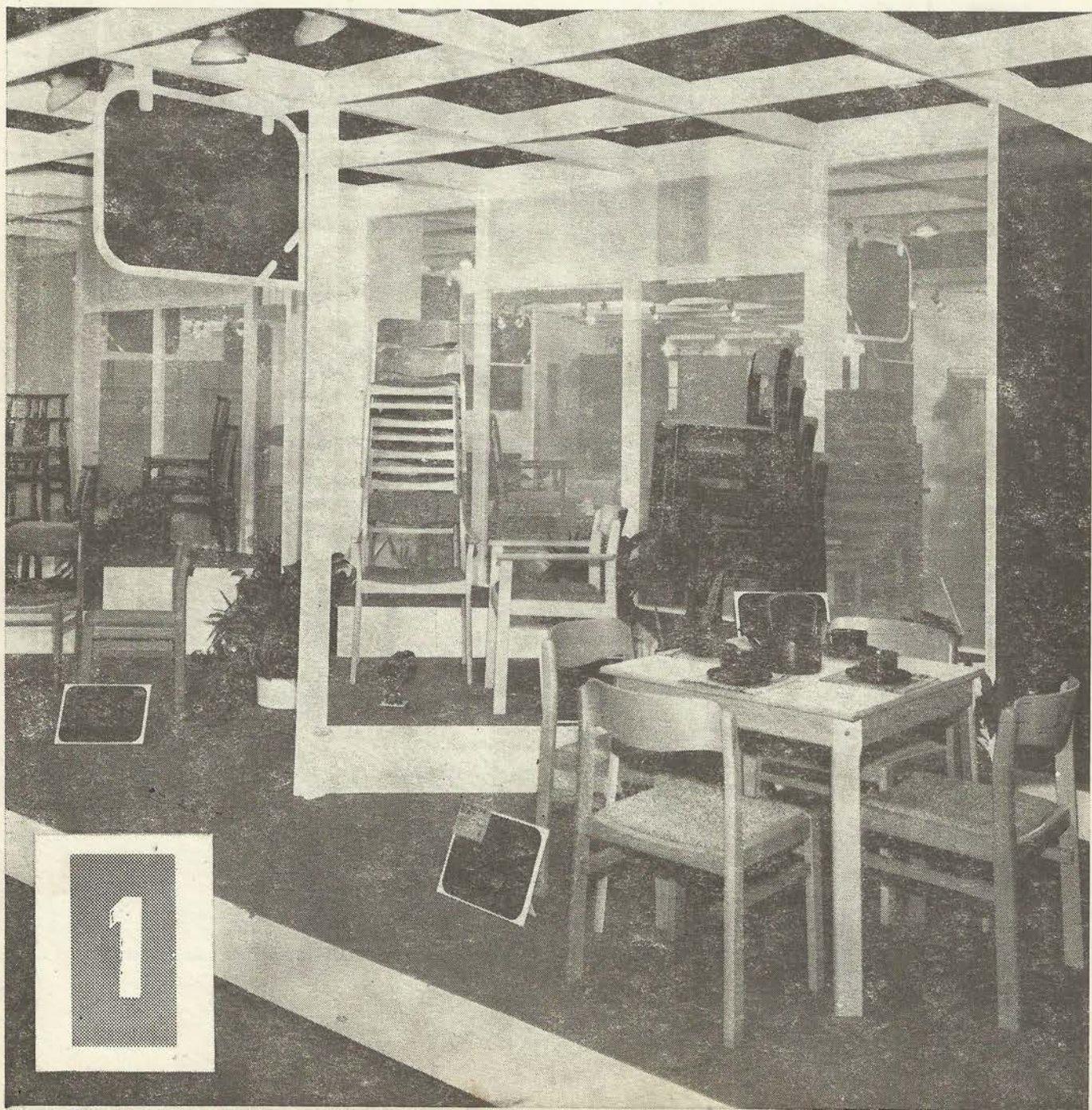


# FAIPAR

A FAIPAR MŰSZAKI FOLYÓIRATA 1983. JANUÁR XXXIII. ÉVF.



# FAIPAR

Szerkesztésért felelős:  
RIEPERGER LÁSZLÓ

Szerkesztő bizottság:

Bakay István, Chronovszky Ferenc,  
dr. Cziráki József, Glatz János,  
dr. Jávorfi Tibor, Lele Dezső,  
dr. Lugosi Armand, Matlák Zoltán,  
dr. Molnár Ferenc, dr. Petri László,  
dr. Sebestyén Tiborné, Somogyi László,  
dr. Somkúti Elemér, Strobl Kálmán,  
Sümeghy Gábor, dr. Szabó Dénes,  
Szvetkó Nándor.

Szerkesztőség címe:  
Budapest, V., Anker köz 1-3.  
Tel.: 229-378.

Kiadja a Lapkiadó Vállalat,  
1073 Budapest, Lenin körút 9-11.  
Telefon: 221-293.  
Levélcíme: 1906 Pf.: 222.

Felelős kiadó:  
SIKLÓSI NORBERT  
igazgató

Révai Nyomda Egri Gyáregysége, Eger.  
Felelős vezető: Horváth Józsefné  
82. 1599

Terjeszti a Magyar Posta. Előfizethető  
a hírlapkézbesítő postahivataloknál és a  
Posta Központi Hírlap Irodánál (posta-  
cím: Budapest V., József nádor tér 1. -  
1900) közvetlenül vagy postautalványon,  
valamint átutalással a KHI 215-96 162  
pénzforgalmi jelzőszámra.

Külföldön terjeszti a „KULTÚRA” Kül-  
kereskedelmi Vállalat. H-1389 Budapest.  
Postafiók: 149.

Előfizetési ára fél évre: 90,- Ft.

Egyes szám ára: 15,- Ft.

Megjelenik: havonta.

Index: 25 281

HU ISSN 0014-6397

## TARTALOM

<i>Dr. Bakay István: A minőségsszabályozási rendszer a bútortiparban III.</i>	1
<i>Dr. Jávorfi Tibor: Krónika</i>	9
A „Faipar fejlesztéséért” emlékéremmel kitüntetett dolgozóink	10
<i>Filep István: Az 1982. évi Őszi Budapesti Nemzetközi Vásár „Otthon 83” kiállítás ismertetése</i>	12
Tájékoztató a FATE Csongrád megyei csoportja munkájáról (Juhász László titkár)	27
Hírek, események, lapszemle	30

## HOLZINDUSTRIE

	Seite
<i>Dr. Bakay István: Qualitätskontrollsystem in der Möbelindustrie</i>	1
Chronik	9
Auszeichnungen mit Gedenkmedaille „Für die Entwicklung der Holzindustrie”	10
Ausstellung „Heim '83” während der Budapester Internationalen Herbstmesse	12
Informationen	27
Nachrichten, Ereignisse, Presseschau	30

Melléklet: A Faipar 1982. évi tartalomjegyzéke

A lapban megjelent cikkek szerzői:

DR. BAKAY ISTVÁN igazgató (Fa-, Papír- és Nyomdaipari Minőség-  
ellenőrző Intézet); FILEP ISTVÁN belsőépítész a DOMUS V. művészeti  
vezetője; DR. JÁVORFI TIBOR, Budapest; JUHÁSZ LÁSZLÓ, titkár  
(Szeged)

Címlapfotó: A Balaton Bútorgyár BNV-díjas Rotunda székei

## A minőség szabályozási rendszer a bútortiparban III.

Dr. Bakay István

### 2.4 A minőség biztosítása

Minőségbiztosításon mindazon tevékenységek összességét értjük, amelyek a minőségtervezés során előírt minőségi követelmények megvalósítására, a minőségfejlesztési célok teljesítéséhez szükséges feltételek megteremtésére, vagyis a gyártás megfelelő műszaki előkészítésére és a termékek állagmegóvásának biztosítására irányulnak. E feladatkör alapkérdése: a meghatározott minőségi színvonal elérése minimális költségráfordítás mellett.

Fenti meghatározásból következően a minőségbiztosítás fontosabb feladatai:

- a gyártástechnológia és a szükséges műszaki dokumentációk (szabványok, műszaki feltételek, műszaki dokumentációk és rajzok, rendeletek, jogszabályok stb.) rendelkezésre bocsátása,
- az előírt minőségi színvonal biztosításához szükséges technológiai berendezések (gépek) és vizsgáló eszközök (műszerek, etalonok, kaliberek) beszerzéséről, valamint megfelelő műszaki állapotokról való gondoskodás,
- a kooperációban készülő és az idegen áruk beszerzésére vonatkozó szerződésekben a minőségi követelmények meghatározása,
- a jó munkavégzéshez szükséges (ergonómiai) feltételek létrehozása,
- a megfelelő szakmai felkészültségű dolgozókból álló kollektíva kialakítása,
- az önellenőrzés, valamint a DH munkarendszer bevezetésének és hatékony működtetésének elősegítése,
- a termékek állagmegóvását biztosító anyagmozgatás, csomagolás, raktározás, szállítás feltételeiről való gondoskodás.

A felsorolt feladatok többségének teljesítése a feladatok jellegéből következik. Ezért a továbbiakban csak azokkal foglalkozunk, amelyek teljesítésére alkalmas módszerek iparunkban még nem közismertek.

2.4.1 A kooperációban készülő és az idegen áruk minőségének előírása az együttműködő, illetve a szállító partnerek műszaki felkészültségének, valamint megbízhatóságunk ismeretét igénylik. Ennek érdekében:

- a kooperációs ügyletek létrejötte előtt meg kell állapítani, hogy a partner gyártó berendezése és a dolgozók szakképzettségét alkalmas-e a vállalat által előírt minőségi és mennyiségi követelmények teljesítésére. Hiányos gépi felszerelések vagy nem kielégítő szakmai ismeretek megállapítása esetén a szükséges feltételek biztosításáról (pl. gépek rendeltetésre bocsátásával, betanítással) gondoskodni kell,
- a minőségi követelmények teljesítésére vonatkozó adatokat „Műszaki feltételek”-ben célszerű rögzíteni. Ebben részletesen elő kell írni a felhasználható anyagokat, a megengedett gyártási és anyaghibákat, a megmunkálási pontosságot (mérértűrésekkel), az állagmegóvást biztosító csomagolási módot, valamint a leszállított termékek átvételére vonatkozó rendelkezéseket,
- az idegen áru átvételének rendjét „Vállalati szabvány”-ban célszerű meghatározni. Ennek elkészítésénél az MHSZ által kidolgozott 18 786 sz. „Idegenáru ellenőrzés általános elvei” c. műszaki irányelvek előírásait ajánlatos figyelembe venni.

2.4.2 A jó munkavégzéshez szükséges (ergonómiai) feltételek létrehozása nem csupán szociológiai követelmény, hanem inkább abból a felismerésből következik, hogy a kedvezőtlen munkakörülmények rontják a dolgozók közérzetét, siettetik fáradtságérzetük és különböző stresszállapotok kifejlődését, rontják megfigyelő képességüket, és mindezek eredményeként csökkentik a munka intenzitását és minőségét.

Az egészségi állapotot közvetlenül is károsító hatások (pl. mérgező gázok, zaj- és hőártalom) megszüntetésére kötelező erejű rendeletek vonatkoznak. Ezzel összefüggésben azonban ki kell hangsúlyozni, hogy a rendeletek betartása a dolgozók egészségi állapotának védelmén kívül minőségvédelmet is jelent.

A jó munkahely közérzet kialakításának problematikájával napjainkban már jól képzett és széleskörű gyakorlati ismeretekkel rendelkező ergonómusok, szociológusok és pszichológusok foglalkoznak. Ezért szakvéleményeik kikérése és figyelembevétele ajánlatos, mivel egyértelműen bizonyítható, hogy a javuló munkahelyi légkör minőségjavulást és termelékenység-növekedést is eredményez.

Az ergonómiai feltételek létrehozása a szak szervezetek képviselőinek közreműködését igényli. Csaknem általánosítható ugyanis, hogy a megszokottól való eltérés a dolgozók körében ellenérzést vált ki. Ennek leküzdésére — megfelelő felvilágosító munkával — elsősorban a társadalmi szervezetek küldöttei alkalmasak.

2.4.3. *A DH munkamódszer bevezetése és tevékenységének elősegítése* a minőségbiztosítás alapvető érdeke. Ez a rendszer ugyanis műszaki, szervezési, nevelési és mozgalmi elemek felhasználásával nagyban hozzájárulhat a minőség fejlesztéséhez, az ellenőrzés hatékonysága növeléséhez, de leginkább a minőség biztosításához kapcsolódó feladatok sikeres teljesítéséhez. A rendszer alapelve: a dolgozók hibátlan munkavégzésére való nevelése és a hibátlan munka előfeltételeinek megteremtése. A hibák képződését lehetőleg meg kell előzni, de ha mégis előfordulnak, az okot a termelési, ill. előkészítési folyamat legkorábbi fázisában kell felismerni és a továbbiakban kiküszöbölni. Céljai az alábbiakban foglalhatók össze:

- a munka minőségének és hatékonyságának minden vezetési és végrehajtási szinten való folyamatos javítása,
- a vállalati veszteségforrások feltárása után azok csökkentése, ill. megszüntetése,
- a többletráfordítások szisztematikus csökkentése,
- az előállított gyártmányok minőségi színvonalának következetes emelése.

A célokból következő feladatok igen sokrétűek lehetnek, a minőségbiztosítás szempontjából azonban főleg az alábbiak fontosak:

- a munka szervezethez való növelése,
- a gyártás előkészítésének javítása,
- a munka iránti felelősségérzet kifejlesztése,
- az önellenőrzés feltételeinek létrehozása,
- minőségi propaganda kifejlesztése,
- a tmk munkák minőségének javítása,
- az üzemi kapacitások jobb kihasználása,
- az optimális tartalékalkatrész-ellátás biztosítása,
- a munkahelyi légkör feltételeinek javítása,
- a kooperációk fejlesztése.

A célok és feladatok összevetéséből következik, hogy a *DH-munkarendszer bevezetése* átgondolt, szervezeti *előkészítő tevékenységet igényel*. A

kezdeményezés mindenkor a gazdasági vezetésre hárul, hogy a mozgalmi szervek (párt- és szakszervezet, KISZ-szervezet) is csatlakozni tudjanak sajátos segítő eszközeik felhasználásával.

A rendszer bevezetésénél a fokozatosság elvét célszerű alkalmazni. Ennek fontosabb fázisai:

- az előkészítés,
- a bevezetés,
- a folyamatos alkalmazás.

Az *előkészítés* során gondoskodni kell a DH céljainak, feladatainak és alkalmazandó módszereinek széleskörű ismertetéséről.

A *bevezetési* szakaszban létre kell hozni a rendszert működtető kollektívát (DH-titkár, DH-tanács), amely meghatározza a konkrét feladatokat, és megfelelő propagandát fejt ki a munkamódszer elterjesztésére.

A *folyamatos alkalmazás* a feladatok teljesítése megkezdésének szakasza.

A DH-munkarendszer eredményes alkalmazása elsősorban a gazdasági vezetés és a mozgalmi szervek aktivitásától, valamint a jól megválasztott ösztönzési rendszer kialakításától függ. Ez utóbbinak alapvető eszközei: az erkölcsi és a anyagi ismerés.

A DH-munkarendszer folyamatos alkalmazása szakaszában — megfelelő előkészítést követően — szembeutú eredmények várhatók az *önellenőrzési jog* megadásával. A bevezetést, az önkéntesség elvének figyelembevételével, olyan dolgozókkal ajánlatos kezdeni, akik képesek kifogástalan munkát végezni, majd az önellenőrzési jog megadását fokozatosan kell szélesebb körben elterjeszteni.

Az *önellenőrzés* elve főképpen azon a műszaki-szervezési megfontoláson alapul, hogy a dolgozó maga tudja leghamarabb észrevenni, ha munkájában hiba mutatkozik. Ehhez szükséges, hogy jól ismerje munkájának szerepét a termék minőségében.

Szükséges továbbá, hogy megfelelő eszközöket (mérőeszközöket, kalibereket) bocsássonak rendelkezésre, hogy a munkafolyamatot objektíve is ellenőrizhesse. Igen nagy jelentőségű az önellenőrzéssel járó lélektani előny is, mivel a dolgozóban kialakul, illetve megszilárdul a saját munkája iránt érzett felelősség.

## 2.5. *A minőség megvalósítása és megóvása*

A minőség szabályozó rendszerben a minőség megvalósítása során realizálódnak a minőségtervezés és -biztosítás eredményei. Ez a feladatkör magában foglalja a gyártást és annak irányítását, valamint a félkész és késztermékek állagának megóvására vonatkozó intézkedések megtételét és végrehajtásukról való gondoskodást.

A feladatok jellegéből következik, hogy teljesítésük elsősorban a minőségtervezőkkel igényel szoros kapcsolattartást. A tervezés esetleges hibái ugyanis a gyártás közben többnyire könnyen felismerhetők, és az azokra vonatkozó információk mielőbbi visszacsatolása a további tervezések során általában jól hasznosítható.

### A gyártás minőségével összefüggő fontosabb feladatok:

- a felhasználásra kerülő anyagok vizsgálati rendjének szabályozása,
- a megmunkáló gépek és berendezések rendszeres karbantartása,
- a folyamatos gyártást veszélyeztető tényezők megszüntetése,
- kapcsolattartás a gyártásközi ellenőrzéssel,
- az ellenőrzési eredmények alapján a kritikus hibahelyek kijelölése, intézkedések azok megszüntetésére,
- a technológiai fegyelem következetes betartása,
- az ergonómiai feltételek javítása,
- gondoskodás a dolgozók szakmai ismereteinek bővítéséről,
- a külső (ellenőrző) szervek által megállapított hibák megszüntetése,
- a javítási és selejtköltségek alakulásának elemzése,
- minőséginformációk szolgáltatása.

### A minőségmegóvással összefüggő feladatok

- gondoskodás a termelő üzemek rendjéről és tisztántartásáról,
- a szállító eszközök és berendezések rendszeres karbantartása,
- a szakszerű tárolás és raktározás feltételeinek biztosítása,
- korszerű csomagolási eljárások alkalmazása,
- a vonatkozó vagyonsbiztonsági, balesetelhárítási és tűzrendészeti előírások betartása.

A minőség megvalósítása és megóvása folyamatában kiemelkedő jelentősége van a minőség propagálásának. A minőségjavítás céljainak széleskörű ismertetése, a jól végzett munka elismerése, a dolgozók kifogástalan munkavégzésére való ösztönzése jó módszer a tervezett minőség létrehozásánál. A minőséggel való fokozott törődés, a minőségi követelmények kihangsúlyozása általában gondolkodásra serkenti a dolgozókat, fejleszti minőség tudatukat és felelősségérzetüket.

A minőség propagálásának hatékonysága kellően előkészített „minőségi hetek” vagy „minőségi hónap” szervezésével, a minőség javítására vagy fejlesztésre irányuló feladatok kitérésével, a minőséggel kapcsolatos újítások preferálásával növelhető.

### 2.6. A felhasználás elősegítése

Az ezzel kapcsolatos tevékenység elsődleges célja a fogyasztók megelégedettségének elnyerése. Ez főként a termékek minőségére és használati tulajdonságára vonatkozó fogyasztói tájékoztatással, valamint megfelelő propaganda kifejtésével érhető el.

A termékek minőségének tanúsítását és a használati utasítás szolgáltatásának kötelezettségét miniszteri rendelet írja elő. Ezért ezekkel nem foglalkozunk.

