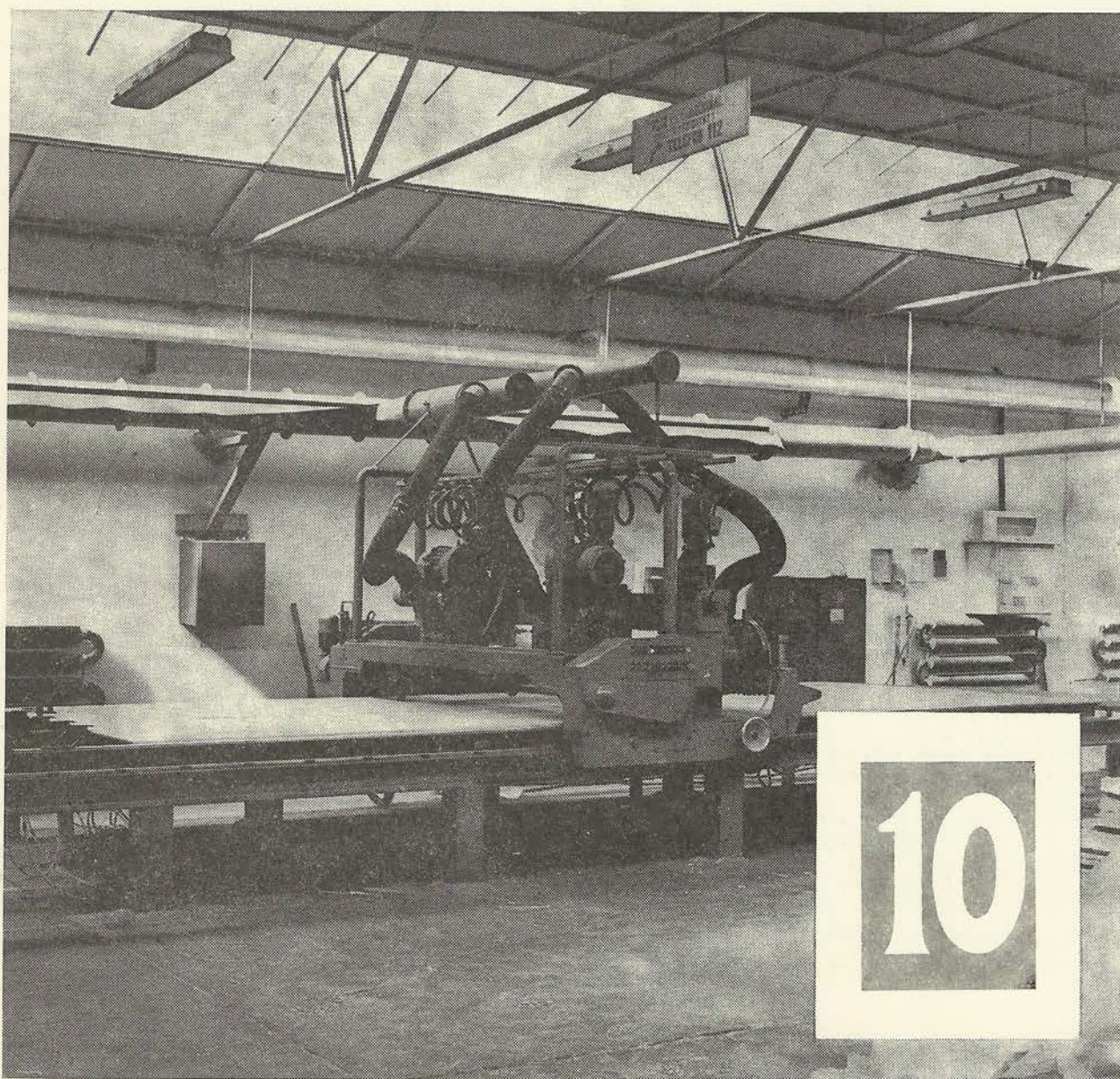


FAIPAR

A FAIPAR MŰSZAKI FOLYÓIRATA 1977. OKTÓBER * XXVII. ÉVFOLYAM



A Faipari Tudományos Egyesület IX. küldöttközgyűlése II.	289
<i>Nyárs József—Tomor Katalin:</i> Faforgácslap-gyártás módosított karbamid-formaldehid, illetve fenol-formaldehid típusú kötőanyagokkal	303
<i>Szalay Lajos—Szörényi Árpád:</i> Az SI nemzetközi mértékegység-rendszer és a faipar	306
<i>Tóth Béla:</i> Érdemes-e a környezetet fűteni?	312
<i>Váczy György:</i> Nekrológ	315
<i>Szabó László:</i> Nekrológ	318
Műszaki információk	
Belföldi hírek	
Egyesületi hírek	
Kárpitosipari gépek	

СОДЕРЖАНИЕ

90e заседание Научного Общества Лесообрабатывающей Промышленности	289
<i>Нарш Ёжеф—Томор Каталин:</i> Производство стружковых плит с применением модифицированных мочевино-альдегидных т. е. фенол-альдегидных связующих веществ	303
<i>Салау Лаёш—Серени Арпад:</i> Международная единица измерения и лесообрабатывающая промышленность	306
<i>Том Бела:</i> Стоит ли топить окружающую среду?	312
Техническая информация	
Венгерские новости	
Новости нашего Общества	

Szerkesztésért felelős:
RIEPEGER LÁSZLÓ

Szerkesztőség címe:
Budapest V., Anker köz 1—3. Tel.: 222-370

Kiadja a Lapkiadó Vállalat,
1073 Budapest, Lenin körút 9—11.
Telefon: 221-293
Levél cím: 1906 Pf. 223

Felelős kiadó:
SIKLÓSI NORBERT
igazgató

'77 10., 9088 — Révai Ny.
1054 Budapest V., Vadász utca 16.
F. v.: Bede István

Terjeszti a Magyar Posta. Előfizethető 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 jelzőszámmra.

Külföldön terjeszti a Kultúra Külkereskedelmi Vállalat. H—1389 Budapest, Postafiók 149.

Előfizetési ára félévre 36,— Ft
Egyes szám ára: 6,— Ft
Megjelenik havonta

Index: 25281

A lapban megjelent cikkek szerzői:

TOMOR KATALIN okleveles faipari mérnök, tud. segédmunkatárs, Faipari Kutató Intézet, NYÁRS JÓZSEF okleveles faipari mérnök, tud. osztályvezető, Faipari Kutató Intézet SZALAY LAJOS okleveles faipari mérnök, osztályvezető, Faipari Kutató Intézet. SZÖRENYI ÁRPÁD okl. fizikus, labor vezető, Országos Mérésügyi Hivatal. TÓTH BÉLA okl. gépészmérnök, Erdészeti és Faipari Tervező és Szervező Iroda. DR. JÁVORFI TIBOR, Budapest. LELE DEZSŐ főmérnök, Bútoripari Tervező Iroda. LESTI SÁNDOR Bútoripari Tervező Iroda.

Címképiünk: Schwabedissen lapleszabó automata. Tisza Bútoripari Vállalat 5. sz. gyáregységében.
Foto: Molnár Jánosné, FAKI

FAIPAR

FAIPARI TUDOMÁNYOS EGYESÜLET MINT A MTESZ TAGEGYESÜLETÉNEK LAPJA

A Faipari Tudományos Egyesület IX. küldöttközgyűlése II.

A vitában az első hozzászóló *Dr. Dalocsa Gábert* (Budapest) volt, aki a következőket mondotta:

Az Országos Elnökség beszámolója, valamint a főtitkár szóbeli kiegészítése objektíven jellemzi az elmúlt négy év tevékenységét és körvonalazza jövőbeni tevékenységünk irányait, feladatainkat is.

A Határozati Javaslat-tervezet ezeket a fontosabb feladatokat pontokba foglalja és a végrehajtásért felelős választott szerveket is megjelöli.

A magam részéről ezeket a közgyűlési dokumentumokat elfogadom. Amiért mégis szót kérek, azért történik, hogy egy tisztújító közgyűlés kapcsán — néhány gondolat erejéig — olyan kérdésekkel is foglalkozni szükséges, amelyek előretekintenek fejlődésünk távlati horizontjára és előrevetítik azokat a problémákat, amelyek megoldására már napjainkban indokolt felkészülni. Ezek további tevékenységünk tudományos megalapozása és a társadalmi munka irányításának néhány kérdése.

Az elmúlt 25 év fejlődését hajlandók vagyunk a mennyiségi eredmények oldaláról értékelni, s kevesebb gondot fordítani arra, hogy a tulajdonképpen fejlődés minden téren — így a társadalmi munkavégzés terén is — az egyszerűtől a bonyolult felé halad, vagy hogy a mennyiségi növekedés bizonyos szint elérése után minőségi változást kényszerít ki.

Ha ebből indulunk ki, úgy a jövő fejlődésének vázolását a mennyiségi helyett egyértelműen a minőséggel kell determinálni.

Így minőségi változás a ffeldolgozóipari szakágazatokban, hogy a korábbi extenzív fejlesztésről az intenzív növekedésre kell át-

állni, és ez a tudományos kutatások eredményeinek sokoldalú alkotó alkalmazása nélkül nem biztosítható.

Továbbfolytatva ezt a gondolatsort, a termelőfolyamatok gépesítéséhez és automatizálásához olyan termelőberendezések és gépek keltenek, amelyeket már nem a szakágazatokban állítanak elő — az asztalos korábban az alapvető szerszámait el tudta készíteni —, hanem a gépipari szakágazatokban, a felhasználandó anyagok differenciálódása a faanyagoktól a műanyagokig olyan vertikális kapcsolatokat, kooperációt és tervszerű együttműködést tételez fel, amelyek csirái napjainkban éppen csak megjelentek.

A termelőfolyamatok műveleteinek koncentrációja alapvetően megvalósult. Ugyanakkor a műveleteken belül a differenciált elemzés és az elemek rövidebb idő alatt történő végrehajtásra irányuló kutatómunka napjainkban kezd tért hódítani. A gazdálkodás nehézségei nem annyira a gazdasági szabályozók és ösztönzők, mint inkább a termelőfolyamat; mint rendszerkorlátainak az ésszerű kijelölésében csúcsosodnak ki, amelyhez az arányos fejlődés törvényszerűségeit nem mindig veszik figyelembe.

Ha a mai termelés szervezetét még mérnöki feladatnak tekintjük, úgy nem lehet nem észrevenni, hogy egyre nagyobb teret követel magának az ergonómiai, a pszichológiai, szociológiai, a termelés esztétikájának, a munka kultúrájának a növelése, a munka legkisebb elemeibe és az irányítás módszereibe történő beépítése. Ezt azonban már egyre többen kezdik felismerni, és így a környezet befolyását csaknem valamennyi tevékenységnél, így a társada-

lom tevékenységénél is figyelembe vesszük. Ennek a feladatnak a megoldásához azonban bizonyos fokig újra kell értékelni, át kell fogalmazni a társadalmi tevékenységünk eddigi szótárát, amely egyidejűleg tartalmi, minőségi változásokat is takar. Tevékenységünkben az eddigi munkabizottságok helyett a feladatok rövid távú megoldására célraorientált termék létrehozása, az eddigi előadások helyett vitacörök szervezése stb. lesznek jellemzők.

Köztudott, hogy a valóság végtelenül gazdag és kimeríthetetlen, de az idő előrehaladásával a megismerés szüntelenül bővül, fejlődik. Ez igaz a társadalmi tevékenységi formák fejlődésére is. Ezért nem szabad idegenkedni azoktól a javaslatoktól sem, amelyek ma esetleg még kivitelezhetetleneknek látszanak. Ugyanis semmi biztosítékunk nincs arra, hogy a következő években nem ezek lesznek-e tevékenységünk meghatározói, irányítói.

Ezt különösen a határtudományok alkalmazása területén kell előtérbe állítani. A társadalmi munkák irányításánál az újonnan megválasztott vezetőségnek ezért az új elgondolások, vagy javaslatok értékelésénél mindezeket figyelembe kell vennie, hogy a rendelkezésre álló erőforrások lehetőségei alapján azokat támogassa. A tevékenységünk irányítása a jövőben csak akkor lesz hatékony, ha az új vezetőség képes felismerni a tudományos alapok szükségességét, az újban rejlő lehetőségeket, és a feladatok gyors megvalósításához nyújtott segítséggel ébren tartja az egyesületi tagság lelkesedését.

A Faipari Tudományos Egyesület létezése során az egyesületi tagságnak döntő többsége már eddig is bebizonyította, hogy ha a szakágazatok fejlődéséről, a társadalmi munkáról, a szocialista építés feladatainak elősegítéséről volt szó, mindig kész volt a cselekvésre. Az előretétek fényénél azonban látni kell az árnyékokat is, vagyis azt, hogy gyakran túl széles spektrumban rendszerezetlen és irányítatlan cselekvésekben őrlődtek fel legjobb erőink, és az utóbbi évek sokirányú lehetőségeit csak mérsékelten használtuk ki. Itt mindenekelőtt az üzem- és munkaszervezés, a termelékenység növelése, a tudományos kutatások eredményeinek az elterjesztése terén található elmulasztott feladatok. Sem a Műszaki Tudományos Bizottság — melynek én vagyok a vezetője —, sem az Ipargazdasági Bizottság nem rendelkezik átfogó programmal a fenti feladatok megoldásához, és e bizottsá-

gok eddigi tevékenysége — melyet egyébként elismerés illet — nem szolgálták ezeknek a feladatoknak rendszerorientált, komplex és hatékony megoldását.

Amikor a társadalmi munka hatékonyságáról beszélünk, akkor arra is utalni kell, hogy a jövőben a hatékonyságot valamilyen egzakt módon kifejezzük. Egyik ilyen lehetőség, ha sikerülne megtalálni és a gyakorlatban alkalmazni azt a módszert, vagy módszereket, amelyek segítségével a társadalmi munka és a hivatali munka összefonódásából az egyes tényezőket el lehetne különíteni.

Célszerű volna az ismeretterjesztés eredményeinek valamilyen mérőszámmal való összevetése, mivel az előadások, vagy a résztvevők száma csak a szervezés színvonalát, de nem a tulajdonképpeni hatékonyságot jellemzi.

A Faipari Tudományos Egyesületbe tömörült egyesületi tagok jövőbeni feladata, hogy tevékenységükkel olyan konkrét lehetőségeket tárjanak fel, illetve ajánlásokat dolgozzanak ki a termelő-tevékenység és a műszaki haladás fejlődésének elősegítésére, amelyeket a dolgozók széles rétegei magukénak éreznek. Ebben az esetben ugyanis nincs szükség arra, hogy a végrehajtás eredményében kételkedjünk. Attól viszont óvni kell az egyesületi munkát, hogy csak az egyes gazdasági vezetők döntéseinek utólagos alátámasztására irányuljon a tevékenység. Az egyesületben a vélemények ütköztetésére, a lehetséges megoldások alternatív összehasonlítására, a személyes érdek nélküli döntés előkészítéséhez szükséges információk elemzésére és szintetizálására van szükség.

Továbbfolytatva ezt a gondolatsort: elsődlegesen arra kell az illetékesek figyelmét felhívni, hogy az adott probléma megoldásához milyen lehetőségek állnak fenn, és nem arra, hogy „mit kell tenniük”, és ebben az esetben munkánk hatékonysága megsokszorozódik. Ebben a kérdésben azonban már nemcsak szakmai tudásról és hozzáértésről, hanem a társadalmi munkával irányított tudatformálásról, a közgondolkodásnak a termelőtevékenység végrehajtására gyakorolt hatásáról van szó, és ez a jövőbeni tevékenységünk egyik alapvető irányvonala kell, hogy legyen. A felfeldolgozóiparban a fejlődés elérte azt a szintet, ahonnan a továbbfejlődése már csak tudományos eredmények szélesebb körű alkalmazásával lehetséges. Ugyanakkor megteremtődött az a műszaki kutatógárda, amely képes a tudomány művelésére, az eredmények gyakorlati elterjeszté-

sére. Ehhez azonban a társadalmi munka erőfeszítései, a gazdasági vezetés és a társadalmi munka irányításának szorosabb együttműködésére is szükség van.

A FATE-tagság nem kényszer, és ugyan csak nem jár különösebb előnnyel sem. Egyet azonban tudni kell: elérkezett az ideje, hogy az Egyesületben végzett tevékenységet minden szinten önként vállalt kötelességnek kell tekinteni.

Napjainkban, amikor a fejlődés gyorsabb ütemének biztosításáért kell tevékenykednünk, az önként vállalt társadalmi munkával szemben is mások az elvárások. Legalább olyan lelkesedéssel és hatékonysággal kell végezni, mint a hivatali munkát, ugyanakkor értékét más mércével kell mérni. Éppen ezért indokolt elvi különbséget tenni a gazdasági és a társadalmi hatékonyság, továbbá a társadalmi munka és az azt irányító szervezet hatékonysága között.

Ezért szükséges itt még néhány szót ejteni a FATE, mint szervezet hatékonyságáról is. Elvi alapokon történő megközelítés szerint — és itt a közgyűlésen nincs mód a részletezésre — a szervezet hatékonyságát alapvetően három tényező-csoport határozza meg: a társadalmi tevékenységet irányító szervezet struktúrája, illetve annak döntései és információs folyamata, az egyes feladatok megoldására alkalmazott módszerek és az eredmények felhasználása tekintetében kifejtett tevékenység, továbbmenőleg a rendelkezésre álló anyagi eszközök felhasználásánál követett elvi-gyakorlati célkitűtésének biztosítása és a követelményrendszer reális célkitűzése.

Úgy ítélem meg: ezeken a területeken az újonnan megválasztott vezetőségnek jelentős feladatai lesznek. Ezeket a feladatokat egyébként a határozati javaslat-tervezet is elég egyértelműen körvonalazza, így mind az Országos Elnökség beszámolóját, mind pedig a Határozati Javaslatot a közgyűlésnek elfogadásra ajánlom.

Ezután Szép József a mandátumvizsgáló bizottság elnöke tett jelentést, hogy a IX. Küldöttközgyűlésre az országos elnökség és az egyesület központi bizottságainak, valamint a területi csoportoknak összesen 220 tagját, illetve küldöttjét választották meg és kaptak meghívást szavazati joggal.

A Küldöttközgyűlésen összesen 168-an jelentek meg, ami 76%-nak felel meg. A IX. Küldöttközgyűlés tehát határozatképes.

A következő hozzászóló Kiss Jenő (Sopron) volt.

Négyéves munkáról beszámolni úgy, hogy az az elmúlt évek minden problémáját s a végzett munkát tartalmazza, nagyon nehéz. Úgy érzem, hogy ennek ellenére a beszámoló és a főtitkári kiegészítés mindazokat a mozzanatokot tartalmazza, amelyek az elmúlt időszakot hűen tükrözik.

Úgy vélem, hogy maga a Faipari Tudományos Egyesületnek is — beleértve az Ügyvezető Elnökséget —, amely az elmúlt négy évben nagyon sokat munkálkodott, mivel az Elnökség csak ritkán jött össze, — a szakosztályok és a területi szervezetek vezetőinek és tagságának a munkáját is áttekintjük, azt látjuk, hogy itt egy országos — mondhatjuk, hogy részeire bontott — munka folyt, megítélésem szerint kellő koordináció nélkül.

Az orientáltság megvan, mert hiszen az közös. Mindannyian arra törekszünk, hogy az össz-faipar színvonalát, legyen az műszaki, akár tudományos, vagy gazdasági, előbbre vigyük és ez kell, hogy képezze jövőben is feladatainkat.

