejlesztését átfogóan szolgálja, így önszorgalomból a következő témákat dolgoztuk ki:

A kis- és középüzemek igen kevés szakszerű szárítóberendezéssel rendelkeznek. Korszerű szárítókamrák, ill. gépek üzembe állítva 500 ezer — másfél millió forintba kerülnek és alkalmazásuknak még további tárgyi akadályai is vannak, pl. hőközponti tartalék, szakképzett kezelőszemélyzet, amellet a jöminőségű, szárított fanyagra szükség van.

Irodánk olyan mobil szárítóberendezést fejlesztett ki, amely teljesítményével (1,5—3 liter víz/óra) továbbá szerény igényeivel (kizárólag kb. 10 kW villamos energiát igényel) és olcsó kivitelezhetőségével olyan körülmények között is üzemeltethető, amely nem kívánja szárítókamra építését, hanem csupán — a transzmissziós hővesztés elkerülésére — egy belső üzemi tér hermetikus leválasztását (kb. 20—30 m²) amelyen belül állandóan ugyanazon levegő kering, így a hőenergia-felhasználás takarékos. A szárítóberendezés vezérléssel automatikusan működik és alacsony hőfokú üzeme révén előszabott alkatrészek kíméletes szárítására alkalmas.

Foglalkozunk egy görbe és térgörbe alkatrészek csiszolására alkalmas célgép kifejlesztésével, valamint ugyancsak kisüzemi méretek között megfelelő vizes szórófülke prototípusának tervezésével. A Könnyűipari Minisztérium által KMFA-ból támogatott kis- és középüzemi felületkezelő berendezés tervei elkészültek, a prototípus kivitelezése kezdődik.

Kidolgoztuk és ajánljuk a kis- és középüzemeknek a zárttéri porszűrők alkalmazását, ami kis helyszükséglettel, viszonylagos olcsósága mellett, még fűtési időben hőenergia-megtakarítást is lehetővé tesz.

Azt tartjuk, hogy kisüzemek hulladékának a helyszínen való hasznosítása jelentős értékű technológiai és használati (téli-nyári) hőenergiát ad. A forgács és fűrészpor eltüzelésére hazai gőztermelő berendezés sorozat nem áll rendelkezésre, de nincs megoldva a hulladék korszerű tárolása és transzportálása sem, holott ez előfeltétele a hulladék kezelésének (elszállítás, tüzelés). Erre folytattunk előtanulmányokat gazdasági számításokkal, és vetettük meg egy 25—100 m³ befogadóképességű ilósorozat tervezési alapjait azzal együtt, hogy korszerű siló-ürítő berendezést terveztünk, amely úgy érezzük jobban szolgálja a műszaki haladást, mint a több évtizede általánosan használt tolózárás rendszer.

Jelenleg elemző vizsgálatot folytatunk arra nézve, hogy vajon a kis- és középüzemekhez beruházott NSZK és olasz élragsztó berendezések alkalmazása minden esetben indokolt-e, és nem volna-e gazdaságosabb szakaszosan működő, bonyolultságában gyártmánycsaládot alkotó gyártóeszköz hazai kifejlesztése?

Az említett témákra megbízásokat nem kapunk, mert egy-egy kisüzem ezek kifejlesztési és tervezési költségét és rizikóját nem vállalja.

Ezt mi meg is értjük, viszont a magát megbízásokból fenntartó kis iroda csak a legnagyobb nehézségek és szívós, több éves takarékos munka mellett volna képes magából újdonságokat kipréselni. E téren javaslatunk az, hogy adott célok érdekében több kis- és középüzem műszaki fejlesztési alapját úgy volna célszerű koncentrálni, hogy abból szerződéses megbízás és vállalkozási szerződés alapján olyan technikai újdonság szülessék, amelynek több példányban való legyártatását is a vállalkozó bonyolítaná. Gondolunk itt arra is, hogy az ágazati irányítás a kis- és középüzemeket fejlődésükben úgyis segíthetné, ha jól megválasztott célok érdekében a központi műszaki fejlesztési keretből nyújtana lehetőséget kisberendezések megvalósítására.

Összefoglalás

Úgy érezzük, hogy nem lehet feladatunk a kis- és középüzemek helyének meghatározása a gazdaságban, hiszen a súlya mindenképpen kisebb, mint a szükségletek nagyobb részét kielégítő gyáriparé. Ami megállapításainkat illeti, azok is inkább műszaki természetűek és szándékosan nem kapcsolódtunk a piac, a gyártmányok és a termékforgalom kérdéseire, amelyek úgy véljük a fejlesztés, létesítés konkrét problémáitól elkülönülnek.

1. Úgy véljük, hogy a kis- és középüzemek távlati fejlesztési célkitűzésében: az ésszerű koncentrációban, és ennek a kooperációk formájában történő megvalósításával mindenki egyetért. A tartós munkamegosztás kialakítása azonban mindenképpen ipartelepi fejlesztést igényel. A koncentráció és munkamegosztás elősegítése állami feladat is, és meggyőződésünk az, hogy ez a folyamat a kívánt mértékben nem tud kifejlődni (természetesen megfelelő feltételekhez kötött) állami segítség nélkül.

2. Az ipartelepi és segédüzemi fejlesztésekben a kis- és középüzemek járatlanok. Ebben a nagyságrendben komplex, vagy ennek hiányában jól együttműködő kivitelezők nincsenek. Ezért nézetünk szerint az ilyenek bonyolítását és koordinációját mindenképpen saját kezelésben kell megoldani (akár a teljes beruházást saját rezsziben) mert külső kivitelezőkkel és megfelelő saját koordináció és ellenőrzés nélkül a beruházások nézetünk szerint mintegy 25—40%-kal drágábbak.

3. A kis- és középüzemek technikájában a nagyüzemi eszközök nem mindig alkalmazhatók, mivel az eszközök kihasználása biztosítva nincs. Hazai gépek, berendezések, különösen technológiai, vagy technológiát szolgáló berendezés vonatkozásában kifejlesztve nincsenek. Nézetünk szerint a KMFA és az üzemek MFA-jai való arra, hogy ilyenek kifejlesztése meginduljon, az utóbbi források valamilyen célonkénti szerződéses koncentrációjával.

Az a meggyőződésünk, hogy ezt a koncentrációs lehetőséget eddig a kis- és középüzemek nem használták ki, egyenként viszont elsikkadnak és erőtlenné a kezdeményezések.

Az import fenyőfatermékek komplex feldolgozása és helyettesítési lehetőségei*

Dr. Kassai Imre

Az Országos Erdészeti Egyesület ERDÉRT Csoportja nevében ismételtelen és szeretettel köszöntöm Önöket azon alkalomból, hogy Tudományos Ankétunkon találkozhattunk. Ankétunk mondanivalója — a kapcsolódó egyéb kérdésekkel együtt — a gazdasági folyamatok két nagy területét érinti, a fenyőhelyettesítést és a fenyőhasznosítást.

Az első nap előadásai mindkét területet magukba foglalják — a délelőtti előadásokat követő termékbemutatóval összefüggésben — míg a holnapi nap a fenyőhasznosítás Erdéért Vállalati szintű jelen helyzetét és a közeljövő lehetőségeit mutatja be.

A jelenlevők közül bárki kérdezhetné, indokolt-e a fenyőhelyettesítés kérdésének előtérbe helyezése, az eddiginél jobb hasznosítás lehetőségeinek vizsgálata; mi az aktualitása annak, hogy ankétunkat Szabolcs-Szatmár megye térségében rendezzük. Ezekre a kérdésekre szeretnék választ adni bevezetőmben, jórészt közismert összefüggésekre hivatkozva.