A propaganda kifejtés célja a vállalat, vagy a vállalat termékei közismertté tételének elősegítése. A termék propagálására alkalmasak lehetnek a termékismertető kiadványok, katalógusok, fény-

képek, a reklám, a közvélemény megismerésére szolgáló kérdőívek stb. Az ezekkel szembeni követelmény, hogy ráirányítsák a figyelmet a termék előnyös tulajdonságaira, vagy gyakorlati tanácsokat tartalmazzon a felhasználás elősegítésére. Fontos az is, hogy e kiadványok kivitele, tipográfiai elrendezése és tartalma egyaránt tükrözze a minőséggel való fokozott törődést, hogy ezzel is befolyásolja a vásárlót véleménykialakításában és így alkalmas legyen bizalmának megszerzésére.

Az érdeklődés felkeltésének különösen jó eszköze a megkülönböztető minőségi jel (KÁF embléma, KTV tanúsító védjegy) feltüntetése. Az ilyen jelzésekkel ellátott termékektől azonban csak akkor várható eredmény, ha azok az átlagnál valóban jobbak, és előnyös tulajdonságaikra szembe-tűnő módon hívjuk fel a figyelmet.

A fogyasztó bizalma megelőlegezésének megszerzésére jól beváltak az ún. „Minőségellenőrzési Kézikönyv”-ek. Ezekben a fő hangsúly a minőség biztosításának, az ellenőrzési módszerek és eszközök bemutatásának, az ellenőrzések beavatkozási helyei kijelölésének, a minőséggel való fokozott törődést kifejező szervezeti felépítés ismertetésének kell kapnia.

A minőségi propaganda kifejtésére jó alkalom az ipari vásárokon, a különböző kiállításokon, árubemutatókon való részvétel. Itt a fogyasztók közvetlenül találkozhatnak a termékekkel, rendszerint lehetőségük van több azonos típusú termékkel való összehasonlításra, s így tetszésnyilvánításuk kifejezésére. Ezért az ipari vásárok, kiállítások gondos előkészítése, a termékeknek környezetükkel való összehangolása, az érdeklődés felkeltésére szolgáló eszközök, berendezések alkalmazása, az udvarias és kulturáltságot tükröző információszolgáltatás megszervezése, a termék propagálásáról való gondoskodás, majd a kiállításon szerzett tapasztalatok elemzése és értékelése a minőség szabályozás egyik fontos feladata.

### 3. A minőség ellenőrzése

Az ellenőrzés célja: a szabályozó rendszer működésének megfigyelésével olyan információk szolgáltatása, amelyek egyrészt felhasználhatók a minőség közvetlen szabályozására (minőség-tartás), másrészt alapul szolgálhatnak a minőség javítására.

Az ellenőrzés — a kifejtett tevékenységek jellege következtében — a vállalati rendszerben egy zárt alrendszerként képez. Ezért működésének rendjét és szervezeti hovatartozását a vállalati ügyrendben célszerű külön szabályozni. Ennél abból kell kiindulni, hogy az ellenőrzés a szabályozó rendszer szükséges és elválaszthatatlan része, a vezetéknek pedig nélkülözhetetlen eszköze. Hatékonysága — a feladatok ellátásához szükséges szervezeti, személyi és tárgyi feltételek biztosításán kívül — csak akkor lehet kielégítő, ha

- kellően informált a vállalati minőségpolitika és minőségfejlesztés céljairól,
- az ellenőrzési munkát a rendszerszemléletű irányítás jellemzi,
- fő feladatát a hibák keletkezésének megakadályozása képezi,

- tevékenyen közreműködik a vállalat minőség-információs rendszerének működtetésében,
- együttműködve a vállalat funkcionális szervezeti részét vesz a gyártmányfejlesztési, a technológiai, gyártási részlegek minőségbiztosító tevékenységeiben,
- adottak az ellenőrzési tapasztalatok gyors vizsgálódásának feltételei,
- korszerű nyilvántartási rendszerrel rendelkezik.

A minőség szabályozási rendszerben az ellenőrzésnek ki kell terjednie a minőséggel összefüggő valamennyi tényező megfigyelésére. Közülük fontosabbak:

- a gyártást megelőző folyamatok,
- a gyártás közbeni folyamatok,
- a késztermékek vizsgálata és minősítése,
- a minőségi reklamációk.

### 3.1. A gyártást megelőző folyamatok ellenőrzése

Közismert, hogy nagyüzemi szinten jó minőségű terméket csak körültekintő, gondos előkészítéssel és a szükséges feltételek biztosításával lehet gyártani. Ezért még a gyártás megkezdése előtt vizsgálni kell a tervezés és a műszaki előkészítés színvonalát, valamint az idegen áruk minőségét.

A tervezéssel kapcsolatban az ellenőrzésnek meg kell állapítani, hogy

- a gyártandó termékre vonatkozó műszaki dokumentációkban meghatározott minőségi színvonal összhangban van-e a vállalat minőségpolitikai céljaival,
- a műszaki előírások nincsenek-e ellentétben a vonatkozó szabványokkal,
- a műszaki dokumentációkban meghatározottak-e az ellenőrzési pontok, valamint az ellenőrzéshez szükséges módszerek és eszközök,
- az idegen áruk beszerzésére vonatkozó szállítási szerződésekben előírt minőségi követelmények elegendők-e a tervezett minőség biztosításához,
- a rendelkezésre álló anyagokkal, valamint az alkalmazandó szerkezeti megoldásokkal (esetleg új technológiai eljárással) biztosíthatók-e a terméktől megkívánt funkcionális tulajdonságok,
- a termékekre vonatkozó műszaki rajzok, ill. jelölések egyértelműek-e, valamint a műszaki dokumentációkban előírtak kielégítőek és szakszerűek-e,
- szükséges-e a gyártmány prototípusának elkészítése előtt kiegészítő kísérleteket vagy kutatásokat végezni. Ha igen, úgy annak költségkihatásait, helyét és időtartamát becsléssel kell megállapítani,
- adottak-e a prototípus gyártásához szükséges műszaki feltételek,
- a kifejlesztett prototípus funkcionális tulajdonságai kielégítik-e a gyártmányfejlesztési (tervezési) koncepciókban rejlő tendenciákat. Szükséges-e változtatásokat eszközölni, különös tekintettel a gyárthatóság elősegítésére,
- a termék esztétikai megjelenése, merevei, kivitele stb. következtében várhatóan megnyeri-e a fogyasztók tetszését,

- tulajdonságai alapján alkalmas-e „Kiváló áru”-ként való forgalomba hozatalra,
- az előzetes hatósági minőségvizsgálatra kötelezett termékek esetén az ellenőrző hatósági szerv (KERMI) szakvéleményében foglaltak kielégítő mértékben kerültek-e teljesítésre, illetve milyen intézkedések megtételére van szükség.

A műszaki előkészítés vizsgálata során az ellenőrzésnek ki kell terjednie:

- a gyártási rend kialakításának szakszerűségének,
- a gyártásban résztvevők szakmai felkészültségének,
- a géppark és egyéb berendezések megfelelőségének,
- az anyagellátás helyzetének, a szállítások ütemességének,
- a kooperáló partnerek szakmai és műszaki felkészültségének,
- a folyamatos gyártás biztosítása egyéb feltételeinek vizsgálatára.

A feladatok sokrétűségéből adódik, hogy az ellenőrzés feladatait csak akkor képes kifogástalanul ellátni, ha az abban tevékenykedők széles körű vállalati áttekintéssel és kellő szakmai ismeretekkel rendelkeznek.

Az idegen áruk (vásárolt anyagok, kooperációban készült félkész termékek) minőségének ellenőrzése — alapelveit tekintve — egyszerű feladat. Azt kell csupán eldönteni, hogy a beérkező idegen áru minősége (és mennyisége) kielégíti-e a vonatkozó szállítási szerződésben előírt követelményeket vagy sem. Ha a vizsgálati eredmények alapján a termék minősége nem felel meg az előírásoknak, akkor mérlegelni kell, hogy a kérdéses áru gazdaságosan felhasználható-e, s ha igen, milyen célra.

A vizsgálatokat lehetőleg szabványos vizsgálati módszerek szerint kell végezni. Ilyenek hiányában csak olyan módszer alkalmazható, amellyel megbízhatóan reprodukálható eredmények nyerhetők. Ebben az esetben a vizsgálati körülményeket „vizsgálati jegyzőkönyv”-ben ajánlatos feltüntetni. Az esetleges vizsgálati hibák elkerülése miatt fontos, hogy a minőségi jellemzőket legalább két vizsgálatlal (paralel mérés) határozzuk meg.

A fontosabb bútóripari alapanyagokra állami szabványok vonatkoznak. Ezekben előírásra kerültek az alkalmazandó vizsgálati módszerek és a mintavételi eljárások. Ezért az ilyen idegen áruk vizsgálata könnyen megoldható. Azoknak az anyagoknak vizsgálatára azonban, amelyekre állami szabványok nem vonatkoznak, vállalati szabványokat ajánlatos kidolgozni.

### 3.2. Gyártási folyamatok ellenőrzése

Ez a tevékenység a gyártás műszaki feltételeinek, valamint a gyártás során keletkezett alkatrészek, félkész termékek minőségének vizsgálatát foglalja magában. Az ellenőrzés célját a hibaokok felderítése és azok megszüntetése képezi. Az ezzel összefüggő feladatok:

- az ellenőrzési pontok kijelölése,
- a hibák feltárása és elemzése,

- a kritikus hibahelyek megállapítása,
- a kritikus hibaokok meghatározása,
- javaslattétel a hibaokok megszüntetésére,
- a hozott intézkedések hatékonyságának vizsgálata.

Az *ellenőrzési pontokat* a fontosabb technológiai műveletek befejezésének helyén célszerű kijelölni. Ezt követően minden ellenőrzési pontra *ellenőrzési utasítást* kell kidolgozni. Ebben rögzíteni kell:

- az ellenőrzés tárgyát,
- az ellenőrzések gyakoriságát (időpontját),
- a minőségi követelményeket és az azoktól való eltérések megengedett mértékét,
- az alkalmazandó vizsgálati módszert és annak eszközeit,
- kinek és mikor kell a vizsgálati jelentést továbbítani,
- milyen esetekben kell soron kívül beavatkozást tenni és arról kit kell értesíteni.

Az utasítások összeállításánál feltétlenül az egyértelmű fogalmazásra kell törekedni, még abban az esetben is, ha az a stílus rovására megy. Célszerű, ha az utasításban szereplő szakkifejezések megegyeznek az ellenőrzés alapjául szolgáló műszaki előírásokban, szabványokban, vagy az egyéb más vállalatban belül készített dokumentációkban alkalmazott kifejezésekkel.

A minőségi követelményeket és az azoktól való eltérések megengedett mértékét, valamint az alkalmazandó vizsgálati módszereket a termékre vonatkozó szabványokban vagy műszaki feltételekben, illetve technológiai leírásokban előírtakkal megegyezően kell meghatározni.

A *hibák feltárásának és elemzésének* célja a legtöbb veszteséget okozó hibaforrások megállapítása. Ennél abból célszerű kiindulni, hogy a *veszteségek mindig egyenlőtlen elosztásúak, vagyis a hibák kis százalékánál jelentkezik a veszteségek nagy százaléka.* (Pareto-elv). Az ebből következő feladat tehát a hibák gyűjtése, majd súlyosságuk, előfordulási gyakoriságuk és helyeik szerinti csoportosítása.

A hibakoncentráció elemzésére legalkalmasabbak a technológiai folyamatábrák. Ha ezek egyes fázisainál feltüntetjük a hibákat súlyosságuk és előfordulási gyakoriságuk szerinti sorrendben, a kiugró értékek a kritikus hibahelyeket és a kritikus hibákat jelzik.

A *kritikus hibák* ismerete a minőség fokozatos az ellenőrzések gyakoriságának meghatározása céljából van szükség. Ezekben a helyeken az ellenőrzések számát értelemszerűen növelni kell.

A *kritikus hibák* ismerete a minőség fokozatos javítása miatt fontos. Ha ugyanis valamely kritikus hiba megszűnik, a minőség ugrásszerűen javul. Ebből az következik, hogy a minőség célratörő javítása miatt a kritikus hibákat súlyosságuk szerint kell csoportosítani (ABC elemzés) s előbb a legsúlyosabb hibákat, majd fokozatosan az ez után következőket kell megszüntetni.

A kritikus hibahelyek és hibák ismeretéből a *hibák okaira* (a hibaforrásokra) csak elvétve lehet következtetni. Ez abból adódik, hogy a hiba keletkezési és jelentkezési helye csak ritkán esik egy-

be, továbbá, hogy a hibát több kedvezőtlen tényező is kiválthatja. Pl. a furnérozásnál jelentkező ragasztási hiba visszavezethető a nem megfelelő ragasztóanyagra, illetve annak szakszerűtlen előkészítésére, vagy a hordozólap csiszolási hiányosságaira, illetve a nedvességtartalom egyenetlen eloszlására, vagy a préselési technológia hibáira, vagy magának a présnek a hibájára stb. Mindez azt eredményezi, hogy a hibát kiváltó ok a szakmai és helyi ismereteken alapuló hibaok-keresési módszerrel határozható meg. Ennek legegyszerűbb módja, hogy a gyártási folyamat minden szakaszán az előfordulható hibákat kataszterbe foglaljuk, feltüntetve egyben a hiba okait (okait) és megszüntetésének módját. Az ellenőrzések során a felfedett hiba megjelenési helye és jellege alapján következtethetünk a hiba okára (okaira). Egy ilyen hibaok-kereső „kataszter-lap” adatait a közölt táblázat tartalmazza, amelyben a lakköntés során előforduló hibák, azok okai, valamint megszüntetésének módja van feltüntetve.

A hibaokok között olyanok is előfordulhatnak, amelyek nem műszaki jellegűek, s ezért az előzőekben ismertetett módszerrel nem határozhatók meg. Ilyenek lehetnek: a dolgozó hiányos szakismerete, vagy az egészségi állapotában bekövetkezett változás, vagy az ergonómiai feltételek nem kielégítő volta stb. Ezek a hibaforrások csak a dolgozókkal való szoros kapcsolattartással deríthetők fel, s megszüntetésükre többnyire egyszerű megoldások kínálkoznak.

A hibaelemzés olyan hibaokokat is kimutathat, amelyek a szabályozó rendszer hibáira vezethetők vissza. Ilyenek pl. a rosszul megállapított normaidők, a hibás gyártási dokumentációk, az ösztönzési rendszer hibái, a minőségellenőrzés személyi vagy tárgyi feltételeinek hiányosságai. Ezekre általában az jellemző, hogy megszüntetésükhöz központi intézkedések megtételére van szükség. Annak érdekében azonban, hogy a szabályozó rendszerben való beavatkozás újabb zavarokat ne okozzon, ki kell mutatni mindazokat az eredményeket, ill. ki kell mutatni azokat a hatásokat, amelyek a *javasolt intézkedésektől* várhatók. (pl. a munkanormák módosításával együttjáró kereseti viszonyok alakulása és a hiba megszüntetésével jelentkező vállalati eredmények).

### 3.3. A késztermékek vizsgálata és minősítése

Bútorok esetén a minősítési kötelezettségeket miniszteri rendelet írja elő. Ennek értelmében a bútorokat a rájuk vonatkozó szabványok szerint kell vizsgálni, és az eredményektől függően kell azokat minőségi osztályokba sorolni, vagy nem szabványosnak minősíteni.

A vizsgálathoz szorosan hozzátartozik a vizsgálati eredmények rögzítése. Ezeket vizsgálati jegyzőkönyvben célszerű feltüntetni, külön kimutatva az egyes minőségi osztályokba sorolt és a nem megfelelőnek minősített termékek számát, valamint a jellegzetes és ismétlődő hibákat.

Az osztályos termékek arányából elsősorban a minőségi színvonal változásának irányára lehet következtetni, a termékek tényleges minőségére azonban nem. A nagy sorozatokban gyártott bútorok-

**Lakköntéses felületek hibái, a hibák oka és a hiba megszüntetésének módja**

A hiba	Oka	Megszüntetésének módja
Hólyagképződés	1. Nyitott pórusok vannak a felületen. 2. A keringtető rendszerben a lakk habzik. 3. A lakk viszkozitása az előírtnál nagyobb.	1. Póruskitöltés. Előzetes besugárzás hőszugárral. 2. A tárolótartályt több mint fele magasságig kell lakkal megtölteni. Habzás-gátlót kell a lakkba keverni. 3. Az előírásnak megfelelő viszkozitású lakkot kell használni.
A bevonat egyenetlen és folytonossági hiányok vannak rajta	Szakadások a lakkfüggönyben, mert 1. Huzat van a műhelyben. 2. Túl erős a gépfej fölötti szelőlőzoberendezés működése. 3. Túl nagy a távolság a lakköntőrész és a kezelt felület között.	1. A huzatot meg kell szüntetni. 2. Az elszívó ventilátor optimális teljesítményét, 3. a távolságot csökkenteni kell.
A bevonat ráncos, rücskös	Túlzott lakkfelvitel, a lakk viszkozitása az előírtnál nagyobb	A lakkfelvitelt csökkenteni kell, alacsonyabb viszkozitású lakkot kell használni.
A bevonat érdes	A műhely levegője poros. A lakk szennyezett.	Fokozni kell a légelszívást, a műhelyben szűrt levegőt kell betáplálni. A lakk-keringtető rendszer szűrőit meg kell tisztítani.
Matt vagy kiszürkült a bevonat	A műhely levegőjének relatív nedvességtartalma nagy és alacsony a hőmérséklet. Nagy a faanyag nedvességtartalma. Az alapozó és póruskitöltő anyagok nem férnek össze a lakkal. A faanyag poros.	Növelni kell a hőmérsékletet és száraz levegőt kell a műhelybe táplálni. A fa nedvességtartalma 6—10% között legyen. Összeférhető anyagok felhasználása. A felületeket portalanítani kell.
A lakkréteg leválik az alapról	Rossz a lakk adhéziója az alatta levő alapozó és pórustömítő anyagréteghez. A faanyag nedvességtartalma nagy. A lakkot nem eléggé száraz alapozó vagy pórustömítő rétegre vitték fel. A felület olajjal, zsírral vagy egyéb anyaggal szennyezett.	Összeférhető anyagok felhasználása. A fa nedvességtartalma 6—10% között legyen. A lakkot csak teljesen száraz alapozó vagy pórustömítő rétegre szabad felvinni. Tiszta felületű anyagot kell felületkezeltetni.

nál a rutinszerűen végzett vizsgálatok ugyanis — a tapasztalatok szerint — nem alkalmasak minden hiba kimutatására. Súlyosbítja a helyzetet, hogy a szabványok bizonyos hibák előfordulását megengedik.

Mivel a minőségsszabályozás egyik célja a hibás termékek arányának csökkentése, értelemszerű követelmény a hibák teljeskörű feltárása. Ezért ajánlatos úgy eljárni, hogy a már minősített bútorokból (a tételből) statisztikai módszerrel meghatározott mintamennyiséget (általában 6—10<sup>0</sup>/<sub>0</sub>-ot) veszünk ki, s azokat minden hibára kiterjedő alapossgal vizsgáljuk meg.

A vizsgálat során megállapított hibákból egyrészt következtetni lehet a gyártásközi ellenőrzések hatékonyságára, másrészt a vizsgálat eredményei alkalmasak a minőség alakulásában bekövetkezett változások mérésére.

A minőség mérése céljából hibakatasztert kell készíteni. Ebben a terméken előforduló összes hibának szerepelnie kell, s azokat súlyosságuk szerint erősen széthúzott pontozással jelölve csoportosítani kell.