A jövőben ezt a munkát azonban feltétlenül jobban kell szervezni, hogy azok a kapcsolati hiányok, kölcsönös információs problémák, amelyek az elmúlt évben időnként tapasztalhatóak voltak, lehetőleg minél hamarabb megszűnjenek.

Úgy vélem, hogy a tagság problémáit leg-
hűbben tükrözik az Előkészítő Bizottság által összegyűjtött gondok, problémák, amelyeket a beszámoló maga is bőven leír, ecsetel, sőt — amint látjuk —, a Határozati Javaslatokban egyes pontok erre ki is térnek.

A magam részéről azzal együtt úgy érzem, hogy a beszámoló nem adott és nem is adhatt mindenne választ, mert hiszen nem volt elég idő mindazon gondot, problémát megfelelően mérlegelni, amelyet a tagság felvetett, de — ismétlem — ilyen rövid idő alatt nem is lehet ezt megtenni.

Ezért az lenne a javaslatom — feltéve, ha a Tisztelt Közgyűlés is egyetért vele —, hogy tegyük a megválasztandó vezetőség feladatává, hogy folyamatosan, részletesen elemezze mindazokat a felvetéseket, amelyeket az Előkészítő Bizottság begyűjtött és vegyük fel a Határozati javaslatok közé is, nehogy ezek a témák elsikkadjanak.

A másik kérdés, amivel szeretném a Határozati Javaslat kiegészítését indítványozni, az a

10. ponthoz csatlakozik. Ez vonatkozik a területi munka, az egyesületi demokrácia érvényesülésére, de hogy ne csak általános megfogalmazás legyen, javasolnám: egyértelműen rögzíteni, hogy az elnökség félévenként ülésezzen. Feltétlenül szükséges ez az előbb említett és az anyagban is tárgyalt kölcsönös információ biztosítása érdekében.

Most anélkül, hogy itt területi-, vidéki-, vagy fővárosi vitát provokálnák — mert ez távol áll tőlem, hiszen véleményem szerint egységesen jól kell dolgoznunk —, a Jelölő Bizottságnak javasolnám, abban az esetben, ha erre nem gondolt volna, hogy az Ügyvezető Elnökségbe feltétlenül vegyenek be szakosztályi, illetve területi vezetőket is.

Tudom, hogy a jelölőket mindig az az elgondolás vezérli és általában a választásoknál is így van ez, hogy a helyben lévők mégiscsak közelebb vannak egymáshoz, könnyebben összehívhatók, könnyebben mozgósíthatók. A mai közlekedési viszonyok között azonban már egyáltalán nem gond gyorsan Budapestre eljutni, és azzal együtt is, hogy esetleg nem minden alkalommal tud az a területi képviselő az Ügyvezető Elnökség munkájában résztvenni, a területen lévőknek is megvan az a nyugodt tudatuk, hogy időnként valaki képviseli őket és az információkat tovább juttatja az Elnökséghez, vagy akár a területi szervezetekhez.

Sopron, mint az oktatás fellegvára és a FATE szervezete is, már több alkalommal otthont adott különböző szintű — fiatalok számára rendezett — országos rendezvénynek, ankétnak; az anyag tárgyalja ezt, a Határozati Javaslatban is benne van, hogy ebben az esztendőben a fiatal aktívák számára egy értekezletet kell tartani. Legyen szabad javasolnom — amennyiben a Tisztelt Közgyűlés egyetért vele —, hogy ezt a rendezvényt tartsuk Sopronban. Mi vállalkozunk megrendezésére, megszervezésére, mert az eddig kialakult baráti légkör — úgy érzem —, hogy biztosítéka lesz a rendezvény sikeres megvalósításának.

Strobl Kálmán hozzászólásában az alábbiakat mondotta: Az Országos Elnökség beszámolóját megkaptuk, azzal a magam részéről teljes egészében egyetérték. Nem szeretném ezt a beszámolót kiegészíteni, azonban mégis érdemesnek tartom ezen a fórumon kihangsúlyozni, hogy a beszámoló időszaka alatt valósult meg a bútoripar rekonstrukciója, kezdődött meg a fűrészipari rekonstrukció, amelynek alapvető indítéka az alapanyaggyártó ipar és a továbbfelhasználók közötti szocialista koope-

ráció kiszélesítése, műszaki alapjainak megteremtése volt.

Külön ki kell hangsúlyozni a „szocialista” szót, mert ez az a terület, ahol a Faipari Tudományos Egyesületnek a legnagyobb feladata és lehetősége volt és van.

Ne felejtjük el azt, hogy a magyar faipar a jövőt illetően eredményesen csak akkor tud működni, a tudományos-technikai forradalom korszakában, csak akkor tud továbbfejlődni, ha egyes partikuláris ágazatai érdekeit alá tudja rendelni az egész faipar egyetemes érdekeinek, a népgazdaság érdekeivel összhangban.

Tudjuk azt, hogy a faipar egyes ágazatai különböző tárcák irányítása alatt állnak. A Faipari Tudományos Egyesület az az egyetlen fórum, ahol az egyetemes faipar reális műszaki-gazdasági fejlesztése érdekében együtt lehet szót váltani, és a közös, minden ágazat érdekeit szemelött tartva, egymás érdekeit nem sértve, meg lehetne egyezni. Ugyanis napjainkban a műszaki-gazdasági fejlődésünk alapvető feltétele, mind népgazdasági, mind fagazdasági szinten „a rendelkezésre álló szűkös nyersanyagbázis optimális hasznosítása.”

Új erőforrásokat mind anyagi, mind személyi vonatkozásban ma már nehéz bevonni a műszaki fejlesztésbe: marad tehát a belső tartalékok feltárása, igénybevétele, amelynek egyik leghatékonyabb fegyvere a rendelkezésre álló anyagi forrásoknak az eddiginél hatékonyabb felhasználása.

Ne felejtjük el, hogy nagy feladatokat kell már a most folyó V. ötéves tervidőszak alatt is végrehajtani.

Mik ezek? Csak nagy vonalakban a fontosabbokról szeretnék említést tenni.

A termelőeszközök társadalmi tulajdonára alapozva tovább kell folytatni a fejlett szocialista társadalom műszaki és gazdasági alapjának megalapozását, emelni a nép jólétét, mondja ki a pártunk által jóváhagyott V. ötéves terv.

A hatékonyság fokozásával, a termelés és a felhasználás megfelelő ütemű növelésével javítani kell a népgazdaság belső és külső egyensúlyát, a termelés fejlesztésének fő iránya, a termelési szerkezet korszerűsítése és a műszaki fejlesztés ütemének meggyorsítása szintén további feladat. A hatékonyság fokozása érdekében fontos cél a nagyfokú takarékoság, a fokozottabb gépesítés, az álló- és forgóeszközök intenzív kihasználása, az anyagoknak nagyobb használati értékű terméké váló feldolgozása.

Az elmondott, az egész népgazdaságra ér-

vényes feladatok mellett, azokkal szoros összhangban, a népgazdasági feladatok maradéktalan teljesítése érdekében a következőkről van még szó.

A fűrész- és lemezipar feladata az elkövetkező években az alábbiakban körvonalazható: a hazai erdőgazdasági kitermelés emelése, amely a fűrész- és lemezipari hengeresanyagnak 1975-höz képest 16 százalékkal, a rostfának 35 százalékkal, az erdőgazdasági és ipari hulladék feldolgozásának pedig 124 százalékkal való növelését tűzte ki célul.

Mindezek eredményeképpen minimális programként tervbe vett termelésemelkedés a következő: a fűrészáru termelésben 2, a lemezféleségekben 34, a lapoknál 59, a furnérnál 28 százalék.

A további célkitűzés az elsődleges fafeldolgozóiparban a termékek készletfokának emelése, az eddiginél szorosabb kooperáció kiépítése a felhasználókkal.

E szándékot támasztja alá az, hogy az 1975. évi bázishoz viszonyítva a félkész és kész alkatrészek gyártását 1980-ig 3,5-szeresére, a felületkezelt lapok arányát 2,5-szeresére, a felületkezelt lemezféleségek arányát pedig 20 százalékkal tervezik emelni.

Most néhány szót a bútoripar rekonstrukciójáról. A bútoripar rekonstrukciója, illetőleg annak legnagyobb része a IV. ötéves tervidőszakban valósult meg. A bútorszükséglet emelkedését az V. ötéves tervidőszak alatt 33—41 százalékkal prognosztizálják. Az exportot ugyancsak növelni tervezik. Emellett célul tűzik ki az alapanyag felhasználás összetételének mérsékelt megváltoztatását, jobban igazodva a hazai nyersanyag-forrásokhoz, kihasználva az elsődleges faiparral való termelési együttműködést, másrészt a helyettesítő anyagok nagyobb arányú felhasználását, a fenyőfűrész-áru kiváltása érdekében.

Mi a helyzet az épületasztalosipar területén?

A párt- és kormányprogram nagyarányú tervei a lakásépítés területén közismertek. Ez a program a IV. ötéves tervidőszakban bontakozott ki, úgy, hogy az V. ötéves tervben a fejlesztés még dinamikusabb kell, hogy legyen.

E program végrehajtásában az épületasztalosipar feladata nem kevés. Ennek az iparágazatnak kell az 1975-ös bázishoz viszonyítva az ablak- és ajtógyártást 43, a redőnyét 17, a beépített bútort 36, a parkettatermelést pedig 37 százalékkal emelni.

A mesterséges szárítás terén az eddig elért

eredmények művelése a fő cél, amely által az V. ötéves terv végéig a felhasznált fűrészáru mesterséges szárítása megközelíti majd a 100 százalékot.

Ez a minőség javításának egyik fontos feltétele. Néhány szót a csomagolóeszközökről is. Az iparifa felhasználásában fontos helyet foglal el a csomagolóeszközök termelése. A csomagolóeszközipar lényegében a láda-, rekesz-, rakodólap- és hordógyártást foglalja magában, amelynek népgazdasági jelentősége az árucsomagolás és szállítás korszerűsítésével, a kereskedelmi szolgáltatások színvonalának emelésével egyre jobban nő. A csomagolóanyag és eszközök növekvő felhasználási volumene újabb és újabb fejlesztési feladatot jelent a csomagolóeszközipar számára.

Sorolhatnám még az Egyesületünk előtt álló további feladatokat is, ezt azonban idő hiányában most már csak nagyon rövidre fogom. Azt azonban le kell szögeznem, hogy mi a magunk részéről nagyon fontosnak tartjuk, hogy mind több üzemben helyileg legyen FATE-munka, annak a munkának a továbbfolytatása érdekében, amely a termelés megkönnyítését hivatott célozni. Örömmel jelenthetjük, hogy legutóbb Cegléden alakult üzemi szervezet, és folyamatban van másutt is. Ezek nagyon eredményes és hasznos munkát fejtenek ki a városi csoport keretében, és úgy érezzük, hogy a jövő fejlődésének fontos állomásai. Úgy gondoljuk azonban, hogy a Szakosztály vezetőségének még sok a tennivalója. Különösen sok a tennivaló azon a területen, amelyben az *Országos Erdészeti Egyesülettel* való egyesített álláspont alapján azt az elvet alakítottuk ki, hogy minden olyan faipari részlegnél, amely száz fölötti dolgozóval működik, akár az erdészeti megoldásban lévő szervezésben, akár pedig a faipari szervezésben, ott a FATE aktívainak sok feladatuk van az ipar fejlesztése területén.

Úgy gondoljuk, hogy ebben a kérdésben a Szakosztály vezetőinek még adósságuk van, amelyeket az elkövetkező időszakban be kell pótolni.

Mindezeket röviden csak azért vázoltam, hogy rámutassak azokra a feladatokra, amelyeket csak közösen, egymást segítve vagyunk képesek megoldani. E munka kezdetét jelenti jelen közgyűlésünk is.

A következő hozzászóló *Dobrotka László* könnyűipari miniszterhelyettes volt.

Engedjék meg, hogy a minisztérium vezetőinek — mindenekelőtt — Keserű Jánosné

miniszter elvtársnőnek üdvözlétét tolmácsoljam, mivel ezen közgyűlés munkáját figyelemmel kíséri.

Az elvtársak által kibocsátott dokumentumok tulajdonképpen jól tükrözik azt a tevékenységet, amelyet a Faipari Tudományos Egyesület az elmúlt négy évben végzett. Én ezért a munkáért elsősorban a minisztérium részéről szeretnék köszönetet mondani, amellyel a mi irányításunk alá tartozó bútóripar szellemi fejlődését, megújítását és néhány fő probléma megoldását segítették elő.

Azt nagyon nehéz lenne kimutatni, hogy mi lenne akkor, ha az elvtársak a sokrétű társadalmi munkát nem végezték volna el, milyen lenne a helyzetünk, mennyiben lenne az nehezebb, illetve mennyiben más. De — úgy érzem — ez nem is lényeges. Én személyesen, a magam beosztásában kollégáimmal együtt érzem azt, hogy munkánk lényegesen fogyatékosabb lenne a Tudományos Egyesület segítségével nélkül.

Felmerül a kérdés: mire kell építenünk a jövőt? Jól taglalja az anyag is, hogy a jövőben elsősorban azokra a fiatalokra kell építenünk és támaszkodnunk, akik — ebben a pillanatban még kevesen vannak — de létszámuk és vállalkozó kedvük állandóan növekvő. Nem szabad elfelejtenünk: mi már nem vagyunk azok a kimondott ifjúsági réteg, amelyre úgy tekintenek fel, hogy a jövő legtávolabbi feladatainak megoldására képesek. Erről szó sincs! Valahol máshol keresendőek ezek a fiatalok, akik jelenleg az egyetem padjaiban áhítattal hallgatják a professzorokat, a középiskolákban fogcsikorgatva, de mégiscsak szerzik ismereteiket, vagy a tanműhelyekben tanulják a szakmát.

Ezt a fiatal réteget kellene megítélésem szerint magunkhoz és a szakmához közelebb hoznunk. Ez a szakma tiszteletre méltó és a jövőt illetően, ha jól dolgozunk, egyre inkább el is nyeri a tiszteletet és feladataink a fiatalok nélkül megoldhatatlanok. Szükséges megtartanunk a fiatalok országos aktíva értekezletét. Az viszont, hogy Sopronban van-e vagy másutt, kevésbé fontos kérdés. Ne előre határozzuk meg azt, hogy hányszor és mikor rendezünk számunkra különböző találkozókat, én itt ez irányban nem foglalkozok állást, de abban sem, hogy Sopronban legyen-e. Sopron szép város, meg lehetne ott tartani a találkozót. Véleményem szerint a fontos, hogy a fiataloknak a szakmáról azzal a komolysággal beszéljünk, amelyet ez a szakma valójában megérdemel és emellett lelkesítő optimizmussal. Lehangoló a fiatalok

számára, amikor észreveszik az idősebbek kétségeit, vagy esetleg kézlegyintését, különösen olyan kérdésekben, amelyben ők pillanatnyilag fiatal lelkesedésük minden hevével hisznek és amiért lelkesednek.

Ezt a fiatalságot mindig és minden lehető pillanatban magunkhoz kell édesgetnünk — bocsánat a szóért — és ki kell töltenünk azt a szabadidejét, ami még egyáltalán van. A probléma ott kezdődik, hogy ennek az ifjúságnak szabadideje sincs elegendő. Ha ma valaki szórakozni akar, a mai felgyorsult világban sokféleképpen tud, de nekünk szakmai résen be kell mennünk a lelkükbe, ami ma még egyáltalán hiányzik.

Felmerült itt, hogy — miközben mi a munkánkat végezzük és a szakmáért teszünk és cselekszünk — egyidejűleg az embereknek az általános műveltségéért, politikai ismereteinek emeléséért, szakmai tudásuk ápolásáért is cselekednünk kell. Azt hiszem, nincs szebb feladata a közgyűlés által megválasztott új vezetőségnek, mint ebben a témakörben is cselekedni, és megtenni azt, amit csak lehet.

Én úgy érzem — és ezt beosztásomnál fogva is látom —, hogy nagyon nehéz a szakmai fejlődést követni még annak is, aki mindig keresi a lehetőséget, hogy a legújabb szakmai újdonságokat megismerje. A fejlődés sokirányú összefüggéséből egyet, a kemizálás kérdését kiemelem. A kemizálás sok olyan újdonságot rejteget számunkra, amelyet ha nem veszünk kellőképpen figyelembe, akkor annak a szakmára nézve sajnos tragikus következményei lehetnek és ezt semmiképpen sem szabad figyelmen kívül hagyni.

A könnyűiparban bekövetkezett balesetek egy része annak az eredménye — szándékosan nem akartam itt munkavédelemről beszélni, félreértés ne essék —, hogy az új, korszerű anyagok bekerülnek a technológiai folyamatokba, azok felett nincs elegendő kontroll, szellemileg nem válunk eléggé úrrá. Arra is gondolok, hogy a kémia új anyagokat ad számunkra; ezeket egyre mélyrehatóbban és jobban, speciálisan kell megismerni. Ma ez a szakma a munkamegosztás következtében annyira sokféle specializálódásnak van alávetve, hogy a *Faipari Tudományos Egyesületünknek* szerintem ezeket kellene jobban ápolni, gondozni, kiemelni azt a néhány legfontosabb témát, ami a legelőre mutatóbb, ami előre viszi az iparág ilyen irányú fejlődését.

Szerintem bátran szakíthatunk egy sor nézettel, amelyhez egyébként szép emlékek fűznek bennünket és tiszteletre méltóan, mint em-

lékek, de mégis meg kell keresni a fő irányvonalakat és azok felett szűk körökben kell vitatkozni.

Én a magam részéről még mindig javasolom a műszaki szakkörök létrehozását, akik a szakma valamelyik részterületéről szenvedélyesen, ha kell, egymást cáfolva, vagy éppen bátorítva vitatkoznak.

Figyelemmel kísérem a FATE lapját, a „FAIPAR”-T és az utóbbi időben tetszik nekem az, hogy szinte „hétköznapi” címeket adnak előadásoknak és ugyanakkor azok mögött nagyon is tartalmas dolgokról van szó, valamikor pedig áltudományos címek szerepeltek, ahol nem mondtuk meg a lényegét.

Szakmai közvéleményünk nagyon jól tudja, hogy az export területén is egyre nagyobb feladataink vannak és lesznek a jövőben is.

Szó esett itt a külföldi utakról is. Én nem hittem, hogy ezen a területen ennyit léphetünk előre. Mégis azt javasolom, hogy a szakmai fejlődésünk érdekében elsősorban ipari formatervezés területén szervezzünk utakat. Ha mi a skandináv exportban meg akarjuk állni a helyünket, akkor az ipari formatervezés az egyik olyan téma, amellyel foglalkoznunk kell, márpedig jelenleg — tapasztalataink szerint — nem foglalkozunk eleget vele és a magam részéről célul tűztem, — nem tudom, hogy sikerül e majd realizálni —, hogy az MTESZ-szel együtt a jövő év során a könnyűipari formatervezők részére skandináv félönköstséges alapon szervezzünk tanulmányutakat a játégyártás, a bútorgyártás, a lakástextília területére.

Nagyon tetszett nekem a hozzászólások közül Strobl Kálmán alelnök hozzászólása. Tetszett azért, mert — hogy úgy mondjam — történelmi dobozokba rakta, hogy ezalatt az időszak alatt mi valósult meg a bútorgyártás területén. Azért szeretném, ha ezután arról is, beszéljünk, hogy mi valósul meg 1977—1980 között. Én nem a szakma napi gondjaiból indulok ki, mert a szakma pillanatnyilag egy-két helyen nem teljesíti a termelési tervet és a tökéletes export feladatait.