A népgazdaság valamennyi ágában, így a fagazdaság területén is lényeges azon tendenciának ismerete, mely távlatilag meghatározója lehet gazdálkodásunknak. Az idevonatkozó előzetes vizsgálatok mind a világgazdaság, mind a szűkebb hazai vonatkozásban figyelemre méltóak. Megállapították, hogy a világ főbb térségeinek összes iparifa-fogyasztása az 1970. évi 1,3 milliárd gömbfa egyenérték m^3 -ról 2000-ig 2,8 milliárd gömbfa-egyenérték m^3 -re növekszik; az esetben, ha az iparifa-fogyasztás belső összetétele nem változik.

Egyébként még magasabb felhasználás várható. Belső tartalmát tekintve a hagyományos (fűrészáru és egyéb iparifa) termékek fogyasztásának évi növekedési üteme 1,3%, a korszerű termékeké (papír- karton, lemez) évi 4,6%. A számítások szerint a 80-as évek közepétől várható az egész iparifa-fogyasztás fokozatos gyorsulása, mivel akkor éri el a hagyományos — korszerű termékek mai 70—30%-os aránya az 50—50%-ot.

Az európai térség (Szovjetuniót tekintetbe nem véve) fában már ma is deficitese, a nettó import 1980-ig minden valószínűség szerint eléri az 50 millió m^3 -t, mely 2000-ig többszörözhető.

Magyarország várható fafogyasztása iparifából 1985-ben 8,1 millió gömbfa-egyenérték m^3 , ezen belül a fenyőfűrészáru felhasználási igény

* Az Országos Erdészeti Egyesület ERDÉRT Csoportja és a Szabolcs-Szatmár megyei Faipari Tudományos Egyesület 1973. szeptember 25—26-án tartott ankét anyag.

— amennyiben a helyettesítő termékek fogyasztása az eddigi növekedési ütem szerint alakul: 1 600 000 m^3 , a mai 1 200 000 m^3 -rel szemben. Ezen mintegy 400 000 m^3 -es növekmény teljesítési lehetőségei kétségesek, illetőleg várhatóan hatalmas terhet jelentenek, ha tekintetbe vesszük, hogy fő ellátási területünkön, a Szovjetunióban a fakitermelési centrumok egyre inkább Szibéria felé tolnak el, a belső szükséglet gyors ütemű növekedése mellett. Ezért kell számításba vennünk egy olyan variációt, mely a fenyőfűrészáru-fogyasztás növekedését fékezi és a helyettesítő lemezek fogyasztását, valamint a lombos fűrészáru hazai termelését és felhasználását az eddigiekhez mérten növeli. A tervezett 120 000 tonna többlet — lemez- és lapféleség, valamint 100 000 m^3 többlet lombos fűrészáru felhasználásával számol és 300 000 m^3 fenyőfűrészáru felhasználást helyettesít. Mind a többlet lemez- és lapgyártáshoz, mind a lombos fűrészáru felhasználás jelentős növeléséhez (korszerű technikai eszközök, szárítók) fejlesztési kérdések kapcsolódnak.

Az említett számítások, valamint ankétunk a fenyő műanyaggal, vagy fémmel történő helyettesítését nem érintik. A műanyaghasznosítás lehetőségeit jól érzékelteti egy viszonyszám. 1970. évben a világ műanyag termelése 31 millió tonna volt, mely térfogatarányban hasonló időszak iparifa-termelésének $1/50$ -ed része.

Ha emellett tekintetbe vesszük a mai árviszonyok melletti értékösszehasonlítást, a fagazdaság jelenleg jóval felülmúlja az alapanyagok és termékek forgalmi értékét tekintve a műanyaggazdaságot. Bár ez hazai vonatkozásban is áll, mégsem jelenti ugyanakkor azt, hogy a fahelyettesítési kérdéseknél a műanyagot egyszerűen s mindenkorra számításán kívül kell hagyni. Bizonyításul említem, hogy a korszerű bútorgyártás már napjainkban a műanyagokkal társítja a fatermékeket, s ez a tendencia a jövőben tovább erősödik. Az építőiparban a padlóburkolat (PVC- és textilpadlók) és nyílászáró szerkezet gyártás jelenleg is megold bizonyos — részben lombos — fahelyettesítést. Belátható időn belül azonban — erre a bútóipar — és az építőipar jó példaként szolgálhat — elsősorban a fa és műanyag társításának lehetünk hasznosítói, mely — példaként a ragasztott tartószerkezeteket említve — egyben a felhasználási terület bővülését is jelentheti.

A fémmel történő helyettesítésnél vegyük alapul a hazai építőipar helyzetét és várható fafelhasználási tendenciáit, mely annál is inkább jogos, mivel 1970. évi hazai alapján a fenyőfűrészárut 53%-ában a népgazdaság ezen területe hasznosítja. A hazai építőipar fafelhasználá-

sának alakulására lényeges befolyást gyakorol a kormány által 1970-ben elfogadott komplex Könnyűszerkezetes építési mód fejlesztési programja, mely építési mód 1970-ben már mintegy $\frac{1}{4}$ -ét fogja biztosítani az összes építési igénynek. Ezen program figyelembevételével összeállított építőipari fafelhasználás 1975-ben az 1970. évi farostlemez-fogyasztás 207%-os, faforgácslap-fogyasztás 1230%-os (1970. évi felhasználás 5100 m³), rétegeztetett lemez 234%-os, lombos fűrészáru 278%-os növekménye mellett a fenyőfűrészáru további 110%-os felhasználását irányozza elő. A fémmel való helyettesítés esetleges térhódítása ezen számok alapján nem érzékelhető. A fenyőfűrészáru évi 2%-os felhasználási többlete 1985-ben változatlan ütem esetén 150 000 m³ többlet fenyőfűrészáru felhasználását jelenthetné, mely gyakorlatilag a már korábban tárgyalt 400 000 m³-es többlet-igénnyel áll inkább összhangban.

Megemlítem, hogy az építőiparban a fa- és faalapanyagú laptermékek felhasználását jelentősen befolyásoló tűzrendészeti előírások átdolgozás alatt állnak, a későbbiekben ennek hatására, valamint a korszerű telítési eljárások, az időálló, kombinált hatású favédőszerek és védő eljárások bevezetésének következtében mind a fenyő, mind a faalapanyagú helyettesítő anyagok felhasználási területei várhatóan bővülni fognak.

Előzőek alapján megállapítható, hogy a fenyőhelyettesítés kérdését érdemben, belátható időn belül csupán a faalapanyagú laptermékek és a lombos fafajok felhasználási arányának növekedése képes megoldani.

Az ankét kapcsolódó témakörének, a fenyőhasznosításnak alap gondolata: a népgazdaság igényeinek legmegfelelőbb megtermelt termékek, legnagyobb gazdasági hatásokkal történő hasznosítása. Ezen optimális hasznosítás különböző, de egymással kapcsolatban álló szektorok felhasználási optimumán, fejlesztési optimumán és szakember-elosztási optimumán kell, hogy megvalósuljon. Ezek közül a fejlesztési kérdése-

ket emelném ki, melyek amellett, hogy iparági sajátosságúak, egyben összefüggő térséget is érinthetnek. Mivel a fenyő esetében az egyik lényeges import nyersanyagról van szó és népgazdasági érdek fűződik ahhoz, hogy az országhatárhoz legközelebb kerüljön minél magasabb készütségi fokon iparilag hasznosításra, így a fagazdaság fejlesztésének ezen területe szorosan kapcsolódik Szabolcs-Szatmár megye iparfejlesztéséhez.

Elsősorban a kiemelt két tényező következtében a fagazdaság széles területén jelentős fejlesztések várnak megoldásra. A bútorigipar a távlati iparfejlesztési előirányzat szerint 1985-ig mintegy megháromszorozza termelési értékét a gyorsuló ütemű építkezések növelt bútorigénye miatt. Az építőipar, ezen belül az épületasztalosipar is többszörösét termeli 1985-ben a mainak: fa-nyílászáróból 2,4-szeresére, fa-padlóburkolatokból 1,8-szeresére, a könnyű falszerkezetekből 6-szorosára növeli termelését.