Így pl.: ha

— az igen súlyos hibákat	10 ponttal,
— a súlyos hibákat	5 ponttal,
— a kis hibákat	2 ponttal,
— a jelentéktelen hibákat	1 ponttal

jelöljük, és a vizsgálat során megállapított hibákat a fenti pontok alapján összesítjük, a kapott eredménnyel a termék minősége objektív, összehasonlítható is alkalmas mérőszámmal fejezhető ki.

**3.4. Minőségi reklamációk**

Jelentőségük elsősorban a reklamációk objektív tartalmától függ. A reklamációk egy része ugyanis a minőséggel egyáltalában nem vagy csak közvetve hozható kapcsolatba, és ezeknek oka rendszerint a vevő szakismereteinek hiányára, vagy a fogyasztói tájékoztatás nem kielégítő voltára vezethető vissza. Megállapítható az is, hogy a reklamációk számából nem lehet a termékek minőségére egyértelműen következtetni, mivel a reklamációk számának alakulását a minőségtől független tényezők (pl. gazdasági-piaci-földrajzi helyzet, az ár, a vevő vérmérséklete) is befolyásolják.

Ebből egyben az is következik, hogy a reklamációk hiánya önmagában még nem bizonyíték arra, hogy a termék minősége megfelelő. Mindezeket összevetve a reklamációkat olyan információknak lehet tekinteni, amelyek többnyire jól hasznosíthatók a gyártmányfejlesztés vagy az ellenőrzés területén.

A reklamációkkal való tevékenység az alábbi feladatokat foglalja magában:

— A reklamáció kivizsgálása. E feladatkörön belül a kifogásolt termék vizsgálata alapján meg kell állapítani a hiba tényét, valamint a hiba keletkezésének valószínűsíthető okát. E feladat teljesítése nagy szakértelmet, türelmet és megfelelő tárgyalókészséget igényel. Előfordulhat ugyanis, hogy a hiba éppen a szakszerűtlen, gondatlan használat következtében keletkezett, amiért a vevőt terheli a felelősség. Ebben az



esetben megállapítandó, hogy a fogyasztói tájékoztatás kielégítő volt-e.

- A reklamáció rendezése (a hiba kijavítása, a termék cseréje vagy árendegmény adása).
- A reklamált hiba súlyosságának megállapítása. Ennek megfelelően kell a hiba okának megszüntetésére vonatkozó intézkedéseket megtenni.
- A felelős megállapítása.
- A reklamációk nyilvántartása.
- A gyakrabban előforduló hibák elemzése.

#### 4. A minőség szabályozó rendszer szervezeti kérdései

A minőség szabályozó rendszer működtetésének egyik lényeges feltétele az olyan szervezet, amelynek alapelve, hogy a vállalati eredmények a tervezett minőség megvalósításával fokozhatók. Ez azért szükséges, mert az üzemi dolgozók még az utóbbi időben is elsősorban a tervek teljesítésére és a nyereség növelésére törekednek. A megfelelő szervezet létrehozásánál tehát legfontosabb a minőségi szemlélet kifejlesztése.

A szemlélet változtatásának folyamatában a kezdeményezés a gazdasági vezetésre hárul. Erre az egyik legjobban bevált módszer, ha a középszintű vezetők mind szélesebb körét bízzák meg a minőség fejlesztésével, a minőségi színvonal növelésével összefüggő konkrét feladatokkal. Így — a vezetőknél kezdve — egyre több dolgozó kapcsolódik be a minőség alakításának folyamatába, s amennyiben tevékenységük elismerést vált ki, aktivitásuk fokozódik.

A minőségfejlesztés és a minőségbiztosítás céljainak eléréséhez szervezeti változtatásokra általában nincs szükség. A részkérdések meghatározására, majd a teljesítések számonkérésére azonban ajánlható egy „Minőségvédelmi tanács” létrehozása. Ennek legfontosabb feladatai:

- a minőségi kérdésekkel való rendszeres foglalkozás,
- az elért eredmények értékelése,
- az értékelés alapján javaslatok kidolgozása a minőség szabályozó rendszer fejlesztésére.

A tanács létszáma és összetétele a vállalati adottságoktól függően határozható meg. Fontos azonban, hogy a vezető szakmailag elismert, meggyőző- és szervezőkészséggel rendelkező szakember legyen, a tagokat pedig az együttműködésre való hajlandóság és az ötletgazdaság jellemezze. Célszerű, ha a tanács munkájában részt vesznek a termelés, a kereskedelem, a gyártmányfejlesztés, a minőségellenőrzés, a pénzügy, a DH, valamint a tömegszervezetek képviselői.

A minőségi kérdésekkel való rendszeres foglalkozás különböző részfeladatok meghatározását és azoknak ütemterv szerinti teljesítését igényli. Ilyen részfeladatok lehetnek pl.:

- közreműködés a vállalat rövid távú minőségpolitikájának kialakításában,
- a minőséginformációk és az ezzel összefüggő tevékenység értékelése,
- gondoskodás a vállalati dolgozók minőségi szemléletének fejlesztéséről,

- a termékek kiszállítási határideje betartásának ellenőrzése,
- a minőségtervezés színvonalának bírálata,
- a minőségi költségek alakulásának figyelemmel kísérése,
- a minőségfejlesztést elősegítő kutatások meghatározása,
- a minőségellenőrzés hatékonyságának vizsgálata,
- az ösztönzési rendszer fejlesztése.

Az elért eredmények értékelését egy meghatározott (kezdeti) időponthoz viszonyítva, tételes elemzés alapján célszerű végezni. Ennél az eredmények (sikertelenségek) felsorolásán túl figyelemmel kell lenni azokra a gyűrűződő hatásokra, amelyek éppen a változások következtében keletkeztek.

Ha ezeket a változásokhoz szükséges anyagi ráfordításokkal vetjük össze, a mérlegbeszámoló jellegű értékelés a minőségfejlesztés (-javítás) gazdaságosságát is jelzi.

A szabályozórendszer továbbfejlesztésére vonatkozó javaslatokat a vállalat gazdasági helyzetének figyelembevételével, és azoknak a vállalati rendszerre gyakorolt közvetlen és közvetett hatásaik mérlegelése alapján kell kidolgozni.

- [1] dr. Arató J.: A vállalati belső mechanizmus fejlesztése. Kip. Szerv. Int. 1979.
- [2] Aschner G.: A korszerű minőség szabályozás megszervezése és költséghatása. MSZH kiadvány 1974.
- [3] APSQ Les couts de la qualité. La Revue Polytechnique 1979. 1385. sz.
- [4] Bakay I. Tanfolyamjegyzet a minőségellenőrzési munkakörökben foglalkoztatott szakemberek számára. Kip. Min. Módszertani és Továbbképző Int. 1975.
- [5] Bakay I.: Gyártmányfejlesztés — minőség szabályozás. Faipar 1976. 8. sz.
- [6] dr. Burkus—Better—dr. Cziglán: Vállalat politikai, vállalati tervezés korszerű módszere. Kip. Min. kézirat 1969.
- [7] dr. Dalocsa G.: Minőségbiztosítással összefüggő feladatok bútortipari vállalatoknál. Faipar 1978. 6. sz.
- [8] dr. Dalocsa G.: A termék előállítás minőségirányítása és fejlesztésének kérdései. Faipar 1978. 10. sz.
- [9] Deli L.: A gyártmányfejlesztői munka határfoka növelésének lehetőségei. BME TI 1973.
- [10] Deli L.: Új szervezési módszerek a gyártmányfejlesztésben. BME TI 1972.
- [11] dr. Ercsey—dr. Kádár: Műszaki fejlesztés és gazdaságosság. Közgazd. és Jogi Könyvkiadó 1973.
- [12] Geiger H.: Die Qualität von Informationen. Kooperation und Entscheidungen. Qualität und Zuverlässigkeit 1975. 2. szám.
- [13] Horváth Gy.—Torma J.: Ellenőrzés a vállalati rendszerben. Közgazd. és Jogi Könyvkiadó 1973.
- [14] dr. Hoffmann J.-né: Fogyasztói érdekvédelem és minőségbiztosítás. OMK és DK közp. 1976.
- [15] J. M. Juran: Minőség. Tervezés. Szabályozás. Ellenőrzés. Műszaki Könyvkiadó 1966.
- [16] Juran—Grima: A minőség tervezése és elemzése Műszaki Könyvkiadó 1976.
- [17] Kindler J.—Papp O.: Komplex rendszerek vizsgálata. Műszaki Könyvkiadó 1977.
- [18] Makay Gy.: A minőségvédelem általános alapelvei. EMI kiadvány. 1975.
- [19] Makay Gy.: A termelő és ellenőrző folyamatok minőségbiztosító rendszerének tervezési szervezési és megvalósítási irányelvei. I—V. BME TI. 1975.
- [20] dr. Markó J.: A minőségbiztosítási továbbfejlesztett rendszere a Csepel Művekben. Szabványosítás. 1979. 8. sz.

- [21] *Nagy Gy.*: A vállalati rendszerszervezés elmélete. Statisztikai Kiadó. 1974.
- [22] *Nemes J.*: A tervező munka szerepe a döntések előkészítésében (Vezetési ismeretek politikai vezetők számára). Kossuth Könyvkiadó. 1975.
- [23] *OMFB tanulmány 7-7403 Et.* A könnyűipari termékek minőségi és minősítési kérdései 1975.
- [24] *dr. Pálkás J.*: A műszaki fejlesztési döntések előkészítése. Közg. és Jogi Könyvkiadó. 1973.
- [25] *Schmel F.*: Minőségügyi ismeretek. Kip. Min. Módszertani és Továbbképző Int. 1974.
- [26] *Starr, M. K.*: Rendszerszemléletű termelésvezetés, termelészervezés. Közgazdasági és Jogi Könyvkiadó. 1979.
- [27] *TEXIMEI*: Tájékoztató, 1980. március
- [28] *Vecsenyi J.*: Vállalati minőség szabályozási rendszer szervezése. Műszaki Könyvkiadó 1979.
- [29] *Zsoldos B.*: Minőséginformáció a papíriparban. Szabványosítás. 1979. 8. sz.
- [30] *Makay Gy.*: A termelő és ellenőrző folyamatok minőségbiztosító rendszerének tervezési, szervezési és megvalósítási irányelvei. BETI, 1975.
- [31] Ipari MEO típus szabályzata a Szovjetunióban. Sztandartü i Kacsesztva. 1980. 2. sz.
- [32] *VVB Möbel*: Grundsatzordnung zur Qualitätssicherung in Industriezweig. Möbel QS—GSO 1.1—5.4 (1973).
- [33] *TGL 32831/02.*: Kosten für Ausschuss, Nacharbeit und Garantieleistungen in der Holz- und Kulturwarenindustrie. (1975).
- [34] *dr. Mészáros T.*: Ki tervezzen a vállalatnál? Minőség és Megbízhatóság. 1977. 4. sz.
- [35] *Botka Z.*: Gyártmányfejlesztés, gyártmányértékesítés a bútoriparban. Faipar. 1966. 6. sz.
- [36] *Kedziński*: Qualitätssicherung in der Einzelteilfertigung. Werkstattstechnik. 1973. 1. sz.
- [37] *Dölle—Vecsenyi*: A minőségre ható tényezők és szabályozásuk. Minőség és Megbízhatóság. 1977. 4. sz.
- [38] *D. S. Freigenbaum*: Tevékenységünk hasznos irányítása eljárási rendszerek segítségével. EOQC előadás. 1975.
- [39] *J. M. Juran*: Minőség szabályozás és nemzeti kultúra. EOQC előadás. 1974.
- [40] *K. Ishikana*: A minőség szabályozás története Japánban. Szabványosítás. 1971. 3. sz.
- [41] *S. P. Rubinstein*: Új minőség alapú rendszerek, az emberi munkaerőforrások termelékenység növelő felhasználására. Minőség és Megbízhatóság. 1974. 4. sz.
- [42] BS 4891 A minőség biztosításának irányelvei. (1972).
- [43] BS 5179 Útmutató a minőség biztosító rendszerek működtetéséhez és értékeléséhez. I—II—III. (1974).
- [44] *M. Sauermann*: Qualitätskontrolle. Betriebstechnik. 1976. 5. sz.
- [45] *Delé L.*: Új szervezési módszerek a gyártmányfejlesztésben. BME TI 1972.
- [46] *Balatoni P.*: DH-munkarendszer módszertana. KSZI kiadvány. (1975).

### **Kedves olvasóink!**

Ezúton hívjuk fel szíves figyelmüket arra, hogy a FAIPAR 1983-ban is egyénileg megrendelhető és előfizethető. „A Magyar Posta Központi Hírlap Iroda 215—96 162 számla, Budapest” elnevezésű pénzforgalmi jelzőszámra.

*A lap előfizetési díja:*

<i>egy hóra</i>	<i>15,— Ft</i>
<i>1/3 évre</i>	<i>45,— Ft</i>
<i>1/2 évre</i>	<i>90,— Ft</i>
<i>1 évre</i>	<i>180,— Ft</i>

A befizetéshez szükséges utalvány a FATE titkárságán (Budapest V., Anker köz 1/3.) igényelhető.

30 éve írták a FAIPAR-ban

A korábbiakban röviden ismertettük *Lübke Róland* „A munkairányító szolgálat alapelvei és bevezetésének lehetőségei, iparvállalatoknál”: *Lele Dezső* és *Tamási Zoltán* „Mi tette szükségessé a diszpécser rendszerű vezetés alkalmazását az Angyalföldi Bútorgyárban” című írását.

A két cikkben felvetett egyes kérdésekre tért vissza a FAIPAR 1953. 1. januári számában „A munkairányító (diszpécser) szolgálat alapelvei” című cikkében *Komáromi János*.

Írásában — melyet vitaindító hozzászólásnak minősít — a diszpécser szolgálat feladataival, szervezeti felépítésével, a diszpécsernek jogaival és kötelességeivel, valamint a diszpécser rendszerű vezetés faiparban való alkalmazásának tematikájával foglalkozik.

*Varga Gyula* a „Gyártástechnológiai kérdések” című írásában a gyártástechnológia fogalmát meghatározva úgy véli, hogy „Pontos meghatározása, rögzítése műveletenként annak a munkafolyamatnak, ahogy egy munkadarabot vagy más termelvényt ütemesen, folyamatosan elkészítünk.”

Cikkének további részében — a gyártástechnológiát mint művelettervet — az egyes munkaműveletek függvényében elemzi és úgy véli, hogy a gyártástechnológia nemcsak azt határozza meg, hogy milyen fajta anyagot milyen módszerrel munkálnak meg, hanem a gyártás útját is meghatározza.

*Salamon Mariann* a Magyar Tudományos Akadémia Műszaki Tudományok Osztálya által rendezett szarítási ankéton a Faipari Kutató Intézet részéről elhangzott előadás összevont anyagát publikálja „Szarítás a faiparban” címmel.

*Sárkány Géza* a Lozinszkij-mozgalomnak a faipar egyes vállalatainál való alkalmazása során elért eredményeket elemzi és a szocialista számvitelben történő általános bevezetését méltatja.

A műszaki normák készítésével foglalkozik *Antal Tivadar* és már írása bevezető részében szük-

ségesnek véli hangsúlyozni, hogy a műszaki normák készítésének alapvető irányelveit, céljait és feladatait a társadalmi munkafolyamat szocialista szervezésének lényeges sajátossága határozza meg. Ezért a műszaki normákat nem szabad határelmélet, vagy változatlan-ként kezelni, hanem *dinamikus érték*ként.

„Műszaki fejlesztési tervek jelentősége a fűrész- és lemeziparban” című írásában *Biró Antal* az elmúlt években tapasztaltakat elemezve olyan következtetésekre jutott, hogy a fejlesztési tervet és annak döntő részét, az intézkedési tervet a vállalatok nagy részénél helytelenül készítik el. Úgy véli, hogy központi problémák megoldásával járó intézkedéseket kell beiktatni, mint főleg a *faanyag-takarékosság* és a gyártmányra ráfordított idő csökkentése és a *minőség javítása*.

Az elmúlt év (1952) szeptemberi számában *Dvorzszak Lajosnak* „A hangszerfa” című írására emlékeztünk. Ennek folytatása „A csodálatos mechanizmus fából” című cikke.

Nincs még egy olyan emberi alkotás, amelyet annyi legenda, annyi titokzatosság övezne, mint a *hegedű*. A hegedűnek összes belső szerkezeti része két darab, szinte jelentéktelen fenyőfa: a *gerenda* és a *lélek*, írja a szerző. Ennek a mindössze 350 grammnyi sivár konstrukciónak *megépítése, törvényszerű rendszertana* a mai napig is nagy fejtörést és gondot okoz, mind a gyakorlat szakembereinek, mind a vonatkozó tudományok szak tudósainak. (Úgy véljük, hogy ezen a területen az elmúlt 30 évben sem sikerült a rejtélyhez közelebb jutni, azt megfejteni.) Írása további részében ábrákkal, szemléltető módon ad részletes műszaki tájékoztatást ennek a titokzatos és csodálatos hangszernek a készítéséről.

*Barlai Ervin—Bálint Gyula*: „Rönkvédelem” c. könyvének ismertetésével, valamint az egyesületi hírekkel zárul az új esztendő első száma.

Dr. J. T.

# A „Faipari fejlesztésért” emlékéremmel kitüntetett dolgozóink



**Dr. Joó Imre**

Dr. Joó Imre 1953-ban szerezte meg diplomáját Sopronban az Erdőmérnöki Főiskolán. 1964-ben doktori címet szerzett az Erdészeti és Faipari Egyetem Géptani Tanszékén.

1957. március 28-tól a Nyugat-magyarországi Fa-gazdasági Kombinát, ill. jogelődje alkalmazásában áll.

Szakmailag jól felkészült, különösen a fejlesztési-beruházási feladatok megoldása terén nagy gyakorlattal rendelkező szakember.

Aktívan részt vett a Szombathelyen 1959-ben, 1966-ban és 1972-ben létesült faforgácslapgyártó üzemek tervezésében, építésében, üzembe helyezésében. Ezek az üzemek a hazai faforgácslapgyártás megteremtését jelentették.

Jelentős tevékenységet fejtett ki a faforgácslap laminátos felületkezelésének hazai kidolgozásában, a felületkezelő üzem tervezésében és felépítésében, valamint a felhasználási területek kialakításában.

Mint fejlesztési főmérnök irányította a cementkötésű faforgácslap-üzem tervezését, építését, ezen új termék felhasználási területeinek kidolgozását, valamint a vállalat épületelem-gyártó üzemeinek kialakítását.

Jelenleg a Fafeldolgozó és Épületgyár igazgatójaként a feldolgozás széles skáláját végző üzemek tevékenységét irányítja.

1960 óta a Faipari Tudományos Egyesület aktív tagja, 1975-től a helyi csoport elnöki tisztségét látja el eredményesen.

Dr. Joó Imre tevékenysége elismeréseként több kitüntetésben részesült.

Dr. Joó Imre részére a FATE Végrehajtó Bizottsága, a faforgácslap-gyártás területén és a FATE-ban kifejtett tevékenysége alapján ítélte oda az alapítványt.



**Senk Pál**

Senk Pált 1953-ban, a párt javaslatára a Fővárosi Kefegyár igazgatójává nevezték ki. Ebben a beosztásban nyugdíjazásáig, 1972. január 15-ig dolgozott.

A budapesti tanácsi ipar egyik legfontosabb vállalata a Műszaki Kefegyár volt, miután a vállalatnak kellett az egész országban működő vállalatokat műszaki kefével ellátni.

Senk Pál elévülhetetlen érdeme, hogy megszervezte a vállalatot és lerakta azokat az alapokat, melyre ez a profil felépült.