Mondanom sem kell, ezek napi gondok, amelyek mellett nem lehet szó nélkül elmenni, de meg tárgyalásuk, taglalásuk és a megoldásukra irányuló lépések megtétele nem a küldött-közgyűlés elé tartozik. Engem foglalkoztat az a gondolat, hogy 1980-ban olyan bútorgyárunk legyen, hogy pld. jöjjenek a svédok olyan kérelemmel, hogy csak nekik adjunk el bútort. Ezek érdekelnek. Jobban érdekelnek az apró, hét-

köznapi sikerek. Ha ők el tudják adni a tőlünk vásárolt bútorokat és számítanak továbbra is exportunkra, az nekünk mindennél többet ér. Hogy e szakmára számítani lehessen, megkérdezem: elég kritikus-e ebből a szempontból a mi helyzetfelmérésünk és a szakmai fejlődés mellett ott van-e a produktumok bírálata?

Felmerül a kérdés: nyugtalanítja-e az egyesületi tagokat a fennálló sokirányú probléma? Mert engem — meg kell mondanom őszintén — nyugtalanít, mert végeredményben itt egy napi állapotról van szó. Nyugtalankodják a FATE tagsága is, mert a FAIMEI jelentése a bútorminőségről változó képet mutat. Nem elég kétmilliárd Ft-ot egy szakma fejlesztésére elkölteni, hanem annak a szakmának a következő időszakban teljesíteni is kell a feladatokat. Én a szakmai közvéleményben pillanatnyilag nem érzékelem az egészséges nyugtalanságot. Nem érzékelem, hogy szégyelnénk magunkat akkor, amikor a drága gépsorokat nem jó minőségben hagyják el a termékek.

Dr. Szabó Dénes tanszékvezető egyetemi tanár (Sopron).

A határozati javaslatokkal kapcsolatban tett néhány észrevételt és annak a véleményének adott kifejezést, hogy a megküldött beszámoló tükrözi a Faipari Tudományos Egyesület eredményeit ezekben az időszakokban és bizonyos mértékig a hiányosságait is. Elsősorban a határozati javaslatokról a 4. és az 5. számú határozathoz szeretnék közelebről hozzászólni.

Dobrotka miniszterhelyettes felsorolt néhány olyan dolgot, ami ezekből a pontokból hiányzik. Úgy érzem, hogy a 4-es pont az, amely a tudományos kutatások eredményeinek következetesebb alkalmazásának a lehetőségeiről szól, és ezt új feladatként jelöli meg. Az 5. pont pedig összefoglalja azokat a feladatokat, amelyekre — úgy vélem —, hogy az Egyesület tagsága és választott szervei adjanak meg minden segítséget.

A tudományos kutatások eredményeinek következetesebb alkalmazása jelenleg is folyik. Nem szeretnék szerénytelen lenni és a soproni FATE munkájára hivatkozni, de az általunk évenként rendezett egy-két konferencia mindig azt a célt szolgálta, hogy az új kutatási eredményeket az odajövő szakemberekkel megismertessük. Ezt a munkát, azt hiszem, tovább kell folytatnunk. Az Egyetem részéről továbbra is felajánlom azt a segítséget, amely eddig is megvolt, és javasolom, hogy az úgynevezett „Egyetemi napok” keretében ismertessük ku-

tatásainkat, és talán ez segítene — ha csak kis mértékben is — abban, hogy az Egyetemen folyó kutatások szélesebb körben ismertté váljanak és az érdeklődőket megfelelő felvilágosításokkal jobban bevezethessük és közelebb hozzassuk őket a szakmába. Éppen ezért, ha megnézzük, hogy mik is az előttünk álló feladatok, akkor ennek kapcsán legyen szabad rámutatni arra, hogy egy néhány olyan téma hiányzik, amelyet Dr. Dalocsa Gábor ugyan említett, itt azonban nem szerepel. Például hiányzik — s ezt hivatalból mondom — a technológiai folyamatok gépesítése és automatizálása.

Nyilvánvaló, ha meghatározzuk az ipar céljait, akkor a technológiai folyamatok gépesítése, automatizálása után következik szinte a kemizálás eredményeinek felhasználása az iparban. Ezt pedig a számítástechnika alkalmazásával a munka- és üzemszervezés követi. Ez utóbbi — ha nincs is kihangsúlyozva, a számítástechnika szerepel benne —, ami úgy érzem, az előttünk álló feladatok között rendkívül fontos. Hiszen a számítástechnika alkalmazását 1980-ig meg kell valósítanunk mindazon nagyüzemek keretén belül, ahol erre lehetőség van. Az „Egyetemi Napok” keretében, amelyeket tartottunk a BUBIV-nál és Győrött is, természetesen két-három alkalommal tudom ezt a segítséget a jövőben is felajánlani és nagyon szívesen ellátogatunk mindazon faipari központokba, ahol ezt a segítséget tőlünk igénylik.

A feladatok felvetéséhez azonban még szükségesnek tartom a biztonságtechnikai és munkavédelmi kérdések felvételét is. Ma már ugyanis lehetetlen, hogy a környezetvédelmi feladatokat ne ismerjük fel iparágunkban is, és lehetőség szerint tegyünk meg mindent arra vonatkozólag, hogy az alkalmazott berendezések megfeleljenek mind biztonságtechnikai, mind környezetvédelmi szempontból.

Ha üzeinkbe ellátogatunk, láthatjuk, hogy különösen az alapanyagfeldolgozóipar területén rengeteg a por, amely szennyezi az üzemeket és a termékek minőségére is károsan hat. A bútort- és épületasztalosipari üzemekben is láthatjuk, hogy üzemegészségügyi és környezetvédelmi szempontból az alkalmazott kémiai anyagok hatása meglehetősen káros.

Ezek a jövő szempontjából olyan fontos feladatok, hogy feltétlenül szerepelniük kell a FATE munkatervében és ezeknek a társadalmi úton való segítségét, az információk ismertetését egyesületünk feladatai közé fel kell vennünk.

Egyben megragadom az alkalmat, hogy e

helyről is megköszönjem azt a segítséget, amelyet a *Faipari Tudományos Egyesület Oktatási Bizottsága* nyújtott nekünk tanterveink kialakítása terén. Mi ezt nagyon nagyra értékeljük, és amikor itt bejelentem, hogy a közeljövőben újabb tanterv-reformot hajt végre az egyetem, áttér a soros képzésre, és ezzel kapcsolatban szeretné emelni az oktatás színvonalát, ismételten kérem, hogy kapcsolódjanak be a FATE szakemberek ebbe a munkába. Kapcsolódjanak be, hogy minél jobban megalapozhassuk az ezirányú tevékenységünket, biztosíthassuk annak a mérnöknemzedéknek a munkáját, illetőleg előrehaladását, amely a közeljövőben: 1980 után belép a faipar műszaki gárdájába.

A Faipari Tudományos Egyesület soproni szervezetének elnöke elmondta: úgy véli, hogy a szervezet területén bizonyos hiányosságok voltak a múltban, amely szintén az információcsere hiányára vezethető vissza — legalábbis az ő véleménye szerint — és kérte, hogy a jövőben, mivel köztudott, hogy a FATE tagságának 60 százaléka vidéken van, az Ügyvezető Elnökségben megfelelő számú képviselője legyen.

A magam részéről ezt messzemenően támogatom, pártolom, még akkor is, ha mi nem tudunk másfél-két napot kiszakítani egy-egy ügyvezető elnökségi ülésre. Mégis, ha az illetők megkapják az ott hozott határozatokat, sokkal közelebb kerülnek a dolgokhoz, közvetlenebb lesz a kapcsolat és úgy érzem, hogy a jövőben a szervezeti forma is egységesebb lesz, ami pedig felettébb kívánatos.

A következő hozzászóló *Rieperger László* volt.

Meg kell mondanom őszintén, hogy mind ez ideig várakozó állásponton voltam felszólalásomat illetően. Számítottam ugyanis arra, hogy a közgyűlésen a küldöttek részéről majd többen kifejtik véleményüket a Faipari Tudományos Egyesület szaklapjával, a FAIPAR-ral szemben.

Nagyon jó lett volna, ha valóban elmondták volna problémáikat, bár a közgyűlést előkészítő bizottság e kérdéssel információgyűjtés alapján foglalkozott, és az ott felvetettekkel szemben jó lett volna részleteiben is foglalkozni és kitérni.

Azt hiszem, a Faipari Tudományos Egyesület minden tagjának közös igénye az, hogy a FAIPAR hasábjain egyrészt folyamatosan informálódjék a műszaki haladás, a műszaki tudomány gyakorlati megvalósításában, iparágunk fejlődési irányjaiban, a külföldi tapasztalatokban, a hazai kutatási eredményekről, és

ezen túlmenően a FATE-ban folyó egyesületi munkáról, társadalmi tevékenységünkről.

A felvetett kérdések között, illetve ezek megfogalmazása mellett felvetődött még az is — és jogosan —, hogy több üzemi gyakorlati tapasztalatra, információra van szükség. Logikus, hogy nem mindenkinek van lehetősége az új dolgokról, új technológiákról, új berendezésekről, új szervezési módszerekről és egyebekről közvetlenül tájékozódnia, s mindazokról a tényezőkről, amelyek a hatékonyabb gazdálkodást hivatottak elősegíteni. Tehát a kérdések, az igények igenis jogosak.

Felvetődött ebben az igénykielégítésben az is: lehetséges lenne talán jobban megoldani, ha ezt a hiányt egy alkalmazott ujságíróval pótolhatnánk. Én vissza szeretném kérdezni az elvtársaktól: elképzelhető-e, hogy egy ujságíró ezen iparág szerteágazó tudományát egy személyben, havi 100 gépelt kézirat oldallal meg tudja oldani? Úgy érzem, hogy ezt az igényt csak a FATE tagjai és a tagok aktivizálódása oldhatja meg. Nem létezik, hogy a szaklapot egymagában tartalommal — ilyen igényekkel — valaki is, vagy valakik szűkebb körben ki tudják elégíteni, és ezeket a bonyolult szakmai kérdéseket meg tudnák oldani.

Engedjék meg, hogy az elmúlt négy év néhány statisztikai számát ismertessem, mely hűen tükrözi, hogy a faipar területén támasztott követelményekkel kapcsolatban merre tartunk és milyen irányban kellene közös lépéseket tenni.

Az idézett időszak alatt 97 szerző írt összesen — és ehhez hozzá kell vennünk, hogy a FATE-nak több mint 3000 tagja van. Ez a 97 szerző össze-vissza 33 munka, — tehát vállalati vagy hivatali — helyről írta a cikkét. Szóval 33 munkahelyről volt információ, ebből 14 ipari vállalat, 19 pedig egyetem, kutatóintézet, minőségellenőrző intézet, minisztérium stb. Azt hiszem, ehhez még az is hozzátartozik, hogy az említett 14 vállalatból 10 budapesti vállalat, négy pedig területi, nehogy a sértő „vidék” szót ejtsem ki.

Azt hiszem, ez a kép hűen mutat rá arra, hogy az új Szerkesztő Bizottság is csak úgy tudja a feladatát ellátni, és mindazt a szükséges és nélkülözhetetlen információt a faiparban dolgozó szakemberek részére biztosítani, ha ebben a Tudományos Egyesület tagjai az eddigieknél nagyobb mértékben támogatják, nyújtanak segítséget.

A hozzászólások után *Somogyi László* főtítkár válaszolt a feltett kérdésekre és elhangzott javaslatokra.

Valahogy én is úgy vagyok, mint ahogy Rieperger László kezdte, hogy vártam a javaslatokat, a kritikákat zömével, de sajnos, nem jöttek. Úgy látszik, hogy az elvtársak a végzett munkával meg voltak elégedve. Az előkészítő anyag azonban nem ezt tükrözte, az Előkészítő Bizottság elég sok problémát felhozott, hogy a tagságnak különböző kérelmei, javaslatai, indítványai vannak, amelyeket mi megpróbáltunk rendszerezni. Terjedelmében azonban nem megy mindennek a felsorolása, nem megy az, hogy mindenre kitérjünk, éppen ezért csak a lényegesebbeket vettük be a kiküldött anyagba. De úgy gondoltuk, hogy sokkal plasztikusabb, ha ha itt a plénum előtt mondják el az elvtársak azokat a kifogásokat, amelyek munkánkkal kapcsolatban rólukról esetleg felmerülhetnek.

Hát úgy látszik, ez elmaradt, de gondolom, nem jelenti azt, hogy itt minden rendben van.

Dr. Dalocsa Gábor és *Strobl Kálmán* felszólalásához nincs hozzáfűzni valóm, mert azokkal egyetértek. Úgy ítélem, sok mindennel kiegészítették azt az alapgondolatot, hogy mi a FATE feladata, milyen helyzetben vagyunk ma és hova akarunk a jövőben eljutni.

Kiss Jenő elvtárs volt az egyetlen, aki nem csak odahaza Sopronban, a vezetőségválasztó ülésen, — amelyen én is résztvettem — mondta el a véleményét, hanem itt is nagyon helyesen, és aki elsősorban a koordináció hiányára, a szervezési hiányosságokra, a központi és területi szervek kapcsolatának hiányosságára mutatott rá, ami kétségtelenül fennáll, és ezen az új vezetőségnek nyilvánvalóan majd javítani kell. Meg kell mondani, a Tudományos Egyesület vezetősége is, amely alatt én az Ügyvezető Elnökséget értem, elfoglalt emberekből áll, nem társadalmi funkciókat töltenek be, mint egyes nyugdíjasok, hanem olyan társadalmi-gazdasági beosztásuk van, hogy azok sem tudnak olyan könnyen szaladgálni vidékre, minden területre. És ez az oka annak, hogy nem olyan mértékben és nem annyit járnak le és informálják az ottani szervezeteket, mint ahogy azt szeretnék, mégpedig jogosan.

Az viszont biztos, hogy az Előkészítő Bizottság által felszínre hozott problémák, az egyes területek között élő kérdések, és az új vezetőségnek, most akár benne van a beszámolóban, akár nincs, olyanok, amelyekkel foglalkoznia

kell és ezeket lehetőség szerint meg is kell oldania. Persze, minden kívánság teljesítése nem megy. Biztos, hogy függetlenített titkár jó lenne, egy szakember, aki csak ezzel foglalkozna, de ennek státus, anyagi és egyéb vonatkozásai is vannak. Csak azt lehet megcsinálni, amire pillanatnyilag reális lehetőség van. De a lehetőséget maximálisan kihasználni, és ezeket a problémákat megoldani, azt mindenképpen meg kell tenni, mert nem alapvető, nagy dolgokról van szó, jobb kapcsolatról, az információ gyorsabb cseréjéről, amely oda-vissza értendő, megfelelő intézkedések születéséről, hogy a szervezet tekintetében a területen is javuljon a helyzet.

Egy elég régi probléma az Ügyvezető Elnökség összetétele az, hogy a területi szervezetek képviselve legyenek. Ez hosszú ideig helyes volt, egyet is lehet vele érteni. Annak idején azért született olyan határozat, hogy semmi értelme sincs az Ügyvezető Elnökségbe vidéki képviselőt beválasztani, mert részvétele roppant bizonytalan.

Az Ügyvezető Elnökség minden hónapban ülésezik, de nagyon sok esetben, különösen az utóbbi időben, szinte kéthetenként, mert olyan probléma adódik, amelyet meg kell oldani, és sem a főtitkár, sem a helyettese egy személyben nem intézheti, a felelősséget a kollektív vezetőségre kell hárítani. A társadalmi egyesületeknek az az alapszabálya, hogy kollektív vezetés van, és nem egy személyben az elnök, vagy főtitkár dönt. Sopronból, Debrecenből, vagy Mátészalkáról felutaztatni egy embert egyórás megbeszélésre a mai — programokban amúgyis zsúfolt — időkben, amikor a munkaidő kihasználás országos probléma, nagyon meggondolandó.

Helyes az a javaslat, hogy ezekről a határozatokról megfelelő időben értesítést kell küldeni.

Azt, hogy az ifjúsági parlament Sopronban legyen-e, erre nem tudok felelni, ennek eldöntése az új vezetőség feladata lesz. Mindenestre köszönet a felajánlásért. Sopron már eddig is több jó ankétot szervezett. Legutóbb azonban már olyan határozat született, hogy próbáljuk kicsit jobban létrehozni ezt a tevékenységet, hogy ne csak Szeged, Debrecen és Sopron szerepeljen állandóan, utóvégre van nekünk Miskolcunk, Kecskemétünk, Mátészalkánk, stb., stb. Tehát több helyre is szervezzünk, mert azokon a területeken is van rá módunk, hogy ilyen ankétokat rendezzünk, illetve

szervezzünk. Ennek eldöntése nem az én feladatomban, az új vezetőség ezzel majd szintén minden bizonnyal foglalkozni fog.



Somogyi László főtitkár válaszol a hozzászólásokra

Dobrotka László miniszterhelyettesnek nagyon szépen köszönöm — azt hiszem, valamennyiünk nevében — azokat az elismerő szavakat, amelyeket a Minisztérium vezetése részéről Egyesületünkhöz intézett.

Természetesen egyet lehet érteni azzal, hogy a FATE új vezetőségének döntő feladata lesz a fiataloknak minél nagyobb számban történő bevonása.

Ha itt jól körülnézünk, nem olyan veszélyes ez a sokszor hangoztatott „öregség”. Vannak itt fiatalok, de a fiatalokkal kapcsolatban nem a 18 évesekre gondolunk, hanem azokra, akik a szakmában már valamit letettek az asztalra, kezdik mutogatni orozslánkörmeiket, ilyenek szép számmal dolgoznak az Egyesületben, és remélem, hogy a jövőben még nagyobb számban és még lelkesebben fognak munkánkban közreműködni.

Ugyancsak egyet lehet érteni *Dobrotka László* miniszterhelyetessel abban, amit a kemizálással kapcsolatban mondott. Bizonyos mértékig már eddig is foglalkoztunk vele. Biztos azonban, hogy fokozottabb mértékben és a társ-egyesülettel való kapcsolat kiépítésével, csakis a kémikusok egyesületének a közreműködésével lehet ezt a kérdést megoldani, mert hiszen a faiparban kémikus-szakember nem olyan nagy számban van, hogy ettől valami csodát

várhatunk. Az MTESZ-en belül a Kémikus Egyesülettel való kapcsolat felvétele viszont bizonyára megoldja ezt a problémát, és a jövőben erre egyre nagyobb szükség is lesz.

Dobrotka László miniszterhelyettes megemlítette az export-feladatoknak az Egyesület keretében történő fokozottabb gondozását.

Én azt hiszem, hogy mind a bútorigipari, de nem csak a bútorigipari szakember is érzi, hogy ez ma milyen döntő fontosságú kérdés. Döntő fontosságú, nemcsak azért, mert a bútorgyárak termelésének a minőségét biztosítja és hosszú időn keresztül biztosítani is fogja, hanem a belföldi értékesítésnél mutatkozó zavarok áthidalásának elsőrendű feladata, illetve lehetősége az export fokozása, amelyre pillanatnyilag minden lehetőség megvan, amennyiben a gyárak érzik ennek lehetőségét és egyben szükségességét is.

Nagyon egyet lehetne érteni és magától értetődő is a belső építésekkel-formatervezőkkel kapcsolatban felvetett kérdés komplexum, és azt hiszem, az új vezetőség nevében is ígérhetem, hogy amit a FATE a maga részéről tenni tud, azt meg is fogja tenni.

A bútorigipari szakosztályon belül van egy úgynevezett belsőépítész-csoport, mintegy 35 fővel, akik már eddig is igen tiszteletreméltó eredményeket értek el a propagandával, vidékre járnak, filmvetítésekkel egybekötött előadásokat tartani a lakáskultúra fejlesztése és az ízlések nevelése céljából.

