

FAIPAR

A FAIPAR MŰSZAKI FOLYÓIRATA XXXV. ÉVF. 1985/1

FAIPAR

FAIPAR

FAIPAR

FAIPAR

FAIPAR

FAIPAR



FAIPAR

1985. JANUÁR

Fellelős szerkesztő:
LELE DEZSÓ

Olvasószerkesztő:
SZENDRŐI CSABA

Szerkesztő bizottság:
dr. Bakay István, dr. Petri László,
Chronovszky Ferenc, Pintér György,
Glatz János, Sümeghy Gábor,
dr. Lugosy Armand, dr. Szabó Dénes,
Lukács Béla, Szalay Lajos,
Matlák Zoltán, dr. Tóth Sándor,
dr. Molnár Ferenc, Vernes István,
dr. Molnár Sándor, dr. Winkler András

Szerkesztőség címe:
Budapest V., Anker köz 1-3.
Telefon: 227-861

Kiadja a Delta Szaklapkiadó
és Műszaki Szolgáltató Leányvállalat
1442 Budapest VII., Garay u. 5.
Telefon: 215-440

Fellelős kiadó:
FAKLEN PÁL
igazgató

Révai Nyomda Egri Gyáregysége, Eger.
84. 1593
F. v.: Horváth Józsefné dr.

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

Előfizetési ára:

fél évre 168,— Ft,
egy évre 336,— Ft,
egyes szám ára: 28,— Ft.

Megjelenik: havonta.

Index: 25 281

HU ISSN 0014-6397

TARTALOM

<i>Lele Dezső</i> : 35. évfolyam indulása elé	1
<i>Dr. Dalocsa Gábor</i> : Egyesületi helyzetkép: haladás tevékenységünk munkaterületén	2
„A FAIPAR FEJLESZTÉSÉÉRT” kitüntettek	7
Az 1984. szeptember 18-i Nemzetközi Konferencián elhangzott külföldi előadások és magyar hozzászólások	9
<i>Dr. Ing. Bernd Meyer</i> : Az alapanyagellátás választékbővítési lehetőségei és problémái a faforgácslap és farost lemez gyártásban	9
<i>Pajor Ferenc</i> : Hozzászólás	14
<i>Dr. Nyárs József</i> : Faforgácslap-gyártási kísérletek	16
<i>Dr. Molnár Sándor</i> : Szemelvények, gondolatok egy kiállításról ..	19
<i>Csupor Károly</i> : Gombabontott faanyag szilárdságcsökkenésének vizsgálata	23
<i>Lele Dezső</i> : Krónika	26
<i>Kiss Sándor</i> : Mi újság a kárpitos szakmában?	31

CONTENTS

<i>Lele Dezső</i> : Introduction to the 35th volume	1
<i>Dr. Dalocsa Gábor</i> : Situation report on our Association: progress in our activity	2
Prize winners „For the development of the woodworking industry”	7
Foreign lectures and Hungarian contributions to the discussion during the International Conference held on 18th September 1984.	7
<i>Dr. Ing. Bernd Meyer</i> : Possibilities and problems of the assortment widening of the raw material supply for the chipboard and wood-fibre board production	9
<i>Pajor Ferenc</i> : Comment	14
<i>Dr. Nyárs József</i> : Experiments in the field of chipboard production	16
<i>Dr. Molnár Sándor</i> : Selections from and reflections to an exhibition	19
<i>Csupor Károly</i> : Strength decrease examination on the rot broken timber	23

INHALT

<i>Lele Dezső</i> : Vorwort zur 35. Folge	1
<i>Dr. Dalocsa Gábor</i> : Bericht zur Lage unseres Vereines: Fortschritt auf dem Gebiet unserer Tätigkeit	2
Preisträger der „Für die Entwicklung der Holzindustrie”	7
Ausländische Vorträge und ungarische Beiträge an der internationalen Konferenz am 18. September 1984:	7
<i>Dr. Ing. Bernd Meyer</i> : Die Möglichkeiten und Probleme der Grundstoffversorgung in der Spanplatten- und Holzfasersplattentherstellung	9
<i>Pajor Ferenc</i> : Eine Bemerkung	14
<i>Dr. Nyárs József</i> : Produktionsversuche mit Spanplatten	16
<i>Dr. Molnár Sándor</i> : Einige Gedanken über eine Ausstellung ..	19
<i>Csupor Károly</i> : Prüfung der Festigkeitsabnahme des Schwammabbruchholzmateriale	23

СОДЕРЖАНИЕ

<i>Леле Дежэ</i> : Предисловие к 35 тому	1
<i>д-р Далоча Габор</i> : О положении нашего Общества: прогресс в области нашей деятельности	2
Отмеченные орденом «За развитие лесоперерабатывающей промышленности»	7
Заграничные доклады и гвнерские выступления на международной конференции 18 сентября 1984 г.	7
<i>д-р инж. Бернд Мейер</i> : Возможности и проблемы расширения ассортимента обеспечения основными материалами в области производства ДСП и ДВП	9
<i>Пайор Ференц</i> : Высказывание	14
<i>д-р Нярс Йозеф</i> : Эксперименты в области производства ДСП	16
<i>д-р Мольнар Шандор</i> : Отрывки и мысли об одной выставке ..	19
<i>Чупор Карой</i> : Испытание потери прочности лесоматериала при разваливании из-за дряблости	23

A lapban megjelent cikkek szerzői: *Csupor Károly*, egyetemi tanársegéd (EFE); *Dr. Dalocsa Gábor* osztályvezető, (Ip. Min.) *Kiss Sándor* irányító tervező (BIFI), *Lele Dezső* főosztályvezető (MTV), *Dr. Ing. Bernd Meyer* egyetemi tanár (Technische Universität, Dresden), *Dr. Molnár Sándor* egyetemi főtitkár (EFE), *Dr. Nyárs József* tudományos osztályvezető (FKI), *Pajor Ferenc* műszaki igazgató-helyettes (BÉFV), *Dr. Petri László* igazgató (BIFI), *Szalay Lajos* osztályvezető (FKI), *Szendrői Csaba* műszaki gazdasági tanácsadó, (SZKIV).

FAIPAR

FAIPARI TUDOMÁNYOS EGYESÜLET MINT AZ MTESZ TAGEGYESÜLETÉNEK LAPJA

A 35. évfolyam indulása elé

Lele Dezső

1985-ben a 35. évfolyamát indítjuk el a Faipari Tudományos Egyesület műszaki folyóiratának, a FAIPAR-nak. Az elmúlt 34 év alatt több mint 2500 cikk jelent meg a szakma különböző területeiről, tájékoztatva az iparágot és tagság széles rétegét.