Távlati tervek szerint a fűrészipar 1985-ig elérni kívánt fejlesztései 650 millió Ft, a faforgácslemezipar új kapacitásai 1 milliárd 950 millió forint, a farostlemezipar 1 milliárd 80 millió forint beruházási összeget igényelnek, a negyedik ötéves terv ütemét alapul véve.

Hogy mindezekből mi valósul meg Szabolcs-Szatmár megyében, ez jórészt a jelenlevőkön múlik. Nem kétséges, hogy az elhangzottak megvalósításához az erők koncentrálására, összehangolt közös erőfeszítésekre van szükség, melyekben termelőnek, forgalmazónak és feldolgozónak, vállalatnak és tanácsai szervnek egyaránt részt kell vállalnia. A közös vállalkozások módzatait, kérdéseit és lehetséges megoldásait több előadás tárgyalja. Bízom abban, hogy az elhangzó előadások, az áru- és termékbemutató, nem utolsósorban a jelen levő szakközönség véleménye alkalmassá teszi ezen ankétot a helyes és követendő egységes álláspont kialakítására, mely elősegíti az előttünk álló feladatok jó megoldását.

Kettler Pál

Az államosított ipar kialakulása után a mi vállalatunk tömörítette szervezeti keretei közé a teljesen kisipari, kezdetleges manufaktúrában dolgozó épületasztalosipari termelőerők jelentős részét, és két évtizedig lépést tudott tartani az építőipari fejlődéssel. Az 1964. évi párthatározat után sorra üzembe lépő házgyárak azonban új mennyiségi és minőségi igényt jelentettek. Ezt az igényt — az extenzív fejlődés velejárójaként — sok feszültség közepette, a lakosság építkezéseinek átmeneti rovására kielégítettük, és teljesítettük kötelességünket a központi célok valóra váltásában. A fejlődés meggyorsult, de az építőipar — a közel tízéves erőfeszítés ellenére — csak annyit mondhat el, hogy feszültségei a népgazdaság szerkezetében nem növekedtek.

Ma — éppen az elmúlt évek fejlődésének hatására — más szemmel nézzük a helyzetet is és a lehetőségeket is. Mindenképpen kisebb áldozatokkal szeretnénk az épületasztalosipar egyensúlyát megteremteni, iparosítását megszervezni. Ajtó- és ablakgyártásunk a IV. ötéves tervben mintegy 80%-kal, beépített bútorgyártásunk 60—65%-kal, különböző redőnyeink termelése 50%-kal, parkettatermelésünk 15—20%-kal növekszik. A jövő évi tervünk meghaladja a 2 milliárd forintot.

Úgy gondolom, hogy a jelenlevők nem a számokba gyömöszölt célokra kíváncsiak, hanem arra, hogy a kitűzött célokhoz hogyan tudunk eljutni. Ezért a későbbiekben csak a nélkülözhetetlen adatokat említem meg, és nyíltan beszélek azokról az eredményekről és gondokról, melyek tartós útítársaink a feladatok végrehajtásában.

Az új gazdaságirányítási rendszer elmúlt öt évében — az építőipar fejlesztési koncepciójával összhangban — az alábbi megfontolásokat tartottuk szem előtt:

— A magyar házgyárak európai minőségű vasbeton termékeihez és építészeti megoldásához — amely a homlokzati kiképzést jelentős mértékben az épületasztalosipar és a szakipar feladatává teszi — olyan ajtókkal, ablakokkal, redőnyökkel, beépített bútorokkal és parkettával kell kapcsolódnunk, mely a korábbinál magasabb használati értékű, és lehetővé teszi, hogy az építőmesteri munkák színvonala a befejező munkákkal ne romoljék, hanem emelkedjék, sőt teljeskörűen exportálhatóvá váljék. Ma egy jelentős ellentmondás érvényesül a fa feldolgozásában nálunk is; exportálható, mint fűrészáru, de ezt csak ritkán tudjuk biztosítani, ha valamilyen félkész, vagy készterméket készítünk belőle.

— Termékeink készültségi fokát úgy javítsuk, hogy azok kevés, és egyszerű helyszíni szerelési munkát igényeljenek. Az V. ötéves tervben nagyot szeretnénk lépni abban, hogy az épületasz-

talosipar szerelőbb jellegű, felületkezelő iparaggá alakuljon át.

— E célok megvalósításához természetesen új szakmákat és technológiákat kell olyan alaposan megtanulnunk, hogy — az időközben eltűnt gyalupadok és a régi értelemben vett asztalosok helyett a feladatokat géprendszerekkel és nagyobb részt betanított munkásokkal, de legalább olyan hatékonysággal oldjuk meg, mint korábban.

— Vállalatunk az elmúlt években megfeszített erővel és lényeges állami támogatással teremtetten meg a feltételét annak, hogy első lépésként, ennek az évnél a végére 25 ezer lakáshoz felületkezelt, a tapétázás után szerelhető ajtókat, ablakokat biztosítson és ezzel lakásonként 70—75 óra munkaráfordítás — hozzávetőleg 800 munkás — szabadulhasson fel más célra az építőiparban. E termékek minősége elérheti az európai színvonalat, ha megfelelő alapanyagokból készítjük.

A helyzetünk ismertetése kapcsán szólnom kell azokról az általános problémákról, melyek fékezik műszaki fejlődésünket. Azon nem lepődünk meg, hogy éleződő ellentmondások között kell az újnak utat törni, mert ez a fejlődés dialektikája. Idegen előttünk az a nézet is, hogy „itt az igazság, itt térdelj le”, mert tudjuk, hogy az adott körülményekből kell kiindulni, de ezt nem tartjuk azonosnak a megalkuvással. Tisztában vagyunk az erőviszonyokkal, de mi is tiltakozunk az eltékozolt erőforrások miatt. Megértjük a kezdeményezéseket, de ellene vagyunk a spontán fejlődésnek. Mérlegeljük a pillanatnyi léptéket, de azt valljuk, hogy a műszaki fejlesztés alapstratégiájáról nem lehet lemondani. Végeredményben e jelenségekkel folytatott küzdelemhez kérünk segítséget minden velünk kooperáló vállalattól és vagyunk készek minden olyan összefogásra, mely ezt a műszaki fejlődést biztosítja.

A fa a röneszanszát éli az egész világon, mint szerkezeti és díszítőelem. Mindannyiunk érdeke, hogy az alkalmazását gátló nehézségeket legyűrjük, az emberi korlátoltságból eredő akadályokat pedig felszámoljuk. Úgy ítéljük meg, hogy a szabolcsi faipar fejlesztésének gyorsítása ehhez segítséget nyújthat.

A műszaki fejlesztés gyorsulásában egyértelművé válik nemcsak az ütem növekedése, hanem az is, hogy a kutató szakemberek a korábbinál jobban fordulnak a termelés felé, és ezzel leszerelhetik azt a megalkuvó nézetet, hogy a „tudomány feltalál, az ipar alkalmaz és az ember alkalmazkodik”. A nagy kérdés nem az, hogy döntsünk az új mellett, hanem az új felismerése és annak az időpontnak a meghatározása, hogy mikor és milyen arányban váltsa fel a korszerűbb gyártmány, technológia, vagy munkamegosztás a hagyományost.

Az aktivitás, a műszaki fejlesztési kérdések iránti fogékonyság egyértelműen azt is követeli, hadrendet, szervezettséget akarunk a technikai előrehaladásban, akkor az emberi kapcsolatokat legalább olyan mértékben kell fejleszteni, mint a technikát, mert nagyobb képzettségre és a meglévő képességek jobb kihasználására van szükség ahhoz, hogy a tudományos és technikai eredményeket fogadhassuk, és adott lehetőségeinket jobban kihasználhassuk.