Úgy hiszem, hogy köztük jó pár olyan ember van, akit, ha olyan lehetőségekhez juttatunk, hogy körülnézhet a világban, az nem lesz haszontalan. Mi a pénzen kívül minden segítséget meg tudunk ehhez adni.

Ezekhez az utazásokhoz az egyesületek csak a maguk által kitermelt dollárt tudják felhasználni, nálunk aránylag ez minimális, mert külföldi résztvevőkkel kevés nagyrendezvényt tartunk, más területen pedig dollárbevételünk nincs. Tehát mi minden segítséget meg tudunk adni, csak pénzt ne kérjenek tőlünk; javaslatot, propagandát és az égvilágon mindent. Ígérem, meg is fogjuk tenni, mert érzésünk szerint csak ezen az úton tudunk eredményesen előbbre lépni. Egyébként mindenütt, az országos ülésen is, *Philip Miklós*, az MTESZ főtítkárhelyettese ebben az irányban már felszólalt, kérte is a segítséget és most is megígérjük, mégpedig messzeménon.

Dobrotka László miniszterhelyettes azt mondja: nem tudja, elég nyugtalanok vagyunk-e ab-

ban a tekintetben, hogy mi van a faiparon belül?!

Megmondom őszintén, mi sokszor voltunk már nyugtalanok. Elsősorban olyankor vagyunk azok, amikor megszületnek a határozatok és a FATE szakembereinek a véleményét nem kéri ki. Ilyenkor nyugtalankodunk, de olyankor is, amikor kikérik ugyan a véleményünket, mondunk is véleményt, csak éppen nem reagálnak rá. Tévedés ne essék, ez nemcsak a Könnyűipari Minisztériumra vonatkozik, hanem általában a többiekre is! Ez bizony — nem is tagadjuk — érthető nyugtalansággal tölt el bennünket, de nemcsak bennünket, hanem elkedvetleníti az embereket úgy általában is, ha úgy érzik, hogy hiába dolgoznak, hiába mondanánk véleményt, úgysem veszik azt figyelembe. Csak egy példát mondok el. Amikor az V. ötéves terv célkitűzései napvilágra kerültek — ami már elég későn van, mert addig TÜK-ként kezelik, de utána csak határozat formájában jut tudomásunkra — az Egyesület a bírálat feladatát megkapta, és ezt igyekezett is jól ellátni. Azért vagyok erről olyan jól informálva, mert ebben a bizottságban én is résztvettem. Elég rövid volt a határidő. Szinte naponta üléseztünk délelőttől késő estig, de elkészítettük végre annak a hatalmas anyagnak a bírálatát, és — meg kell mondani őszintén — semmi válasz nem jött rá. Sőt, ahogy észrevettük, semmiféle eredménye nem volt annak, ami nem jelenti azt, hogy ez a bírálat jó volt. Lehet, hogy semmit sem ért, de az elvárható lett volna ennek ellenére is, hogy legalább valami reakció történjék.

Mi bíráltunk olyat, hogy nem arányos az egyes iparágak fejlesztése, a bútorigipar fejlődése, nem lesz anyaga stb. Számokkal alátámasztva tettük mindezt és ezzel együtt megtörtént az az eset, hogy ma a bútorgyárak alapanyagproblémákkal küzdenek, mert a rekonstrukció folyamán a termelésirányítás kapcsán felvetődtek ezek a kérdések, ugyanakkor alapanyaggyártás problematikája — amely szintén nem kis dolog — ma sincs megoldva. Hogy ennek mik az okai? Hát sokféle oka van! A legutóbbi kamarai ülésen *Halász László* volt szíves tájékoztatni az ott megjelenteket, hogy a bútorigiparnak 90 000 m³ bükk fűrészárura van igénye, de Magyarországon csak 50 000 m³ van. De nem hallottuk azután, hogy mi van helyette: semmi!

Nem lehet megcsinálni, hogy csináljunk va-

lamit kőrisfából, vagy egyébből. Ha egyszer bükkből rendeli az a szerencsétlen külföldi, akkor abból kell csinálni és nem kőrisből, nem akácából, vagy valami más egyéb anyagból.

Szóval nagyon nehéz a kérdés és valóban szükség van a FATE koordináló szerepére.

Valamikor régen — húsz évvel ezelőtt — nekem valaki egyszer azt mondta: „Maguk ott a FATE-ban ne játsszanak Tervhivatalt. Maguk akarják meghatározni, hogy az mit csináljon?” De, ha egyszer a Tervhivatal nem csinálja, valakinek mégis csak csinálnia kellene! Csak az a baj, hogy ezt nem nagyon veszük figyelembe.

Az Egyesületbe tömörült szakemberek önzetlenül, saját lelkiismeretük szavára hallgatva próbálják megfogalmazni a feladatokat és a tennivalókat.

Senki nem kap érte fizetést, csak a saját lelkiismeretére hallgat és a szakmában eltöltött hosszú évtizedek, azért azt hiszem, mégiscsak biztos alapot nyújtanak ahhoz, hogy jobbak azok a javaslatok, mint amiket azok tesznek, akik benneülnek egy székben. Hiszen a tapasztalat szerint általában a nagy egész ismerete nélkül történik ez. De bizonyos részterületek ismerete azért feljogosít arra, hogy bárki saját területéről elmondhassa a maga véleményét.

Még egyszer megköszönöm *Dobrotka László* miniszterhelyettes megjegyzéseit. De ez a nyugtalanság — megnyugtatom — a *FATE tagságában* igenis megvan.

Dr. Szabó Dénes professzor kiegészítését ugyancsak megköszönöm. Ilyen határozati javaslatba mindent természetesen nem lehet elmondani. Ez azonban nem jelenti azt, hogy ez egy szentírás, és hogy csak ezt fogjuk csinálni.

A tagságot mindig arra próbáljuk mozgósítani, amit az élet diktál és mindig a legfontosabbnak mutatkozó kérdéseket igyekszünk megoldani. Az biztos, hogy Sopron mindig élen járt ebben a segítségben, hogy előadások tartásához helyet és emberrel egyaránt hozzájárult, a kutatómunka, a tudományos eredmények ismeretének szélesítésére, propagálására is, amiért ez úton is köszönetet mondunk.

Amit *Dr. Szabó Dénes* professzor felvetett, arra *Kiss Jenő* igazgatónak adott válaszomban lényegében már reflektáltam.

Én azt hiszem, hogy a mostani válaszadásommal egy négyéves folyamatot lezártunk.

Engedjék meg, hogy ez alkalommal mint az Egyesület eddigi főtítkára, megköszönjem valamennyi tagnak azt a határtalan lelkesedését, munkáját, amelyet a FAIPAR szerkesztése terén, a népgazdaság tervezése területén hosszú éveken keresztül tett és kifejtett. Engedjék meg, hogy megköszönjem valamennyi választott szervnek, funkcióban lévőknek, összekötőknek a munkáját irányító szervezeteknek, a minisztériumoknak, az OKISZ-nak és általában mindenkinek, akivel együttműködési szerződésünk volt, van és akik nagyon sokat segítettek, s ha a FATE egyáltalában elért valamit, — nem is tagadjuk — csakis az ő segítségükkel érhetett el.

Ha már a köszönéseknél tartok, megköszönöm az MTESZ Központ segítségét. Különösen az utóbbi időben mellénk állt, és problémáink megoldásában segített; megköszönöm továbbá az Építők-, Fa- és Építőanyagipari Dolgozók Szakszervezetének a segítségét és különösen a vendégegyesületét, amellyel igen jó baráti együttműködési lehetőségünk van, és akik munkájukkal szorosán kapcsolódtak a mi munkánkhoz. Kezdetből fogva megpróbáltuk elkerülni a párhuzamos munkát, ami az utóbbi időben egyre inkább sikerült is, egymás tevékenységét megpróbáltuk kellőképpen kiegészíteni, a faipar fejlesztése érdekében.

Amikor még egyszer megköszönöm Önökön keresztül az egész tagság munkáját, engedjék meg, hogy az Ügyvezető Elnökség nevében megköszönjem az eddigi bizalmukat és úgy hiszem, ezzel a régi vezetőség munkáját tulajdonképpen be is fejezte.

* * *

A főtítkár válaszához követően a Közgyűlés a leköszönő Elnökség és Ügyvezető Elnökség részére a felmentést egyhangúlag megadta. Az Elnökség részéről írásban előterjesztett határozati javaslatokat ugyancsak egyhangúlag jóváhagyta.

Majd *Dessewffy Imre*, a Jelölő Bizottság vezetője tájékoztatta a küldötteket arról, hogy a Bizottság milyen főszeponctok figyelembevételén alapján állította össze a jelölő listát és adott általános indokolást a korábbiakkal szembeni összetételi változtatásokra. A korábbi 85 fős elnökség helyett a most összeállított jegyzéken 77 fő jelölésére tett előterjesztést, melyet a közgyűlés *részleteiben és együttesen is változtatás nélkül egyhangúlag jóváhagyott*. Ezt követően került sor a titkos szavazásra,

melynek eredményét a szavazatok összeszám-
lálása után a Szavazatszedő Bizottság Elnöke,
Győry Lujza ismertetett.

A közgyűlésen megjelent 168 főből összesen
147 fő szavazott. Mind a 147 szavazat érvényes
volt.

Strobl Kálmán az elnöki tisztre 145 szava-
zatot,

Somogyi László a főtitkári tisztre 146 szava-
zatot és

Kara Tibor a főtitkárhelyettesi tisztre 145
szavazatot kapott.

A szavazás eredményéről tett jelentést a
Közgyűlés jóváhagyólag elfogadta.

A IX. tiszttűjítő, vezetőségválasztó Közgyű-
lés az elnöklő *Kettler Pál* rövid összefoglaló
értékelésével és zárszavával ért véget, mely-
ben köszönetet mondott az előző vezetőség ne-
vében is mindazokért a támogatásokért, ame-
lyeket évek során a tagságtól a vezetőség ka-
pott, köszönetet a Közgyűlés előkészítéséért
valamennyi szakcsoportnak és területi szerve-
zetnek.

A Közgyűlés után az újonnan megválasztott
Elnökség megtartotta első rövid alakuló ülés-
ét, melynek napirendjén egyetlen pontként az
új Ügyvezető Elnökségnek nyílt szavazással
való megválasztása szerepelt.

Az Ügyvezető Elnökség személyi összetéte-
lére a Jelölő Bizottság elnöke, *Dessewffy Imre*
tett javaslatot, melyet az Elnökség — elhang-
zott indítvány alapján — azzal a kiegészítéssel
fogadott el, — nyílt szavazással, hogy — válasz-
tott funkciójánál fogva — az Elnökségnek mind
a három alelnöke tagja az Ügyvezető Elnökség-
nek.

Az előterjesztett névsor ennek megfelelően
Tamási Lászlóval egészült ki.

Összeállította: *Dr. J. T.*

A FAIPARI TUDOMÁNYOS EGYESÜLET
újonnan megválasztott Elnöksége és Ügyve-
zető Elnöksége névsorát az alábbiakban ismer-
tetjük.

A FAIPARI TUDOMÁNYOS EGYESÜLET
ÚJ ORSZÁGOS ELNÖKSÉGE

Elnök:

Strobl Kálmán, Faipari Kutató Intézet (Buda-
pest)

Társelnök:

Dobrotka László, Könnyűipari Minisztérium
(Budapest)

Dr. Cziráki József, Erdészeti és Faipari Egye-
tem (Sopron)

Alelnök:

Dr. Fáy Mihály, Mohácsi Farostlemezygár (Mo-
hács)

Kettler Pál, Épületasztalosipari és Faip. V.
(Budapest)

Tamás László, FAKISZÖV (Budapest)

Főtitkár:

Somogyi László, (Budapest)

Főtitkárhelyettes:

Kara Tibor, Könnyűipari Minisztérium (Buda-
pest)

Elnökség:

Acs Tibor, Első Újpesti Asztalosip. Szöv. (Bu-
dapest)

Bakay István, FAIMEI (Budapest)

Dr. Barócsi András, Budapesti Bútoripari V.
(Budapest)

Dr. Bondor Antal, FAGOK (Budapest)

Botka Zoltán, Könnyűipari Minisztérium (Bu-
dapest)

Czagány Lajos, Erdészeti és Faip. Egyetem
(Sopron)

Csik Lajos, Építésügyi és Városfejlesztési Mi-
nisztérium, (Budapest)

Dr. Dalocsa Gábor, FAIMEI (Budapest)

Dám Ferenc, Ülőbútor K. T. Sz., (Budapest)

Doma Gábor, Budapesti Bútoripari V. (Gyula)

Domján Gyula, Tisza Bútoripari Vállalat
(Csongrád)

Dessewffy Imre, FAGOK (Budapest)

Ézsiás Pálné (Budapest)

Fényszárosi Károlyné, MTESZ (Debrecen)

Fülöp András, OKISZ (Budapest)

Gál József, KANIZSA Bútorgyár (Nagyka-
nizsa)

Gulyás Kiss Ernőné, Angyalföldi Bútorgyár
(Budapest)

Győry Lujza, FAGOK (Budapest)

Horváth Béla, Építők-, Fa- és Építőanyagipari
Dolgozók Szakszervezete (Budapest)

Horváth Lajosné, Fűrész-, Lemez- és Hordó-
ipari Vállalat (Budapest)

Dr. Jávorfai Tibor, (Budapest)

Kiss Jenő, (Sopron)

Kisszebeni Marcell, (Budapest)

Kormos Ernő, BALATON Bútorgyár (Vesz-
prém)

Kormos Pál, AGRIA Bútorgyár (Eger)

Kósa Pál, MTESZ (Miskolc)

- Kun István*, SZATMÁR Bútorgyár (Mátészalka)
- Dr. Laskai Lajos*, Országos Tervhivatal (Budapest)
- Dr. Lázár László*, Budapesti Bútoripari Vállalat (Budapest)
- Lele Dezső*, Bútoripari Tervező Iroda (Budapest)
- Lonkai János*, (Budapest)
- Lovász László*, CARDO Bútorgyár (Győr)
- Dr. Lugosi Armand*, Fűrész-Lemez- és Hordóipari V. (Budapest)
- Lukács István*, ÉPFA Redőnygyár (Budapest)
- Maróthy Mihály*, FŐSPED V. I. sz. Telepe (Budapest)
- Matlák Zoltán*, KERMI (Budapest)
- Matuszka István*, Budapesti Falemezművek (Budapest)
- Mészáros István*, FAKISZÖV (Budapest)
- Mészáros Sándor*, Fejlődés Bútoripari Szöv. (Budapest)
- Mittelmann Miksa*, (Budapest)
- Molnár Zoltán*, Fűrész-, Lemez- és Hordóip. V. (Budapest)
- Pajor Ferenc*, Épületasztalosipari Váll. (Budapest)
- Paizs Zoltán*, Szék- és Kárpitosipari Váll. (Budapest)
- Pártos Andor*, Iskolabútor és Sportszergyár, (Budapest)
- Dr. Petri László*, Bútoripari Tervező Iroda (Budapest)
- Dr. Prazsák János*, Fűrész-, Lemez- és Hordóipari V. (Budapest)
- Rákos Lászlóné*, Épületasztalosipari Váll. (Lenti)
- Rein Lajos*, (Budapest)
- Rieperger László*, Székesfehérvári Bútorgyár (Székesfehérvár)
- Saly Imre*, Budapesti Bútoripari Váll. (Budapest)
- Schmall Ferenc*, DEFAG (Szeged)
- Dr. Schmidt Ernő*, Nyugatmagyarorsz. Fagazd. Komb. (Szombathely)
- Sipos Árpád*, Budapesti Bútoripari Váll. (Budapest)
- Dr. Solymos Gyula*, Fővárosi Kefe- és Seprőgyár V. (Budapest)
- Dr. Speer Norbert*, ERDÉRT V. (Budapest)
- Dr. Svéd András*, KKM Vezető Továbbképző Csop. (Budapest)
- Dr. Szabó Dénes*, Erdészeti és Faipari Egyetem (Sopron)
- Dr. Szabó Károly*, Faipari Kutató Intézet (Budapest)
- Szajkó Sándor*, Mátrai Fafeldolgozó Gazdaság (Gyöngyös)
- Szántó György*, BÚTORÉRT V. (Budapest)
- Szende László*, Fűrész-, Lemez- és Hordóip. V. (Budapest)
- Szenes Endre*, LIGNIMPEX Külkereskedelmi Vállalat (Budapest)
- Szép József*, KIM Szervező Intézet (Budapest)
- Szvetkó Nándor*, ÉMI (Budapest)
- Szilágyi Béla*, ARTEX Külker. V. (Budapest)
- Tihovszki Ernő*, ZALA Bútorgyár (Zalaegerszeg)
- Tóth Aurél*, Iskolabútor- és Sportszergyár (Budapest)
- Váczy György*, Szék- és Kárpitosipari Váll. (Budapest)
- Dr. Várhelyi István*, Erdészeti és Faip. Egyetem (Sopron)

AZ ÚJJÁVÁLASZTOTT ÜGYVEZETŐ ELNÖKSÉG:

Elnök:

Strobl Kálmán igazgató FAKI (Budapest)

Főtitkár:

Somogyi László ny. igazgató (Budapest)

Főtitkár-helyettes:

Kara Tibor főoszt. vez. helyettes (Könnyűipari Minisztérium (Budapest)

Dr. Dalocsa Gábor műszaki és gazdasági tanácsadó, FAIMEI (Budapest)

Dám Ferenc Ülőbútor KTSZ (Budapest)

Dessewffy Imre FAGOK (Budapest)

Dr. Fáy Mihály igazgató MOFA (Mohács)

Kettler Pál vezérigazgató ÉPFA (Budapest)

Dr. Lázár László vezérig. BUBIV (Budapest)

Lonkai János nyugdíjas (Budapest)

Lovász László igazgató CARDO Bútorgyár (Győr)

Dr. Lugosi Armand ig. főmérnök Fűrész-Lemez- és Hordóipari V. (Budapest)

Mészáros István oszt. vez. FAKISZÖV (Budapest)

Rieperger László igazgató Bútoripari V. (Székesfehérvár)

Saly Imre igazgató BUBIV (Budapest)

Szvetkó Nándor műszaki és gazdasági tanácsadó, ÉMI (Budapest)

Tamás László elnök, FAKISZÖV (Budapest)

Faforgácslap-gyártás módosított karbamid-formaldehid, illetve fenol-formaldehid típusú kötőanyagokkal

Nyárs József—Tomor Katalin

BEVEZETÉS

A műgyanta kötőanyagú faforgácslapok építőipari felhasználása szempontjából döntő fontosságú a lapok nedvességgel és egyéb atmoszférikus hatásokkal szembeni ellenállása. A MÉM megbízásából foglalkoztunk a fokozott vízállóságú faforgácslapok gyártási lehetőségének vizsgálatával. Munkánk néhány megállapítását ismertetjük a közleményben.

A karbamid-formaldehid típusú műgyanták lényeges hátránya az, hogy nedvességgel szemben kevésbé ellenálló. A karbamid-formaldehid típusú műgyanták nedvességgel szembeni ellenállása melaminnal történő modifikálásukkal javítható. E módosított műgyanták előnye, hogy ugyanazon gyártósoron minden különösebb probléma nélkül felváltható a karbamid-formaldehid típusú műgyanta és viszont. A fenol-formaldehid típusú műgyanták nedvességgel szembeni ellenállóképességükkel tehetnek szert az építőiparban mind nagyobb jelentőségre, bár gyártásuk néhány — gazdasági és technológiai — problémát rejt magában. Fentieknek megfelelően a korszerű szabványok is különbséget tesznek a más-más kötőanyaggal gyártott faforgácslapok között.