Többször került a folyóirat kritikus helyzetbe — megszüntetés, összevonás, évi kevesebb szám megjelenése —, de mindig sikerült áthidalni a pillanatnyi nehézségeket és a fafeldolgozó-ipari ágazat műszaki tudományos folyóirata 1985-ben is elindul új köntösben, és remélhetőleg újszerű tartalommal. 1985 ismét fordulópont a lap életében. Új szerkesztő bizottság alakult, amely garancia a lap megújulására is, mivel aktív, fiatal erőket vontunk be a szerkesztésbe, akik maguk is szakírói a FAIPAR-nak.

A lap alapvető célját tekintve, továbbra is a sokszínűségét kívánjuk fenntartani. Helyet adunk tudományos, kutatói eredményekről szóló beszámolóknak, gyakorlati technológiai, technikai cikkeknek és tájékoztatást adunk a hazai és külföldi eredményekről. Az arányokat pontosan nem lehet behatárolni, de arra törekszünk, hogy minden számban mindenki találjon érdeklődési körének megfelelő írásokat.

Szeretnénk rendszeres tájékoztatást kapni és fővábbadni a faipar 3 tudományos bázisintézetétől, az Erdészeti és Faipari Egyetemtől, a Faipari Kutatóintézettől és a Bútoripari Fejlesztési Vállalattól. Ugyancsak várjuk az ipari vállalatok, szövetkezetek műszaki szakembereitől, új technikai, technológiai, szervezési és gazdálkodási eredményeiről írt cikkeket. Tervezzük a FATE egyes szakosztályainak, önálló bizottságainak, területi

csoportjainak és üzemi szervezetének bemutatását is. Rövid tájékoztatást adunk minden számban a külföldi és belföldi eseményekről, a különböző szaklapokban megjelenő, minket érdeklő eseményekről.

A lap gazdaságosságának javítása érdekében a jelenlegi 1300 példányt szeretnénk az engedélyezett 1800-ra megnövelni, főleg új egyéni előfizetők beszerzésével. Jelenleg ugyanis az a helyzet, hogy az 1300 példányból 200 alatt van az egyéni előfizetők száma, a többit közületek rendelik meg, amely nagyon rossz arány a csaknem 3000-es taglétszámhoz viszonyítva. Ugyancsak a gazdaságosság javítását célozza a lap hasábjain megjelenő hirdetések (esetleg fizetett cikkek) megjelentetése.

A cikkírók honorálására keretünk változatlan, de a színvonal emelésére 1984-től 3 témában írói nívódíjat adunk ki, 3—3 ezer forint jutalomösszeggel, mellyel az egy év alatt megjelenő legjobb cikkeket külön is elismerjük.

A 3 kategória a következő:

- A) Elméleti jellegű tudományos szakcikkek.
- B) A gyakorlat számára átfogó jellegű ismertető cikkek.
- C) Különböző beszámolók műszaki konferenciákról, kiállításokról, ankétokról stb.

A szakcikkíró nívódíj kiadására minden évben november 7-e alkalmából kerül sor az előző év második félévi, valamint a tárgyév első félévében megjelent cikkekből kiválasztva.

A 35. évfolyam indításánál köszönetet mondok az elmúlt időszakban a FAIPAR színvonalas megjelenését elősegítő cikkíróknak, szerkesztő bizottsági tagoknak és technikai munkatársaknak, remélve, hogy ez az év a korábbinál eredményesebb lesz.

*Eredményekben gazdag boldog új évet kívánunk
a lap minden olvasójának*

Egyesületi helyzetkép: haladás tevékenységünk területén

Dr. Dalocsa Gábor

Bevezetés

Egyesületünk szervezeti egységeiben, a területi szervezetekben, az üzemi csoportokban az utóbbi időben a tevékenységek megélénkülésének, a társadalmi munka presztízs-növekedésének lehetünk tanúi. Ez két összetevő eredménye: a jó hagyományok felélesztése és a belső tartalékok mozgósítása, összekapcsolva ma már a társadalmi munka belső fejlődésének sajátosságaiból adódó érdekazonosság minimális kielégítésével, míg másik oldalon a választott vezetőségek a tagság részéről korábbinál nagyobb támogatást kaptak. Ez tette lehetővé, hogy az ez évben végzett viszonylag kevesebb munkát a minőségileg magasabb színvonal, a hatékonyság növekedése jellemzi.

Egyre több az olyan tapasztalat és jel, amely arra enged következtetni, mintha fordulat következett volna be a tagságunk szemléletében a szervezett társadalmi tevékenységgel szemben, melyet az önzetlen munkavégzés eredményeivel szoktunk jellemezni. Ezt akkor is hangsúlyozni szeretnénk, ha ma még nem is mindenütt vált általános gyakorlattá, ha bizonyos nehézségekkel még meg kell küzdeni. A megkezdett fellendülés megtartásának és gyorsításának szándéka azonban mindenütt kimutatható.

A továbbiakban az 1984. évi tevékenységünk fontosabb eredményeit kívánom az Országos Elnökség elé terjeszteni, kérve a beszámoló megvitatását és megerősítését.

I. Eredményeink megnyilvánulási területei

Az éves tevékenységeink között legnagyobb jelentőséget a tagság aktivizálásának, a munka megélénkülésének tulajdonítunk. Jelzi ezt a rendezvények látogatottságának növekedése, a szervezeti élet gyakorlatában való tömegesebb részvétel, a fokozott érdeklődés az egyes tevékenységek iránt. Tanúi lehetünk néhány jó kezdeményezésnek, az önzetlen tenniakarásnak, s nem egy esetben a szakmai önérték erősödésének és segítségnyújtásnak is. Bebizonyosodott az is, hogy ha a célokat helyesen határozzuk meg és ha a társadalmi-gazdasági feltételei is adottak, valóra váltásukra a tagság mozgósítható.

Ha egyesületünk történetét áttekintjük, megállapítható, hogy mindig részesei voltunk a feldolgozó ipar műszaki haladásáért kifejtett tevékenység szervezésének és végrehajtásának, egyidejűleg segítettük a társadalmi folyamatok kibontakoztatását. A koncentráltan felhasznált szellemi energia és gyakorlati tapasztalat átadásán és átvételén keresztül részt vállaltunk a termelés és fejlesztés valamennyi területének a magasabb szintű művelésében. A legfrissebb tudományos és műszaki-gazdasági információk gyűjtőhelye és áramoltató központja voltunk eddig is, és ezt a szerepet a jövőben is erősíteni kívánjuk.

Az Országos Elnökségünk egy évvel ezelőtt megszabta, hogy tevékenységünkben a kiemelt feladatok között kell szerepeltetni a műszaki-fejlesztés és a termelés feladatait. Ezeket az 1984. évi munkatervben előirányoztuk és most néhány munkaterület eredményéről szeretnénk számot adni, de érinteni szükséges a termelés alakulását is.