Valahogy meg kell birkóznunk gazdasági-műszaki problémáink jellegével is, mert másképpen még időlegesen sem tudunk egyensúlyt tartani. A vállalatokat a gazdasági és társadalmi körülmények az intenzív fejlődésre kényszerítik. Egyik elképzelésünket még meg sem emésztettük, amikor már jön egy újabb, ami sok emberben egy állandó „várakozási” magatartást alakít ki. Közben a nehézségek újjátermelődnék, úgy tűnik, hogy valami átok ül rajtunk, pedig legtöbbször arról van szó, hogy a helyes koncepciók végrehajtásában vagyunk következtelenek. A sorozatos, apró kudarcok láttán nem ritkán hajlunk arra, hogy meginogjon a hitünk a gazdasági politikában, pedig okosabb lenne, ha az összefogást erősítenénk a végrehajtásában. Ennek az összefogásnak jegyeit véljük felismerni a Szabolcs-Szatmár megyei vezetők, a Mezőgazdasági és Élelmiszerügyi Minisztérium felső vezetésének és a faipari vállalatok vezetőinek jelenlegi kezdeményezésében.

Tudjuk, hogy nem vagyunk képesek korunkat megelőzni, de ez nem jelentheti azt, hogy ráérünk a tempóval, hogy „majd beérik a törekvésünk, mert az idő nekünk dolgozik”. A Párt Központi Bizottságának 1972 novemberi határozata éppen arra ösztönöz, hogy a „magasabb szinten dolgozni” egyet jelent a pontosabb, szervezettebb, összehangoltabb, igényesebb, harcossabb munkával.

Az élet sodrában minden vállalat a saját érdekeinek tükrében látja a feladatokat. E tükör azonban gyakran torz, mert a látókörök is szakosodnak, nemcsak a foglalkozások, ami egyoldalúsághoz, a központi koncepciók végrehajtásának gyengüléséhez vezet. Ez az ankét is példázza, hogy az embereket oktatással, felvilágosítással képessé lehet tenni arra, hogy mélyebben lássák meg a feladatokat. Radikális, a népgazdasági érdekeket biztosító koordináció nélkül, konkrét utasítások nélkül, a műszaki fejlesztésben túlságosan nagy áldozatok árán tudunk csak előbbre jutni. Mindannyiunknak érdemes megszívlelni azt a jó magyar közmondást, melynek nincs ugyan tudományos alapja, de évszázados tapasztalatokat sűrít, mely szerint az „okos szó tanít, a példa kényszerít”.

A műszaki fejlődés gyorsítását fékező problémák között kell megemlíteni azt a mai, a mai igényekhez és lehetőségekhez képest is alacsony termelési kultúrát, melynek keretei között dolgozunk a gyárakban. A fejlődés tudományos meghatározása szerint a jövő termelését sokkal inkább a társadalmi jelleg növelése és az általános, tudományos munka érvényrejutása jellemzi.

A társadalmi jelleg nagy szervezettséget, a tudományos munka érvényrejutása pedig a terméztől való függőség csökkenését jelenti. Véleményem szerint túlzottan belenyugszunk a mai körülményekbe és eltűnjük, hogy az előállított munkát és értékes anyagainkat, annak minőségét a következő munkafolyamatokban lényegesen lerontsák. Ellene főleg előírásokkal (és az ebből eredő kedvezőtlen anyagi konzekvenciákkal, nem ritkán pereskedéssel) védekezünk, pedig eredményesebb lenne, ha több figyelmet, felelősséget és lelkiismeretességet szerveznénk és követelnénk meg. Ha ez elmarad, akkor termelésünk és fejlesztésünk célja értelmetlenné válik, mert nem valósulhat meg a tervezett magasabb használati érték, viszont a ráfordításokat felhasználjuk. Mi mindent elkövetünk annak érdekében, hogy az új termék, — mely bonyolultabb, értékesebb — a felhasználás helyén egyszerűbben és kevés munkával legyen elhelyezhető, mert nekünk a haladásnak azt a törvényét, hogy a „termelés az egyszerűtől a bonyolult felé fejlődik” így kell teljesíteni. Ez a termelési kultúra növelését az építkezések színhelyén is kedvezően befolyásolja.

Ezek azok a megfontolások, melyekre a munkamegosztásunkat alapozni szeretnénk. Ezek után vázolnám ezt, hogy miként látjuk a kooperáció kiszélesítésének lehetőségeit a faipari vállalatokkal.

Legszilárdabb szövetségesünknek és a munkamegosztás miatt természetes kooperáló partnerünknek a nagyüzemi keretek között működő termelőszerkezeteket tartjuk az alábbi érvek szerint:

— A fenyőfa nagy tömege a Szovjetunióból érkezik, de üteme csak úgy hozható összhangba a továbbfeldolgozó vállalatok termelésével, ha központosan átválogatják, osztályozzák és ha kell manipulációkkal teszik alkalmassá arra, hogy a felhasználó konkrét igényeinek megfeleljen.

Ha nem is gyakran, de előfordult, hogy az érkezett fa közvetlenül — gondolában — került hozzánk, legtöbbször jobb minőségben, mint az átrakások esetén. Mégsem azt követjük, hogy ezt tegyék gyakorlattá, hanem azt szeretnénk elérni, hogy az ajtók, ablakok használati értékének megfelelően kapjunk megfelelő minőségű anyagot, hiszen a 300—350 ezer forintot érő lakásokba kerül az a mintegy 20—22 ezer forintot érő 1,2—1,3 m³ fenyőfa, és farost, mely a nemzeti vagyónkat sokkal jobban gyarapítja mint bárhol másutt, tehát a fenyőfát mindenképpen ide kell biztosítani, itt fékezni nem szabad, erre elegendő és megfelelő minőségű fenyőfát biztosítani kell. Ez az ERDÉRT kötelessége. A miénk pedig az, hogy ebből kifogástalan ajtókat, ablakokat, beépített bútorokat készítsünk.

Azon leszünk ezután is, hogy takarékos felhasználással csökkentjük az anyagellátás feszültségeit. Ennek érdekében követeljük a fenyőfa elosztásának megjavítását a népgazdasági érdekek szem előtt tartásával. A megoldás nem kerülheti meg az adminisztratív intézkedéseket, de

kívánatosnak tartjuk a gazdasági szükségszerűség előtérbe állítását is, mert tartósan csak ez teremthet az eddiginél jobb egyensúlyt a fagazdálkodásban.

Azért is kedvezőnek és időszerűnek tartjuk a javasolt kooperációt, mert komplexen, a népgazdasági érdekek biztosításával és megfelelő felelősséggel csak így képzelhető el a gazdálkodás megjavítása a fenyőfával, és igazodás a továbbfeldolgozó népgazdasági ágazatokhoz.

Azonban nemcsak lelkesedünk a fűrészipar fejlesztésének gyorsításáért, hanem aggódunk is. Ez az aggodalom a fűrészipar jelenlegi technikai-szervezettségi színvonalának elmaradottságából ered.

Miről van szó? Arról, hogy az építőipar lényegesen iparosodott, és nemcsak az ütemet, hanem a kooperációba bevont termékek minőségét illetően is magas követelményeket állított fel. Ehhez a meggyorsult fejlődéshez zárkóztunk mi fel.

A tempó egyre fokozódik, nehéz helytállni az épületasztalosiparnak is, és ilyen körülmények között kellene átadni a munka egy részét.

A magyar fűrészipar — néhány üzemétől eltekintve, és talán éppen a kivételek közé tartozik Mátészalka — rosszul felszerelt kapacitásai nincsenek szinkronban, a technikája a szükséges méretpontosságot nehezen tudja biztosítani, és nagy tömegű alkatrész egyidejű gyártására a szétszórtsága miatt sem tud eredményesen vállalkozni.