A FATE munkájában és a Vegyesfaipari Szakosztály szervezetében Senk Pál már 1953-ban aktívan részt vett.

1955 óta szervező tagja a Vegyesfaipari Szakosztályának. 1960-tól 75-ig a szakosztály titkára, majd 1975-től napjainkig a szakosztály elnöki funkcióját tölti be.

1960-tól tagja volt az országos elnökségnek, majd később az ügyvezető elnökség munkájában is részt vesz. A szakosztálynak a mai napig is aktív résztvevője.

A tagszervezési akcióban személyesen működött közre, többször ellátogatott a szakosztályhoz tartozó vállalatokhoz. Az ankétok és a klubnapok szervezésében, a szakosztály által indított technikai továbbképzésben jelentős szerepet vállalt.

A végrehajtó bizottság pozitívan értékeli Senk Pál tevékenységét, s különösen kiemelve, hogy nyugdíjba vonulása után is nagy szorgalommal és fáradságot nem ismerve dolgozik. Eredményes tevékenységéért több alkalommal részesült kitüntetésben.

Senk Pál részére a FATE Végrehajtó Bizottsága a műszaki kefégyártás területén végzett tevékenysége és a FATE-ban kifejtett tevékenysége alapján ítélte oda az alapítványt.



### **Dr. Kiss Lajos**

Kiss Lajos, a Bútoripari Szakosztály titkára, 1965 óta az egyesület aktív tagja. 1973 óta folyamatosan látja el a szakosztály titkári teendőit.

Kiss Lajos sokoldalúan képzett, széleskörű szakmai ismeretekkel rendelkező szakember, aki egyesületi munkáját nagy szakmai hozzáértéssel és aktivitással látja el.

Már kora ifjúságától a faipar területén tevékenykedik. 1949-től asztalos szakmunkásként dolgozott különböző vállalatoknál, 1957-ben már a TAN-ÉRT helyettes üzemvezetője.

1957-ben elvégezte a Faipar Technikumot és faipari technikus oklevelet szerzett. 1966-ban a Soproni Erdészeti és Faipari Egyetemen szerzett faipari mérnöki oklevelet. 1975-ben pedig Műszaki Egyetemen szerezte meg az épületgépész főenergetikus szakmérnök képesítést. 1982-ben műszaki doktori címet szerzett az Erdészeti és Faipari Egyetemen.

1965-től dolgozik a Bútoripari Fejlesztési Intézetnél, kezdetben irányító, tervező osztályvezető, jelenleg pedig mint főosztályvezető.

Tevékenyen vesz részt a bútorigipari rekonstrukció műszaki problémáinak megoldásában. Különösen kiemelkedő és úttörő munkát végzett a por-, forgács- és gázelszívó rendszerek kialakításánál. Jelentős szerepe volt a légtechnikai tervező tevékenység hazai megszervezésében a komplett hőenergetikai, préslevegő ellátás, a villamos és automatizálási tervező feladatok ellátásában.

Szakmai tapasztalatait nemcsak hazai, hanem külföldi vonatkozásban is hasznosította. Tevékenyen működött közre a Vietnámban létesített faipari üzemek tervezésében, felszerelésében és üzembe állításában. Ugyanígy tevékenységet végzett Tanzániában bútorigipari üzemek tervezésénél, berendezésénél, üzembe helyezésénél.

Széleskörű szakmai ismeretterjesztő tevékenységet is végzett. A FATE különböző rendezvényeinek volt előadója, a FAIPAR-ban több szakmai cikke is megjelent.

Dr. Kiss Lajos eddigi tevékenységét magas kormány-, minisztériumi és munkahelyi kitüntetésekkel is elismerték. Munkatársainak elismerését és megbecsülését mutatja, hogy két ízben volt az intézet párttitkára. Több mint 30 éves szakmai tevékenysége, közel két évtizedes egyesületi munkája alapján a bútorigipar elismert, nagyrabecsült dolgozója.

Részére a FATE Végrehajtó Bizottsága a bútorigipar fejlesztésében végzett és a FATE-ban kifejtett tevékenysége alapján ítélte oda az alapítványt.

---

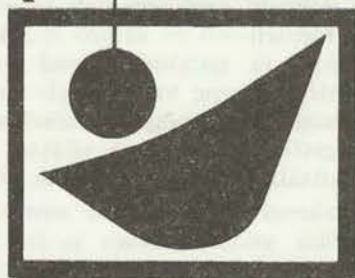
# HIRDESSEN

# A

# FAIPARBAN!

---

# OTTHON 1983 KIÁLLÍTÁS



## BÚTOROK

# AZ ŐSZI BNV-N

A régi városligeti vásárvárosban 1966 októberében került sor először a magyar bútoringar termékeit összefogottan bemutató kiállítás megrendezésére. Az első kiállítás után több mint másfél évtizeden keresztül előbb önállóan, majd 1974-től kezdve az őszi BNV keretein belül rendeztük meg a lakberendezési szakma egyre bővülő nagy seregszemléjét, az „Otthon” kiállítást.

A kezdetben ízlésformáló céllal, sokszor hiánycikket bemutató kereskedelmi szervezésű bemutató az évek folyamán egyre inkább vásárrá alakult át. Az első kiállítások anyaga még az akkori kereskedelmi választékból tevődött össze, majd egyre inkább a prototípusok piacutatási céllal bemutatott kiállítása volt az „Otthon”.

Az első időszakokban — sőt még a mai BNV területén is — helyet kaptak a bútorok mellett a lakástextílek, az üveg- és a finomkerámia-ipar, a híradástechnikai iparágak, sőt volt olyan kiállítás is, ahol építészeti anyag is kiegészítette a bemutatottakat. Tükrözötte tehát a kiállítás a címét: az „OTTHON” otthonokat mutatott be.

Az utóbbi két évben megszűnt a kiállítás komplexitása. Levált a kiállításról a híradástechnika, a háztartási gépek, a dísz tárgyak kiállítása. Külön pavilonban kapott helyet az üveg- és finomkerámiaipar és furcsa módon a BNV öltözködési területébe ékelődött be a lakástextílek jelentős része. Másutt van a csipkefüggöny, a tapéta, a padlóburkoló anyag s külön pavilonban mutatják be a lakásépítést.

Az idei Őszi BNV-n megrendezett kiállításon tulajdonképpen már csak a bútorgyártó vállalatok és szövetkezetek, valamint két nagy lakástextilkészítő gyár, a Lakástextil Vállalat és a Soproni Szőnyeggyár anyagai kaptak helyet.

Más pavilonba kerültek a külföldi kiállítók is, (akiknek száma évről-évre csökkent és ma már tulajdonképpen csak a jugoszláv bútoringar képviselteti magát), így a lakberendezési szakma jelenlegi helyzetéről összefüggő képet az idei Őszi BNV-n már nem lehet kapni. Tulajdonképpen megszűnt a kiállítás Otthon jellege, és a név ma

már csak néhány vállalat kiállítási meghívóján szerepel.

Az Őszi BNV a fogyasztói cikkek szakvására. Különböző okok miatt a HUNGEXPO ezt a vásárt még néhány szakkiállítással is bővíti (így pl. az idén az Őszi BNV-vel együtt rendezték meg a HOVENTA vendéglátóipari és kereskedelmi kiállítást, az oktatási és szemléltető eszközök kiállítását), így egy eléggé vegyes felvágottal találkozhatunk a látogatók.

Már évekkel ezelőtt is, de az idei kiállításon hangsúlyozottan felvetődött: szükség van-e évenként ilyen nagy alapterületű bemutatóra. Nem lenne-e helyesebb szakkiállítás formájában az Őszi BNV-től elkülönítve megrendezni a seregszemlést?

A vásár gyakorlati tapasztalatai azt bizonyítják, hogy a közönség igényli az évenkénti bemutatót s ma már a szakmának is szüksége van erre, de kérdés, hogy a jelenlegi adottságok mellett lehet-e eredményes vásárt folytatni. *Lehet-e tárgyalni s lehet-e üzleteket kötni, akár külföldiekkel, akár a belkereskedelemmel — alig negyedévvél az új év előtt?* Nem lenne-e helyesebb az időpontot is változtatni, hogy reális felkészülési lehetőség álljon az ipar és kereskedelem előtt. (Talán egy áprilisi vagy júniusi időpont jobban szolgálná a következő évre való felkészülést, mint a szeptember végi.)

Az idei BNV bútorkiállítása mintegy 4000 m<sup>2</sup> hasznos alapterületen került megrendezésre. Ez gyakorlatilag azt jelenti, hogy a legnagyobb (a budapesti) Domus Áruház hasznos alapterületének megfelelő hely állt a kiállítók rendelkezésére. A kiállításon néhány kivétellel (Avas Bútorgyár, Ipoly Bútorgyár, Carbon Könnyűipari Vállalat) valamenny-



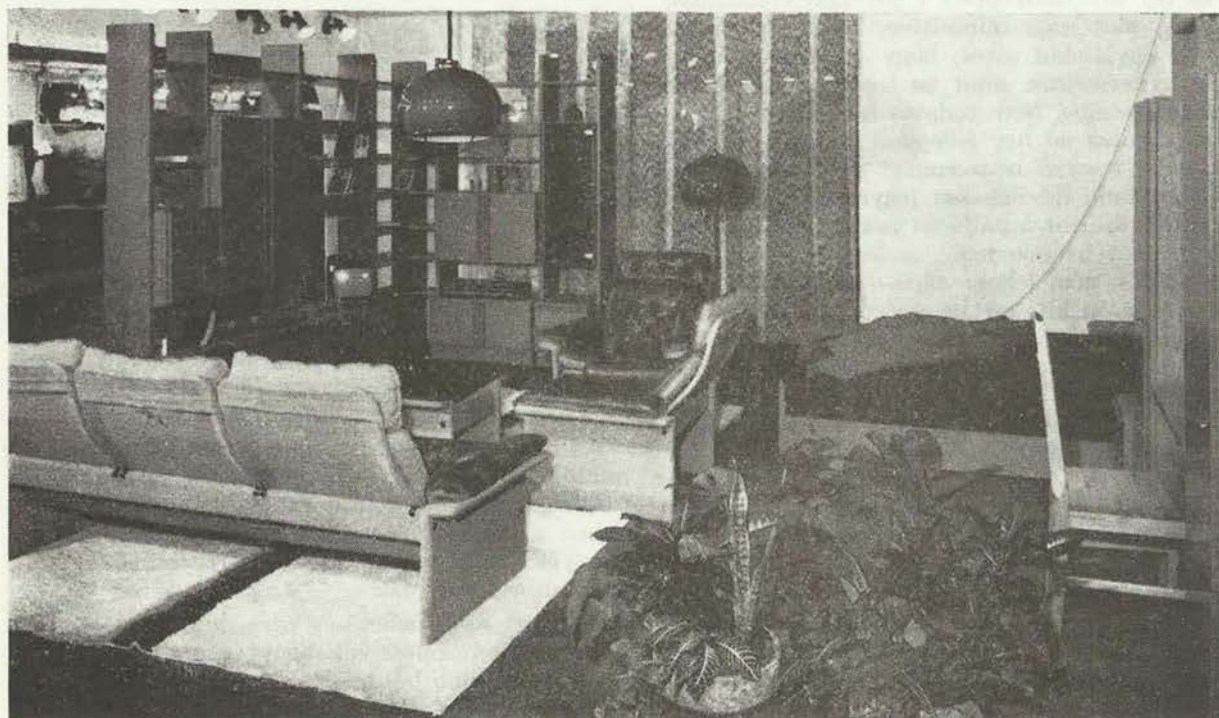


Magda  
elemes bútorok  
a Zala Bútorgyártól

Zengő szekréynyor és  
Trója garnitúra a Zala  
Bútorgyártól



Részlet a DOMUS  
kiállításról



nyi jelentős bútorgyártó részt vett, lényegében az általuk igényelt területi nagyságban és az iparban elfoglalt termelési arányoknak megfelelően. *Új színpont volt*, hogy kiállítóként jelentkezett két kereskedelmi vállalat, a BÚTORKER és a DOMUS, melyek saját kiállítási területükön specifikumaikat mutatták be. A DOMUS a komplex lakáskultúrát és ezen belül márkacikkait, a BÚTORKER pedig néhány monopolicikket és kiegészítő termékét.

A kiállítás installációjában, grafikájában is megszünt a régi egység. Tulajdonképpen csak a *szövetkezeti bútortermelés és a Bútoripari Egyesülés* jelent meg egységes installációban, s a rendezési elvek is meglehetősen nagy szóródást mutattak. Kicsit sok volt a vállalati reklám is, helyenként megakasztotta az érdeklődők áradatát és tumultuózus jelenetekhez vezetett.

Az 1982-es év a *bútorszakma nehéz éve*. Már a félév környékére eddig elképzelhetetlen mértékig felszaporodtak a készletek. A fogyasztók igényesebbekké váltak: jobban megnézik, mire adják pénzüket. Világossá vált, hogy a régi megszokott módon már nem lehet sem gyártani, sem kereskedni. A kialakult piaci helyzet fokozottan indokolta volna, hogy a vásáron új bútorok sokasága jelenjék meg, hogy új technológiák és új formatervek uralják a bútortermék piacát. Ezzel szemben azt tapasztaltuk, hogy viszonylag a régi szemlélet uralkodott a kiállításon. A megszokott szekrény-sorok, kárpitozott garnitúrák minimális változtatással készített változatai az esetek többségében a tavalyi és tavaly előtti kiállítást idézik fel. Ebből is nyilvánvaló, hogy az idei krízis váratlanul érte az ipar illetékeseit és nem készültek fel kellően a már világosan igényelt termékváltásokra. Ezt bizonyítja az is, hogy az Ipari Minisztérium által kiírt gyártmányfejlesztési pályázat szövege csak szeptemberben jelent meg az Ipari Közlönyben; így nem adott lehetőséget a gyáraknak a felkészülésre és így tulajdonképpen a pályázat eredménye nem más, mint azok minősítése, akik tudomást szereztek egyáltalán arról, hogy pályázat van s volt olyan termékük, amit be lehetett illeszteni a pályázat kereteibe. Nem tudatos fekészülést tükrözött; a pályázat ad hoc jellegűvé vált. Iskolapéldája annak, hogyan nem szabad pályázatot kiírni és lebonyolítani. (Mellékesen jegyezzük meg, hogy tudomásunk szerint a pályázat zsűrijében sem belsőépítész, sem kereskedelmi szakember nem vett részt.) Kérdés, nem lehet volna-e helyesebb — ha már mindenáron ki akarták osztani a díjakat — a kiírástól függetlenül az egész kiállítás bemutatott anyagát értékelve, a legnívósabb termékekre szétosztani a díjazásra kitűzött összegeket. Talán realisabb lett volna ez még akkor is, ha ugyanakkor elismerjük, hogy a díjazott termékek valóban a kiállítás jobb darabjai közé tartoztak, de az ilyen pályázat végső fokon mégiscsak *devalválja a gyártmányfejlesztés eredményeit*.

Az őszi vásár „nemzetközi vásár” volt. Az ipar természetesen törekedett az exportra szánt termékek minél szélesebb körű kiállítására, de ugyanakkor a tények reális ismeretében félszemmel mégis a belföldi piacra kacsingatott, s innen erednek a kiállítás legnagyobb furcsaságai.

Egyik ilyen furcsaság, hogy a nyugat-európai divatoknak megfelelő rusztikus és stilizált bútorok sokszor több szövetkezet vagy vállalat standján is megjelennek. Ráadásul a sokéves hagyományának megfelelően az esetek többségében kiírják a tervező nevét is; esetleg „vállalati kollektíva” felirat jelenik meg a termék mellett. Nem lenne tisztességesebb vagy semmit sem írni, vagy követve a Szék- és Kárpitosipari Vállalat példáját, feltüntetni: *adaptáció*.

Menjünk ennél mélyebbre is. Szabad-e magunkat azzal áltani, hogy a magyar bútortermelés olyan, hogy termékeink konvertálhatók, azaz megfelelnek a külföldi és hazai lakásadottságoknak is. A magyar lakáskultúra *szekrénykomplexusban szenved*. Lakásainkban lassan az emberek helyett a szekrény-sorok és a túlméretezett ülő-fekvő garnitúrák laknak. S ha ezeket még megtűzdeljük az egyébként magas színvonalat képviselő Steinhoff típusokkal, beférünk-e még a lakásokba?

Nyilvánvaló, hogy a megszokottság korlátait nagyon nehéz áttörni. Az is nyilvánvaló, hogy lakásaink szűk alapterülete, a beépítettség viszonylag alacsony foka, s a mindent felhalmozó gyűjteményszerveződésünk igényli a tárolóbútorokat. Mégis felvetődik a kérdés, *miért nem fejlesztjük a komplett szekrény-sorok mellett az elemes bútorok családjait?*

Ma, amikor százsámra hevernek a kereskedelem raktáraiban a komplett szekrény-sorok, negyedét, félét kell várni az elemes bútorokra s ugyanakkor az idei őszi vásáron lényegében egyetlen új elemes bútorcsalád sem jelent meg, hiszen a kiállítottak és a díjazottak is már 2—3 éve visszaköszönnek a vásár látogatóinak. Annyi év után *ismét kiállításra került a Garzon, a Barba, a Viktória, a Réka, a Szamos, a Dráva*, s új elemes bútor lényegében nem volt. Most még nem is beszélünk arról, hogy sok évi, biztató elemes ülő-fekvő-bútor kísérlet után *ismét visszazuhantunk* — a szövetellátási és gyártási problémák miatt — az *egy kanapé plusz 2 fotel garnitúracsoport*hoz, legfeljebb új karfával láttuk el a 15 éves típusokat.

A kereskedelmi jelzések szerint a jelenlegi piaci helyzetben kétféle bútort keres a fogyasztó. Keresi az olcsó árfekvésű elemes bútort vagy szekrény-sort, s keresi a gazdagon díszített, a fogyasztók véleménye szerint értéket hordozó és értéket őrző stilizált bútort. A középkategóriás (középkategórián az árat értve) bútorok iránti kereslet minimális. E jelzések már év eleje óta folyamatosan érkeznek az iparhoz és a kereskedelemhez. Úgy tűnik, a kiállítást szemlélve, hogy néhány üzem kivételével nem reagálnak e jelzésekre, márpedig ez a jelenlegi helyzet súlyosbodásához vezethet.

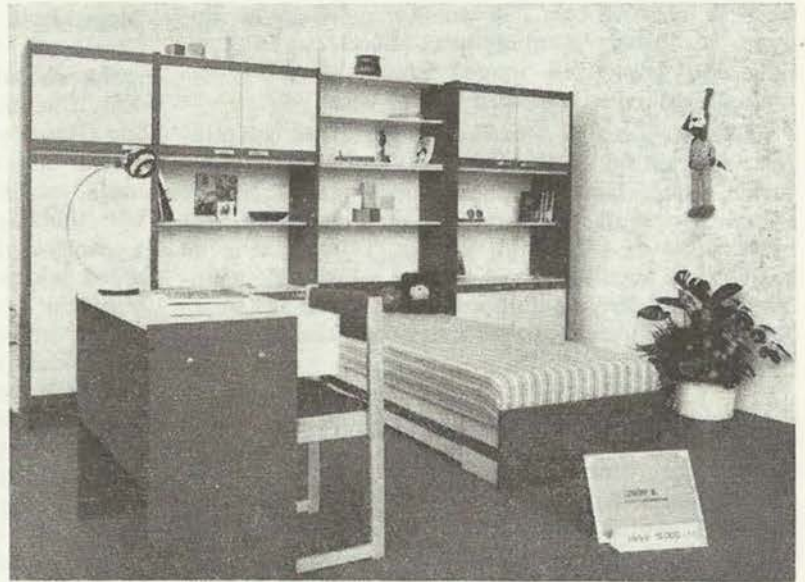
Az őszi vásár 4000 m<sup>2</sup> területén több száz bútor mutatkozott be, lakószobák, szekrény-sorok, kárpitozott garnitúrák, szóló darabok. Természetes, hogy ebben a hatalmas anyagban sok jó bútor is volt, amelyek jelzik azt az utat, amerre haladnia kellene a bútortermelésnek.