Az 1984. évi termelési előirányzatok teljesítése a feldolgozó iparban kielégítő képet mutat. Az év első hét hónapjában a megelőző év azonos időszákhöz képest 4,8%-kal — a bútorigar 6%-kal termelt többet, melyhez 4,2%-kal kevesebb munkaórát használtak fel. A munkabérek 5,3%-kal emelkedtek. A termékek közül mind a fenyő-, mind a lombos fűrészárkban van jelentős többlettermelés, a bútorigarban pedig a konyha- és kárpitozott fekvő bútornál növekedett a termelés. A kárpitozott ülőbútoroknál az évek óta tartó csökkenő tendencia tovább folytatódik. Ezek a számok közvetve visszatükrözik egyesületünk tagjainak a tevékenységét is, ha nem is annak tulajdoníthatók. Azt azonban nem lehet vitatni, hogy a versenyképes gyártás feltételei témakörből megszervezett konferencia, s a tagságunk által az anyagtakarékosságra benyújtott és négy díjazott pályamunka nem segítette elő a termelés gyorsabb ütemű növelését, a gazdálkodás javítását. A műszaki fejlődéshez nyújtott segítség közül az elektronika jelentőségéről szervezett szimpóziumot említeném meg, mely a szakágazatok továbbfejlődésének perspektíváit vázolta, s az automatizálás további gyorsabb ütemű kiterjesztésének szükségességére hívta fel a figyelmet.

A tapasztalatok azt mutatják, hogy a szervezeti egységek élére választott vezetőségek általában a terv szerint rendszeresen megtartott ülésein a szervezeti munkán kívül olyan érdemi, szakmai megbeszéléseket, társadalmi-gazdasági vitákat folytatnak, amelyek a kölcsönös információk keresztül hozzásegítették a résztvevőket a napi munkájukhoz szükséges döntések megalapozásához.

Egyre gazdagabb formában jelent meg a „helyi tényezők” kihasználására való törekvés, a tagság mozgósítása, a társadalmi munka presztízsének visszaállítása, de erősödik a közös felelősségvisselés elvének gyakorlata is.

Az eredmények elemzésekor figyelembe kell venni, hogy a feldolgozóipar három évtizeddel ezelőtt a tudományos és műszaki fejlettség, valamint a gazdasági teljesítőképesség sokkal alacsonyabb szintjén állt, mint ma, s az akkor kifejtett munkának nagyobb volt a hatása, gyakorlati jelentősége. Napjainkban viszont a szellemi tevékenységnek kell sokkal nagyobb jelentőséget tulajdonítani, s különösen a termelési kultúra, a munka humanizálása terén kifejtett tevékenységet kell az elmúlt év munkájából kiemelni. Tagságunk munkájának hatása minden vonatkozásban hozzájárult az intenzív fejlesztéshez. Segítette a termékekben a szellemi munka arányának növekedését, emelte a

dolgozók szakmai ismeretszintjét valamennyi szinten, javította a faipari szakemberképzést. Hallattuk szavunkat a hosszú távú műszaki fejlesztés, valamint a VII. ötéves terv célkitűzésének vitájában, javaslatot tettünk a műszaki értelmiség megbecsülésének módozataira, és szerveztük az információáramlást mind hazai, mind nemzetközi vonatkozásban.

Ahogy a gazdaság fejlesztésében, úgy a társadalmi munkánk végzésében is szükséges és lehetséges mind az ütem megváltoztatása, mind a minőségre való fokozott törekvés előirányzata. Az elmúlt 11 hónap eredményei már utalás arra, hogy a hullámvölgyből kivezető utat megtaláltuk, s hogy sikerült a tagság érdeklődésének a felkeltése, a mozgósítás a terveinkben előirányzott feladatok végrehajtására. Most már arra van szükség, hogy a választott vezetőség a lehető legjobb tudásával és tenni akarásával segítse a tagság alkotó erejének további kibontakoztatását.

A fellendülés mellett sem feledkezhetünk meg róla, hogy a jövőben is szükség lesz arra, hogy a társadalmi munkánkban a módszerek tovább fejlődjenek, a szervezethez mindinkább erősödjék. Tevékenységünk társadalmi jellegét tovább kell fokozni, tagságunkban a mozgalmi munka szellemét és szépségét tudatosítani kell, hogy ezen keresztül is oldani tudjuk az évek során felgyülemlett feszültségeket.

II. Eredményeink a szervezeti egységeknél

Végrehajtó bizottságunk terv szerinti operatív, egyben rendkívül szerteágazó tevékenysége, valamint szervező munkája eredményeként a legtöbb területen a társadalmi munka fellendüléséről beszélhetünk. Az év folyamán már több olyan kezdeményezés is történt, melyeket a korábbi években munkánkban nem kellő súllyal szerepeltettünk. Ide sorolható mindenekelőtt az anyagi-erkölcsi megbecsülés új típusú konkrét megközelítése, a gazdálkodásunk folyamatos javítására tett intézkedések, valamint a szervezeti élet javítására kiadott útmutatások. A folyamatosság fenntartása mellett itt is tovább akarunk lépni, melyet az 1985. évi munkatervekben már jelezni fogunk. Különösen fontos ez azért is, mivel a jövő év második felében tisztújító közgyűlést tartunk és azon tagságunk mozgósítására újabb célokat akarunk kitűzni, illetve magasabb szintű feladatokat is szeretnénk megfogalmazni.

Egy hónappal ezelőtt rendeztük meg a szocialista országok szakirányú egyesületeinek sorrendben a VIII. elnök-főtítkári találkozóját. A találkozáson áttekintettük az utóbbi két év eredményeit, és vázoltuk a jövőbeni feladatainkat. A legtöbb figyelmet a komplex faanyag-felhasználásra, a technika és technológia fejlesztésére, az információcsere mélyítésére és meggyorsítására fordítottunk. Egyetértettünk abban is, hogy az egyesületek közötti szorosabb együttműködés érdekében a IX. ülésre hosszú távú tervet fogunk készíteni a társadalmi erők összefogására, mind a műszaki haladás meggyorsítása, mind a termékekhez felhasználható anyag és energia csökkentésére, valamint a minőség növelésére.

Ebben az évben különleges szerepet kapott és hajtott végre *Ipargazdasági Bizottságunk*. Az éves munkaterv összeállítása és koordinálása mellett az év folyamán kidolgozásra s az utóbbi napokban már kiadásra került a gazdaságirányítási rendszer továbbfejlesztésére és módosítására vonatkozó tervezet. Ehhez több ízben is kellett véleményét nyilvánítani és javaslatokat kidolgozni. A lendületes munkát a bizottság vezetőjének hirtelen bekövetkezett halála ugyan fékezte, de végül is a feladatokat teljesítettük és a jövő évi tervünk elkészítése is rendben megtörtént.