Az épületasztalosipar — amely felé a fenyőfából készített alkatrészek kibocsáthatók lennének — nem egy az asztalosipar közül, hanem különleges szerephez jutott. Ez a különleges helyzet nem szervezeti kereteiből, vagy vállalati sajátosságaiból ered, hanem abból, hogy egyet jelent a lakásépítéssel, hiszen termelésének több, mint 90%-a ide kerül. A lakásépítésben pedig a gazdaságirányítási rendszer, az értéktörvény nem úgy érvényesül, mint másutt. Az árak kötöttek és egyre erőteljesebben vigyáz a Kormány, hogy semmiképpen se emelkedjenek.

A méretvágás (szabászat) a mi gyárainkban 115—130 forintba kerül köbméterenként és 180 ezer m³ feldolgozásához van kapacitásunk. Aki velünk akar kooperálni, annak ehhez kell igazodni.

Az elmúlt időszakban évente mintegy 15—16 ezer m³ méretvágott anyagot kaptunk az ERDÉRT Vállalattól, és átlag 2836 forintot fizetünk érte köbméterenként. (Tehát többet, mint ha mi vágtuk volna.) Az alkatrészek többségükben alárendeltebb szerkezetekbe kerültek a nedvességtartalom iránti követelmény sem volt magas. (Meg kell jegyezni, hogy a közelmúltban már 3300 Ft-ot kértek a méretre vágott anyag köbméteréért.)

A munkamegosztás szélesítése a követelmények fokozását is jelenti méghozzá úgy, hogy a vállalatnál kialakult termelékenységi, önköltségi színvonalhoz igazodjon, mert ez a népgazda-

sági érdek, ez a gazdaságirányítási rendünk lényege, ezért másképp nem képzelhető el.

A kooperáló központi szabászatban — éppen a nagytömegű és választékú faanyag adta lehetőségeket kihasználva — a manipuláció hozhat olyan eredményeket, mely a gazdaságos működést biztosítja. Az is járhatatlan út, hogy a hosszoldásra hivatkozva emelkednek az árak. Ezért állítottuk le az együttműködést a közelmúltban és csodálkoztunk azon, hogy az ERDÉRT Vállalat — a fenyőfa májusi ár-emelése után — további 60—65%-os áremeléssel egybekötve szeretné a méretvágott alkatrészek termelését növelni, és nekünk azt 4990 forintért szeretné adni.

Tájékoztatásul közlöm: a mi gyárainkban egy m³ hulladékfa (tehát alacsonyabb értékű fa) hosszoldása 6 munkaórát és 210 Ft költséget igényel, szárítóink pedig 45—50 forint között képesek (a nedvességtartalomtól függően) egy m³ fenyőfát 14—15% nedvességtartalomra leszáritani.

Teljesen osztjuk az elsődleges faipar felelős vezetőinek nézeteit, melyet többször és írásban is meghirdettek, hogy a nagyüzemi módszerrel és kisebb ráfordítással előállított termék ténylegesen legyen olcsóbb is.

Ismeretes, hogy a Kormány egy korábbi intézkedésében döntött arról, hogy Mátészalkán egy épületasztalosipari üzem épüljön, és a megyei adottságokat jól kihasználva fontos része legyen a regionális fejlődésnek, hiszen a fa a szabócsi fejlődés „nehézipara”, mely megkülönböztetett figyelmet és kedvezményeket indokol. A beruházást — fedezet hiányában — az V. ötéves terv idejére halasztották, az építésügyi és városfejlesztési miniszternek a javaslatot a jövő év elején kell ismételtén a Gazdasági Bizottság elé terjeszteni.

Ehhez az ajtó- ablakgyárhoz és egyéb üzemünkhöz korábban terveztünk központi szabászatot, mely évente maximum 50 ezer m³ fenyőfa keresztmetszeti megmunkálását irányozta elő. Ma ismét adott a lehetősége annak, hogy a fa fogadása elsősorban ebbe a gyárba és indulásként ne fűrészáruban, hanem alkatrészben történjék, de azt az előzőekben vázolt műszaki és gazdaságossági színvonalon kellene garantálni. Speer elvtárs felvetette a közös vállalkozás gondolatát. Nem lenne korrekt dolog, ha nem vázolnám véleményünket erről: A Kormány — ha dönt az új gyár építéséről — leterheli 1983—85-ig a képződő fejlesztési alapunkat. Tökével társulni tehát nem tudunk. A mi vállalatunk kész az együttműködésre, nemcsak itt, Mátészalkán, hanem Lentiben is, ahol szinte azonnal elindulhatna a kooperáció, hiszen ott gyárainknak közös kerítése van máris, és ott egyszerűbb munkamegosztást lehetne kialakítani. A fejlődést kikerülhetetlenül, fokozatokban kell megszerveznünk. Mi nemcsak rendelői, hanem segítői is lehetünk ennek, mert a legjobb technológiai tapasztalatainkat, sikeres eszközeink teljes dokumentációját készek vagyunk azonnal átadni. (Azokat, melyekkel a közölt

eredményeket elértük, melyeket a korszerű termelészervezés segítségével fejlesztünk.)

A fenyőfa helyettesítését is csak konstruktíven, népgazdasági érdekek és a kölcsönös előnyök biztosításával lehetséges kimozdítani arról a holtpontról, amelyen jó néhány éve elakadt.

Teljes mértékben egyetértünk a faipar vezetőivel abban is, hogy a helyettesítő anyag nem póttanyag, mert csak a használati érték szinten tartása (vagy javítása) lehet az a fix pont, amire az együttműködés kifejlődhet. Ha a helyettesítő anyag a fenyőfával nem azonos értékű, az ára sem lehet ugyanaz, mert a közgazdasági törvényszerűségeket tartósan nem lehet felborítani.

Legtöbbször azonban el sem jutunk az árkeresédekig, megrekedünk a kívánságoknál, legfeljebb néhány termékkel tudjuk igazolni azt, hogy a nyár, vagy az éger alkalmas ablaknak, illetve az ablakok — ajtók egyes alkatrészeinek.

A közelmúltban 16 erdőgazdasági és faipari vállalatot kértünk fel arra, hogy nyilatkozzék: Tud-e a részünkre és milyen áron olyan lágy lombos fűrészárut biztosítani, ami alkalmas ablak, vagy ajtó alkatrészeinek. Tíz vállalat nem is válaszolt, kettő — a Gemenci és a Kisalföldi — biztatott azzal, hogy lehetne, ha lenne fűrészipari kapacitás. Árat azonban egyik sem közölt, tartok tőle, hogy okkal.

Ha minden — az anyag minősége és az ára is — elfogadható lesz, akkor még egy nagy kérdésre kell választ kapni: mennyit tud e fenyőfát helyettesítő anyagokból az erdőszet biztosítani.

A korábbi tapasztalatok nagyon kedvezőtlenek voltak, a tömeggyártás kielégítéséről még

szolid mértékben sem lehetett szó. Egyetlen kiutat látunk: az elsődleges faipar által meghirdetett elvek következetes betartását és a használhatóság függvényében a lehetőségeik fokozatosan növekvő kihasználását, elsősorban korszerűbb technika, termelészervezés és rugalmasabb kereskedelem révén, hiszen a mi szakmánkban a technikai forradalom főleg az anyagok szerkezeti változtatásában, helyettesítésében van, nem a funkcionális igények változásában. Amíg a forgács és farostlemeziparban a rostosítás és a préselés technológiájának tökéletesítése hozhat nagyobb eredményt, a mi szakmánkban a fák természet adta tulajdonságainak javítása, nemesítése, homogenizálása teremthet kedvezőbb feltételeket a fejlődésnek. A fa természeti kincs, de az erdő, a fa és a fenyőfa nem „tabu” hanem gazdasági eszköz. Éppen az erdőgazdálkodás színvonala teszi lehetővé, hogy a tudomány mai állásánál is lehetségessé vállják, hogy gyorsítsuk meg függetlenedésünket a természettől, azzal is, hogy az elsődleges faipari műszaki fejlődését egy fontos lépcsővel megerősítjük. Közös munkával elérhető, hogy az alkatrészgyártás úgy kerüljön át a fűrésziparba, hogy átmeneti visszaesés se legyen. Szó volt itt az asztalosipar fejlettségéről a szocialista országokkal való összehasonlítással. Mi tudjuk, hogy csak az bizonyítható, hogy „a vakok között mi vagyunk a félszeműek”. Erre a fél szemre vigyázunk, gyógyítjuk, és semmiképpen sem hagyjuk romlani. A „gyógyír” a termelékenység emelése akár nálunk, akár a fűrészipar lássa el a központi szabászatot. Más út nincs.