Ehelyütt nincs lehetőség arra, hogy a vásár valamennyi bútoráról véleményt mondjunk. De a legkiemelkedőbb bútorokra — jó és rossz értelemben — a következőkben hívnánk fel a figyelmet.



Trieszt szekrényor és kárpitozott  
garnitúra. Zalaegerszegi  
Műbútor Szövetkezet

Zsófi ifjúsági bútor, Székesfehérvári  
Bútoripari Vállalat



Részlet a BÜTORKER kiállításáról



## Budapesti Bútoripari Vállalat (BUBIV)

A vállalat kiállításának középpontjába export bútorokat állították. E bútorok zöme amerikai exportra készült és természetesen az ottani igényeknek igyekszik megfelelni (a neobarokk stílusú Krisztina háló, a nosztalgikus stílusú, kissé zárt megjelenésű Borsod szekrény, az átlagon felüli menyő étkező).

Örömkre szolgált ugyanakkor, hogy kiállításuk a korszerű lakáskultúra követelményeinek magas fokon felelt meg, s az elmúlt évek kiállításainál megszokott tervszerű fejlesztést tükrözött. A bemutatott bútorok többsége előremutató, korszerű típus.

Elemes bútoraik közül *ismét bemutatták* új elemekkel kiegészítve (hangfalas szekrény) a *Réka családot* és a TIPP bútorokból továbbfejlesztett *Flamingót*. A Flamingó elemes bútorcsalád, sötét korpusszal, fehér ajtókkal készül: teljes beépítettségét is lehetővé tesz, 260 cm-es magasságával. Nagyon jó színei, gömbölyített éllecei, a funkcionális követelmények magas fokú kielégítése, remélhetőleg kedvelt bútorrá fogják tenni.

Kiemelkedően jó termékeket mutattak kárpitozott bútorokkal. A *Bernadett* és *Szandra* bőrgarnitúrák kategóriájukban a vásár legszebb típusai voltak. Hozzájuk méltóan csatlakoztak a hajlított bútorcsalád új változatai, az RK—I. és a TIPP '80 kárpitozott garnitúra is. Kifogástalan csak a dohányzóasztalokra mondhatunk, amelyek a terjedelmes garnitúrákhoz viszonyítva kisméretűnek tűnnek.

## Szék- és Kárpitosipari Vállalat (SZKIV)

Nagy alapterületű kiállításukon — bár igen sok export típust is bemutatnak — a belföldi fogyasztóknak kívánták választékukat bemutatni. Úgy tűnik, az előző évi kiállításuk több új típust hozott, hatásosabb volt. Az idejében anyagba néhány kiérleltelen (Móna sarokfekhely, Liza heverő stb.) és néhány önmagát már túlélt bútor (szalon, Jágó stb.) is helyt kapott.

Kiemelkedően jó bútor a tavalyi kiállításon már bemutatott *Virág hálószoba* és nagyon jól sikerültek a kiegészítő *Virág zsúrkocsi*, a nagyon ötletes *Thonet* variálható előszobafal. Ugyancsak jó az *Inez háló*, de itt már zavar, hogy az ágyláb és a lerakó asztal lába a fejegeknél különböző magasságú. Karakteres bútor az *Inez* kárpitozott garnitúra, de az előre lejtő karfaforma nem szerencsés. Sok étkezőt mutattak be, modern és nosztalgikus stílusjegyekkel, melyek közül az *Uttern*, a *Sikló*, a *Herkules* továbbfejlesztett változata, a *Mohács*, a *Karin*, az *Uven* voltak a legjobbak. A Bácska Bútoripari Vállalattal közösen kialakult ebédlőjüknel a korpuzok és az étkezőasztalok jól sikerültek, de a székek hozzájuk viszonyítva gyengék. Változtatni kellene a támlamagasságot, az ülés szélességét és a hátsó láb alsó terpeszét.

A kárpitozott garnitúrák közül az *Atlasz* — a nosztalgia jegyében — *Amanda* néven fogalmazták újra, amely nyilván nagy közönségtetszésre tarthat számot, alacsony ára miatt.

Kislakások és hétvégi házak jó bútor lehet a *Minike* egyszemélyes fekhely; de kérdés, hogy nem egyszerűbb szövettel kellene-e kárpitozni?

Kiállításukon jelentős helyet foglaltak el a *gyermekbútorok*, melyek feltételezésünk szerint közéleti felhasználásra (óvodák) és lakásbútorokként is keresettek. A *bútorok zöme azonban nem szerencsés formálású*. A régi, rossz példát idézik, amikor a gyermekbútort mint a felnőtt bútor zsugorított változatát készítik el. A gyermek testének arányai jelentősen különböznek a felnőttekétől, és ezt az alapvető tényi nem vették figyelembe. Kivétel talán a változtatható magasságú Ábel gyermekszék, amely igen szellemes, jó típus.

A kiállítás egésze a fentiekben említett néhány hibától eltekintve olyan típusokat mutatott be, melyek a terület kiemelkedő értékű darabjai.

## Kanizsa Bútorgyár

Megszokott helyén és alapterületi nagyságban állította ki termékeit a Kanizsa Bútorgyár. Igen széles skálát mutattak be az olcsó bútoroktól (pl. Kaszília, Kapos), a legdrágább rusztilikus bútorokig (Hannover). Minden igényt megpróbáltak kielégíteni bemutatójukon. A bemutatott bútorok formája, esztétikai megjelenése, aránya: átgondolt, jó, bár többségükben megszokott, hagyománytisztelő, a szokványigényeket kielégíteni törekvő. A korszerű lakáskultúrát leginkább szolgáló termékük a *Viktória* gyártmánycsalád volt. Több éves fejlesztés eredményeként az idejében vásáron már szinte minden lakástípus berendezésére alkalmas változatokat tudtak e bútorokból bemutatni. Olyan új elemek is szerepeltek (áthidaló, a svédrendszerben elhelyezhető egy- és kétszemélyes fekhely stb.), amelyek biztosíthatják, hogy szellősen, levegősen, de a funkcionális igényeket mégis kielégítve lakószobát, hálószobát, előszobát, dolgozószobát állítsanak össze a vásárlók.

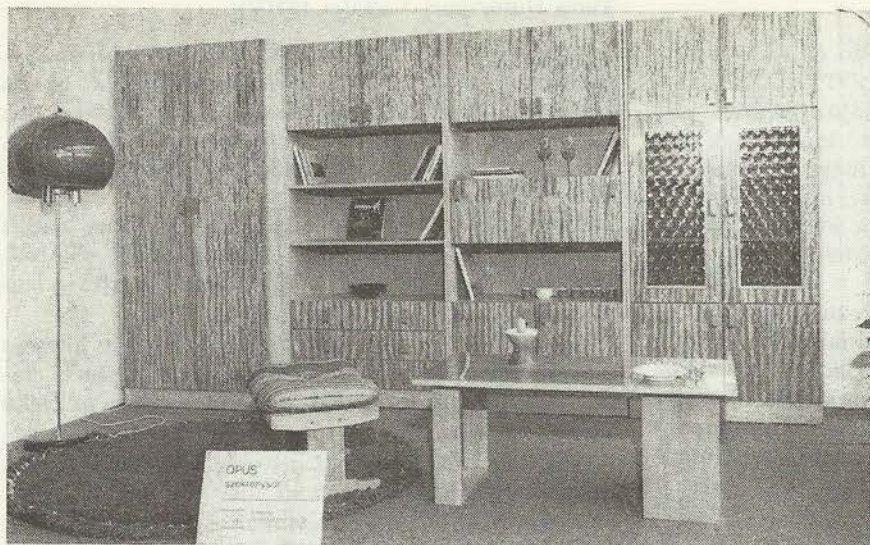
Másik elemes családjuk a *Mozaik*. Ugyancsak jó típus, de kérdés, hogy nem konkurenciája-e az ugyancsak a Kanizsa Bútorgyár által készített Harmóniának. A korábbi vásáron már szintén bemutatott Kaszília gyártmánycsalád esztétikai megjelenése elmarad az előbbiektől, s a felhasznált jellegtelen, laminált forgácslap is rontja a bútorok hatását.

Nosztalgikus rusztilikus szekrényesoraik közül kiemelkedően magas színvonalú a *Hannover*. Jó stílusú, gömbölyített, függőleges éllel, de sima felületekkel jelentkezik a *Dover*, míg a rozettás ajtókkal díszített Hága már a gyengébb teljesítmények közé tartozik.

Kárpitozott garnitúráik közül az idejében ipari formatervezési nivódíjjal kitüntetett Anna ülgarnitúra és a skandináv ízű, nagyon jó formájú, stílusú Szabina garnitúra magasan kiemelkedett. A Karlosz ülgarnitúra formailag, funkcionálisan is továbbfejlesztést igényel, éppúgy, mint az alacsony támlájú, kicsit kényelmetlennek tűnő Mylady.

A bemutatott szállodaszoba harmonikus, jó együttes.

A bemutatott kisbútorok, kiegészítő bútorok régóta keresett és hiányolt típusok. Kérdés, rentábilis lesz-e gyártásuk.



Az Alföldi Bútorgyár  
Fesztivál szobája



A BIFI kiállításának részlete



## Zala Bútorgyár

Széles skálán mutatkozott be — jó és színvonalas rendezésben, megtartva a régi „OTTHON” jelleget — a Zala Bútorgyár. Bemutatójuk tükrözte azt a tényt, hogy termelésüket a piac igényeinek vetették alá, és arra törekedtek, hogy kövessék a divatirányzatokat — elsősorban a nosztalgikus irányzatokat —, de ugyanakkor a korszerű lakáskultúra követelményeinek is megfelelő bútorokat is állítottak ki.

A nosztalgikus igényeket igyekeznek kielégíteni a magyar terminológiával Koloniálnak nevezett bútorregyüttesekkel, melyeket először a tavalyi vásáron állítottak ki, és a szükséges módosítások után — a Vértes bútorcsalád méretrendszerére alapozva — már gyártanak, s nagy sikerrel forgalmazznak.

A *Verona I. és Verona II. szekréynyor és a BNV-díjat nyert Verona hálószoba* a már gyártott termékek közé tartozik. Úgy véljük, hogy a bútorokon még mindig sok javítanivaló van, amit sürgősen meg kellene oldani: tisztítani kellene a stílust és feltétlenül változtatni kell a lábazon. (Jelenleg a felezett csavaroszlop befejezetlen, suta végeire támaszkodik a szekréynyor). A *Velence* soruk tele oszloppal, jó arányú lábazattal készül, s jelzi a követendő utat. Nagyon jó volt a *nádbe-tétes Barbara*, koloniál kárpitozott garnitúra. E két termék mutatja a koloniál fejlesztés lehetőségeit.

A Zala I. és Zala II. — elemes bútorok jelzett — szekréynyor olcsóbb kategóriájú, elfogadható összeállítás. A felület kissé jellegtelen, nem karakteres. Továbbfejlesztés esetén — esetleg módosításokkal — jól variálható elemes bútorra válhat.

A rusztikus szekréynyorok közül a *Zengő II., Heves II. és Heves I.* jó arányú, a funkciókat kielégítő sorozatbútor; míg a *Freddy G* szekréynyor félbevágott, esztergált, a gyöngyöt utánzó díszítése ízléstelen. Iskolapéldája annak, hogyan válik egy jó formájú és arányú bútor a díszítgetéssel giccsé.

Merőben újszerű, s váratlanul nagy közönségsiker aratott a gazdag funkciójú elemes bútor, a *Magda*. Több variációban (tele lábazattal, magas lábon, szövetbetéttel, furnéros ajtóval stb.) mutatták be a modern stílusú, jól variálható, új hangvételű bútort, mely véleményünk szerint kisszerűségi gyártásra alkalmas, és ha a fűrészáru alkatrészeket a Nyugat-magyarországi Fagazdasági Kombínát által gyártott kasírozott alkatrészekkel kiváltják, olcsó bútorra válhat, s alkalmas lesz a szekréynyor komplett feloldására.

A *Zala étkezőgarnitúra* keresett termék lehet, de a szék esztergált elemeit túlméretezték, azokat vékonyítani kell.

A gyár által bemutatott kárpitozott garnitúrák közül

a *Barbara I. és Barbara II., a Trója, a Beáta, a Magda és az Ágota* az egész őszi vásár legjobb bútorai közé tartoznak, míg az *Ica*, az *Anikó* és különösen az *Irma* jelentősebb átdolgozásra szorul, inkább csak kísérletnek tekinthető.

## Tisza Bútoripari Vállalat (TBV)

Kimagaslóan jó, átgondolt, tervszerű gyártmányfejlesztést mutat a *Tisza Bútoripari Vállalat* ez évi kiállítása. Az elmúlt évek kiállításait a Tiszánál sok kísérletezés (forma, szín, felület, méret) jellemezte. Az ideai viszont sok jó, letisztult, véglegesnek tekinthető típust mutatott be.

A bemutatott termékek közül a rusztikus, pácolt homlokfelületű, csempézett munkalappal ellátott, étkezőpulttal kiegészített „*Nikoletta*” aratta a legnagyobb sikert.

A natúr tölgy homlokfelületű TR—Lux konyha már leszűrte az előző kiállítások észrevételeit, tapasztalatait éppúgy, mint a kiemelkedően jó *Deka 80 Lux* konyha is.

A *Moréna és a Beáta I.* az előzőkhöz viszonyítva hagyományosnak tekinthető, de keresett típus. A már kereskedelmi forgalomban levő elemes fürdőszobabútor parafabetétes megoldásánál jobb a régi, mert az újonnan bemutatott változat jellegtelen.

Kiegészítő bútoraik mellett izelítőt adtak laborbútorokból is, és ezzel pályázati helyezést is nyertek el.

## Agria Bútorgyár

A magyar bútorgyárak közül legelőször az *Agria* alakította ki saját stílusát. Műves, anyag- és munkaigényes bútorokat gyártanak lassan egy évtizede és éppen ezért világosan kialakult a gyári karakter. (Mondhatjuk ezt még akkor is, ha egyik termékük leszegényített változata egy másik magyar gyártó standján is megjelent.)

Ideai kiállításukon továbbfejlesztették az *Agria* szekréynyorukat. Megjelent a szekréynyor új eleme, a kétajtós ruhásszekrény. Az *Agria III.* szekréynyor hidas változata összességében reprezentatív ugyan, de stílusában, motívumrendszerében helyenként ellentmondások is vannak, amit nyilván ki fognak javítani a sorozatgyártás előtt.

Bőr és szövet kombinációjú a *Toledó* sarokgarnitúrájuk, mely fekhely egységét és különálló tévéfotelt is tartalmaz. Jó stílusú együttes s igen esztétikus a *Toledó* ülőgarnitúra is. A megszokott magas nívón mutatták be kiegészítő bútorait. Nem sikerült viszont elérnie a gyár magas nívóját az étkező garnitúrának, mert itt az asztal túlméretezett, a szék viszont miniatürizált.

Az *Agria Bútorgyár* az előző évi kiállításon kiemelkedőbb teljesítményt nyújtott, mint az idén. és ma talán még nincsenek meg azok a feltételek, hogy azonos szinten minden évben teljesen újat hozzanak.

## Balaton Bútorgyár

A Balaton Bútorgyár 1983-ban tőkés exportját 60%-kal kívánja emelni. Az export növelésére irányuló törekvés jellemezte kiállításukat. Úgy véljük, hogy a bemutatott típusok zöme átgondolt fejlesztés eredménye és ezért azok valóban magas nívón jelentkezték. Belföldön az utóbbi években hiánycikknek számít az ülőbútor, különösen a szék



A BUBIV  
Maja 50 szekréynyor,

A BUBIV új elemes kőka  
garnitúra változata



A Tisza Bútoripari  
Vállalat laboratóriumi bútorai



és a kiegészítő bútor. Elmondhatjuk, hogy a *Balaton Bútorgyár kiállításán bemutatott majdnem valamennyi termék keresett belföldi cikk is lehetne az export mellett.*

A gazdag anyagból is kiemelésre méltónak tartjuk a *BNV-díjjal kitüntetett Rotunda székcsaládot, a Rotunda étkezőt, a Richárd széket, és a Dávid rusztikus étkezőt.* Talán a többi bútor magas névjója miatt nem tetszett a Diána karszék és az Orient.

### Bácska Bútoripari Vállalat

A vállalat exportja jelentős. A bemutatott típusok talán éppen ezért anyagban, színben, felületkezelésben igen magas színvonalon álltak. Kiemelkedően jó termékek a *Melódia elemes szekrény*, melynek kárpit része, illetve a hozzá csatkozott *Melódia sarokgarnitúra* még jelentős átalakításra szorul.

*Rusztikus típusaik* magas színvonalú termékek, bizonyítják a gyár szakmai felkészültségét, de úgy véljük, hogy a *külföldi megrendelők által adott típusok mellett saját típusok kialakítására is kell törekedniük.*

### Cardó Bútorgyár

Lehet, hogy termékeiket el lehet adni, de kiállításuk azt mutatja, hogy *nincsen minden rendben a Cardó Bútorgyár gyártmányfejlesztésével.* A bemutatott bútorok megjelenésében idejétmúlt, kommersz típusok, semmi újat hoztak, s a tízezer-néhány évvel ezelőtti, alacsony ízlésvilág kielégítésére alkalmasak. Áll ez különösen a C/M szekrényesorokra, a Phönix íróasztalra, a favázás foltelre és a Sienna esztergályozott állványú ülőgarnitúrára is.

Az Anita szekrényesort natúr fenyőben készítették el. A forma teljesen zárt, ugyanakkor ennek ellentmond a magas láb.

### Debreceni Bútorgyár

A gyár immár két év óta keresi saját stílusát és vezértípusát. Úgy véljük, hogy ezt a *Dalma bútorcsaláddal* megtalálta, még akkor is, ha ezen termékek piaci bevezetése, értékesítése nem kellő színvonalon van megoldva. (De ez nem a gyár hibája.) A korábbi vásárokon bemutatott Dalma szekrényesor, háló, sarkos, bárpultos szekrényesor, kárpitozott garnitúra és irodabútor-család magas színvonalú termékek.

Az idej vásáron a Dalma méretrendszerére alapozva mutatták be íves, sarokelemes és oldalas Fortuna lakószobájukat, melynek sötét kórpusza és fehér homloklapja, szép fogantyúi jó stílusú együttest eredményeztek.

Modern hangvételű, stílusban, funkcióban jól megoldott ifjúsági bútor a Dalma ifjúsági szoba, mely steppelt nyers vászon kárpitozású fotelágygal, kanapéval és ülőkékkel, beépített munkasztállal rendelkezik.

Új hangvételű, reprezentatív, a magyar népi bútorforma hagyományait követő berendezés a Diá-

na étkező. Bőr ajtóbetétei jó összhangban vannak a rusztikus pácolt tölgy felületekkel, de kérdés, hogy hazai forgalmazás esetén nem kellene-e anyagtakarékosabban, lényegesen olcsóbban gyártani.