Örömmel tájékoztatom az Országos Elnökséget, hogy több év után a *Műszaki és Környezetvédelmi Bizottság* áldozatos munkájaként sikerült megszervezni a „Szocialista integráció a fafeldolgozó iparban” nemzetközi konferenciát, melyen igen értékes ajánlásokat fogadtak el. Döntöttünk az e téren szükséges együttműködési tevékenység további folytatásáról is. A konferencia anyagát szaklapunkban közzétesszük. Ez év májusában hasonlóan értékes információt kaptunk a Szovjetunió bútortiparáról is N. A. Degtarjov előadásából, ezt melyet nemcsak a jövőbeni fejlesztési célok meghatározásánál, de a gazdasági kapcsolatok kiszélesítése terén is hasznosíthatjuk.

Oktatási Bizottságunk áttekintve az egész fafeldolgozó ipar szakmai oktatásának helyzetét és feladatait; követelményrendszert és javaslatot dolgozott ki a tartalmi minőség fejlesztésére. A kidolgozott javaslatokat széles körű szakmai vitán értékeltük, melynek alapján ajánlásokat dolgoztunk ki a konkrét intézkedésekre. Ezek az intézkedések átfogják a szakmunkásképzés, a technikusképzés, a műszaki szakemberek képzésének teljes területét és rendszerbe foglalják a tennivalókat. Végrehajtó bizottságunk a jelentés készítőit soron kívül anyagi elismerésben részesítette.

A *FAIPAR* című lap 34 éve folyamatosan jelenik meg és ha visszaemlékezünk az elmúlt időszakra, minden értekezleten, elnökségi ülésen felvetődtek a *FAIPAR* szerkesztésével kapcsolatos nehézségek.

Mint arról már korábban tájékoztatást adtunk, a *FAIPAR* szerkesztőségét átszerveztük. Megalakult az új szerkesztő bizottság, részben a régi aktív tagokból, részben pedig új, fiatal erőkből. A szerkesztő bizottság létszáma 15 fő, neveikkel az 1985. januári számban fognak először találkozni. Itt ragadom meg az alkalmat, hogy megköszönjem azoknak a régi szerkesztő bizottsági tagoknak a munkáját, akik valamilyen oknál fogva nem kerültek már át az újjászervezett szerkesztő bizottságba, de hosszú évtizedeken keresztül aktívan segítették a lap megjelenését.

Célkitűzés továbbra is, hogy a lap színvonala ne csökkenjen, változatos, tartalmas cikkek jelenjenek meg. Adjon friss tájékoztatást külföldi és hazai eseményekről és Egyesületünk nevéhez méltóan a lap egy része továbbra is adjon helyet tudományos színvonalú cikkek megjelenésének.

A végrehajtó bizottság legutóbbi ülésén határozatot hozott, hogy a lap színvonalának emelése és az írói gárda elismerésére Nívódíjat alapít, melyet

első alkalommal már most kiadunk, az 1983 teljes év és az 1984 első félévi lapokból kiválasztott legjobb cikkek íróinak, 3 kategóriában, nevezetesen:

- elméleti jellegű tudományos szakcikkek,
- a gyakorlat számára átfogó jellegű ismertető cikkek,
- különböző beszámolóik

kategóriákban.

A lap 1985. január 1-től új borítóval fog megjelenni és bízunk benne, hogy az új borító nemcsak külsőségeiben, de beltartalmában is képes újat nyújtani.

A lap megjelenésének gazdasági helyzete változatlanul gondot okoz. Az anyagi hiány fedezésére most már csak az Egyesület támogatása áll rendelkezésre, ezért sürgető feladat az előfizetők számának növelése, mellyel a szerkesztő bizottság az elkövetkezendő időkben szintén foglalkozni fog. E helyről is kérjük a tisztelt elnökségi tagokat, has-sanak oda, hogy mind saját maguk, mind a környezetükben dolgozó műszaki és gazdasági szakemberek váljanak a lap előfizetőivé, de ugyanakkor legyenek a lap írói is.

Kiegészítő aktivitással, gazdag tartalommal az emberi kapcsolatok szép példamutatásával működik a *Szeniorok klubja*. Őszintén meg kell mondani, hogy ennek a klubnak a tevékenységében és hozzáállásában fedezhető fel évtizedes hagyományaink folytatása, a faipari szakmákhoz való erősebb kötődés, de az új befogadása iránti fokozott érdeklődés is. Tevékenységükhöz a továbbiakban is minden támogatást megadunk és kérjük, segítsék munkánk hatékonyabb végzését.

A *fűrész-lemezipari szakosztály* jelentős sikereket ért el a választott szervek és társegyesületek között összehangolt munkájával. Igen eredményesen szervezik tevékenységüket az üzemi csoportokkal is. Közös rendezvények, tapasztalatcsere látogatások, az anyagtakarékosság érdekében kifejtett összehangolt munkák végrehajtása, mely az elmúlt időszakban végzett munkájukra jellemző volt. Eredményesnek és követendőnek tartjuk azoknak a rendezvényeknek a megtartását, melyek a fapiac, az innováció, az anyagtakarékosság, a hulladékhasznosítás, az import anyagokkal való takarékos-ság problémáival foglalkoztak és ahol a megoldáshoz vezető utakat igyekeztek feltárni és azok megvalósításához a tagságot mozgósítani.

Örvendetes, hogy *bútor szakosztályunk* az új technika és technológia alkalmazásának elterjesztését karolta fel ez évben. A versenyképes gyártás feltételei, a számítógépes gyártásirányítás, a külföldi vásárokon szerzett tapasztalatok átadása a szakemberek részére, egy-egy termelő üzem részletes megismertetése, a célra irányított tanulmányok megszervezése mind olyan tevékenység volt, amely hozzájárult a tagság információigényének kielégítéséhez, a napi termelőmunka magasabb szintű végrehajtásához.

Egyesületünk és a Bútoripari Fejlesztő Vállalat a fafeldolgozó ipar szakemberei széles körének érdeklődésére számot tartó konzultációkat tartott. Ez újabb munkamódszer kezdeményezésének a nyitánya, ahol a résztvevők gondolatokat és véleményt cserélhettek a műszaki fejlesztés, a termelés-szer-

vezés és irányítás, a forgácsoló szerszámok gyártása, továbbá a munkavédelem kérdéseiben. Egyidejűleg folyamatos szakfilmbemutatóra is sor került. Hasonló rendezvényeket a jövőben is támogatni kívánunk.