Szigony József

1911–1973

Ismét fájdalmas veszteség érte a faipart és vele együtt Egyesületünket Szigony József elvtárs hirtelen halálával.

Pécsett tanulta a szakmát és hosszabb ideig kis műhelyekben, mint asztalos dolgozott. Már kora ifjúságában megtalálta az utat a munkásmozgalomhoz, és 1928-tól kisebb megszakításokkal részt vett a szakszervezeti és pártmunkában. Pécsett, a Szociáldemokrata Párton belül baloldali csoportosulásban harcolt a marxista-leninista eszméért. A felszabadulás után a MDP pécsi Városi Pártbizottságban különböző megbízásokban dolgozott.

Az államosítások időszakában faipari üzemek államosításával bízták meg, majd a Lignimpex

főosztályvezetője, utána a Háztartási Faáru Értékesítő V. igazgatója lett. A vállalat megszüntetése után a Bútorértékesítő Vállalatnál tevékenykedett különböző vezetőállásokban. 1971. év végén elérte a nyugdíjas kort és saját kérelmére nyugdíjazták.

Fiatalkori tanulmányait állandóan továbbfejleszteni igyekezett és az 1950-es években elvégezte a Gazdasági Műszaki Akadémiát.

A faipar területén többfajta munkát végzett és ebből derekasan kivette a részét. Az utóbbi években, még nyugdíjazása után is jelentős munkát végzett a forgalomba kerülő bútorok minőségi ellenőrzése, minőségjavítása és a garanciális hálózat megszervezése terén. De aktív munkása és tisztségviselője volt a pártnak és szakszervezetnek is.

Foglalkozott politikai és szakmai oktatással is, hosszú évtizedek során szerzett szakmai tudását szívesen adta át fiatalabb munkatársainak. Érdemei elismeréséül könnyűipari és belkereskedelmi „Kiváló Dolgozó” kitüntetésben részesült. Évtizedeken keresztül volt egyesületünknek tagja.

Örökké derűs, optimista, vidám magatartásáért, szilárd politikai meggyőződéséért valamenyny munkatársa becsülte, szerette. Váratlan távozásával nagy űrt hagyott közöttünk, emlékét kegyelettel megőrizzük.

IST-lakk kikeményítési eljárás

1. Az IST-eljárás általános ismertetése

Az IST megjelölése az impulzus-sugár-szárításnak (Impuls-Strahlen-Trocknung) a rövidítése. Meg kell azonban jegyezni, hogy a „szárítás” kifejezés ennél az eljárásnál nem helyes, bár a lakköntő berendezéseknél általában szárítóról és lakkszáradásról beszélnek. Ez azonban csak a tisztán fizikailag száradó lakkok esetében fedti a valóságot. A legtöbb lakkanyagnál a kikeményedésnél a fizikai száradáson kívül még egy kémiai reakció is lejátszódik.

A fizikai száradás (az oldószer elpárolgása) lényegében a párologtató szakaszban történik, míg a lakk tulajdonképpeni kikeményedése a berendezésnek abban a részében történik, melyet szárítónak neveznek.

Az IST-eljárás elméletileg olyan lakkanyagnál alkalmazható, melyek a szénatomok közötti ketős kötéseknel lejátszódó térhálósodási reakció útján polimerizálhatók. Ehhez az anyaghoz sorolhatók az akrilgyanta lakkok, alkidgyanta lakkok, polieszterlakkok és a módosított fenolgyanta lakkok. Köztudott, dolog az is, hogy az említett valamennyi laktípus variálható és sokoldalúan felhasználható. Tisztán fizikailag száradó lakkok, mint a nitrólakkok, oxidlakkok, pliuretanlakkok és aszfaltlakkok az IST-eljárás-hoz nem alkalmazhatók.

Fontos azt is tudni, hogy az IST-eljárás alkalmazása semmiféle speciális, költséges lakkot nem igényel. A lehetőségek szerint olyan laktípust választanak ki, melynek oldószere úgy van összeállítva, hogy a párologás viszonylag gyorsan történik, így a párologás alatt bőrsődés nem következik be. De lehetséges oldószereket is (monomerek) beépíteni a lakkba, miáltal semmiféle párologás nem történik, ami munkaegészségügyi szempontból különösen fontos.

A térhálósodás reakciójánál energia szabadul fel, azaz valamennyi lakk-kötőanyag, melyeket ennél az eljárásnál alkalmaznak, exotermikusan reagál. Az exoterm reakció beindításához bizonyos mennyiségű energiamennyiség szükséges, melyet a legtöbb esetben napjainkig hőközléssel biztosítottak, meggyorsítva ezáltal bizonyos határok között a lakkanyagok igen hosszú kikeményedési idejét. A hőközlés mértéktelen módja azonban a lakkanyag bomlásához vezetne, tehát az energiaközlést olyan értéken kell tartani, ahol még egy viszonylag hosszú száradási idő biztosítható.

Hogy oxidatív módon száradó lakkok alkalmazásánál figyelemre méltó száradási időket érjenek el, szükséges, hogy az energiát a lakkréteghez más formában juttassák el a kikeményedési reakció beindításánál. Évek óta ismeretes, hogy meghatározott hullámhosszú ultraibolya sugarak segítségével minden további nélkül lehetséges megfelelő energiateljesítmény esetén az oxidatív módon száradó lakkok reakcióját olyan



mértékben felgyorsítani, hogy a száradási idő 10 000-szer megrövidíthető. A gyakorlatban ezt az eljárást csak azért nem alkalmazzák, mert egy ilyen berendezés energiaigénye messze túllépi a gazdaságosság határát.

Az újonnan kifejlesztett „IST-eljárás” döntő ismérve abban rejlik, hogy az exoterm reakció lefolyásához szükséges nagy mennyiségű energia ultraibolya sugarak formájában történő közlése a lakkal nem állandóan történik.

Hasonló, ill. azonos eredményt biztosít, ha ez a nagy mennyiségű energia igen rövid időtartamon belül, melynek nagyságrendje az ezredmásodperc alatt van, hat a lakkrétegre. Az impulzus időtartamához viszonyítva aránylag hosszú az impulzusok közötti szünet. A sugárzási szünetben egy speciális elektromos kapcsoló az állandóan folyó energiát felhalmozza, és a szünet letelte után koncentrált formában ismét a lakkrétegre „lövi”. A lakkrétegben a reakció az impulzus szünetekben tovább folyik. A lehetséges és gazdaságos alkalmazott frekvenciája az energiaimpulzusoknak 10—1000 Hz között van. Egy villanócsőnek az energiaszükséglete 600 mm-es ívhossz esetén 2—5 kW közötti középértékben adható meg.

Az előállított sugárzás hullámhossza természetesen igen jelentős szerepet játszik, és pontosan ismert határok között kell tartani, hogy a rezonancia-vonal a reakcióban résztvevő gyökkel találkozzon. Csak ezáltal és az impulzus-idők, impulzus száma, és az impulzus-szünet

ügyes megválasztása által lehet egy jó hatásfokot elérni.