### Pécsi Bútorgyár

A Pécsi Bútorgyár jelentősen előrelépett az előző évhez viszonyítva. Kérdés, hogy a bemutatott modellekből minnek a gyártására lesznek képesek. De kétségtelen tény, hogy a jó értelemben vett skandináv íz jelentősen hozzájárult ahhoz, hogy a gyár bemutatkozása sikeres legyen.

*Elemes szekrényesoruk a Dráva* némiképp egyszerűsödött (fogantyú) és jó kommersz anyagot jelent, de funkcióban feltétlenül bővíteni kell. (Túl sok a nyitott polcos rész.)

Az *Albatrosz étkezőgarnitúrák* jók, a funkcionális követelményeket is kielégítik.

A *Zengő székeknél* a gyűrűsen esztergált betétek miatt a kárpitozott székek stílusban túlhajtottnak tűnnek.

Az *Albatroszt* szekciós ülőbútor nyitott, esztergált állványával jó stílusú együttesként jelentkezett.

Gyengébb volt a Gábor ülőgarnitúra, melynek stílusa kissé zavaros, a támlapárna magas, a motivált támlakötéseket eltakarja. Fejlesztésre szorul.

Bemutatták egy elemes ifjúsági bútorcsaládot, amely alapjában szellemes ugyan, de a dobozkák túlzottan elapróztak és a hazai forgalmazás tapasztalatai azt bizonyítják — ismert előképei vannak —, hogy a típus hazánkban nehezen értékesíthető.

### Szatmár Bútorgyár

A gyár kiállítási anyaga 3 részre tagolható: *tőkés exportra tervezték a FORM a CHAIN bútorcsaládot, KGST exportra a Pamír neobarokk háló és dolgozó, míg hazai forgalmazásra a Szamos elemes bútorokat.*

A *FORM a CHAIN* lényegében olyan elemes bútor, melynél egyenes és hajlított alkatrészek egy központi fémtengelyre fűzhetők fel. A bútor az ARTEX pályázatán nyert díjat. Az alrendszer tulajdonképpen egy igen szellemes, variálható, szerelhető, alkatrészeire bontható, dobozban szállítható rendszer, melyből kisbútorokat, kiegészítő bútorokat, ülőbútorokat lehet készíteni. A bemutatott típus igen gyorsan készült el. Bár a meo tapasztalatai még nincsenek meg (statika, szerkezeti stb.), de az már most is világos, hogy a színezés, pácolás emelheti a bútor megjelenését.

A *Szamos bútorcsalád* már az előző évek kiállításán is bemutatkozott, sőt komplett szekrényesorral a kereskedelem által forgalmazott bútor. Jól megfelel annak a követelménynek, amelyet a gyár maga elé kitűzött: tömeges, jó, olcsó, bútor.

Az ismert változatok mellett a Szamos bútorcsalád új formákban is bemutatkozott. Állványos változatai (rusztikus és sima homloklapúval, térelválasztó) lényeges előrelépést mutatnak.

A térelválasztó összeállítás anyagban és konstrukcióban leegyszerűsödött, szerelést alig igényel.





Sandra ülőgarnitúra,  
BUBIV

Fortuna szekrény sor,  
Debreceni Bútorgyár.



A Pécsi Bútorgyár ebédlője



A könnyebb megjelenési forma és az olcsó ár ifjúsági gyártmánycsalád kialakítására teszi alkalmassá.

Kicsit szokatlannak tűnt a rusztikus homlokfelületű, de állvány szerkezettel összerúgított *Luxor sor*, melynek sikerét a forgalmazás döntheti majd el.

A bemutatott elemes bútorcsalád mellett szereplő kárpitozott garnitúrák közül a *Szabina* és a *Flóra* jó arányú, jó stílusú, kényelmes bútorok, melyek jelentős előrelépést jelentenek a gyár eddigi termékeihez viszonyítva.

A Szatmár Bútorgyár idei kiállítása egyszerűségében nemes, nem hivalkodó, korrekt kiállítás volt. Azt mutatták be, amit tudnak és úgy, hogy azok jól alkalmazkodnak a lakáskörülményekhez.

### Szekszárdi Bútoripari Vállalat

A vállalat egyik specifikuma a saját készítésű keményhab. Az anyagnak megfelelő formákat évek óta keresi a gyár és több jó típust alakított már ki (Pille, Piri stb.).

Az idei kiállításon a gyártmányfejlesztés elbizonytalanodása volt érezhető. A *Zsanett*, *Szonja*, *Delta* ülőbútorok elég nyersnek tűnnek s továbbfejlesztésre szorulnak.

A *Csilla* faállványos garnitúra formailag igen kezdetleges, a *Lenke* garnitúra pedig jellegtelen, unalmas bútor. Nem volt szerencsés a választott szövet sem e bútoroknál.

Úgy véljük, a gyár gyártmányfejlesztésével a következő időszakban intenzívebben kell foglalkozni s továbbvinni a kezdeti lendületet.

### Székesfehérvári Bútoripari Vállalat

Az évek óta megszokott gyártmánystruktúrával, már sorozatban gyártott és kereskedelemben is forgalmazott bútorokkal, valamint néhány új típusal jelentkezett a Székesfehérvári Bútoripari Vállalat.

Bútorikat tiszta forma, harmónikus felületi színnek, jó arányok, a bútorok nivóját emelő szerelvények jellemezték. Valamennyi bútoruk jól alkalmazkodik a mai lakásméretekhez; megfelel a funkcionális követelményeknek, esztétikailag tiszta, steril. Talán csak annyit jegyezhetünk meg, hogy néhány kisbútor típus kialakítása is elvárható lenne tőlük (még akkor is, ha az egyes bútorlemek önálló kisbútorokként is használhatók).

Bemutatott termékeik közül a *Barba elemes bútorcsalád kiemelkedően jó típus*. A Zsófi ifjúsági sor hiánycikket pótolna, ha gyártására sor kerülhetne. Igen karakteres a hátsó lambériára épített, nyitott jellegű Fehérvár szekrényisor.

Külön érdeme a vállalatnak, hogy egészen új, az európai színdivatnak megfelelő fóliákat is mert alkalmazni.

*Motelszobájuk és Barbara elemes programjuk pályázati díjat nyert.*

### Alföldi Bútorgyár

A gyár nagy alapterületű kiállítása az előző évihez viszonyítva fejlődést mutat. Néhány új típusal is megjelentek és továbbfejlesztették régebbi (Alföld, Fesztivál) termékeiket.

Elismerve fejlődésüket, meg kell jegyezzük, hogy néhány bútoruknál formai, arányproblémák jelentkeztek, s általában túl sok díszítőelemet alkalmaznak.

A *pácolt felületű Szlavónia* szekrényisoron két sor díszléc felaprózta a kisméretű ajtókat. Indokolatlan a felső sor 60 cm-es mélysége, mert ez is elnehézi a bútor arányait. Ülőgarnitúrája rengeteg anyagot tartalmaz s ezért arányai vitathatók. Ugyancsak túldíszített a natúr színben megjelent *Alföld I. szekrényisor*, ahol a díszléc, a rozetta túlságosan tagol. Formailag, esztétikailag igen kezdetleges a központi lábú, faállványos *Alföld kárpitozott garnitúra*.

Szeged ifjúsági lakószobájuk a beépített két fró-lappal jó kezdeményezés; élénkebb felülettel, jobb szövettel keresett bútor lehet éppúgy, mint a pácolt Fesztivál V. szekrényisor.

### Budapesti Faipari Vállalat

Kiállításukon exportra és hazai piacra szánt termékeiket is bemutattak. Az *Opusz szekrényisoruk* méretei, arányai jók, de az alkalmazott tükrös avodir furnér, magasfényű poliészterrel lerontja a bútor értékeit, korszerűtlenné teszi s az évtizedekkel ezelőtti világot tükrözi.

Az *Opart szekrényisor* nyersvásznon ajtóbetéteivel érdekes kísérlet, de arányai, funkcionális besztása sok problémát vet fel. A mellé elhelyezett ülőgarnitúra forma- és stíluszavart jelent, mert a szövet és a hagyományos forma közt nagyon nagy az ellentmondás.

### Nyugat-magyarországi Fagazdasági Kombinát

Két irodabútor családot mutattak be. A Profil IS család kevés formai értékkel rendelkező, újat nem hozó, hagyományos megoldású bútor, míg a *Bútoripari Fejlesztési Intézet által tervezett irodabútor család sok újat hozott formában és szerkezetben egyaránt*, s igényes, jó bútornak tekinthető.

### Bútoripari Szövetkezetek

A Bútoripari Szövetkezetek az idei vásáron az előző évekhez viszonyítva kisebb alapterületen állítottak ki. Idei kiállításukon is az export típusok bemutatója dominált. Sok szövetkezet mutatta be az ARTEX által rendelt Steinhoff típusokat, magas technikai színvonalon.

A hazai forgalmazásra szánt bútorok közül kiemelhetjük a *Zalaegerszegi Műbútor Szövetkezet* Trieszt rusztikus szekrényisorát, kárpitozott garnitúráját és jó arányú kisbútorait.

A *Kiskunfélegyházi Asztalos Szövetkezet* rusztikus fenyő bútorait;

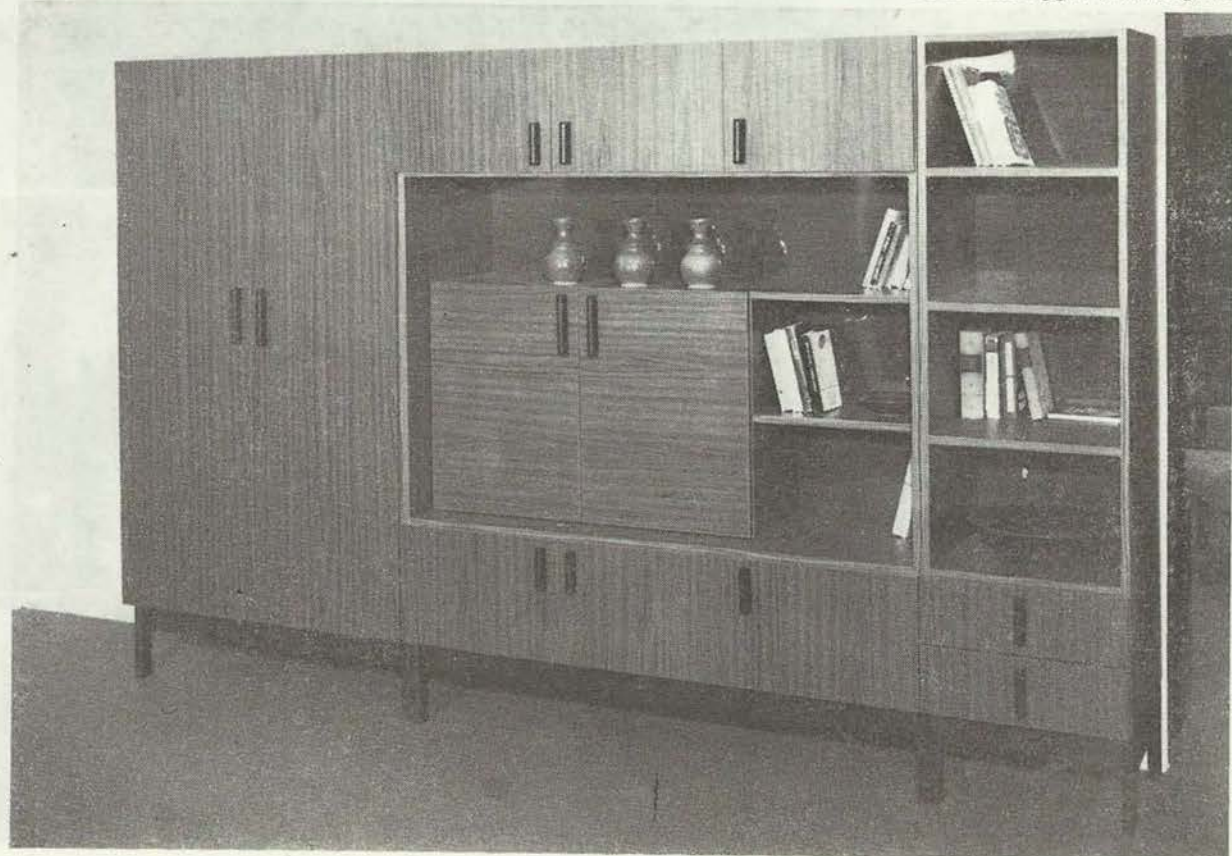
az *Egyesült Fonottáru Háziipari Szövetkezet* karakteres, jó arányú előszobáját, hálószobáját.

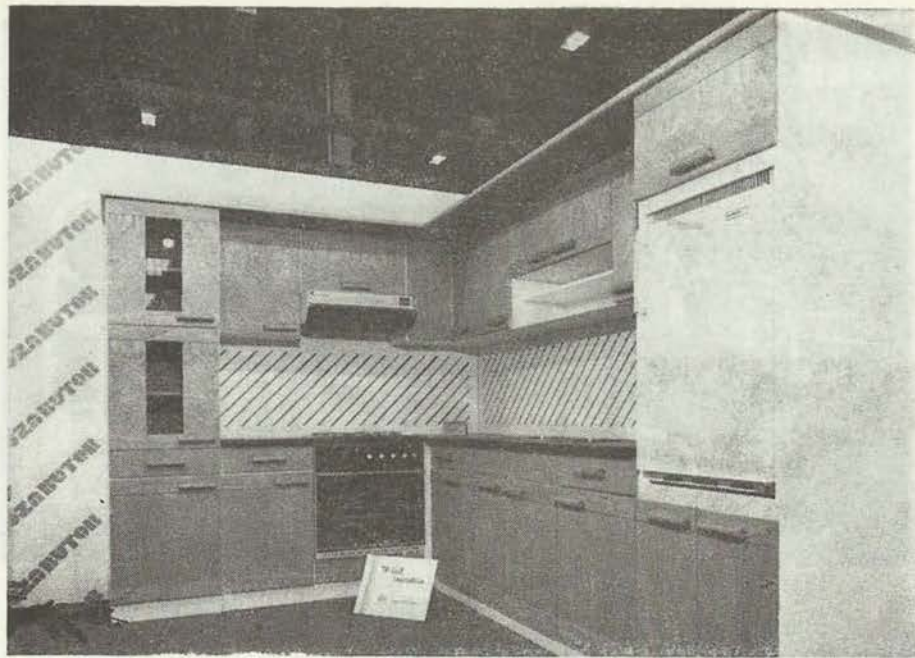
A Szék és Kárpitosipari  
Vállalat  
„Virág” hálószoba  
garnitúrája



Részlet a Szekszárdi  
Bútoripari Vállalat  
kiállításáról

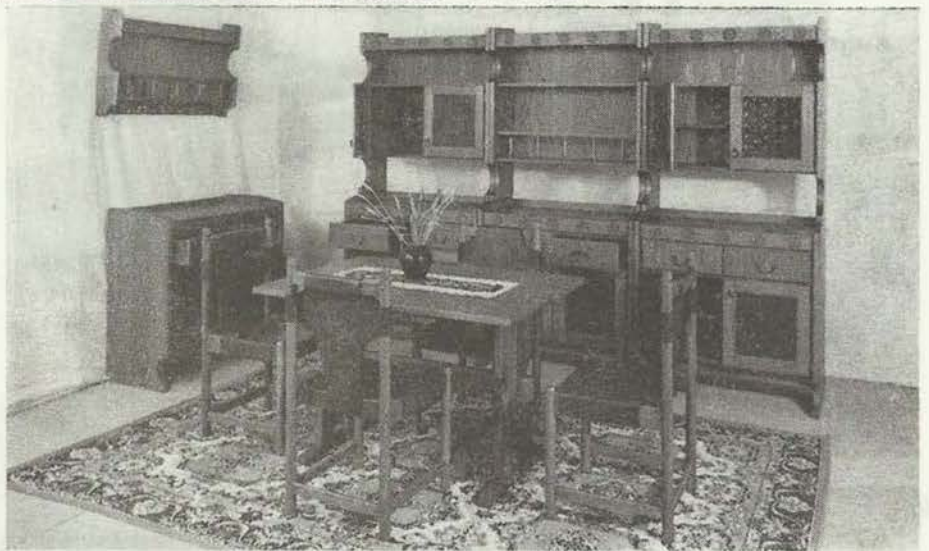
Cardo Bútorgyár szekrénysora



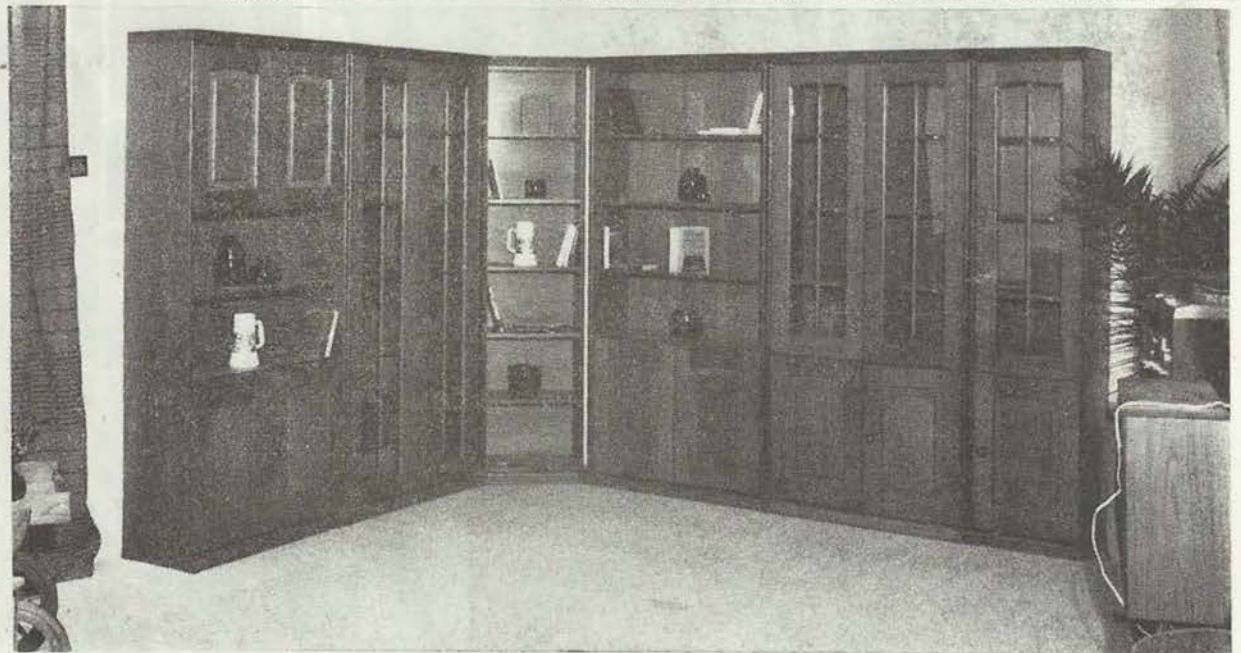


TR—Lux konyha,  
Tisza Bútoripari Vállalat

Diána étkező,  
Debreceni Bútorgyár



Melódia elemes bútor,  
Bácska Bútoripari  
Vállalat





Virág előszobafal. Szék- és Kárpitosipari Vállalat

A SZKIV egyik étkezője

Gyermekszék. A Szék- és Kárpitosipari Vállalat

Toledó garnitúra, Agria Bútorgyár



*A Csillaghegyi Szövetkezet rusztikus stílusú étterem berendezése, mint egyedi munka is a kiállítás legjobb darabjai közé tartozott.*

Korrektek voltak a *Zalaszentgróti Szövetkezet*, a *Béke Kárpitos Szövetkezet* és a *Minőség Kárpitosipari Szövetkezet* koloniál berendezései.