Az *épületasztalos-ipari szakosztályban* több nagyszerű vitát rendeztek az építő-faipari alkatrész-és szerkezetgyártás fejlesztésének kérdéseiről. A továbbfejlesztés érdekében rendkívül fontos alapelveket fogalmaztak meg a szakemberek: a faanyag gazdaságosabb felhasználásának új útjait és ennek megvalósításához a korszerűbb eljárásokat, továbbá a teljesítés technikáját és technológiáját, amely a fa-fém-műanyag rendszerek alkalmazásának irányában szükségesek. Egyidejűleg a szakosodás és kooperáció terén megvalósítandó együttműködés mielőbbi kiterjesztését szorgalmazták. A javaslatok megvalósítása folyamatban van.

Szövetkezeti szakosztályunk az évek óta töle megszokott gondossággal és aktivitással szervezte az éves munkatervben előirányzott feladatainak végrehajtását. Együttműködve az egyéb szervezeti egységekkel, a tagság mozgósításával hozzájárult a különböző rendezvények, tapasztalatcserek és tanulmányutak sikeres teljesítéséhez. Több olyan kezdeményezésükkel is találkozhattunk, amely a műszaki fejlődés, a technológia korszerűsítését hivatott elősegíteni.

Vegyés faipari szakosztályunk viszonylag szerényebb keretek között és szűkebb körben fejti ki tevékenységét, munkájával azonban jelentősen hozzájárult a heterogén szakmaösszetételből adódó, de népgazdaságilag szükséges feladatok végrehajtásához.

Területi szervezeteink tevékenységére a sokszínűség és a rugalmas alkalmazkodóképesség jellemző. A megyei műszaki hetek rendezésétől a szakmai előadások megtartásáig, a tanulmányutak szervezéséig terjedő munka a legtöbb szervezetnél megtalálható. A műszaki hetek rendezésében kitűnt a soproni, a nagykanizsai és az egri szervezetünk, míg a tanfolyamok szervezésében debreceni szervezetünk járt az élen. A megyei MTESZ szervezeteknél eddig a győri és székesfehérvári, valamint a gyulai szervezeteink számoltak be munkájukról, ahol is a végzett tevékenységet elismeréssel nyugtázták. Összességében is megállapítható, hogy a területi szervezeteinkre is a társadalmi munka megélénkülése a jellemző. A területi szervek önállóságának növelésére ugyanakkor a jövőben nagyobb gondot fogunk fordítani, mert ezen keresztül a kezdeményezőkézséget, a munka minőségének további javulását szeretnénk elérni.

Az 1984. évi tevékenységek terv szerinti végrehajtásához 10 *üzemi csoport* készített munkatervet. A tervek alapvető célkitűzéseikben és tartalmukban meghatározóak egyesületünk eredményessége tekintetében. A kitűzött feladatok elérése érdekében jelentős mennyiségű munkát végeztek az innováció, a műszaki fejlesztés hatékonyságának növelése, az újítások és a helyi ötletek megvalósításának gyorsítására.

Törekvésükben mindinkább meghatározó, hogy a munka a helyi konkrét feladatok végrehajtására irányul, s ezzel lehetővé teszi az üzemekben lévő

tartalékok feltárását. Így többek között javaslatokat dolgoztak ki a fejlesztési irányokra, s különösen értékes munkát végeztek az információ és tapasztalatcsere átadása vonalán, továbbá a tanulmányutak szervezése terén.

A MTESZ és Egyesületünk kapcsolatrendszerében is jelentős fejlődésnek lehetünk tanúi. Néhány adminisztratív korlát ugyan esetenként fékezte a munkát, de az együttműködés minőségének javítására, a gazdasági tisztánlátásra irányuló törekvések közös érdekeket fejtenek ki. Ezért örömmel üdvözljük a MTESZ vezetőinek azon törekvéseit, amellyel gazdálkodásunkban a tisztánlátásra, az igény és az anyagi lehetőség egyensúlyának az eddiginél szigorúbb megvalósítására törekszük. Ez nem csekély dolog. Azt az elvet megvalósítani, hogy aki valamit igénybe vesz, azt a tényleges költségek arányában fizesse is meg, helyes célkitűzés, de a megvalósításhoz még sok erőfeszítés és az eddiginél szigorúbb pénzügyi fegyelem — és hadd tegyek hozzá még egy követelményt —, a felmerülő ráfordítások realisabb megítélése és ellenőrzése is szükséges. A szövetség keretében volt lehetőségünk olyan országos jelentőségű ügyekben véleményt nyilvánítani, mint a műszaki fejlesztés iránya, a gazdaságfejlődés célkitűzése, a műszaki értelmiség megbecsülése és még sorolhatnám a témákat. Javult az információellátás és az irányítás színvonala is. Véleményünk, hogy ezt az utat kell a jövőben is követnünk.

III. Az 1985. évi munka irányelvei és főbb célkitűzései

Egyesületünk 1985-ben a XI. Küldöttközgyűlésre készül. A jövő év ezért részben számadás a X. Küldöttközgyűlés óta végzett munkáról, részben már előremutatás az 1990-es évekig terjedő időszakra. Munkánk folyamatoságát azonban csak úgy tudjuk biztosítani, ha korábbi célkitűzéseinket valóra váltjuk, a jövőbeni tevékenységünket pedig sokoldalúan megalapozzuk. Ezt a megalapozást mind társadalmi, mind gazdasági vonatkozásban meg kell tenni. A munkánkat tehát az elfogadott cselekvési programunkra és a X. Küldöttközgyűlés határozataira építve — előirányozva annak maradéktalan teljesítését — kell 1985-ben is előirányozni, illetve elvégezni. Javasoljuk az 1985. évi munkaterv elkészítésénél a MTESZ 1982—86. évre szóló cselekvési programját is vegyék figyelembe. A távlati feladataink megfogalmazásánál pedig az MSZMP XIII. Kongresszusának határozataiból, valamint a VII. ötéves terv előirányzataiból kell majd kiindulni, segítve ezzel társadalmi, politikai, gazdasági céljaink valóráváltását, ugyanakkor felszabadítva és mozgósítva a társadalmi munkánkban rejlő tartalékokat.

A feldolgozandó téma, az alkalmazandó módszer megválasztásánál törekedni kell a tagság széles körű bevonására.

Egyesületünk munkájának továbbra is fő célkitűzése a fafeldolgozó ipar összehangolt, a népgazdasági célok megvalósítását elősegítő, fejlesztő, szervező, minőségjavító tevékenység, valamint a gazdaságirányítás korszerűsítési kérdései megol-

dásához adandó segítségnyújtás, társadalmi úton. Egyidejűleg a faipar műszaki értelmiségének összefogását, mozgósítását és érdekeinek képviselőjét is alapvető feladatnak tekintjük.