Ezzel az IST-eljárással elvileg csak a szénatomok közötti kettős kötések által lejátszódó hálóreakcióval, polimerizálható lakkok keményíthetők ki. Előnyösen alkalmazhatók a kis párolgási időt igénylő lakkok, így a párologtató szakaszban jelentős hőközlés nélkül, csekély levegőkeringetéssel biztosítható a párolgás.

További lépést jelent a monomer oldószer lakkba történő „beépítése”. Végezetül meg kell még jegyezni, hogy az itt ismertetett eljárást nem szabad összetéveszteni az elektronsugárzással történő kikeményítéssel. Az elektronsugárzásos kikeményítésnél egy részecske-sugárzás útján történő kikeményítésről van szó. Ez a kikeményítési módszer csak nagyon korlátozottan használható és nagyon igényes.

Ezzel ellentétben az IST-eljárás viszonylag egyszerűen elektromágneses sugárzással dolgozik.

2. Poliészterlakkok kikeményítése

2.1 Az eljárás technológiája

A poliészterlakkot (edző és paraffinadalék nélkül) egy sugárforrással, amely 20 nm alatti hullámhosszal dolgozik, impulzusszerűen besugározzák, mialatt gyökérvégből történik. A szénatomok közötti kettős kötések felhasadnak az első héjon levő vegyérték elektronok aktivizálódásának, melyek a térhálósodás reakcióját lehetővé teszik, és a kötőenergia felszabadulásával a láncreakciót bevezetik.

Ezen a módon egy kb. 50 my vastagságig terjedő poliészterlakk-réteg kb. 10 másodperc alatt polimerizálódik. Az elektromos csatlakozási teljesítmény sugárzóelemeként kb. 5 kW, 1 m² nagyságú sugárzófelületre, így átlag 70 kW, csatlakozási teljesítményt építenek be.

2.2 Lakktechnikai leírás

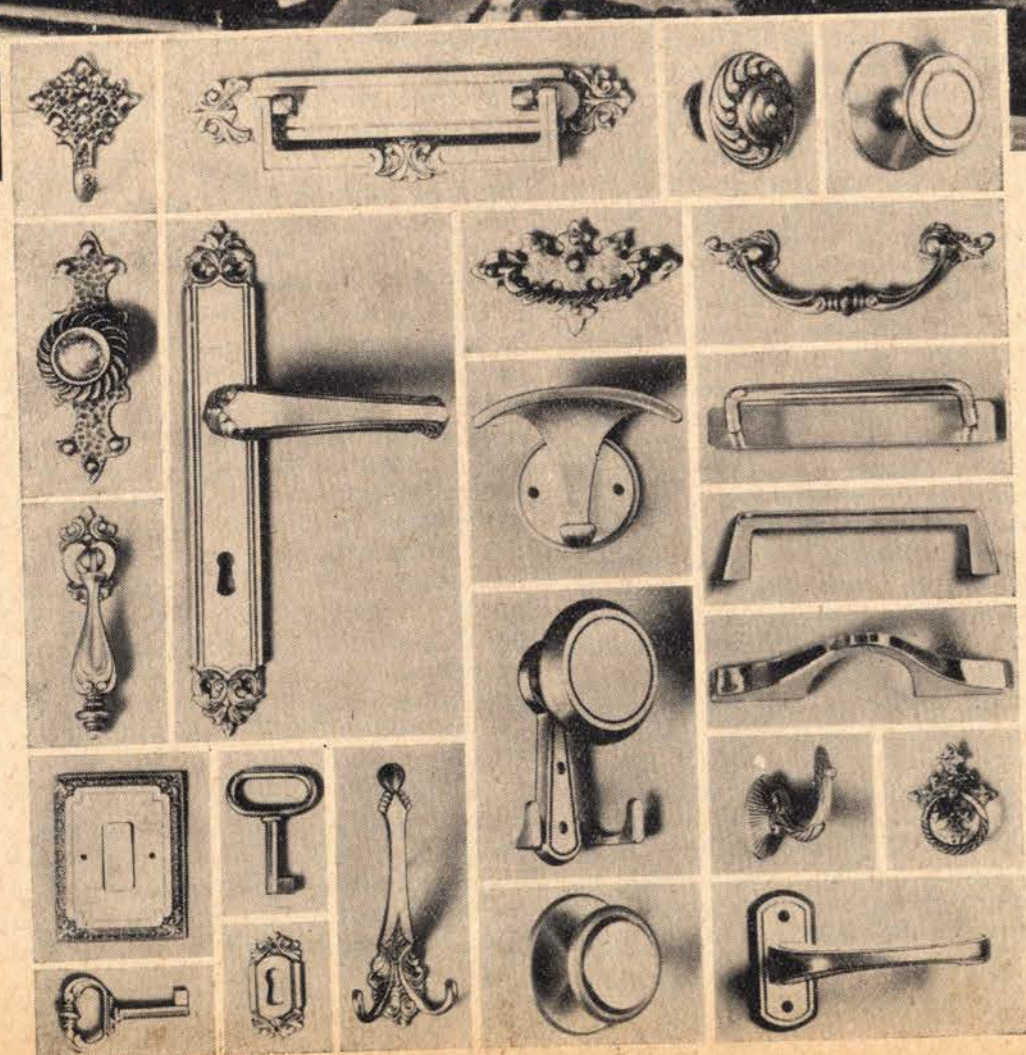
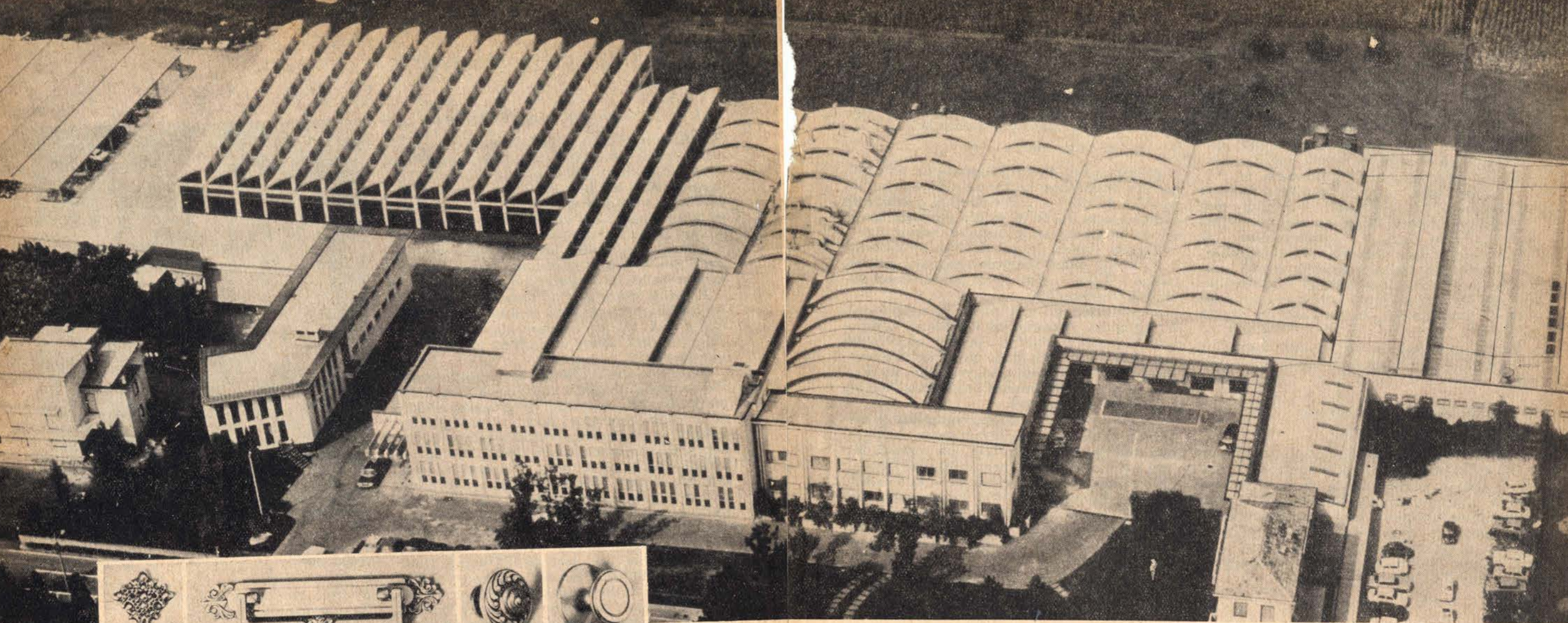
A poliészterlakk tiszta poliésztergyantából áll, minden reakcióhoz szükséges adalékanyag és paraffin nélkül. Az IST eljárásnál a lakkréteg felületén nem lép fel az oxigén inhibáló hatással. Az ultraibolya szenszibilizátor csekély mennyiségben történő hozzáadásával biztosítható, hogy 80 my feletti rétegvastagságnál a polimerizáció a legmélyebben fekvő poliésztermolekulánál is felgyorsuljon.