A modern kárpitozott bútorok közül a *Budapesti Kárpitos és Díszítő Szövetkezet* bútorai és a *Kárpitosipari Szövetkezet* Klarinét elnevezésű bútorai kiemelésre méltóak.

A nagy stíluskavalkádban egy-két ijesztő, torz bútor is kitűnt, mely sem hazai, sem export forgalmazásra nem alkalmas, ízlésromboló.

Úgy véljük, a szövetkezeteinknek lényegesen nagyobb gondot kellene fordítani a gyártmányfejlesztésre és nem egy szövetkezethél jobban fel kellene készülni a bemutatóra.

Az „A” pavilon bútorkiállítása mellett több bútorgyártó vállalat mutatta be termékeit a HOVENTA kiállításon (Budapesti Bútoripari Vállalat, Szatmár Bútorgyár, Ipoly Bútorgyár, Pécsi Bútorgyár). A szállodaberendezések különböző nivón

megoldott és nyilvánvalóan a helyi követelményeknek megfelelő együttesek voltak.

*A Belkereskedelmi Minisztérium a Magyar Nők Országos Tanácsával közösen az F/2 pavilonban „KOMFORT '83” címmel rendezett kiállítást.*

A kiállításon egy nagyméretű komplett lakást mutattak be kereskedelmi forgalomban levő bútorokkal, berendezési tárgyakkal, dísz tárgyakkal. A bútorok közül a — Tisza Bútoripari Vállalat Deka 80 konyhája mellett — a *Zalaegerszegi Műbútor Szövetkezet* Virág hálója és Genf szekrénySORA, valamint a Bácska Bútoripari Vállalat Melódia elemes szekrénySORA aratott nagy sikert.

Összefoglalva: *a magyar bútortipar az Őszi BNV-n bemutatta eredményeit és problémáit. A bemutató egészét értékelve azt mondhatjuk, hogy néhány kimagaslóan jó egyéni teljesítmény mellett inkább a hiányosságok és az ellentmondások domináltak.*

*Ha a bútorszakma tovább akar lépni, úgy a következő évek kiállításaira tervszerűbb gyártmányfejlesztéssel, a hazai és külföldi igények jobb felmérésével, a piaci helyzet megértésével, jobb bútorokkal kell felkészülnie.*

Értesítjük Kedves Tagtársainkat, hogy 1983-ban az erdészeti felsőoktatás és a faipari mérnökképzés megindulásának 175., illetve 25. évfordulója alkalmából emlékkönyvet tervezünk kiadni „Mindnyájan voltunk egyszer az Akadémián... II.” címmel.

Emlékkönyvünk a következő tanulmányokat, kimutatásokat tartalmazza:

A *rektori Előszó* után az erdészeti felsőoktatásunk fejlődését a korszakok tükrében mutatjuk be. Ezt követően az „Alma Mater a reformok és a nagy változások időszakában” címmel 1895—1919. közötti időszak történetét elevenítjük fel. Az erdőmérnök- és faipari mérnökképzés utolsó évtizedeinek története mellett a könyvben helyet adtunk a földmérő üzemmérnökképzés 1972. évi megindításának is.

A *könyv táblázatosan tartalmazza* az 1969. óta végzett erdő- és faipari mérnökök, faipari üzemmérnökök, földmérő- és földrendező üzemmérnökök, valamint a szakmérnökök névsorát. Ugyanígy közöljük tiszteletbeli doktoraink, címzetes egyetemi tanáraink, docenseink, műszaki doktoraink neveit. Megemlékezünk elhunyt oktatóinkról is. Emlékkönyvünk a történeti részt tekintve szervesen kapcsolódik a „Mindnyájan voltunk egyszer az Akadémián” 1969. évi kiadványához. A megjelenés tervezett időpontja 1983. augusztus. Előzetes kalkuláció szerint a könyv ára: 250,— Ft.

*Kérjük Tisztelt Tagtársainkat, hogy előzetes igénybejelentéseiket 1983. március 31-ig szíveskedjenek a Helyi Csoportok titkárain keresztül, vagy egyénileg a következő címre megküldeni:*

**ERDÉSZETI ÉS FAIPARI EGYETEM Rektori Hivatala, 9400 Sopron, Bajcsy-Zs. u. 4.**

ORSZÁGOS ERDÉSZETI EGYESÜLET  
ELNÖKSÉGE

FAIPARI TUDOMÁNYOS EGYESÜLET  
ELNÖKSÉGE

# Tájékoztató

## A Faipari Tudományos Egyesület Csongrád megyei csoportjának munkájáról és célkitűzéseiről

Megyénkben a fa- és fafeldolgozó iparnak hagyományai vannak, amelyekre ma is megbecsüléssel tekintünk vissza. Ezek ápolása mellett igyekszünk lépést tartani napjaink igényével és azoknak a feladatoknak is meg kívánunk felelni, amelyek az iparágra hárulnak, valamint egyesülettől elvárásaként jelentkeznek.

Munkánk végzésében hasznos útmutatást adnak az MSZMP megyei Bizottságának ajánlásai, amelyekben a pártkongresszus irányelvei is megfogalmazódnak, továbbá a MTESZ országos és megyei szövetségének célkitűzései. Szakmai vonatkozásban az anyaegyesületünk által javasolt szempontokat kísérjük figyelemmel, amelyeket munkánkban folyamatosan igyekszünk hasznosítani. Fő célkitűzéseink közé tartozik a fafeldolgozó ipar összehangolt, népgazdasági célokat legjobban biztosító fejlesztési, szervezési, irányítási kérdéseinek megoldásához társadalmi úton való hozzájárulás. Ehhez hozzátartozik a faanyagok komplex hasznosítására irányuló törekvés is megyei szinten. E célokat csak úgy tudjuk megvalósítani, hogy a megye szakembereit egyesületünkbe tömörítjük és részükre megfelelő szinten szakmai tájékoztatókat, előadásokat, klubszerű összejöveteleket szervezünk, de egyben fórumot is biztosítunk, ahol a szakmai újdonságok birtokába juthatnak és véleményüket elmondhatják. Igyeszünk olyan programokat megfogalmazni, amelyek társadalmi-politikai-szakmai érdekazonosságot fejeznek ki és mozgósító erejük meggyőző.

Szegeden a bázisvállalatok: Alföldi Bútorgyár, DEFAG, Szebisz, Nívó ISZ, Makón a MEDICOR gyáregysége.

Az egyesület létszáma: 160—170 fő.

Csongrádon egy önálló vezetőséggel és programmal dolgozó csoport működik, 60 fős létszámmal. Bázisvállalata a TBV. Tevékenysége a csongrádi IB-hez is kapcsolódik. A tagság összetétele: mérnök 15%, technikus 60%, a többi egyéb végzettségű, de vannak tagjaink között szakmunkások is. Az üzemekben levő szervezetséget kielégítőnek tartjuk, ami nagy mértékben az üzemi összekötők munkáját tükrözi. Sajnálatos, hogy a vezetőség sorozatos próbálkozásai ellenére sem sikerült Szegeden, az Ecset- és Seprűgyár, továbbá a Hangszergyár vezetőit beszervezni. Remény van viszont arra, hogy Szegeden a Gyufagyárból, Makón a Redőnygyárból gyarapodik tagjaink száma.

Előnyös, hogy a megyei csoport vezetőségében túlnyomórészt a jogi tagvállalatok vezető beosztású dolgozói vesznek részt. Ennek következtében az előadások témái és egyéb munkaprogramok összeállítására az igényeknek megfelelően történik, aminek kedvező hatása a rendezvények látogatottságában is megnyilvánul.

A bázisvállalatok tevékenysége több irányú. Van elsődleges ipari tevékenységű, alapanyagelőállításra foglalkozó, feldolgozó, bútorgyártó és

vegyes faipari tevékenységgel foglalkozó üzem is. Munkaprogramunkat ezek figyelembevételével állítjuk össze.

Városunkban az alig több mint két éve végrehajtott vállalati átszervezések is előrelépést jelentenek szakmai, egyesületi vonatkozásban is.

A termelés fejlődése minőségi javulást hozott magával. Több vállalat jelentős mennyiségben gyárt tőkés és szocialista exportra.

Évekkel ezelőtt egyesületünk vezetősége javasolta, hogy a faipari üzemeket Szegeden egymás közelébe telepítsék (a város lakónegyedeiben levő elhelyezkedésük miatt), és használják ki annak előnyeit, mivel a helyi adottságok szinte minden lehetőséget biztosítanak. Akkor többen nem tartották ezt lehetségesnek. Az időközben történt változások eredményeként ma túlnyomó részben egymás mellett helyezkednek el a faipari vállalatok. Egyesületi szinten úgy ítéljük meg, hogy ez a tény további kezdeményezések alapja lehet (anyagkihhasználás, energiahasznosítás stb.).

A vállalatokkal kialakult jó kapcsolat ápolása céljából a csoport elnöke és titkára évenként 1—2 alkalommal felkeresi munkahelyén azokat a vállalati igazgatókat, akik nem tagjai a vezetőségnek. Ilyenkor vállalati és egyesületi információk cseréjére kerül sor. A tapasztalatok szerint ez a módszer is hasznosnak bizonyult.

Évenként 8—10 olyan központi előadást szervezünk, amely általános faipari, gazdasági, termelési, szervezési témával foglalkozik, továbbá 4—5 olyan előadást a vállalatoknál, amelyek szakosítottak. Így mindkét iparág szakmai igényeit kielégíthetjük. Mód van arra is, hogy központi rendezvényeken a szakemberek találkozzanak egymással. Ez szükséges is a vállalati kooperálások szélesítése miatt. Ilyen célt szolgálnak a klubdelutánok, amit elsősorban a fiatal műszakiak számára szervezünk üzemlátogatással egybekötve, mindig más vállalatnál. Hasonló megfontolásból szerveztük a szocialista brigádvezetők találkozóját is.

Lehetővé tesszük a fiatalok számára, hogy más városokban is tegyenek tapasztalatcsere látogatásokat. Ennek költségeihez támogatást kapunk az anyagegyesületünkről. Módot adunk részükre, hogy Budapesten központilag megtartásra kerülő szakmai előadásokon is részt vehessenek. Úgy tapasztaljuk, hogy a központi előadás után tartott helyi beszámolókat betekintést adnak a szakma országos ügyeibe és ismereteibe is.

Sorozatban a 10. alkalommal rendezzük meg a szakmai „Ki mit tud?” vetélkedőt, amely egyik legsikeresebb rendezvényünknek mondható. 10—12 csapat vesz részt, a csapatok tagjai főleg fiatal mérnökök, technikusok. A vetélkedő előkészítésével több vezető szakember foglalkozik és a vetélkedő alkalmával nemcsak a csapatok tagjai, hanem a népes hallgató-, szurkolótábor is tanul,



okul az elhangzottakból. A csapatok helyezéseik szerint díjakat kapnak vállalati hozzájárulásból.

Tagjaink számára évenként ismétlődően 2—3 napos tanulmányutat szervezünk 30—35 fő részvételével. Hasonlóképpen 1 napos üzemlátogatásokat is szervezünk a környező megyékbe.

A szegedi csoportnak önálló szervezésű oktatása, tanfolyama nem volt az utóbbi két évben, de a vállalatoknál szervezett technikusképző, szakmunkásképző és iparitanuló oktatásban részt vállalunk oktatók biztosításával és egyéb módon is.

Mérnöktovábbképzést Sopronban, a Faipari Egyetemen tartanak, amelyre a vállalatok elküldik szakembereiket.

A szakmai utánpótlás biztosítását egyik alapvető feladatunknak tartjuk, ezért mind Szegeden, mind Csongrádon az ipari tanulóképzéshez segítséget adunk.

Az üzemi tanulóképzésnél adott segítség nyomán a vállalatok részére szükséges középkader állomány biztosítása megoldottnak mondható, színvonalban és létszámban egyaránt.

A technikusképzés lehetőségeit Szegeden korábban egyesületünk kezdeményezte, amelynek eredménye lemérhető a vállalatoknál, hiszen az évek során sokan éltek ezzel a lehetőséggel.

Terveink között szerepelt évekkel ezelőtt, hogy három megyére (Bács-Kiskun, Békés, Csongrád) kiterjedő kihelyezett szakmai felsőoktatási lehetőséget hozzunk létre Szegeden, amelynek az Erdészeti Technikum adott volna otthont. A jelentkezők száma igen nagy volt. A Faipari Egyetemmel folytatott tárgyalásaink eredménytelenek maradtak.

Az elmúlt évek folyamán tapasztaltuk, hogy a megváltozott lakáskultúra, továbbá a gázfűtés elterjedése következtében a vállalatoknál gondot jelent az eselékek, hulladékok egy részének hasznosítása, elhelyezése. Ezért az év folyamán létrehoztunk egy munkabizottságot, amelynek feladata a vállalatoknál keletkező hulladékok milyenségének és nagyságrendjének felmérése. A felmérés munka utáni feladat a hulladék hasznosítására javaslatok kidolgozása. E tekintetben azonban egy említésre méltó példa már van; a DEFAG és a KSZV nagylaki pozdorjalap készítő üzeme. A kialakult kapcsolat folytán a pozdorját furnérhulladékkal keverik, dúsítják és így nagyobb mennyiségű alapanyagból jobb minőségű bútortárgyat tudnak előállítani.

Ez a kapcsolat a két egyesület közötti közeledést is jelenti, ami abban is megnyilvánul, hogy közös rendezvényeket tartunk. Egy ilyen üzemlátogatással egybekötött előadás megtartására e hónap folyamán kerül sor a DEFAG-nál. Közös munkacsoport létrehozását határoztuk el a csongrádi csoporttal a legutóbb tartott közös vezetőségi ülésen, korszerű technológia, anyagfelhasználás, energiaracionalizálás, értékelemzés, önköltségsökkenési témákban.

A szakmai látókör bővítését segíti elő az évek óta meglévő, határon túli kapcsolat a jugoszláviai üzemek vezetőivel, amelynek keretében cserelátogatásokat bonyolítunk le. Az ilyen alkalmak teszik lehetővé, hogy a műszaki és gazdasági szakemberek betekintsenek a nálunk fejlettebb technikával rendelkező üzemek szervezési, termelési lehetőségeibe. Ez évben pl. a nyugati országokba irányuló tőkés export gyártását, annak formáit, minőségi tényezőit tanulmányozták.

A kapcsolatok bővítése céljából ez évben az eszéki csoporttal is szerveztünk cserelátogatást, amely szintén eredményesnek mondható, bár ez még jórészt ismerkedési jellegű volt.

Csoportunk vezetősége egyetért az MTESZ megyei szervezetének kezdeményezésével, amely szerint az NDK fa- és bútortárgyainak jobb megismerése érdekében szakmai cserelátogatásokra kerülhet sor. Bízunk benne, hogy ez a kapcsolat is gyümölcsöző lesz a megye faipari tevékenységére.

Az egyesület által lehetővé tett külföldi utazások után frásos beszámolót készítenek, ezen kívül vezetőségi ülésen szóbeli tájékoztatást tartanak.

A tanulmányutak hasznosságáról számos esetben meggyőződünk személyesen is, amikor üzemlátogatás alkalmával egy-egy elesett módszer alkalmazását figyelhetjük meg, vagy új bútorgarnitúrák megjelenésekor ismertünk rá a határon túl látott elemek módosított formájára, díszítésére.

A Tisza Bútortárgyipari Vállalatnak már van kooperációs kapcsolata a jugoszlávai bácskatopolyai üzemmel, amely a jövőben még tovább fejleszthető.

A MTESZ Szövetségen belül működő társ-egyesületek közül kapcsolatunk az építő-tervező feladatokat végző egyesülettel van, amely a bútortárgy formáinak, stílusának kialakítására gyakorol hatást. Ezenkívül az Erdészeti Egyesülettel tartunk kapcsolatot és közös programok megvalósítását tervezzük főleg környezetvédelmi és anyagellátási programmal. Jó a kapcsolat a TMTE pozdorjalap készítő egységével. Az együttműködések fenntartására és bővítésére törekszünk a jövőben is.

Egyesületi munkánkról elmondhatjuk, hogy figyelmet fordítunk éves munkaprogramunk kialakításánál arra, hogy tagjaink szakmai igényét és fejlődését lehetőség szerint kielégítsük.

Elismerjük azt a munkát, amit az üzemi összekötők végeznek, hiszen a tagsággal való közvetlen kapcsolattartás az ő feladatuk is. Ezért számukra évenként legalább két alkalommal külön megbeszélést tartunk egyesületi feladatokról.

Évi két alkalommal van választmányi ülés, ahol a tagok tájékozódhatnak a végzett munkáról, illetve a soron következő feladatokról. A vezetőségi üléseket havonta rendszeresen tartjuk, ezek között kihelyezett ülés is szerepel. Ezek alkalmasak arra, hogy a vezetőség tagjai személyesen is meggyőződjenek az üzemek által végrehajtott fejlesztésekről.

Nyugdíjasainkkal tartjuk a kapcsolatot megtiszteljük őket eddig végzett munkájukért.

Az a tapasztalatunk, hogy az egyre inkább szűkülő anyagi lehetőségeink nem teszik lehetővé

a társadalmi munkára való ösztönzést, amelyet eddig igen eredményesnek tartottunk.

Kapcsolatainkat jónak tartjuk a MTESZ megyei szervezetével és anyaegyesületünkkel egyaránt, mindkét részről megkapjuk azt a segítő támogatást, amellyel munkánkat végezni tudjuk. Vezető szerveink támogató segítsége mellett jelentős anyagi és más jellegű támogatást is kapott csoportunk a megyei vállalatoktól, amit szintén nagyra értékelünk. A vállalati támogatások nélkül munkánk lényegesen szerényebb lett volna.

*Összefoglalva:* Egyesületi tevékenységünket, úgy ítéljük meg, hogy látványos dolgokat nem művelünk, de azt a célt, hogy a megye faipari szakembereit összefogjuk, számukra szakmai tájékoztatást és a haladáshoz megfelelő programot biztosítsunk, egyesületi kereten belül sikerült megvalósítani. Ilyen célok reális végrehajtása a jövőben is feladata megyei csoportunknak.

**Juhász László**  
*titkár*

## NAGY BÁLINT 1931—1982

Belsőépítésztől, bútortervezőtől, olyan művésztől búcsúzunk, aki rövid életét a magyar lakáskultúra frontjának első vonalában, az iparban, a társadalmi munka területén pedig a Faipari Tudományos Egyesületben töltötte el.