Célunk, a társadalmi tevékenység megújulási folyamatát segíteni, támogatni. Megújulást kell elérni munkánk stílusában, módszereiben és eszközeiben, de az anyagi-erkölcsi elismerésben is. A X. Küldöttközgyűlésünk határozatait teljesítése még újabb erőfeszítéseket kíván. Ez kell legyen közös cselekvésünk meghatározója, a feladatok belső tartalmának minőségi kifejezője. Reális és teljesíthető feladatok előirányzata az igények és a megvalósíthatóság összhangjának állandó keresése kell, hogy vezérelje a szervezeti egységek munkaprogramját. Ezért az 1985. évi munkaterv javaslat készítésénél a következő kiemelt célok megvalósítását elősegítő tevékenységek előirányzatát javasoljuk a szervezeti egységeknek:

- Társadalmi munka módszerének korszerűsítése.
 - Az elsődleges és másodlagos fafeldolgozó ipar tevékenységének jobb összehangolására, egymásra építettségre, a kooperáció javítására aktuális javaslatok kidolgozása.
 - A fafeldolgozó ipar minden területén elő kell segíteni a népgazdaság külső és belső egyensúlyának megteremtését. Ennek érdekében megszemlően figyelembe kell venni a fejlesztési és termelési feladatoknál:
 - a faanyagok komplex hasznosítására irányuló erőfeszítések megvalósulását;
 - energia-, importanyag- és anyagtakarékosságot;
 - az elektronika szélesebb körű alkalmazását;
 - az innovációs feladatok, folyamatok hatékonyságának javítását;
 - a tőkés export növelési lehetőségeit.
 - Korszerű nemzetközi eljárások, technológiák, új anyagok széles körű megismertetése, adaptációjának lehetőségeinek kutatása.
 - Javaslatok kidolgozása a fejlesztések piacérzékenységének javítására.
 - Jelentős eredményt hozó újítások, találmányok bevezetésének, megvalósításának gyorsítására segítségnyújtás társadalmi úton.
 - A szakmai továbbképzés segítése, a színvonal emelése minden szinten.
 - Az üzemi FATE tevékenység további kiszélesítése.
 - A társadalmi munka megfelelő rangra emelése az Egyesület minden szervezeti egységében.
- A cselekvési program és a X. Küldöttközgyűlés határozatainak alapján kidolgozásra, tanfolyamok tartására, tanulmányutakra a következő témák felvételét javasoljuk:
- A meglévő és új eljárások, technológiák széles körű megismertetése;
 - A kutatási eredmények gyakorlati felhasználásának elősegítése;
 - Kutatás-fejlesztési eredményeink társadalmi bírálata és továbbfejlesztésre javaslatok kidolgozása;
 - Környezetvédelmi feladatok szélesebb körű megismertetése;

- Javaslatok kidolgozása a hulladék- és másodlagos anyagok hasznosítására, toxikus anyagok megsemmisítésére;
- A gazdasági szabályozó rendszerrel kapcsolatos tapasztalatok összegzése, javaslat az illetékes szervek felé;
- A vállalatirányítás mechanizmusának korszerűsítése, a termelés szervezésének társadalmi vizsgálata;
- A faipar háttérparáival, kooperációs partnereivel kapcsolatos feladatok megoldásához segítségnyújtás, információcsere;
- A faipari üzemek hatékonyságát növelő irányítási és szervezési feladatok feltárása, tapasztalatok átadása.
- A szocialista brigádmozgalom fejlesztésének társadalmi úton történő segítése;
- A szakosztályok, csoportok és bizottságok tevékenységéről beszámolóik megjelentetése a FA-IPAR-ban;
- Minden olyan rendezvény, helyzetfelmérés, amely az előző pontokban nem szerepel.

A munkatervbe felvett témakörök társadalmi feldolgozásához, megvalósításához a következő módszereket javasoljuk:

- rendezvények
- ankétok
- tanulmányutak (belföldi-külföldi)
- előadások
- vitakörök
- klubnapok
- pályázatok
- kiállítások
- sajtó
- filmvetítés
- munkabizottsági témák
- ajánlások
- elemző tanulmányok

IV. Hogyan tovább?

Joggal feltehetik a kérdést: vajon minek köszönhető, hogy a társadalmi munkánkban erőteljesebb megélnékről számolhatok be. Szeretném mindekelőtt aláhúzni, hogy a gazdasági életünkben érezhető felélnékrés, a hatékonyabb munkavégzés kihat a társadalmi tevékenységünk tartalmára és színvonalára, a politikai hangulat, egyesületünk tagsága alkotó erejének kiteljesedésére, a céljaink eléréséhez megtett út helyességének felismeréséhez és megszilárdításához. Mindez visszatükröződik a munkánkban is. A nemzeti jövedelem és a termelésnövelés ütemének gyorsulása, az életminőség értékítéletében és az életszínvonal-politika kérdéseiben elkezdődött pozitív irányú változások is arra engednek következtetni, hogy a társadalom számára végzendő önzetlen munka ismételtén visszakapja méltó rangját és becsületét. Ez utóbbinak bizonyítása itt és ma még láthatóvá válik.

Eroteljesen hat az az alapvető érvényű igazság is, hogy a műszaki fejlődés ütemében a stagnálás vagy csökkenés felváltása, a műszaki értelmiség alkotó energiája kibontakoztatására és anyagi-erkölcsi megbecsülésének megvalósítása irányában tett lépések olyan eszközöket, rejtett tartalékokat

tárhatnak fel, melyek hozzájárulnak az évek óta tartó kedvezőtlen folyamatok megfordításához. Meggyőződéssel vallom, hogy a fafeldolgozó iparban az intenzív fejlődésre való áttérés ugyancsak hozzájárult a társadalmi munkánk vonalán ez évben már tapasztalható felélnékréshez. A kölcsönhatás, a feladat-nagyság és a szakértelem kibontakoztathatósága között egyértelmű, s ha csak a lehetősége fennáll, nem kell különösebb mozgósítás a szunnyadó erők felszínre töréséhez. Remélem, hogy a gazdaságirányításban bekövetkezendő kiigazítások további lehetőségek kibontakoztatását segítik elő.

Abban a felgyorsult demokratizálási folyamatban, amelynek részesei és tanúi vagyunk, fontos szerep hárul Egyesületünkre is.

Itt nemcsak a gazdaságirányítás változtatásához való alkalmazkodás, de a választott tisztségviselőkkel szembeni felelősség növekedésére is gondolok. Egyidejűleg növekednek a tagsággal szembeni elvárások is. A jövőre nézve az egyesületi tagságot nem csak a fogja jelenteni, hogy a tagdíj rendben van, hanem az egyesületben végzett munka, a közösségi élet támogatása is meghatározó lesz.