A poliészterlakk egy tiszta egykomponensű anyag, amely gyakorlatilag korlátlanul felhasználható (nincs fazékidő). A polimerizáció folyamán csak kb. 5–8% illanó anyag kerül a levegőbe. Összehasonlításként a hagyományos szárítási eljárásoknál az alkalmazott poliészterlakkok kb. 45% oldószert vesztenek.

Az IST-vel kezelt poliészterlakk-réteg 10 másodperc után teljesen kikeményedik. A felület magassfényű, és a csiszolással, polírozással történő utánmegmunkálás nem szükséges többé.

A csiszolás, polírozás elmaradása, és a csekély oldószervesztés kb. 30% lakkmegtakarítást eredményeznek. Nem szükséges továbbá csiszolószalag, polimergyűrű, polírviasz, ami a tényleges üzemi költségek jelentős részének megta-
karítását jelenti.

Fordította: Fekete Imre



Valli & Colombo
Bútorok és lakberendezési cikkek
szerelvényeinek
egyik legnagyobb exportálója

VALLI & COLOMBO

20055 Renate (Mi) Italia — Tel. 0362/92121/2/3 Telex 36201

CONTENTS

<i>Róka Pál</i> : The New Decorated Members of the Scientific Association of Woodworking Industry	1
Information about the Common National Conference of the Presidium and the Secretaries	3
Report of the Secretary General Somogyi L. about the Association's Activity Since the Last General Meeting	3
Proposals made by the Head of the Technical-Scientific Committee Dr. Dalocsa G. for the 1974 Year's Plan of Work	6
Summary by Rieperger L. on the Editorship Problems of the Journal „Woodworking Industry” and some Suggestions to Meet the Case	7
<i>Bakay István</i> : The Present Situation and the Relevant Problems of the Increasing the Plastic Utilization by the Hungarian Furniture Making	11
<i>Dr. Petri László</i> : Possibilities of the Economic and Technical Development in the Small and Medium-Sized Furniture Making Factories	17
<i>Dr. Kassai Imre</i> : Complex Conversion of the Imported Coniferous Sawnwood and the Substitution Possibilities	23
<i>Kettler Pál</i> : A Lecture on Constructional Joinery	25
Hardening Process for IST-Varnish	31

I N H A L T

<i>Róka Pál</i> : Die neueste Preisträger des Wissenschaftlichen Vereines der Holzindustrie	1
Information über die gemeinsame Sitzung des Präsidiums und der Sekretäre	3
Bericht des Generalsekretärs L. Somogyi über die Tätigkeit des Vereins seit der letzten Generalversammlung	3
Vorschläge des Leiters der wissenschaftlichtechnischen Kommission Dr. Dalocsa G. zum Arbeitsplan für das Jahr 1974	6
Bericht von Rieperger L. über die Redaktionsprobleme der Zeitschrift „Holzindustrie” und einige Gedánke Lösung dieser Probleme	7
<i>Bakay István</i> : Heutiger Stand und die wichtigste Fragen der Entwicklung der Kunststoffverwendung in der ungarischen Möbelindustrie	11
<i>Dr. Petri László</i> : Rahmen der ökonomischen und technischen Entwicklung der Klein- und Mittelbetriebe von Möbelindustrie	17
<i>Dr. Kassai Imre</i> : Komplexe Verarbeitung der Nadelholzprodukte aus Import und die Ersatzmöglichkeiten	23
<i>Kettler Pál</i> : Vortrag über die Fragen der Bautischlerindustrie	25
Aushärtungsmethode des IST-Lacks	31
Holzverarbeitende Maschinen	

A lapban megjelent cikkek szerzői.

Róka Pál, FATE elnök, **Somogyi László**, FATE főtitkár, **Bakay István**, FAIMEI igazgató. **Dr. Dalocsa Gábor**, Bútoripari Tervező Iroda, műszaki tanácsadó. **Dr. Petri László**, Műszaki Fejlesztési Iroda, műszaki igazgató. **Dr. Kassai Imre**, ERDÉRT osztályvezető. **Kettler Pál**, ÉPFA vezérigazgató. **Dr. Jávorfai Tibor**, Szék- és Kárpitosipari Vállalat, osztályvezető-helyettes. **Lele Dezső**, okl. gépészmérnök, főmérnök, Bútoripari Tervező Iroda. **Vernes István**, okl. faipari mérnök, Könnyűipari Minisztérium

A ma tudománya – a holnap technikája

OLVASSA RENDSZERESEN MŰSZAKI TUDOMÁNYOS SZAKLAPJAINKAT!

Mindig széleskörűen tájékoztat a szakterület helyzetéről, eseményeiről, újdonságairól

Anyagmozgatás, Csomagolás
Bányászati és Kohászati Lapok
BÁNYÁSZAT
Bányászati és Kohászati Lapok
KŐOLAJ ÉS FÖLDGÁZ
Bányászati és Kohászati Lapok
KOHÁSZAT
Bányászati és Kohászati Lapok
ÖNTÖDE
Bőr- és Cipőtechnika
Elektrotechnika
Energia és Atomtechnika
Élelmezési Ipar
Építőanyag
Épületgépészet
Az Erdő
Faipar
Finommechanika
Fizikai Szemle
Gép
Gépgyártástechnológia

Hidrológiai Közöny
Híradástechnika
Ipari Energiagazdálkodás
Ipargazdaság
Járművek, Mezőgazdasági Gépek
Kép- és Hangtechnika
Közlekedéstudományi Szemle
Magyar Alumínium
Magyar Építőipar
Magyar Grafika
Magyar Kémiai Folyóirat
Magyar Kémikusok Lapja
Magyar Textiltechnika
Mélyépítéstudományi Szemle
Mérés és Automatika
Műanyag és Gumi
Műszaki Élet
Papíripar
Városépítés
Villamosság

FENTI KIADVÁNYAINK ELŐFIZETHETŐK

minden postahivatalban,
a Posta Központi Hírlap Iroda (József nádor tér 1.) csekkszámlájára vagy átutalással, valamint
a Technika Háza műszaki könyvboltjában (V., Szabadság tér 17.)

PÉLDÁNYONKÉNT KAPHATÓK

V., Váci utca 10.
VI., Bajcsy-Zsilinszky út 76. szám alatti Hírlapboltokban.

HIRDETÉSEKET FELVESZ A LAPKIADÓ VÁLLALAT HIRDETÉSI OSZTÁLYA

VII., Lenin körút 9–11. I. em. 120. (222-251).