Mivel hazai forrásból a faforgácslapgyártó ipar választék bővítését szolgáló módosított karbamid-formaldehid, illetve fenol-formaldehid típusú műgyanta nem állott rendelkezésünkre, kísérleteinkhez import kötőanyagokat használtunk fel.

1. A kísérleteinknél felhasznált kötőanyagok ismertetése

Kísérleteinkhez melaminnal módosított, karbamid-formaldehid típusú kötőanyagként a KAURAMIN-LEIM 542. PULVER, fenol-formaldehid típusú kötőanyagként a KAURESIN-LEIM 250. márkanévű terméket használtuk. Mindkettőt a BASF AG. állítja elő. Fontosabb tulajdonságaikat az 1. táblázat tartalmazza.

A KAURAMIN 542. melamin-karbamid-formaldehid kondenzátum. Faforgácslapipari kötőanyagként használva 60 súlyrész poralakú kötőanyagot célszerű feloldani 40 súlyrész vízben. A gyártó a felhasználandó kötőanyag mennyiségét a következők szerint ajánlja beállítani:

- homogén faforgácslapoknál 11—12%,
- háromrétegű faforgácslapoknál
 - a fedőrétegekben 12—14%,
 - a középrétegben 10—12%.

A préselési hőmérséklete 130—190 °C között állítható be. A préselési idő a technológiai feltételektől függően 10—25 másodperc/mm nyerslapvastagság.

A KAURESIN 250. fenol-formaldehid kondenzátum vizes oldata. A faforgácsra történő fel-

1. táblázat

A kísérleteinknél felhasznált kötőanyagok fontosabb tulajdonságai

A tulajdonságok megnevezése	A kötőanyag	
	KAURAMIN-LEIM 542 PULVER	KAURESIN-LEIM 250 FLÜSSIG
A szállítás módja	porként	folyékonyan
Szín	gyengén sárgás	vöröses barna
Szárazanyagtartalom, %	...	kb. 48 ± 1
Viszkozitás 20 °C-on, cP	...	300—600
pH-érték	kb. 9,2	kb. 11
Sűrűség 20 °C-on, g/cm ³	1,27	1,21
Tárolhatóság eredeti csomagolásban, hónap		
20 °C-on	kb. 12	12
30 °C-on	kb. 6	...

porlasztása már szállítási állapotban megtörténhet, de max. 20 százalék víz hozzáadását ajánlják. A felhasználandó kötőanyag mennyiségét a következők szerint célszerű beállítani:

- homogén faforgácslapoknál 7—8%,
- háromrétegű faforgácslapoknál
 - a fedőrétegekben 10—12%,
 - a középrétegben 7—8%.

A préselési hőmérséklet 140—220 °C lehet. A préselési idő a technológiai feltételektől függően 1,25—2,5 perc/mm nyerslapvastagság.

2. A felhasznált faforgács elemzése

Forgácsként épületasztalosipari gyalu-maró hulladékforgácsot használtunk fel. Tekintettel az anyag sajátosságaira, elemzésként szitaanalízist végeztünk. A forgácsmintát 10×10 mm lyukméretű huzalszítán átszítettük, majd az áthullott frakcióval elvégeztük a szitaanalízist. Az eredmények a 2. táblázatban láthatók. A 2. táblázatot áttekintve figyelemre méltó, hogy a vizsgált forgácsmintának mintegy 40 százaléka az 1,40 mm lyukméretű szítán áthullott. Megállapítható, hogy a felhasznált forgács viszonylag nagy mennyiségben tartalmazott kis méretű frakciókat.

3. Kísérleteink

Munkánk folyamán laboratóriumi és üzemi kísérleteket végeztünk. Laboratóriumi munkánk kiterjedt a kötőanyagok vizsgálatára, a felhasznált faforgács elemzésére, a préshőmérséklet és a

Jellemzők és mértékegységek	Szitaméret, mm							
	1,40	1,00	0,63	0,32	0,20	0,10	0,06	—
A szitán fennmaradó mennyiség, g	12,14	4,13	2,76	0,51	0,16	0,13	0,10	0,07
Súlyszázalék								
$\bar{x}\%$	60,70	20,65	13,80	2,55	0,80	0,65	0,50	0,35
$s\%$	3,07	3,33	2,15	1,67	0,39	0,41	0,38	0,41
$m\%$	0,97	1,05	0,68	0,53	0,12	0,13	0,12	0,13
$v\%$	5,06	16,11	15,58	65,46	48,75	63,08	76,00	117,14
$p\%$	1,60	5,08	4,93	20,78	15,00	20,00	24,00	37,14

présidő összehangolására, faforgácslapok készítésére, valamint a készített faforgácslapok fizikai és mechanikai tulajdonságainak vizsgálatára. Üzemi kísérleteink — melyeket a Nyugatmagyarországi Fagazdasági Kombinát Soproni Forgácslap Gyáregységében végeztünk — során laboratóriumi eredményeink alapján faforgácslapokat gyártottunk, mintát vettünk és vizsgáltuk a fizikai, valamint a mechanikai tulajdonságokat.

A felhasznált kötőanyagok és a faforgács fontosabb jellemzői az előzőkből ismertek. A következőkben az üzemi kísérleteknél alkalmazott gyártástechnológiai paramétereikről, valamint a gyártott faforgácslapokról adunk tájékoztatást.

3.1. Az üzemi kísérletek eredményei

A faforgácslapgyártási kísérletek egyes változatainak paramétereit a 3. táblázatban ismertetjük.

A KAURAMIN 542. alkalmazásával a faforgácslap-gyártási kísérlet során minden probléma nélkül sikerült megvalósítani elképzeléseinket. Ezt a 4. táblázatba foglalt eredmények bizonyítják. A vizsgált tulajdonságok (hajlítószilárdság, főzés utáni lapleemelő szilárdság, vastagsági méretváltozás) szintje eléri a követelményeket.

A KAURESIN 250. alkalmazásával a faforgácslap-gyártási kísérletek során már kiütköztek azok a problémák, amelyeket részben a kötőanyag jellege (hosszú kötési idő), részben a berendezések (hőprés: hosszú zárásidő) előre jeleztek. Amint az 5. táblázatban látható — a jelzett problémák ellenére — az eredmények lényegesen jobbak, mint az előírt követelmények.

3.2. Költségek

A kísérleteknél felhasznált két kötőanyag típus más-más sajátosságokkal bír, ezért értékelésüket külön-külön ismertetjük.

a) KAURAMIN 542.

A melamin-karbamid-formaldehid típusú kötőanyaggal lényegében a karbamid-formaldehid típusú kötőanyaggal azonos körülmények között lehet dolgozni. Ezt figyelembe véve a költségváltozás vonatkozásában a két kötőanyag típus ára közötti különbség a mértékadó. KAURAMIN 542. felhasználásával előállított faforgácslap kötőanyagköltsége mintegy négy és félszerese a karbamid-formaldehid típusú kötőanyaggal előállítotténak.

3. táblázat

Az üzemi lapgyártási kísérletek paramétereit

Jel	Átlagos kötőanyag-tartalom, %	Prés-hőmérséklet, °C	Préciklusidő, perc
MF 1.	12	160	7,5
2.	12	160	6,5
3.	12	160	5,4
FF 1.	9	160	25
2.	9	160	20
3.	9	160	22,5

Megjegyzések:

MF=KAURAMIN 542

FF=KAURESIN 250

A gyártott faforgácslapok tervezett névleges, csiszolás utáni vastagsága 19 mm.

4. táblázat

A KAURAMIN 542 felhasználásával végzett üzemi kísérlet alkalmazásával gyártott faforgácslapok jellemzői (n=30—30)

Megnevezés	Jel		
	MF 1	MF 2	MF 3*
Hajlítószilárdság, kp/cm ² /kg/m ³			
\bar{x}	203/717	202/781	54/532
s	29,38/31,32	21,93/22,07	11,47/20,86
m	5,36/5,72	4,00/4,03	2,09/3,81
v	14,47/4,37	10,86/2,83	21,23/3,92
p	2,64/0,80	1,98/0,52	3,88/0,72

Lapleemelő szilárdság, kp/cm²/kg/m³
V 100

\bar{x}	3,16/712	3,59/766	1,36/524
s	0,52/30,89	0,42/25,23	0,11/13,98
m	0,09/5,64	0,08/4,61	0,02/2,55
v	16,37/4,34	11,68/3,29	8,32/2,67
p	2,99/0,79	2,13/0,60	1,52/0,49

Vastagsági méretváltozás, %/kg/m³ 24 órai áztatás után

\bar{x}	13,03/686	16,86/724	13,28/488
s	0,78/21,57	0,79/17,13	0,76/9,89
m	3,14/3,94	0,14/3,13	0,14/1,81
v	5,97/3,14	4,67/2,37	5,74/2,03
p	1,09/0,57	0,85/0,43	1,05/0,37

Megjegyzés: * szigetelő típusú faforgácslap

5. táblázat

A KAURESIN 250 felhasználásával végzett üzemi kísérlet alkalmával gyártott faforgácslapok jellemzői (n=30-30)

Megnevezés	Jel		
	FF 1	FF 2	FF 3
Hajlítószilárdság, kp/cm ² /kg/m ³			
\bar{x}	310/769	293/767	300/795
s	27,66/28,45	35,83/31,68	35,26/29,96
m	5,05/5,19	6,54/5,78	6,44/5,47
v	8,92/3,70	12,23/4,13	11,75/3,77
p	1,63/0,68	2,23/0,75	2,15/0,69

Lapleemelő szilárdság, kp/cm²/kg/m³
V 100

\bar{x}	5,61/760	5,32/744	5,77/784
s	0,68/31,61	0,50/34,90	0,50/35,26
m	0,12/5,77	0,09/6,37	0,09/6,44
v	12,11/4,16	9,40/4,69	8,74/4,50
p	2,21/0,76	1,72/0,86	1,60/0,82

Vastagsági méretváltozás, %/kg/m³ 24 órás áztatás után

\bar{x}	9,75/710	9,99/694	10,35/735
s	0,40/20,71	0,54/25,87	0,45/15,27
m	0,07/3,78	0,10/4,72	0,08/2,79
v	4,06/2,92	5,42/3,73	4,35/2,08
p	0,74/0,53	0,99/0,68	0,79/0,38

b) KAURESIN 250.

A fenol-formaldehid típusú kötőanyag felhasználásakor két költségmódosító tényezővel kell számolni: a drágább kötőanyaggal és a hosszabb présidővel. Az üzemi kísérleteknél alkalmazott kötőanyagmennyiséget figyelembe véve a kötőanyagköltség mintegy négyszerese a karbamid-formaldehid típusú kötőanyagénak. Ezen túlmenően pedig reálisan a présidő megháromszorozódásával kell számolni.

A költségalakulás értékelését tájékoztató jellegetek kell tekinteni. Ennek oka egyrészt az, hogy nagyobb mennyiségű kötőanyag vásárlása esetén az árak bizonyos csökkentése érhető el, másrészt pedig az, hogy az egyes faforgácslapgyártó gépsorok (üzemek) más-más önköltséggel termelnek. Nem hagyható figyelmen kívül az sem, hogy a közeljövőben megkezdődik a cementkötésű faforgácslap gyártása is. Bár a műgyanta-, illetve a cementkötésű faforgácslap felhasználási területe az építőiparon belül más és más lehet, az kétségtelen, hogy az utóbbi termék bizonyos vonatkozásban (vízállóság, tűzzel és biológiai igénybevétellel szembeni ellenállóképesség) nagyobb használati értékűnek tekinthető.

3.3. Munkaegészségügy, környezetvédelem

A KAURAMIN 542. szabad formaldehidet tartalmaz. A formaldehid gőzök a kötőhártyán, különösen az orrban és a garatban gyulladást okoznak. A formaldehidnek az üzemek légtérében megengedett legnagyobb koncentrációja 1 mg/m³.

Környezetvédelmi vonatkozásban a formaldehid megengedett immissziónormája:

- védett területen $I_n = 0,012 \text{ mg/m}^3$,
 $I_{n \text{ max}} = 0,035 \text{ mg/m}^3$,
- egyéb területen $I_n = 0,03 \text{ mg/m}^3$,
 $I_{n \text{ max}} = 0,07 \text{ mg/m}^3$.

A KAURESIN 250. feldolgozása alatt és után érezhető fenológzők huzamosabb idő alatt az emberi szervezetet is súlyosan károsíthatják. Elsősorban a központi idegrendszert és az emésztőszerveket támadják meg. A műgyantaoldatból a bőrön keresztül is jól felszívódik. A fenolnak az üzemek légtérében megengedett legnagyobb koncentrációja 5 mg/m³. Az immissziónormák:

- védett területen $I_n = 0,01 \text{ mg/m}^3$,
 $I_{n \text{ max}} = 0,01 \text{ mg/m}^3$,
- egyéb területen $I_n = 0,20 \text{ mg/m}^3$,
 $I_{n \text{ max}} = 0,60 \text{ mg/m}^3$.

Az immissziónormák a rendeletek jellegéből adódóan csak tájékoztató értékek.

Összefoglalás

Munkánk során faforgácslapgyártási kísérleteket végeztünk KAURAMIN 542., és KAURESIN 250. márkanévű kötőanyagok felhasználásával. Laboratóriumi, illetve üzemi kísérleteink közül az utóbbiak eredményeit ismertettük. Üzemi kísérleteinket laboratóriumi eredményeink alapján végeztük. A gyártott lapok tulajdonságai közül a hajlítószilárdságot és a vastagsági méretváltozást az MSZ 13 336., a főzés utáni lapleemelő szilárdságot (V100) pedig a DIN 68 763. előírásai szerint vizsgáltuk.

Megállapítottuk, hogy a KAURAMIN 542., melamin-karbamid-formaldehid típusú kötőanyaggal a karbamid-formaldehid típusú kötőanyag felhasználásával azonos gyártási körülmények között lehetséges az építőiparban felhasználásra kerülő, műgyanta kötőanyagú faforgácslapokkal szemben támasztott igényeket kielégítő faforgácslapok előállítását. A gyártáskor jelentkező többletköltség a nagyobb kötőanyagárból adódik. A KAURESIN 250., fenol-formaldehid típusú kötőanyaggal a karbamid-formaldehid típusú kötőanyag felhasználásától eltérő gyártási körülmények között ugyan, de elvégeztük az építőiparban felhasználható, műgyanta kötőanyagú faforgácslapokkal szemben támasztott igényeket kielégítő faforgácslapok előállítását. A gyártáskor jelentkező többletköltség a nagyobb kötőanyagárból és az emelkedő üzemi költségekből adódik. A magasabb költséggel azonban nagyobb használati értékű termék állítható elő.

IRODALOM

- [1] Dr. Szendrey István: Ragasztó- és felületkezelő anyagok (EFE Sopron 1975.)
- [2] Különböző típusú műgyanta kötőanyagokkal gyártható faforgácslapok vizsgálata az építőipari célú faforgácslapok termékválasztékának kibővítése céljából (Faipari Kutató Intézet Zárójelentés 1976.)
- [3] BASF Technisches Merkblatt

Az SI nemzetközi mértékegység-rendszer és a faipar

Szalay Lajos—Szörényi Árpád

Az emberiség régi álma az egységes nyelv, a kommunikáció akadálytalan áramlásának feltétele. Különösen érvényes ez a tudományos és műszaki élet területére, ahol ennek megvalósításához első és legfontosabb lépés az egységes mértékegység-rendszer létrehozása és a gyakorlatba történő bevezetése. Aki idegennyelvű, pl. angol műszaki irodalmat tanulmányoz, gyakran kényszerül a tőlünk idegen mértékegységek fáradságos átszámítására. Amennyire megmagyarázható az egyes nyelvterületi, nemzeti stb. mértékegységek kialakulása a múltban, olyannyira szükségszerűvé vált ma a tudomány és a műszaki gyakorlat területén egyre fokozódó nemzetközi munkamegosztás következtében az egységesség. Az alábbiakban röviden ismertetjük az SI nemzetközi mértékegységrendszert, különös tekintettel a faiparban használatos mértékegységekre. Átszámítási táblázatokat közlünk, melyek megkönnyítik az új mértékegységek használatát a gyakorlatban.

1. Az SI nemzetközi mértékegység-rendszer bevezetésének nemzetközi és hazai előzményei

Magyarországon 1976. július 1-én lépett hatályba a Minisztertanács 8/1976/IV. 27/sz. rendelete a mérésügyről. A rendelet, mellyel a magyar kormány a különböző nemzetközi mérésügyi kötelezettségvállalásainak is eleget tesz, hosszú időre meghatározza a hazánkban használható törvényes mértékegységeket — köztük az SI-egységeket — és intézkedik ezek általános bevezetéséről.

Az SI rövidítés a francia „Système International d'Unités” kifejezésből származik, melynek magyar fordítása — „Nemzetközi mértékegység-rendszer”. A nemzetközi mértékegység-rendszer létrehozását hosszú és alapos előkészítő munka előzte meg. Az SI-alapegységeket már 1954 októberében, a 10. Súly- és Mértékügyi Konferencia rögzítette. A ma érvényes SI elnevezést 1960-ban a 11. Konferencia fogadta el. Az 1964-ben New-Delhiben létrehozott ISO albizottság pedig 1966 júniusában Helsingörben hozta nyilvánosságra végső javaslatait. A megfelelő KGST szabványaján-

lás (RSZ 3472—72) 1972-ben jelent meg, mely 1980-ig javasolja az SI mértékegységek általános használatának bevezetését a tagországokban. Ennek megfelelően az MT rendelet is az átmeneti időszakot 1980. jan. 1-ig határozta meg.

2. A törvényes mértékegységek

Az MT rendelet 1. melléklete részletesen ismerteti a törvényes mértékegységeket. Csoportosításuk a következő:

- a) a nemzetközi mértékegység-rendszer mértékegységei (SI-egységek),
- b) meghatározott további (az SI-egységek közé nem tartozó, korlátozás nélkül, vagy meghatározott szakterületeken használható) mértékegységek (SI-n kívüli törvényes egységek),
- c) az SI-egységekből és az SI-n kívüli törvényes egységekből képzett mértékegységek,
- d) az a), b) és c) alatti mértékegységeknek meghatározott módon képzett többszörösei és tört-részei.

A nemzetközi mértékegység-rendszer mértékegységei:

- a) az alapegységek,
- b) a kiegészítő egységek,
- c) a származtatott egységek.