*Az Alföldről indult, a Nagykunságból, Karcagról s magával hozta a pásztor és paraszt ősök hagyománytisztelét és művészi érzékét. Szülővárosa adta a magyar művészeti életnek Győrffy Istvánt, Somogyi Árpádot és Kántor Sándort — elméletet és gyakorlatot, korszerűséget, modernséget és szilárd népi alapokat.*

*Az Iparművészeti Főiskolára kerülve Kaesz Gyula és Juhász László tanítványa lett. Ő mondta: „E két mesteremnek köszönhetem, hogy a belsőépítészeti ágazatok közül a bútortervezést művelem a leg-szívesebben. Tanításuk, munkájuk a tér- és tárgyformálás területei közül a bútort szerettették meg velem. Szigorú logikájuk, kiforrott ízlésük, a forma, a funkció és az anyagok megismerése irányába vitt.”*

*A főiskola elvégzésével rövid rádiószekrénygyári ismeretszerzés után a Faipari Gyártástervező Iroda (BIFI) munkatársa lett, ahol az idősebb kollégák szakmai irányítása alatt rövid időn belül elkészítette első bútorait. Vallotta: csak az iparral való szoros kapcsolat, a gyártási adottságok és lehetőségek megismerése vezethet a jó bútorok kivitelezéséhez. Nem sajnálta a fáradságot s valamennyi jelentősebb magyar bútorgyár munkásságát megismerte.*

*A 60-as évek közepén a Budapesti Bútoripari Vállalatnál készült tervei alapján az első elemes bútor a Carmen lakószoba, amely fa-fém és textil kombinációval készült és kiválóan alkalmazkodott a kis alapterületű lakások funkcionális követelményeihez. E terméke hozta meg számára az első sikert: elnyerte a Könnyűipari Minisztérium és az Iparművészeti Tanács által alapított „Az év legszebb terméke” címet.*

*Tervezői munkája mellett vállalta az ízlésnevelés területén az iparművészetre váró nehezebb feladatokat is. Vidéki városok és községek sorában rendezett „Korszerű Otthon” címmel kiállításokat s ezekkel is hozzájárult az új bútorok elterjedéséhez, megszerettetéséhez.*

*Később úgy érezte művészi fejlődéséhez a nagyüzemi bútorgyártás mellett más területek megismerése is szükség van. Így került a LAKÓTERV-be és a Középület Tervező Vállalathoz, ahol elsősorban szállodai bútorok, enteriőrök tervezésével foglalkozott. Ezen munkái közül a szolnoki Pelikán Szálló belsőépítészeti munkáit vállalta legszívesebben.*

*A tervezőirodai és ipari gyakorlat mellett — bár egészségi állapota már ekkor is rosszabbodott — mindig új területeket fedezett fel magának. Több pályázaton szerepelt sikerrel s kivette részét a tárgyformálásból is.*

*Döntő részt vállalt a magyar kárpitos bútorfejlesztésben is. A Szék- és Kárpitosipari Vállalat műszaki kollektívája közösen fejlesztette ki az ülő-, fekvőbútorokat a 70-es évek elején, melyek azóta több tízezres sorozatokban elkészülve hozzájárultak a magyar lakások kulturálódásához.*

*Úgy mondják, hogy a magyar művészek nagy része két oldalról égeti a gyertyát. Igaz ez a megállapítás Nagy Bálintra is. Állandóan romló egészségi állapota ellenére is vállalt munkák fiatalon kényszerítették az aktív tevékenység abbahagyására. De még súlyos betegen sem tudott megpihenni, Nem volt vásár, kiállítás, szakmai bemutató, ahol ne tűnt volna fel szálas alakja s nehezen mozogva tekintette meg a bemutatókat. Időnként súlyos betegen is munkát vállalt és — az üzletberendezések, belső enteriőrök mellett — ismét a bútorokhoz nyúlt. Jó társat talált a fejlesztésre érzékeny Agria Bútorgyárban, mellyel közel évtizedes munkakapcsolat alakult ki.*

*Megnyugvás volt számára, hogy nyugdíjasként is dolgozhatott a Bútoripari Fejlesztési Intézetben s e hely adta számára azt a kollektívát is, mely a szakmához való kapcsolódását folyamatosan fenn tartani.*

*Röviddel ezelőtt az Agria Bútorgyár év végi gyártmányfejlesztési értékelésén még lelkesen beszélt terveiről, arról, hogy a népi bútorművészet hagyományait kívánja tanulmányozni és munkájában felhasználni. Ebből az elképzelésből már csak egy prototípus születhetett, melyet szülővárosa mellett a Kunságban a Kunhegyes Szövetkezet kivitelezett.*

*Nagy Bálint alig 50 éves élete alatt a magyar lakáskultúráért élt. Harcolt az első vonalakban, az ipar, kereskedelem és művészet sokszor ellentétes nézetei közt és életét családjá mellett a szakmájára tette fel.*

*Nagy Bálint eltávozott, de az örökségül itt hagyott alkotásait, szellemét s mindazokat az alkotásokat, melyeket két keze munkájával formált, gondosan megőrizzük az utókor számára s kegyelettel adjuk majd át azoknak a fiataloknak, akik további fáklyavivők kívánnak lenni a magyar lakáskultúra művészetének göröngyös útján.*

**A Magyar Képzőművészek Szövetsége  
A Faipari Tudományos Egyesület  
Elnöksége**

Rovatvezető: Dr. Jávorfai Tibor.

## 25 éves a faipari mérnökképzés Sopronban

Az erdőmérnökképzés 175 éves múltjában mindig jelentős szerepe volt a fafeldolgozási ismeretek oktatásának. A Soproni Erdőmérnöki Főiskolán az önálló faipari mérnökképzés azonban csak az 1957—58. tanévben indult meg. Az Elnöki Tanács 1962. évi 22. sz. törvényerejű rendelete alapján 1962. szeptember 1-től az Erdőmérnöki Főiskola, mint Erdészeti és Faipari Egyetem működik. Az egyetem keretében Erdőmérnöki és Faipari Mérnöki Karok szerveződtek (1972-től az egyetem kiegészült a Földmérési és Földrendezői Főiskolai Karral). 1959. május 1-én, alakult az első új faipari tanszék: Faipari Géptani Tanszék. Az első faipari mérnökök 1962 júniusában vették át oklevelüket. 1958—59-ben a népgazdasági igények fokozottabb kielégítése céljából levelező tagozaton is megindult a faipari mérnökök képzése. A faipari szakmák további igényeinek kielégítésére az 1971—72. tanévtől 3 éves faipari üzemmérnök képzés indult. Ha figyelembe vesszük az 1960-as években a bútör- és épületasztalosiparban, ezt követően pedig a fűrész- és lemeziparban megvalósított nagyléptékű műszaki fejlesztést — amely eredményeképpen a fafeldolgozás korszerű iparrá vált — örömmel állapítható meg, hogy a faipari mérnöki kar létesítése fontos népgazdasági célkitűzések megvalósulását segítette.

25 év egy XVIII. századi gyökerekből terebélyesedő intézmény életében csak egy rövid fejezet, mégis óriási jelentőségű az ezen időszakban a faipari képzés feltételeinek megteremtésére végzett munka, melynek eredményeként több laboratórium, korszerű faipari tanműhely létesült és nagy értékű műszerek segítik az oktatást.

A faipari mérnökképzés negyedszázada alatt egyetemünk 811 okleveles faipari mérnököt és 280 okleveles faipari üzemmérnököt készített fel a faipari termelésfejlesztési feladatok eredményes megoldására. Az Alma Mater falait évente elhagyó 60—70 faipari mérnök és üzemmérnök 150—200 hely között választhat. Ez mérnökeink szakmai elismertségére, képzésük népgazdasági fontosságára is utal. Végzett mérnökeink ma eredményesen dolgoznak a faipar különböző területein, és szerepük a faipar irányításában, műszaki fejlesztésében is meghatározó.

Speciális szakmai igények kielégítését szolgálja szakmérnökképzésünk. Ez ideig faanyagmozgatási és munkaszervezési szakon 21 fő szerzett oklevelet, a közeljövőben 23-an fejezik be tanulmányaikat a ragasztás és felületkezelési szakmérnöki szakon.

A Faipari Mérnöki Karhoz tartozó 10 tanszéken 54 oktató és kutató tevékenykedik. Közlülük 2

fő a tudományok doktora, 8 fő a tudományok kandidátusa, 13 fő pedig a műszaki doktori címmel rendelkezik. Az oktató-nevelő munka mellett nagy jelentősége van a karon végzett tudományos munkának: faipari kutatásaink eredményei nemzetközileg is elismertek, a faanyagok fizikai-mechanikai tulajdonságainak vizsgálata, a különféle agglomerált elemek gyártmányfejlesztése, a faipari anyagmozgatás és számos forgácsolásméleti, ragasztási, felületkezelési, építéstani és egyéb kutatási területeken. A különböző faipari vállalatoknál végzett szaktanácsadói, fejlesztői, tervezői munkánk hasznosan segítette az ágazati és vállalati célkitűzések teljesítését.

Azt hiszem egy rövid — a teljesség igénye nélkül készült — visszapillantás sem lenne kerek, ha néhány gondolattal nem utalnánk feladatainkra. Faipari mérnökképzésünk 25 éves tapasztalatai jó alapot nyújtanak oktatásunk tartalmi és szervezeti továbbfejlesztéséhez. Tanterveinket és ehhez kapcsolódóan oktatott diszciplináinkat úgy szeretnénk korszerűsíteni, hogy képzésünk stabil elméleti alapokon nyugodjék (biztosítsa a lehetőséget a későbbi specializálódásához), de mindemellett gyakorlatias is legyen. Olyan konvertálható elméleti és gyakorlati ismeretekkel kell felvértezni hallgatóinkat, hogy mérnöki felkészültségük a századfordulón is tegye lehetővé az újabb szakmai igények kielégítését. A faipari kutatásainkkal szeretnénk még hatékonyabban szolgálni a faipari ágazatok fejlesztésének ügyét.

(Dr. Molnár Sándor egyetemi főtktár; EFE, Sopron, tájékoztatója.)

## Megnyílt a MTESZ-lapok OLVASÓSZOLGÁLTATA

Budapesten, a IX. Mester u. 3. sz. alatt. Itt a Szövetséghez tartozó valamennyi egyesület szaklapja előfizethető, példányonként is megvásárolható, és olvasható is.

AZ OLVASÓSZOLGÁLTAT dolgozói készségesen állnak az egyesületek lapjaival kapcsolatban érdeklődők rendelkezésére.

Nyitva tartási ideje: munkanapokon 10—18 óráig.

## Lapszemle

*A sok egyéb probléma mellett a munkáshiány is gondot okoz a Szék- és Kárpitosipari Vállalat mohácsi gyárának vezetői részére.*

Három évvel ezelőtt még 950 fő volt a munkásállomány, mely ma már csak kb. 850 főt tesz ki.

Nagyfokú visszaáramlás indult el a városból a falusi termelőszövetkezetekkel rendelkező településekre felé. Ez a jelenség azonban nemcsak Mohácsra, hanem egész Baranya megyére vonatkozatható olyannyira, hogy a megye illetékes szervei is napirendre tűzték ezt a kérdést, illetve az előidéző okok vizsgálatát. Ez a folyamat természetesen több okra vezethető vissza. Az okok között azonban nem elsődleges a bérezés kérdése, mert a jól dolgozó szakmunkás a havi 4000 Ft-ot, betanított munkás pedig a havi 3000 Ft-ot is megkeresi a mohácsi gyárban.

Vizsgolt jelentős szerepe van a *többszázos munkaidőnek*, amiért a fiatalok nem túlságosan lelkesednek, az *idősebbek* pedig nehezen bírják tempóval az állandó gyors termékváltást. A *aszonyok* ma már szívesebben dolgoznak a lakóhelyükön, a falujukban, a *férfiak* pedig a karbantartás területén és a szolgáltató iparban találják meg számításaikat. Ehhez szorosan kapcsolódik a kisipari engedélyek kiváltása, és a kisvállalkozások is, melyek mindegyike meglehetősen erős vonzóerő. Példaként a felsoroltakon kívül természetesen más egyéb körülmények is jelentős szerepet játszanak.

A gyár vezetőinek több fontos intézkedéssel — pl. a munkaerők átcsoportosítása, különböző bér- és időkedvezmények bevezetése, a betanított munkások asztalossá való képzése stb. — négy év után ez év májusában már sikerült azt elérni, hogy több volt a be-, mint a kilépő dolgozók száma. További eredményeket vár a gyár vezetősége a nehezebb fizikai munkák folyamatos gépesítésétől, és annak szorgalmazásától is, hogy a gyáron belül mennél több *kisvállalkozás* és gazdasági munkaközösség jöjjön létre, mely elsősorban a kisbútor- és az alkatrészgyártásban nyújthat jelentős segítséget.

(Dunántúli Napló, Építők Lapja).

### 30 éves a Szatmár Bútorgyár

A jubileum alkalmából tartott sajtótájékoztatón a gyár igazgatója, *Kún István* ismertette röviden azokat a fontosabb eseményeket, sikertelenségeket és sikereket, korszerűsítéseket, rekonstrukciókat, szervezeti változásokat, melyek a gyár három évtizedes múltja visszatekintő életében történtek. Néhány adat a gyár három évtizedes működése alatt megtett útról.

Az első év egymillió forintos termelési értéke ma már „*múzeális*” jellegű. Az 1982. évi tervük 530 millió forint. Azt, hogy a gyár idáig eljuthatott, ebben *jelentősen közrejátszott az a párthatalmazat* is, amely a kevésbé iparosodó területek fejlesztését segítette, és ennek alapján, mintegy 290 millió forintos beruházást eszközölhettek. Ma már a „*nagyok*” közé tartozik a Szatmár Bútorgyár. Nemcsak a műszaki berendezései korszerűek, hanem az 1982. évi Őszi BNV keretében rendezett „*Otthon '83*” kiállításon kiállított termékei is igazolják ezt. Eredményeiket és sikereiket bizonyítják

a Szovjetunióba, Csehszlovákiába és Lengyelországba szállított intarziás barokk stílusú hálószobabútorok és egyéb garnitúrák is.

A jubileum évében tovább bővítve piacukat, először szállítanak 6 millió forint értékben bútoralkatrészeket az NSZK-ba is. Eddig több mint 230 ezer szobaberendezés hagyta el a gyárat, melyek nemcsak piaci igényeket elégítenek ki, hanem az izlésformálást is elősegítik.

*Mind az egyesületünk elnöksége, mind a FAIPAR Szerkesztő Bizottsága további eredményekben gazdag éveket és sok sikert kíván a jubileum alkalmából a gyár valamennyi dolgozójának.*

**Az ÉPFA lenti gyárának dolgozói** az 1982. év első félévében a termelési tervét mintegy 2000 termékkel túlteljesítve fejezte be.

A TŰZÉP budapesti telepén jelentkező lakossági igények maradéktalan kielégítése céljából a III. negyedéves programon felüli feladatként pedig arra vállalkoztak, hogy *terven felül* tízezer ajtót gyártanak le, és adnak át a kereskedelemnek.

*Kerekes Pál*, a telep főművezetője a sajtó képviselőjére részére adott nyilatkozata alapján ezt a lenti gyár dolgozóinak jó hozzáállása tette lehetővé azzal, hogy „*kéthetenként éjszakai műszakot szerveznek*, melyben a fizikai dolgozók mellett a műszaki és az adminisztratív dolgozók is részt vesznek.”

A normál műszakban készülő 1200 darab ajtó mellett az említett éjszakai műszakok ezt műszakonként mintegy 4–500 darab termékkel növelik.

Az üzem jó munkáját bizonyítja az a hír is, hogy július hó végéig a TŰZÉP vezetői részére kőrifából, tölgyből, fenyőfából, bükkből, juharfából és mahagóniból készült *új típusú lakásajtókat* mutattak be sikerrel. Ezeket már 1983-ban sorozatban kívánják gyártani. A korszerű felületkezelési eljárás alkalmazása pedig biztosítja, hogy az ajtók sokáig megőrzik színüket.

A *Szék- és Kárpátosipari Vállalat* vezetősége és társadalmi szervezetei október 22-én látták vendégül nyugdíjas dolgozóikat. A találkozózt megelőzően közös gyárlátogatás keretében tekintették meg az 1. sz. Angyalföldi Gyárat, és győződhetek meg a dolgozók körülményeinek időközben történt kedvező változásairól.

### Egyesületi hírek

Az *Egyesület Végrehajtó Bizottságának október 1-i ülésén Szvetkó Nándor* referátuma alapján az 1983. évi munkaterv tartalmi és módszertani irányelveit vitatták meg és hagyták jóvá. (Az irányelveket lapunkban külön közöljük.)

Dr. Dalocsa Gábor, főtitkár, a november 22-i országos elnökségi ülés előkészítéséről adott tájékoztatást. A v. b. ezt követően egyéb folyó ügyeket tárgyalt.

A v. b. első ízben hívta meg és látta vendégül október 20-án, az egyesületnek már nyugdíjban levő tagjait. A találkozóról lapunk egy későbbi számában Dr. Fáy Mihály számol be.

#### A végrehajtó bizottság október 29-i ülésén

Dr. Dalocsa Gábor a minisztériumokkal, szak-szervezetekkel és a MTESZ-szel való együttműködésről tájékoztatta a bizottság tagjait. Az ülés további részében a „Faipar Fejlesztéséért” emlékérem és a vele járó pénzjutalom odaítélésére előterjesztett javaslatokat bírálta el és hozott határozatot.

\*

A Bútoripari Szakosztály október 27-i ankétján Dr. Sipos Árpád (Ipari Minisztérium) „A bútoripar feladatai, versenyképességének fokozása érdekében” címmel tartott vitaindító előadást. A lapzárta-ra való tekintettel az anketon elhangzott előadást és a hozzászólásokat a széles körű érdeklődésre tekintettel később közöljük.

A szakosztály soron következő vezetőségi ülését, november 1-én tartotta, melyen Dr. Laskay Lajos elnökhelyettes, a legutóbbi v. b. ülésről adott tájékoztatást, majd az 1983. évi munkaterv összeállításával kapcsolatos teendőket tárgyalta és hozott határozatot. A reszortok felelősei a két ülés-szak közötti eseményekről, rendezvényekről számoltak be.

A miskolci csoport október 2-i rendezvényén dr. Kövér Zoltán, a FAINFORM munkatársa a BEFAG Ládi üzemének kultúrtermében tartott előadásában a faipar elsődleges anyagtakarékossági feladataival foglalkozott és vázolta az ezzel kapcsolatos lehetőségeket.

Az egyesület soproni csoportja és a Neumann János Számítógéptudományi Társaság soproni csoportja együttes rendezésében a Műszaki Hetek keretében „Számítástechnika a faiparban” címmel november 4-én ankétot tartott, melyet Kiss Jenő, FATE csoport elnöke nyitott meg.

A rendezvény előadói: Horváth Józsefné főosztályvezető (KSZI, Budapest), Vajda Miklós, a BIFI irányító tervezője, Dr. Kiss Miklós, a NYUFAG programozási csoportvezetője, és Orbai Péter, a BIFI soproni kirendeltsége irányító tervezője.

Az előadók többek közt a számítógéppel támogatott tervezési, termelésirányítási és programozási módszerekkel, közép- és rövidtávú komplex tervezésekkel foglalkoztak, különös tekintettel az értékesítés, a rendelésállomány, az anyag és energia, a munkaerő és költségek tervezésére.

\*

A Fűrész-Lemezipari Szakosztály november 10-i rendezvényén Dr. Váradi Géza, a MÉM Erdészeti és Faipari Hivatala hivatalvezető-helyettese „Fűrész- és lemezipari termékek belföldi és külföldi felhasználása” címmel tartott előadást a MTESZ Kossuth Lajos téri székházában.

ЛЕСООБРАБАТЫВАЮЩАЯ  
ПРОМЫШЛЕННОСТЬ

	Стр.
<i>Д-р Бакаи Иштван: Система регулирования качества в мебельной промышленности Часть III</i> .....	1
Хроника .....	9
Наши сотрудник награжденные памятной медалю «За развитие лесобработывающей промышленности» .....	10
Выставка «Квартира '83» во время осенней Будапештской международной ярмарки .....	12
Информации .....	27
Новости, события, обзор печати .....	30

WOODWORKING INDUSTRY

	Page
<i>Dr. Bakay István: Quality Control System of the Furniture Making Industry. Part III</i> .....	1
Chronicle .....	9
Awarding of Prize „For the Woodworking Industry Development” ..	10
Expozition „Home '83” During the Autumn Budapest International Fair .....	12
Informations .....	27
News, Events, Press Review .....	30