Az egyesületi munkánk módszereiben való továbbfejlesztést az információk megszerzésének, feldolgozásának és átadásának folyamatához kell igazítanunk. A tevékenységek megkezdéséhez ugyanis a célra irányított tájékozottság elengedhetetlen, de ugyanígy fontos a tájékoztatás hatékony megszervezése is. Ez jövőbeni munkánk záloga!

Most a legfontosabb, hogy a megkezdett pozitív irányú folyamatokat fenntartsuk, illetve felerősítsük, de egyidejűleg a még meglévő gátló tényezőket eltávolítsuk. Ehhez a tagság kezdeményező-készségének további kibontakoztatását, a belső szervezeti életünk erőteljesebb demokratizálását és kiszélesítését kell minden rendelkezésre álló erővel támogatni. Ehhez a feltételek adottak, csak élni kell velük.

Befejezés

A 80-as években felhalmozódott társadalmi és gazdasági gondok megoldásához keresendő válaszok egyesületünk elé is fokozott követelményeket állítottak. Ma már megállapíthatjuk, hogy néhány területen — a rugalmas alkalmazkodóképesség, az igények és lehetőségek egyeztetése, az érdekek felismerése — megtaláltuk azt a folyamatot, ahol az egyik legfontosabb tényezőt, az emberi alkotó erőfeszítésekben lévő önzetlen tevékenységet a fafeldolgozó ipar társadalmi-gazdasági fejlesztése érdekében sikerrel mozgósíthatjuk.

Az eddigi eredmények alapján úgy ítélem meg, hogy a kezdeti lépéseket megtettük azon az úton, ahol a tagság megnövekedett igényeinek és a társadalom elvárásainak is együttesen eleget tudunk tenni. Ezen az úton a haladás már nemcsak követelményeket támaszt munkánkkal szemben, hanem eleven állandó hozzájárulást szellemi életünk kiteljesedéséhez. Világos tehát, hogy a társadalmi és gazdasági haladásért, szakágazataink és dolgozóink felemelkedéséért ezen az úton tovább kell haladnunk!

„A FAIPAR FEJLESZTÉSÉÉRT” kitüntettek



Lele Dezső

a Magyar Televízió fősztályvezetője, a FAIPAR felelős szerkesztője

Szakmai tanulmányait 1944-ben kezdi meg, asztalosipari tanulóként. A segédlevél megszerzése után továbbtanul és a technikum, majd az egyetem esti tagozatának elvégzésével 1958-ban kap gépészmérnöki diplomát.

1948-tól különböző bútorgyárakban, illetve a Bútoripari Egyesülnél, majd a Könnyűipari Minisztériumban dolgozik, különböző műszaki beosztásokban. 1957—63-ig az Újpesti Asztalosárugyárban főtechnológus, amely időszak alatt indul meg a bútoripar nagyarányú fejlesztése. Így közvetlenül részt vesz a műgyantaragasztás, a poliészterlakkozás nagyüzemi alkalmazásának bevezetésében.

1963-tól a Faipari Kutatóintézet osztályvezetője, ahol megszervezte a Bútorosztályt és beindította a bútoripari kutatásokat. 7 éves tevékenysége alatt több kutatási téma kidolgozását irányította és ő maga is részt vett több téma megoldásában. Legjelentősebbek a bútorok szilárdsági méretezési, a méretpontosság bútoripari alkalmazhatóságának és a műanyagok bútoripari alkalmazása terén végzett kutatásai.

1970-től a Bútoripari Tervező Iroda főmérnöke. Itteni tevékenysége alatt alakult ki az iroda profilja. A bútoripari gyártmánytervezésen kívül jelentős eredményeket értek el technológiai tervezésekben, üzemek rekonstrukciós tervezésében, épületgépészeti tervezésekben, a munka- és üzemszervezésekben. Jelentős nemzetközi kapcsolatot alakított ki a szocialista országok hasonló intézeteivel, melynek eredményei az iroda munkatársainak fejlődésében és a munkák színvonalában nagymértékben jelentkeztek.

1977-től a Magyar Televízió Díszletgyártó üzemének vezetője, fősztályvezetői kinevezéssel. A díszletgyártó üzem technológiai tervét főmérnökségének ideje alatt a Bútoripari Tervező Iroda készítette, így meglett a lehetősége, hogy a terv gyakorlati megvalósításában közvetlenül résztvehessen. Tevékenysége alatt a díszletgyártó üzem egy új univerzális középüzemmé fejlődött fel, ahol megfelelő színvonalú technológiával, jó szervezéssel az MTV összes díszlet- és jelmezgyártását kielégítik.

A Faipari Tudományos Egyesület munkájában nagyon fiatalon, 1951-ben kapcsolódott be. A Bútoripari Szakosztályban kezdte munkáját, ahol jó tanítómesterei voltak a szakosztály akkori elnöke, Bódogh István és titkára, Zóna György és mindazok az idősebb szakemberek, akik ekkor a Bútoripari Szakosztály vezetőségét képviselték. A Bútoripari Szakosztály vezetőségében több mint két évtizedig tevékenykedett az egyszerű vezetőségi tagtól kezdve titkárhelyettesként, majd két választási cikluson keresztül titkárként.

Hosszú éveken át tagja volt az Oktatási Bizottságnak, melynek munkájában úgy is mint gyakorló tanár és tankönyv író vett részt. Több mint 10 éven keresztül oktatott a Faipari Technikum esti tagozatán és számtalan tankönyv szerzőjeként, társszerkesztőjeként vagy lektoraként illyekezett a tanítási anyag korszerűsítését elérni.

1966 óta tagja a FAIPAR Szerkesztő Bizottságának, 1984-től felelős szerkesztője. 1960 óta elnökségi tag és 1969-től ügyvezető elnökségi, illetve VB tag is.

E tevékenységek összegzéséeként javasoltuk Lele Dezső elvtárs részére a „Faipar Fejlesztéséért” kitüntetés adományozását.



Dr. Zoller Vilmos

a Faipari Kutatóintézet főosztályvezetője, a FATE Fűrész- és lemez ipari Szakosztály titkára.

Az Erdőmérnöki Főiskolát 1952-ben végezte el. Azóta — több mint három évtizede — az alapanyaggyártó faipar területén dolgozik felelős irányító beosztásokban.

1952—1953-ban az Erdőgazdasági Szállító Vállalat dolgozója, 1953—1967-ig az elsődleges faipari főhatósági szervezetnél volt felelős beosztásokban. 1967 óta a Faipari Kutatóintézetben dolgozik, a Közgazdasági Főosztály vezetője.