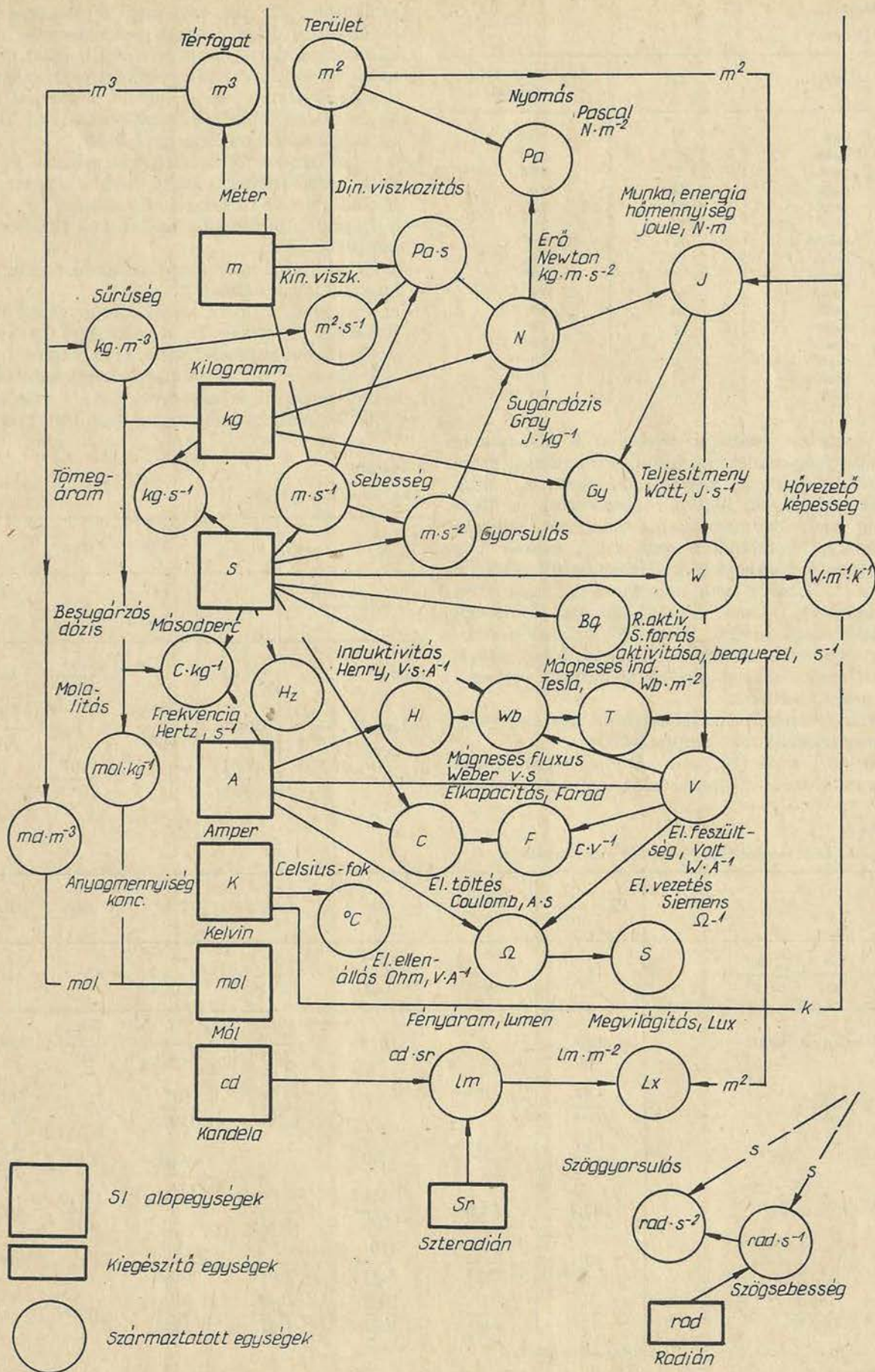
Az SI alapegységei a méter, kilogramm, másodperc, amper, Kelvin, mól, és a kandela (1. táblázat). Kiegészítő egységek a radián és a szteradian. Származtatott egységei az alap- és kiegészítő egységek hatványainak szorzatai, vagy hányadosai (1. ábra).

Az alapegységekből levezetett koherens egységek jelentős része a gyakorlat számára túl nagy, vagy túl kicsi. A törvényes többszörösöket, vagy tört-részeket úgy lehet képezni, hogy az egységek neve elé egy-egy szorzót jelentő SI-prefixumot illesztnek (2. táblázat). A nemzetközi mértékegység-rendszeren kívüli, korlátozás nélkül használható törvényes mértékegységek a liter, fok, perc, másodperc (utóbbiak síkszög-mértékegységek), tonna; perc, óra, nap, hét, év (idő-mértékegységek), kilométer per óra, wattóra és a Celsius-fok.

1. táblázat

A nemzetközi mértékegység-rendszer alapegységei

SI-alapegységek			A definíció alapja
Mennyiség	Név	Jele	
Hosszúság	méter	m	A kripton-sugárzás hullámhossza
Tömeg	kilogramm	kg	A nemzetközi etalonként elfogadott platina-iridium henger tömege
Idő	másodperc	s	A cézium-133 sugárzás periódusának időtartama
Elektromos áramerősség	amper	A	Két vezető közötti elektrodinamikai erő
Termodinamikai hőmérséklet	kelvin	K	A víz hármaspontjának termodinamikai hőmérséklete
Anyagmennyiség	mól	mol	A szén-12 atom meghatározott tömegében levő atomok száma
Fényerősség	kandela	cd	A fekete sugárzás fényerőssége a platina dermedési hőmérsékletén



1. ábra

2. táblázat
SI-prefixumok

Prefixum	Jel	A mértékegység szorzószáma
exa	E	10^{18}
peta	P	10^{15}
tera	T	10^{12}
giga	G	10^9
mega	M	10^6
kilo	k	10^3
hekto	h	10^2
deka	da	10^1
deci	d	10^{-1}
centi	c	10^{-2}
milli	m	10^{-3}
mikro	μ	10^{-6}
nano	n	10^{-9}
piko	p	10^{-12}
femto	f	10^{-15}
atto	a	10^{-18}

A rendelet ismerteti továbbá a nemzetközi mértékegység-rendszeren kívüli, átmenetileg használható törvényes mértékegységeket is. Ezek a mértékegységek, illetve többszöröseik és tört-részeik akár egymagukban, akár más mértékegységekkel kombinálva csak 1980. január 1-ig törvényes mértékegységek. Használatuk ettől az időponttól kezdve nem megengedett. Ezek közé az angstrom, barn, karát, mázsa, kilopond, technikai atmoszféra, torr, higanyoszlop-milliméter, vízoszlop-milliméter, kalória, lóerő, poise, stokes, curie, rad (az elnyelt sugárdózis egysége) és a röntgen tartozik.

Néhány észrevétel a nemzetközi mértékegység-rendszer használatával kapcsolatban:

— a h (10^2), a da (10), a d (10^{-1}) és c (10^{-2}) prefixumok csak meghatározott egységekkel kap-

csolhatók. (Pl. dm, cm, vagy a grammal kapcsolatban a deka és centi prefixumok is használhatók, a dekagramm jele dkg is lehet.)

- az m jel egyrészt alapegység (méter), másrészt a milli-prefixum jele is, ezért a méter jelölésére szánt m-nek mindig szorzóponttal kell állnia, ha még más mértékegység is követi,
- a k-prefixum a tömeg alapegységéhez, a kg-hoz már hozzáillesztett, ezért csak a gramm (g) többszöröse és tört-részei képezhetők,
- a da-prefixum (deka) a szokásostól eltérően két betűt tartalmaz,
- a °C, K, min, h, d (nap) esetében prefixumot használni nem szabad,
- az erő nem tartozik az SI-alapegységek közé. Egységét a tömeg és a nehézségi gyorsulás szorzataként származtatjuk. (1 newton = 1 N = 1 kg · m · s⁻²). A kilopond megszüntetésével a régi és az új erőegységek közötti váltószám 9,80665, mely a nehézségi gyorsulás (g) szab-

3. táblázat
Az erő mértékegységei

	N	kp	dyn	p
1 N = 1 $\frac{\text{kg} \cdot \text{m}}{\text{s}^2}$	1	$\frac{1}{9,81}$	10^5	$\frac{10^3}{9,81}$
1 kp	9,81	1	$\frac{9,81}{10^{-5}}$	10^3
1 dyn = 1 $\frac{\text{g} \cdot \text{cm}}{\text{s}^2}$	10^{-5}	$\frac{10^{-5}}{9,81}$	1	$\frac{10^{-2}}{9,81}$
1 p	$\frac{9,81}{10^3}$	10^{-3}	$\frac{9,81}{10^{-2}}$	1

4. táblázat

A nyomás és a mechanikai feszültség mértékegységei

	$\text{Pa} = \frac{\text{N}}{\text{m}^2}$	$\frac{\text{kp}}{\text{m}^2}$	at	atm	Torr	bar	μbar
1 Pa = 1 $\frac{\text{N}}{\text{m}^2} = 1 \frac{\text{kg}}{\text{m} \cdot \text{s}^2}$	1	$\frac{1}{9,81}$	$\frac{10^{-4}}{9,81}$	$\frac{10^{-5}}{1,01}$	$\frac{1}{133,3}$	10^{-5}	10
1 $\frac{\text{kp}}{\text{m}^2} = 1 \text{ mm H}_2\text{O}^{1)}$	9,81	1	10^{-4}	$\frac{10^{-4}}{1,03}$	$\frac{1}{13,6}$	$\frac{9,81}{10^5}$	98,1
1 at ²⁾ = 1 $\frac{\text{kp}}{\text{cm}^2}$	$\frac{9,81}{10^{-4}}$	10^4	1	$\frac{1}{1,03}$	$\frac{10^4}{13,6}$	0,981	$\frac{9,81}{10^{-5}}$
1 atm ³⁾	$\frac{1,01}{10^{-5}}$	$\frac{1,03}{10^{-4}}$	1,03	1	760	1,01	$\frac{1,01}{10^{-6}}$
1 Torr = 1 mm Hg ⁴⁾	133,3	13,6	$\frac{13,6}{10^4}$	$\frac{1}{760}$	1	$\frac{133,3}{10^5}$	1333
1 bar	10^5	$\frac{10^5}{9,81}$	$\frac{10}{9,81}$	$\frac{1}{1,01}$	$\frac{10^5}{133,3}$	1	10^6
1 $\mu\text{bar} = 1 \frac{\text{dyn}}{\text{cm}^2}$	$\frac{1}{10}$	$\frac{1}{98,1}$	$\frac{10^{-5}}{9,81}$	$\frac{10^{-6}}{1,01}$	$\frac{1}{1333}$	10^{-6}	1

1) vízoszlop 4 °C-nál

3) fizikai atmoszféra

2) technikai atmoszféra

4) higanyoszlop 0 °C-nál

5. táblázat

A dinamikai viszkozitás mértékegységei

	$\frac{N \cdot s}{m^2}$	cP	$\frac{dyn \cdot s}{cm^2}$	$\frac{kp \cdot s}{m^2}$
$1 Pa \cdot s = 1 \frac{N \cdot s}{m^2} = 1 \frac{kg}{m \cdot s}$	1	10^3	10	$\frac{1}{9,81}$
$1 cP = 1 \frac{mN \cdot s}{m^2} = 1 \frac{kg}{km \cdot s}$	10^{-3}	1	10^{-2}	$\frac{10^{-3}}{9,81}$
$1 \frac{kp \cdot s}{m^2}$	9,81	$\frac{9,81}{10^{-3}}$	98,1	1

ványos értéke. A váltószám eredményeképpen az erőt magába foglaló minden mérőszám megközelítően — de nem pontosan — egy nagyságrenddel nagyobb lesz.

3. A korábbi és az új mértékegységek közötti kapcsolatok

Azok a mérőeszközök és kiadványok, amelyek az átmenetileg használható mértékegységek alkalmazásával készültek, 1977. dec. 31 napjáig hozhatók forgalomba. Az ilyen mérőeszközök 1979. december 31. napja után csak első javításukig használhatók. Már ez a régi és új mértékegységek átmeneti együttélését jelenti. Ugyanakkor 1980. jan. 1. után is szükség lesz a korábbi, a nemzetközi mértékegység-rendszeren kívüli mértékegységeket tartalmazó műszaki és tudományos doku-

mentumokra. Mindezek együttesen elengedhetelenné teszik az átszámító táblázatok használatát.

A faipari gyakorlatban is előforduló legfontosabb mértékegységek közötti átszámítási kapcsolatokat foglalják össze a 3—9. táblázatok (itt a $g = 9,81 m \cdot s^{-2}$).

Néhány további, a faiparban is használatos, a fenti táblázatokban nem szereplő eddigi mennyiség, illetve mértékegység és a javasolt új megfelelője a 10. táblázatban található.

4. Néhány észrevétel az új egységekkel kapcsolatban

4.1. A keménységmérés és a mértékegységek

A faipari vizsgálatoknál alkalmazott Brinell eljárás terhelő erői a régi és az új egységekben:

$$\begin{aligned} 10 \text{ kp} &= 98,0665 \text{ N} \\ 50 \text{ kp} &= 490,3325 \text{ N} \\ 100 \text{ kp} &= 980,665 \text{ N} \end{aligned}$$

A newton bevezetése elsősorban azért jelent gondot, mert vagy a terhelés mérőszáma nem lesz kerek szám, vagy pedig az eddigi keménységi skálák változnak meg. Ha megmarad a terhelőerő kerek nagysága, akkor az új Brinell keménység a réginek 0,981-szerese lesz, tehát

$$HB' = 0,981 HB.$$

Igy az eddig mért Brinell-értékeket 0,981 szorzóval át kell számítani, a keménységi skálák kb. 2%-kal eltolódnak. Hogy az eddig használt Brinell-skálák

6. táblázat

A kinematikai viszkozitás mértékegységei

	$\frac{m^2}{s}$	cSt	$\frac{cm^2}{s}$
$1 \frac{m^2}{s} = 1 \frac{N \cdot s/m^2}{kg/m^3}$	1	10^6	10^4
$1 cSt = 1 \frac{mm^2}{s}$	10^{-6}	1	10^{-2}
$1 St = 1 \frac{cm^2}{s} = 1 \frac{dyn \cdot s/cm^2}{g/cm^3}$	10^{-4}	10^2	1

7. táblázat

A munka, az energia és a hőmennyiség mértékegységei

	N · m	kW · h	erg	kp · m	cal
$1 J = 1 N \cdot m = 1 W \cdot s = 1 \frac{kg \cdot m^2}{s^2}$	1	$\frac{10^{-6}}{3,6}$	10^7	$\frac{1}{9,81}$	$\frac{1}{4,19}$
1 kW · h	$\frac{3,6}{10^{-6}}$	1	$\frac{3,6}{10^{-13}}$	$\frac{3,53}{10^{-7}}$	$\frac{10^7}{11,63}$
1 erg = 1 dyn · cm	10^{-7}	$\frac{10^{-13}}{3,6}$	1	$\frac{10^{-7}}{9,81}$	$\frac{10^{-7}}{4,19}$
1 kp · m	9,81	$\frac{10^{-7}}{3,53}$	$\frac{9,81}{10^{-7}}$	1	2,34
1 cal	4,19	$\frac{11,63}{10^7}$	$\frac{4,19}{10^{-7}}$	$\frac{1}{2,34}$	1

8. táblázat

A teljesítmény mértékegységei

	$\frac{N \cdot m}{s}$	kW	$\frac{erg}{s}$	$\frac{kp \cdot m}{s}$	$\frac{cal}{h}$	LE
$1 W = 1 \frac{N \cdot m}{s} = 1 \frac{kg \cdot m^2}{s^3} = 1 \frac{J}{s}$	1	10^{-3}	10^7	$\frac{1}{9,81}$	$\frac{10^4}{11,63}$	$\frac{1}{735,5}$
1 kW	10^3	1	10^{10}	$\frac{10^3}{9,81}$	$\frac{10^7}{11,63}$	$\frac{10,3}{735,5}$
$1 \frac{erg}{s}$	10^{-7}	10^{-10}	1	$\frac{10^{-7}}{9,81}$	$\frac{10^{-3}}{11,63}$	$\frac{10^{-7}}{735,5}$
$1 \frac{kp \cdot m}{s}$	9,81	$\frac{9,81}{10^3}$	$\frac{9,81}{10^{-7}}$	1	$\frac{10^{-4}}{1,19}$	$\frac{1}{75}$
$1 \frac{cal}{h}$	$\frac{11,63}{10^4}$	$\frac{11,63}{10^7}$	$\frac{11,63}{10^{-3}}$	$\frac{1,19}{10^4}$	1	$\frac{10^5}{6,32}$
1 LE	735,5	$\frac{735,5}{10^3}$	$\frac{735,5}{10^{-7}}$	75	$\frac{6,32}{10^5}$	1

9. táblázat

A felületi feszültség mértékegységei

	$\frac{N}{m}$	$\frac{dyn}{cm}$	$\frac{kp}{m}$
$1 \frac{N}{m} = 1 \frac{kg}{s^2} = 1 \frac{J}{m^2}$	1	10^3	$\frac{1}{9,81}$
$1 \frac{dyn}{cm} = 1 \frac{g}{s^2} = 1 \frac{erg}{cm^2} = 1 \frac{kN}{cm}$	10^{-3}	1	$\frac{10^{-3}}{9,81}$
$1 \frac{kp}{m}$	9,81	$\frac{9,81}{10^{-3}}$	1

ne változzanak, az új erőegység behelyettesítésére alkalmas képlet a következőképpen alakul:

$$HB = \frac{2F(kp)}{D(D - \sqrt{D^2 - d^2})} = \frac{0,102 \cdot 2F(N)}{D(D - \sqrt{D^2 - d^2})}$$

ahol F a terhelő erő kp-ban ill. N-ban, D a golyó-átmérő, d a benyomott gömbsüveg átmérője.

4.2. Mechanikai szilárdság és a mértékegységek

A képletekben szereplő új erőegység, a newton, mint már említettük, a tömegeből és a nehézségi gyorsulásból származtatható. Nem közömbös, hogy a számításoknál a $9,81 m \cdot s^{-2}$, vagy a kerekített, $10 m \cdot s^{-2}$ g értéket vesszük-e figyelembe. A különbség 2%-os hibát jelent. A korábban

10. táblázat

Egyéb faipari mennyiségek

Mennyiség	Régi mértékegység	Ajánlott, új mértékegység
Térfogatsúly Fajsúly	kp/m ³ , p/cm ³	N/m ³ , N/cm ³
Statikus szilárdság Lapleemelő szilárdság Rugalmassági együttható Hasítási ellenállás Fajlagos forgácsolási ellenállás Ragasztási szilárdság	kp/cm ²	N/mm ²
Dinamikus szilárdság	m · kp/cm ²	J/m ²
Brinell keménység	kp/mm ² (HB)	N/mm ² (HB)
Fajhő	kcal/m · h · °C	kJ/K · kg
Hővezetési tényező	kcal/m · h · °C	W/K · m
Hőtartalom Fűtőérték	kcal/kg	J/kg
Hőátadási tényező Hősugárzási tényező	kcal/m ² · h · °C	W/K · m ²
Gázáteresztő képesség	cm ³ /m ² · d · atm	cm ³ /m ² · d · bar

kp·cm⁻² értékben megadott szilárdsági értékek akkor lennének az új mértékegység esetében kapottakkal azonos nagyságrendűek, ha daN·cm⁻²-ban számolnánk. Ezt azonban az MT rendelet nem engedi meg. Így a gyakorlat számára a legkedvezőbb mértékegység a N·mm⁻². Ebben az esetben a megfelelő mérőszámok közel egy nagyságrenddel csökkennek.

Ezen a területen eddig kettősség volt tapasztalható. Az acél szilárdságát a faipari gyakorlattól eltérően kp·mm⁻²-ban adták meg. Most a N·mm⁻² alkalmazása jó alkalom az egységesség megteremtésére.

5. Befejezés

1976-ban ünnepeltük Magyarországon a méterrendszer bevezetésének 100. évfordulóját, ugyanis az 1874. évi VIII. tc. alapján a méterrendszer hazánkban 1876. I. 1-én lépett életbe. (Érdekességment megjegyezzük, hogy az USA elnöke 1975. dec. 23-án írta alá a metrikus rendszerre való áttérésről szóló törvényt.)

A magyar mérésügy mindig az elsők között támogatott minden kezdeményezést, mely egy egységes mértékrendszer széles körű bevezetését

szolgáltatta. Bízunk benne, hogy a jelen rendelet is jól fogja ezt a célt szolgálni és lényegesen megkönnyíti a világméretű együttműködést a jövőben a műszaki és gazdasági élet területén. Átmeneti nehézségek valószínűleg lesznek, de az új rendszer logikusan felépített, sok egyszerűsítést tartalmaz, ugyanakkor az SI-egységek többsége megegyezik a gyakorlatban már régóta bevált és alkalmazott egységekkel. Ami újat jelent, ahhoz hozzá lehet és kell szokni!

IRODALOM

- [1] 8/1976 (IV. 27.) MT rendelet a mérésügyről. Magyar Közlöny, 34. sz. 1976. ápr. 27.
- [2] Az USA 1975. évi törvénye a metrikus rendszerről. DIN-Mitteilungen, 1976. 4. sz. p: 187
- [3] Binder, G.: Auch mit Newton, Pascal und Joule lässt sich leben. Holz- und Kunststoffverarbeitung, 1976. 1. sz. p: 32
- [4] Langendorf, G.: Zu Problemen der umfassenden Anwendung des Internationalen Einheitensystems (SI) auf dem Gebiet der Holztechnologie. Holztechnologie, 1974. 4. sz. p: 242
- [5] Ludwig, N.: Probleme bei Einführung von SI-Einheiten auf dem Gebiet der Materialprüfung. Materialprüfung, 1969. 8. sz. p: 272
- [6] Petik, F.: Keménységmérés és az SI-mértékegységrendszer. Gép, 1972. 1. sz. p: 35

Egyesületi hírek

Az *MTESZ Csongrád megyei* szervezete és a *jugoszláv DIT suboticei* szervezete között létrejött 1977. évi együttműködési megállapodás keretében a FATE Csongrád megyei csoportja június 1—2-án rendezett tanulmányútja során négy fő vett részt Suboticán a „Termelés-szervezés, csomagolás és szállítás” témakörben megtartott tapasztalatcserén.

A résztvevők Suboticán a „*Nova Buducnost*” és a csantavéri „*VIRÁG BALAZ*” Bútorgyárat tekintették meg.

A Nova Buducnost bútorgyárban összesen 600 fő dolgozik, ebből a közvetlen termelők részaránya 2/3:1/3.

Az üzemben a termelés zárt ciklusban folyik. Gyártmányainak zömét a „Rusztikus stílusú” tömör tölgy fűrészáruból készült bútorok képezik, melynek 40%-át nyugati államokba exportálják.

Az éves anyagfelhasználásuk kb. 4000 m³ kiváló minőségű tölgy fűrészáru. Forgókészletük 6—700 m³, ami kb. két hónapi mennyiségnek felel meg.

Az anyagszáritást 4 db. egyenként 12 m³-es félautomata működésű szárítóberendezés biztosítja.

A gyártás során keletkező hulladékot az energiatermeléshez használják fel.

A termékek felületkezelését általában hagyományos módon végzik. A készáru csomagolása minimális, mert a szállítást 28 db belül kárpitozott saját tulajdonú Camion gépkocsival végzik. Ezzel sikerült a korábban vasúti szállítások során keletkezett sérülésekből adódó reklamációk felszámolása és megszüntetése.

A piacon való terítést a gyár önállóan végzi, s az ország területén 16 saját bútorüzlettel rendelkezik.

Az anyag belső mozgatása ma még vegyes megoldású. A beruházás keretében folyamatban van a gyár rekonstrukciója és további korszerűsítése.

A csantavéri „Virág Balaz” bútorgyár az előbbinél lényegesen kisebb és mintegy 110 fő közvetlen termelővel dolgozik. Komplettszékrenyosorokat és ülőgarnitúrákat gyárt. A készáru szállítást három saját tulajdonú speciális kocsival biztosítják.

Az üzemlátogatásokat követő szakmai megbeszélések minden esetben a kölcsönös szívélyes, baráti együttműködés szellemében folytak.

Érdemes-e a környezetet fűteni?

Tóth Béla

Bevezetés

A fa feldolgozása során keletkező hulladék felhasználása valamely munkafolyamat nyersanyagaként a jelenlegi fejlettségi szinten még nem megoldott. Ebben nagy szerepe van annak, hogy a keletkező hulladék aránylag kisebb mennyiségekben, szétszórtan keletkezik, így iparszerű, költséges beruházást igénylő felhasználási mód nem jöhet szóba. A koncentrált felhasználást viszont nehezíti a szállítással járó nagy költség ráfordítás, a szállítások bizonytalan ütemezése stb.

Jelenleg tehát a fahulladék hasznosításának leginkább alkalmazott módja az eltüzelés. A fa eltüzelésére, és az égés során keletkező energia hasznosítására szolgálnak a fatüzelésű kazánok. A cikksorozat korábbi közleményeiben ismertetésre kerültek a szóba jöhető kazán-típusok.

Hőellátás és hulladék-mérleg

Az egyes létesítmények hőenergia ellátására telepített kazántelep kapacitását a maximális téli hőigény alapján, a szükséges tartalék figyelembevételével állapítják meg. Az így létrehozott kazántelep azonban csak egy rövid téli időszakban lesz kihasználva, még abban az optimális esetben is, ha az üzem területén ipari fogyasztó (szárító, gőzölő stb.) üzemel folyamatosan.

A fahulladék tüzelés egyik feladata — az olcsó energia-hordozó felhasználása mellett — a faipari üzemekben keletkező hulladék eltüntetése. A legtöbb faipari üzem ugyanis milliókat költ a hulladék elszállítására, mégis látni olyan üzemeket, ahol a mai környezetvédelmi rendeletekkel teljesen ellentétben álló, hulladék hegyeket találunk.

Ezeknek a hulladék-hegyeknek a megszüntetése lenne egyik feladata a létesülő fahulladék-tüzeléses

kazántelepnek, azonban sok előnye ellenére nem tudják teljes mértékig ellátni ezt a feladatot.

Már a tervezés időszakában tisztázódik legtöbb helyen, hogy az energiaigények alapján létesíthető kazántelep tüzelőanyag-igényénél több keletkezik az üzemben, így az üzembe helyezés után is megmarad a hulladék-elszállítás gondja és költsége. Különösen érvényes ez a nyári időszakban, amikor a fűtési fogyasztók kiesése miatt nagy mértékben lecsökken az eltüzelhető hulladék mennyisége.

A Faipar 1977 februári számában ismertetésre került Csurgó-i tényszámokat figyelembe véve például az alábbi összehasonlító adatokat vegyük figyelembe (1. táblázat).

A táblázatból kitűnik, hogy a Csurgó-i üzem 350 000 Ft-ot költene a hulladék elszállítására évente még abban az esetben is, ha az üzem hőigényét teljes egészében fahulladék-tüzeléssel látná el (természetesen figyelmen kívül hagyva a kazántelep kapacitásán felül a mindig felesleges hulladék elszállításának költségét).

Figyeljük meg ugyanezt a számsort a Barcsi Fűrészüzem esetében (2. táblázat), ahol egy 10t/ó gőzteljesítményű Gebrüder|Wagner kazán üzemel, vagy Hajdúhadház-i Fűrészüzem esetében (3. táblázat), ahol 2 db AKF 3/8 típ. kazán lép üzembe 1977 végén. Megjegyezzük, hogy ezeket a táblázatokat 70 Ft/t elszállítási költséggel számoltuk.

A táblázatok alapján levonhatjuk azt a következtetést, hogy még abban az esetben is kell hulladék elszállítási költséggel számolni, ha az üzem teljes hőigényét hulladék-tüzeléses kazántelep látja el, és ezt a kazántelepet (esetleg!) az üzemben keletkező hulladék csúcsidőben (legtöbbször január) éppen kielégíti.

1. táblázat

	I.	II.	III.	IV.	V.	VI.	VII.	VIII.	IX.	X.	XI.	XII.
Üzem gőzigénye gáz t/hó	5374	4821	4707	3947	3777	3664	3777	3777	3664	4106	4673	5178
Szükséges tüzelőanyag t/hó	1733	1555	1518	1273	1218	1182	1218	1218	1182	1324	1507	1668
Kazánokban eltüzelhető t/hó *	1800	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1800
Megmaradó hulladék t/hó	67	245	282	527	582	618	582	582	618	476	293	132
Elszállításuk költségei Ft/hó	47	17,2	19,7	36,9	40,7	43,3	40,7	40,7	43,3	33,3	20,5	9,3
Összes költség 350.000.-Ft												

* Elméleti érték, mivel a jelenleg üzemelő kazánok csurgón nem képesek ellátni az üzem gőzigényét

2. táblázat

	I.	II.	III.	IV.	V.	VI.	VII.	VIII.	IX.	X.	XI.	XII.
Gőzigény t/hó	10242	9340	9113	7858	5484	4482	4592	4818	5481	7826	9085	9817
Gőzigény fedezésére szükséges hulladék t/hó*	3304	3013	2940	2535	1770	1350	1481	1564	1768	2524	2930	3167
Kazánban eltűzelhető max t/hó	2320	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	2320
Megmaradó hulladék t/hó	—	—	—	—	550	970	839	756	552	—	—	—
Elszállítás költsége eFt/hó					38,5	67,9	58,7	52,9	38,6			
Összes költség: 256.600.- Ft												

* Elméleti érték A 10 t/ó teljesítményen felüli igényeket olajtűzeléses kazán látja el

3. táblázat

	I.	II.	III.	IV.	V.	VI.	VII.	VIII.	IX.	X.	XI.	XII.
Gőzigény t/hó	2495	2482	2068	1622	1258	1051	1164	1219	1283	1604	2141	2292
Gőzigény fedezésére szüks. hulladék t/hó*	831	727	689	540	449	350	388	406	428	534	713	764
Kazánban eltűzelhető max. t/hó	1440	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	1440
Megmaradó hulladék t/hó	609	713	751	900	1021	1090	1052	1034	1012	906	727	676
Elszállítás költsége eFt/hó	42,6	49,9	52,6	63,0	71,5	76,3	73,6	72,4	70,8	63,4	50,9	47,3
Összes költség: 734.300.- Ft												

* A kazánok forróvízes rendszerben üzemelnek

Hőcserélő beépítése segíti a hulladék eltüntetését

Az előző részben láttuk, hogy a hulladék tűzeléses kazán nem jelent teljes megoldást az üzemi hulladék eltüntetésére érdekében. El kellene érni, hogy a hőigények által meghatározott kapacitású kazántelep minden időben maximális teljesítménnyel üzemeljen.

Ennek egyik módja lenne, hogy a faipari üzem mellé olyan fogyasztó települne, amely a fűtési időnyel ellentétes időben igényel hőt. Erre legalkalmasabb hűtőház létesítése. Tudjuk azonban, hogy ennek megvalósítása ágazatok közötti kooperációt, körültekintő beruházást igényelne, ami csak igen ritka esetben lenne megvalósítható.

Egyszerűbb, bár improduktív módja az állandó fogyasztó létesítésének az, hogy a kazántelep mellé hőcserélő-telepet létesítünk. Ennek üzemeltetési ütemét a hőfogyasztókkal ellentétesen beállítva, biztosítható a kazánok állandó maximális kihasználása, a kazánok optimális üzeme. Hangsúlyozni kell azonban, hogy ez csak szükség megoldás. Csak akkor alkalmazható, ha jobb, gazda-

ságosabb, produktív módja nincs a hőfogyasztásnak.

Vizsgáljunk meg két konkrét példát, meghatározva, az elérhető eredményt, illetve a pótlólagos beruházás megtérülési idejét.

1. Hőcserélő telepítése a barcsi fűrészüzemben

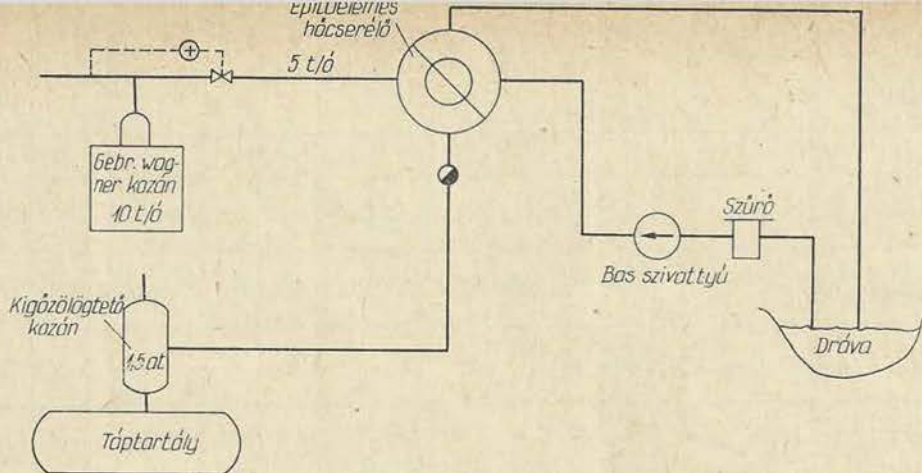
A Barcsen üzemelő 10 t/ó teljesítményű kazánok kb. 5,0 t/ó gőzteljesítménye a nyári időszakban nem kihasználható. Erre a teljesítményre kell egy hőcserélőt telepíteni.

Helyi adottságok biztosítják, hogy a közeli Dráva folyó vizét lehet felhasználni a hőcserélő hűtésére.

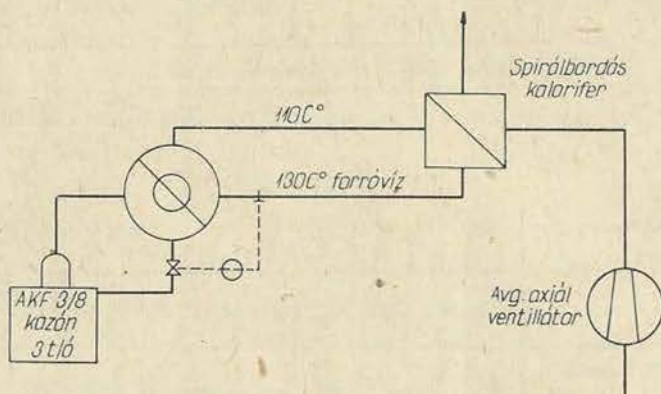
Ennek alapján az 1. ábrán látható séma mutatja a berendezés kapcsolását.

A Drávából nyert víz szűrőn át jut a szivattyúhoz. A szivattyú a hőcserélőn keresztül nyomja a vizet, ahol kb. 30 °C-ra felmelegszik, majd visszakerül a folyóba.

Az 1. ábrán vázolt rendszer telepítése, a készülékek méretezése alapján 500 000 Ft.



1. ábra



2. ábra

Az üzemeltetés költségei:

villamos energia	80,0 eFt
amortizáció	28,0 eFt
eszközlekötés	27,5 eFt
egyéb (karbantartás)	20,0 eFt
	<u>155,5 eFt.</u>

Éves megtakarítás a hulladékelszállítás 2. táblázatban szereplő költségéhez viszonyítva 101,1 eFt.

A beruházás megtérülésének ideje:

$$\text{megtérülési idő} = \frac{\text{beruházási költség}}{\text{éves megtakarítás}} = \frac{500 \text{ eFt}}{101 \text{ eFt}} = 5 \text{ év.}$$

2. Hőcserélő telepítése a hajdúhadházi fűrészüzemben

A 3. táblázatból látszik, hogy a hajdúhadházi fűrészüzemben 1977 végén üzembe lépő 6 t/ó kapacitású kazánteleg nem lesz kihasználható. A szabad hőtéljesítményt hőcserélő telepítésével le lehet kötni, ezzel hulladék semmisíthető meg. A hőcserélőt 1 db 3 t/ó teljesítményű kazán kapacitására célszerű méretezni.

A helyi adottságok nem engedik víz-hűtés figyelembe vételét. Helyette a rosszabb hőátadási jellemzőkkel rendelkező levegőt kell hűtő-közegként felhasználni.

Így a 2. ábrán látható séma szerint lehet felépíteni a hűtési rendszert.

A kazánházban előállított forró víz áramlik a spirálbordás kalorifer csöveiben. A hűtő levegőt axiál-ventillátor szállítja. A levegő felmelegedés után a légtérbe jut.

A 2. ábrán bemutatott hőcserélő-rendszer telepítése, a szükséges készülékek méretezése alapján: gép 750 000 Ft, építés 100 000 Ft.

Az üzemeltetés költségei:

villamos energia	150 eFt
amortizáció gép után	38,2 eFt
építés után	1,6 eFt
eszközlekötés	42,5 eFt
egyéb (karbantartás stb.)	20,0 eFt
	<u>252,3 eFt</u>

Éves megtakarítás a 3. táblázatban szereplő hulladék-elszállítás költségéhez viszonyítva

$$\begin{aligned} &734,3 \text{ eFt} \\ &- 252,3 \text{ eFt} \\ &\hline &482,0 \text{ eFt} \end{aligned}$$

A beruházás megtérülésének ideje:

$$\text{megtérülési idő} = \frac{850 \text{ eFt}}{482 \text{ eFt}} = 1,8 \text{ év}$$

Összefoglalás

A faipari üzemekben keletkező hulladék megsemmisítését segíti az elszállításával járó gondokat, költségeket csökkenti ha a telepített, és az üzem hőigénye által meghatározott kapacitású kazánteleg mellé hőcserélőt telepítünk. Ennek kiválasztását kialakításának módját helyi adottságok határozzák meg, de az előző számítások bizonyítják hogy létesítése gazdaságos.

Ki kell azonban emelnünk, hogy a nagy mennyiségben keletkező faipari hulladékok hasznosításának leggazdaságosabb módja a körzetekként összegyűjtött hulladékokkal fűtött villamos energiát előállító erőmű létesítése lenne. Ennek megvalósítása azonban a jelenlegi decentralizált faipar esetében még nem időszerű, így meg kell elégednünk a helyi megoldásokkal. Ennek egyik lehetősége a cikkben ismertetett forma.



VÁCZY GYÖRGY
1926 — 1977

Váczy György a Szék- és Kárpitosipari Vállalat vezérigazgatója, a Faipari Tudományos Egyesület elnökségének tagja, a Magyar Kereskedelmi Kamara Fa- és Bútoripari Tagozatának elnöke 52 éves korában váratlanul elhunyt.

Élete és tevékenysége egybeforr az ország felszabadulásának és az ezt követő társadalmi rend átalakulásának időszakával. Fiatalon — 20 éves korában — már belépett a Magyar Kommunista Pártba és harcos lendülettel vett részt az ország újjáépítési munkájában, a szocializmus alapjainak lerakásában és építésében.

Tehetsége, akaratereje, rátermettsége és szorgalma alapján munkásból a Magyar Néphadsereg tiszti állományába küzdötte fel magát, majd onnan leszerelése után az erdészeti és faipar területére került át, ahol előbb mint személynzeti vezető, majd a soproni Erdészeti és Faipari Egyetem faipari mérnöki karán az oklevél megszerzése után a termelés területén dolgozott és ért el szép eredményeket.

A Szék- és Kárpitosipari Vállalat vezérigazgatójává 1973-ban nevezték ki, vezetése és irányítása mellett kezdte el és fejezte be a mintegy 360 millió forintos rekonstrukciós fejlesztést és beruházást.

A vállalat debreceni, kecskeméti gyárainak korszerű új üzemei, a mohácsi új Ülóbútorgyár létesítése is az ő vezetése időszakában valósult meg.

A Magyar Kereskedelmi Kamara Fa- és Bútoripari Tagozatának elnökeként hatékonyan működött közre a nemzetközi gazdasági kapcsolatok bővítésében, az iparnak a nemzetközi együttműködés keretében kitűzött céljai megvalósításában.

A faiparban a műszaki-tudományok fejlesztése területén az elmélet és gyakorlat egységes alkalmazását hatékonyan segítette elő, mint az Egyesület elnökségének tagja. A párt- és társadalmi szervezetek, valamint a gazdasági munka területén több évtizeden keresztül kifejtett hűséges és odaadó munkája elismeréséül több kitüntetésben részesült.

Tevékenysége nem volt hiábavaló, mert mindaz, melynek megvalósításában része volt és alkotott, emlékét őrzik, s most, amikor fájó szívvel veszünk végső búcsút tőle, igérjük, hogy emlékét, mint munkatársai, elvtársai és barátai, kegyelettel őrizzük meg.

Műszaki információk

Egy osztrák cég könnyen kezelhető kis kézi hántológépet fejlesztett ki (1. ábra). A gép alkalmas mind az erős törzs- és gömbfák, mind a nehéz bányafák kérgeinek lehántására.

A gép meghajtásához megfelelnek az ismert összes könnyű fűrészmotorok.

A gyakorlatban elsősorban a szélvihar által kidöntött fáknak elszállítása előtt a helyszínen történő előzetes megtisztításánál — hántolásánál — vált be.

(Holzindustrie)

* * *

A hőre olvadó ragasztóanyagok ma már a korszerű gépsorok alkalmazása mellett a fa- és bútortiparban nélkülözhetetlenek. A bútorgyártás során a legkülönbözőbb formákban találkozunk velük, mint pl. az alkatrészek — lapok — éleinek a ragasztásánál, élrasztógép közbeiktatásával vagy a ragasztópisztolyok felhasználásával stb.



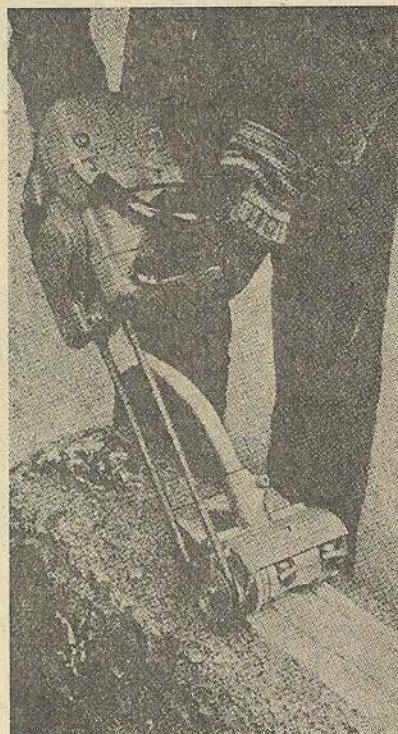
2. ábra

Ennek jelentőségét a faipari gépeket és kéziszerszámokat gyártó vállalatok is felismerték és mind több korszerű konstrukcióval jönnek ki a piacra. Ezek közé tartozik a 2. ábrán látható — minőségileg is vizsgált és ellenőrzött — kézi elektromos pisztoly, melybe a hőre olvadó ragasztóanyagot a pisztoly hátsó részén patron alakban vezetik be és a kialakított térben, magazinban tárolják. A magazinban egy adagoló emeltyű van beépítve, mellyel a már elektromosan olvasztott ragasztóanyag mennyisége a felhordás során szabályozható. A patronokat az igényeknek és technológiai követelményeknek megfelelően gyártják és hozzák forgalomba.

A hőkamrába elektromos ellenőrző berendezést építettek be, hogy a készülék a munkaszünet alatt is bekapcsolva maradjon. A pisztoly előnye még, hogy zajmentesen dolgozik.

(Die Holzbearbeitung).

* * *



1. ábra

Nehéz helyzetben a francia falemezgyárak

Franciaországban a felesleges kapacitások megszüntetése miatt a falemezgyárakban néhány berendezést le kellett állítani. Az egyre fokozódó belga verseny és a Német Szövetségi Köztársaságba irányuló exporttal kapcsolatos műszaki akadályok is közrejátszanak a jelenlegi helyzet kialakulásában. Svájc 30%-os védővámot léptetett életbe.

A nehézségek ellenére is azonban 1977-ben 76-tal szemben a termelésben némi növekedést — 2,15 millió m³-t — várnak.

Egyébként a farostlemez piacon igen erős a brazil és a lengyel verseny. Ez utóbbinál 1975-ről 1976-ra mennyiségben 35%-kal, értékben azonban csak 5%-kal nő a szállítás. A fatermelés a 300 000 tonnás termelési kapacitás mellett 200-ról 233,5 ezer tonna értéket értek el. A faipar szakemberei értékelése alapján az a vélemény alakult ki, hogy „A szabványos minőségű rétegelt lemezek gyártását a jövőben át kell engedni a fejlődő országoknak.” Hazai szinten csak a szakosodás mellett szabad termelni. A rétegelt lemezek gyártása az 1975. évi 554 400 tonnáról 1976-ban 575 000 tonnára emelkedett, 1977-ben a nyersfában az év elején bekövetkezett áremelkedés jelent problémát.

(VG)

Dr. J. T.

Egyesületi hírek

Lapunk korábbi számában hírt adtunk arról, hogy az *Ügyvezető Elnökség* július 1-i ülésének napirendje keretében tárgyalta és hozott határozatot az Egyesület központi bizottságainak, valamint a számviteli bizottság vezetőinek személyére vonatkozóan. Tájékoztatásunk kiegészítéseként közöljük, hogy az *Ügyvezető Elnökség* egyidejűleg ezen ülésén két új bizottság, nevezetesen a Koordinációs és Információs, valamint a Környezetvédelmi Bizottság megalakításáról is határozott.

Az alábbiakban közöljük a bizottságok vezetőinek névsorát.

„FAIPAR” Szerkesztő bizottsága *Rieperger László*.

Gép- és Szerszámfejlesztő Bizottság *Dr. Lugosi Armand*.

Ipargazdasági Bizottság *Szvetkó Nándor*.

Koordinációs- és Információs Bizottság *Lonkai János*.

Környezetvédelmi Bizottság *Nyárs József*
Műszaki-Tudományos Bizottság *Dr. Dalocsa Gábor*.

Oktatási Bizottság *Dr. Lázár László*.

Számviteli Bizottság *Szende László*.

* * *

A *Vegyesfaipari Szakosztály* július 1-i ülésén felülvizsgálta a szakosztály 1977 I. félévi munkatervét. Határozatot hozott a II. félév feladatainak határidőben történő teljesítésére, továbbá a korábban tervezett ez évi ankét időpontját 1977. szeptember 27-ében jelölte meg.

A II. félév keretében Mosonmagyaróvárra és Sopronba terveznek tapasztalatcsere látogatásokat

Végül a vezetőség határozatot hozott arra vonatkozóan, hogy a szakosztály vezetői az iparvállalatokat felkeresve személyesen adnak tájékoztatást a FATE-val kapcsolatos szervezési és egyéb ügyekben.

* * *

A *Vegyesfaipari Szakosztály* „Minőség és gyártmányszerkezet korszerűsítése a kefe-, ecset- és söprűiparban” tárgykörben október 5-én ankétot rendezett, melyet a szakosztály titkára dr. Solymos Gyula nyitott meg. Megnyitójában rámutatott azokra a fontos termelési és gazdasági tényezőkre, melyek a kefe-, ecset- és söprűipari termékek minőségének javításával függnek össze. Az ankéton első ízben nyílt lehetőség arra, hogy az ipar és bel- és külkereskedelem, valamint az illetékes minisztériumok képviselői együttesen tárgyalják meg a vegyes faipari alágazat időszerű problémáit.

Az ankéton számos hozzászólás hangzott el és olyan problémák vetődtek fel, melynek alapján a szakosztály szükségesnek látja, hogy a legközelebbi vezetőségi ülésén az ankét anyagát napirendre tűzze, a továbbiakban részlete-

sen is megvitassa és javaslatot készítsen az *Ügyvezető Elnökség* részére, hogy a kefe-, ecset- és söprűiparral kapcsolatos kérdéseket memorandum formájában továbbítsák az illetékesek felé.

* * *

Az *Ügyvezető Elnökség* október 7-i ülésének első napirendi pontjaként a cselekvési program tervezetét tárgyalta, illetve értékelte és bírálta. Több hozzászólás után az *Elnökség* a programot jóváhagyta.

A továbbiakban a mohácsi Ifjúsági Találkozó előkészítéséről *Lele Dezső* számolt be. A találkozót november 11-én tartják, mintegy 250–300 fő részvételével számolnak. A vita-indító előadáson kívül a programban szerepel a MOFA, valamint a SzKIV mohácsi gyárának megtekintése is.

Somogyi László főtitkár tájékoztatta az *Elnökséget* arról, hogy a Nagy Októberi Szocialista Forradalom 60. évfordulója tiszteletére november 25-én a Szovjet Tudomány és Kultúra Házában szimpóziumot rendez az Egyesület, melyre két szovjet előadó érkezik hazánkba. Az Egyesület részéről ugyancsak két előadás szerepel a programban. Az ülés ünnepelesebbé tétele érdekében kerül egyidejűleg sor a „Faipar Fejlesztéséért” Emlékérem kiosztására is. Az előkészítő munkák folyamatban vannak. Ugyancsak közölte az Egyesület főtitkára, hogy december 16-án országos kibővített elnökségi ülést kívánnak tartani.

Dr. Dalocsa Gábor „A szocialista integráció a faiparban” c. konferencia előkészítési munkálatairól tájékoztatta az *Elnökséget*. A beszámoló az *Ügyvezető Elnökség* azzal vette tudomásul, hogy a konferencia második napján a Hárosi Falemez Művek látogatását fogadja el programpontként.

Az *Elnökség* tárgyalta a Róka Pál alapítványi díjjal kapcsolatos javaslatokat és a szükséges intézkedések megtételét.

Stróbl Kálmán elnök bejelentette, hogy a Fűrész-, Lemezipari Szakosztály október 21-én egész napos ankétot tart, melynek tematikája „A forgácslap termelés helyzete Magyarországon”. Az előadások megtartására dr. Alpár Tibort, dr. Speer Norbertet és Adámy Oszkárt kérték fel.

Az *Elnökség* végül kijelölte „A fahulladék hasznosítása” c. ankétra az NDK-ba utazó delegációt.

* * *

A *Csongrád megyei csoport* október 4-i ülésén a titkár tájékoztatást adott az elmúlt időszak eseményeiről és intézkedéseiről, majd a cselekvési és munkaprogrammal kapcsolatos egyes kérdéseket vitatta meg, és egyéb időszerű kérdésekkel és javaslatokkal foglalkozott.

Dr. J. T.

SZABÓ LÁSZLÓ

1910 – 1977



Szabó László elvtárs személyében a nép-, a munkásosztály hű fiát veszítette el.

Élete mindvégig a harcos példamutató munkás élete.

1910-ben Nagykátán született. Már tizenéves korában dolgozik, kitanulja a szakmát. Az ezután következő — nehéz, megpróbáltatással teli — évek vezették a felismeréshez, hogy küzdeni, harcolni kell a dolgozók jogaiért.

A felszabadulást követően kerül a szövetkezeti mozgalom élére:

1949-től 1953-ig szövetkezeti elnök. 1953-tól nyugdíjba vonulásáig a Fa- és Papíripari Szövetkezetek Szövetségének elnöke. A Faipari Tudományos Egyesület alapító tagja és mindvégig a szövetkezeti szakosztály elnöke, vala-

mint az Országos Elnökség tagja. — Fáradhatatlanul szervezte és fejlesztette a szervezetek tevékenységét, nevelte az új nemzedéket.

Tevékenységeért kitüntették:

- a „Faipari fejlesztésért” emlékéremmel,
- a „Munka Érdem Érem”-mel,
- a „Munka Érdemrend ezüst fokozatá”-val.

Két ízben nyerte el a Könnyűipar Kiváló Dolgozója és egy ízben a szövetkezeti ipar Kiváló Dolgozó kitüntető címet. Szakembernek, vezetőnek egyaránt kiváló embert, harcos, melegsívű hűséges barátot veszítettünk el személyében.

Szomorú szívvel emlékezünk meg Róla, kegyelettel őrizzük emlékét.

Belföldi hírek

A *Kalocsa Asztalosipari Szövetkezet* a Német Szövetségi Köztársaságbeli megrendelői részére rusztikus bútorokat exportál. Többek közt kommodot, előszobafalat, vitrint, hűtőszekrényt és különböző kisbútorokat készítenek. Az év első felében 5,5 millió forint értékű árut szállítottak külföldre. (VG)

* * *

A *Gyulai Fa- és Fémipari Szövetkezet* az AR-TEX Külkereskedelmi Vállalattal 1977-ben több mint 23 000 színháztermi zsöllye, illetve szék szállítására kötött szerződést a Szovjetunió részére.

* * *

A *Tisza Bútoripari Vállalat 2. sz. gyáregységében* az új 1100 m² alapterületű üzemcsarnok kivitelezése a tervezettnél megfelelő ütem-

ben folyik. Ugyancsak megfelelő ütemben haladnak a korszerű felületkezelő üzembrész kialakításával kapcsolatos épületgépészeti — szerelési — munkák is.

Jelentősen javul szeptembertől a gyár asztalos szakmunkástanulók gyakorlati képzése, miután sikerült olyan megoldást találni, hogy a gyáron belül biztosíthatták a fiatalok részére korszerű tanműhelyt. Ezzel egyidejűleg a külső, korszerűtlen tanműhelyt megszüntetik.

A gyár a tanév befejeztével a tanulók ismeretének bővítésére július 25—27-ig 3 napos tanulmányutat szervezett, melynek keretében több korszerű bútoripari üzemet tekintettek meg. A Faipari Szakközépiskola kihelyezett esti tagozatán a gyár 11 dolgozója fejezte be sikeresen tanulmányait.

Dr. J. T.

A BUDALAKK tartós parkettklakkjai

Ma már természetes az az igény — ha parketta lakkozásáról van szó —, hogy a gondosan előkészített, csiszolt és lakkozott parketta tetszetős és tartós legyen.

Igény az is, hogy a lakkozást követően ne sötétedjen meg túlzottan a bevont parketta. Ennek az igénynek tudható be az, hogy több ízben olyan anyagot használtak alapozóként a lakkozást végzők, mely legtöbb esetben tetemes kárt, minőségi hibát stb. okozott.

A BUDALAKK Festék- és Műgyantagyár az alábbiakban segítséget kíván nyújtani abban, hogy a termékeivel bevont parketta a lehetőségekhez mérten a legkényesebb igényt is kielégítse.

A fenti igények figyelembevétele mellett az alábbi választék áll rendelkezésre:

PARKETTA alapozó lakk 001,
REZISZTÁN parkettklakk,
BUDALUX parkettklakk és a
VILUPÁL parkettklakk.

A PARKETTA alapozó lakk 001-gyel bevont (alapozott) parketta bármely forgalomban levő tartós parkettklakkal átvonható. Használatával biztosítható az az igény, hogy a lakkozott parketta ne sötétedjen meg. Együttal nem képez olyan réteget a fán, mely megakadályozná a tapadást. Biztosítja azt is, hogy az alapozott parkettán a lakkréteg megfelelő fényű, tartósabb bevonatot ad.

A PARKETTA alapozó lakk 001-gyel 8—10 m² parketta felület vonható be egy rétegben.

A REZISZTÁN parkettklakk poliuretán bázisú kétkomponenses termék. 20 °C körüli hőmérséklet mellett egy nap alatt elvégezhető a parketta lakkozása. Gyorsan szárad, bevonata tetszetős, fényes, rugalmas, kopásálló.

Keverési arány: négy súlyrész REZISZTÁN parkettklakk „A” komponenshez egy súlyrész REZISZTÁN parkettklakk „B” komponenst kell keverni.

A BUDALUX parkettklakk egykomponensű, a levegő-nedvesség hatására térhálósodó poliuretán bázisú termék, melynél csak a felhordási konzisztencia (sűrűség) beállításához szükséges hígítót kell a lakkhöz keverni. Bevonata gyorsan szárad (20 °C körül), tetszetős, fényes és kopásálló.

A VILUPÁL parkettklakk a legrégebbi és legismertebb tartós parkettklakk. Bevonata kemény, fényes, rugalmas és kopásálló.

Használatkor a lakkot 20 térfogat százalék edzőoldattal kell elegyíteni üveg, vagy zománcozott edényben. (Az edző a fémet megtámadja!)

A fent ismertetett anyagok hígítására és az ecsetek, edények stb. tisztítására az UNIVERZÁLIS parkettklakk hígító használható.

Az alapozást és lakkozást szellőztetés mellett célszerű végezni, mivel az oldószergőzők zárt helyiségben tűz- és robbanásveszélyesek.

A parkettklakkozásról — alapozásról, lakkozásról — részletes felvilágosítást ad a:



BUDALAKK Festék- és Műgyantagyár
Műszaki Vevőszolgálat
1055 Bp. V., Balassi Bálint u. 7.
Telefon: 110-657, 314-579
Telex: 22-5667

Csomor Sándor
műszaki tanácsadó

Szövetkezetünk faipari üzemága hosszú évek óta termel jó minőségű hasított és hámozott furnérokat.

Dió-, kőris-, tölgy-, bükk-, hárs-, éger- és nyár-furnérok szállítását azonnal raktárról vállaljuk, 250 cm hosszúságig.

Furnérok szállítását megadott méretekben korszerű KUPER gépekkel összeragasztott terítékben is vállaljuk rövid határidőn belül.

Fűrészüzemünk által termelt tölgy, dió és kőris fűrészáruk szállítását raktárról vállaljuk.

Megrendelés esetén, megadott méret szerinti bútorléc gyártását ugyancsak vállaljuk.

Címünk: Pilisvölgye Magyar—Bolgár Barátság Mgtsz

Solymár, Mátyás u. 37.

Telefon: 687-169. Ügyintéző: Dr. Nagy Istvánné

WOODWORKING INDUSTRY

9th Conference of Delegates of Scientific Association for Woodworking Industry part II.	289
<i>Nyárs József—Tomor Katalin</i> : Chipboard Processing by Use of Modified Urea- Formaldehyde resp. Phenol-Formaldehyde Binding Materials	303
<i>Szalay Lajos—Szörényi Árpád</i> : International Measuring Unit SI and the Woodworking Industry	306
<i>Tóth Béla</i> : Is it Worth While to Heat the Environment?	312
Technical Information	
Hungarian News	
Association's News	

HOLZINDUSTRIE

IX. Delegiertenkonferenz des Wissenschaftlichen Vereines für Holzindustrie — Teil II.	289
<i>Nyárs József—Tomor Katalin</i> : Spanplattenherstellung mit modifizierten Harn- stoff-Formaldehyd d. h. Phenol-Formaldehyd Bindemittel	303
<i>Szalay Lajos—Szörényi Árpád</i> : Die internationale Masseinheit SI und die Holz- industrie	306
<i>Tóth Béla</i> : Lohnt es sich die Umgebung zu heizen?	312
Technische Information	
Ungarische Nachrichten	
Vereinsnachrichten	

Szerkesztésért felelős:

RIEPERGER LÁSZLÓ

Szerkesztő bizottság:

Botka Zoltán, dr. Cziráki József, Glatz János, Halász László, dr. Jávorfi Tibor, Lele Dezső, Lonkai János, dr. Lugosi Armand, Molnár Ferenc, dr. Petri László, dr. Somkuti Elemér, Somogyi László, Strobi Kálmán, Sümeghy Gábor, dr. Szabó Dénes, Száraz Lajos, Svetkó Nándor, Vernes István