Kutató munkájában kiemelkedő eredményeket ért el a fenyőgazdálkodás fejlesztése, az alaptevékenységek gazdasági eredményének és feltételeinek vizsgálata, a számítástechnika alkalmazási feltételeinek megalapozása és a munkavédelmi követelmények kidolgozása terén.

1958-ban és 1975-ben Faipar Kiváló Dolgozója kitüntetését kapott, tulajdonosa a FAKI 30 éves törzsgárdatag kitüntetésnek is.

1957 óta tagja a pártnak. A kerületi népi ellenőrzési munkában végzett több ízben a faipar szakterületével kapcsolatos vizsgálatokat. 1953 óta az EFEDOSZ tagja.

A Faipari Tudományos Egyesületbe 1957-ben lépett be. 1958 óta vezetőségi tag a szakosztályban, 1980 óta magas szinten, nagy alaposággal látja el a szakosztályban a titkári feladatokat.

A titkári teendőik ellátásával párhuzamosan jelentős szerepe volt a fűrészgépkezelők-versenyének létrehozásában, a feltételek kidolgozásában, valamint a középfokú képzés kialakításában, az ehhez szükséges tantervek, tankönyvek kidolgozásában.

A lap számára rendszeresen ír cikkeket. Publikációt is figyelembe véve, műszaki doktori címet szerzett a soproni egyetemen. Számos központi és üzemi egyesületi előadás tartását vállalta.

E tevékenységek összegzéseként javasoltuk dr. Zoller Vilmos elvtárs részére a „Faipar Fejlesztésért” kitüntetés adományozását.



Szalay Ferenc

az Agria Bútorgyár igazgatóhelyettese, a Heves megyei FATE csoport elnöke.

1967-ben fejezte be tanulmányait a soproni Erdészeti és Faipari Egyetem Faipari Mérnöki Karán. Ösztöndíjasként a Cardo Bútorgyár Tatai üzemében kezdte meg szakmai tevékenységét, ahol rövid idő alatt műszaki vezetői beosztásba került.

A bútorigar IV. ötéves tervi rekonstrukciójában levő nagy szakmai bizonyítási lehetőségeket látva munkahelyet változtatott és 1970-től az Agria Bútorgyár főmérnöki teendőit látja el.

Az Agria Bútorgyár speciális termékszerkezete és technológiája az ő szakmai vezetése és aktív operatív munkája révén alakult ki, melynek keretében hazánkban először teremtődött meg a stíl-stilizált, valamint igényes modern bútorok nagyüzemi gyártása.

Mint a IV., mind pedig az V. ötéves terv rekonstrukciója és fejlesztései során nagy gondot fordított a fejlesztések összehangolására, a fejlesztő munka széleskörű ismertetésére, társadalmasítására, a Faipari Tudományos Egyesület, valamint a MTESZ keretén belül, sőt azon kívül is a különféle ágazati szakmai fórumokon.

Nagy erőfeszítéseket tett az elsődleges faipar és a bútorigar fejlesztésének összehangolása, a kooperációk műszaki-gazdasági feltételeinek megteremtése érdekében.

Elsőként kapcsolódott a hazai akác-program gyakorlati alkalmazásához és a vállalata által végzett intenzív fejlesztő munka eredményeként ez a hazai nyersanyag azóta is nagy mennyiségben felhasználásra kerül a különféle termékekben. Rendkívüli energiát fordított a hazai bútorigar exportfeltételeinek megteremtésére, a műszaki-technikai bázis és gyártási kultúra megteremtésére, a gazdasági-külkereskedelmi tényezők összehangolására, átférfalására.

Nevéhez fűződik az Egri Fa- és Bútorigari Napok országos szakmai konferencia létrehozása és 14 év óta tartó folyamatos szervezése, mely szakmai fórum hosszú évek óta a szakágazatol leginkább érintő műszaki-gazdasági-kereskedelmi problémák feltárását, az elméleti és gyakorlati munka összehangolását, a faipar fejlődését, operatív munkájának eredményességét hivatott elősegíteni.

A FATE Heves megyei Szervezetében 10 éven át töltötte be a titkári teendőket és 4 év óta az elnöki posztot.

E tevékenységek összegzéseként javasoltuk Szalay Ferenc elvtárs részére a „Faipar Fejlesztésért” kitüntetés adományozását.

**Az 1984. szeptember 18-i
NEMZETKÖZI KONFERENCIÁN
elhangzott külföldi előadások és magyar hozzászólások**

Az alapanyagellátás választék bővítési lehetőségei és problémái a forgácslap- és farostlemezzgyártásban*

Dr. Ing. Bernd Meyer

Előadásomban röviden összefoglalom azokat a problémákat, melyek a faforgácslap- és farostlemezzgyártás terén, az alapanyag előkészítésében és a gyakorlatban felmerülnek.

Az NDK bútör- és kárpitósiipari fejlesztése 1990-ig 5–6%-os növekedési rátát mutat, mely évi mintegy 9%-os nettó termelésnövekedést jelent. Az NDK faiparát tehát nagy feladat elé állítja az a törekvés, hogy a termelés mind intenzívebben és racionálisan történjen a jövőben.

A fa, amely a napenergia hasznosítása következtében egy állandóan megújuló, nagy tömegben előforduló nyersanyag (világviszonylatban a 3. helyen áll, Európában a 4. helyen) a különböző iparágakban egyre nagyobb jelentőségre tesz szert. Ez vonatkozik mind a „hagyományos felhasználásra” — fűrészáru, furnér, rétegelt lemez, faforgácslap, farostlemez, stb. —, mind a kémiai nyersanyagként történő felhasználásra (cellulóz, lignin, hemicellulóz, ill. mint széntartalmú hordozóanyag hasznosítása formájában szénként és aktív szénként).

„A rendelkezésre álló fa mennyiségének azonban határa van. Ezért minden felhasználó iparágának törekednie kell arra, hogy mind a saját, mind az importból rendelkezésre álló fával vagy faanyaggal a lehető legésszerűbben gazdálkodjon.

A fa komplex hasznosításánál a következő tartalékokat lehet feltárni:

1. A fa elsődleges terméké történő feldolgozásánál:

- a primér anyagok optimális hasznosítása; a nem hasznosítható hulladékok mennyiségének csökkentése
- a famaradékok, hulladékok, eselékek maximális hasznosítása (energianyerés céljából történő elégetésre csak kivételes esetben kerüljön sor).
- a faanyag kedvező tulajdonságainak megtartása és javítása szerves és szervetlen kötőanyagok és polimerek kombinációja segítségével.

2. A fa kémiai hasznosításánál:

- a cellulózkomponenseknek a lehető legnemesebb terméké váló feldolgozása,
- a lignin, a hemicellulóz és a többi kísérőanyag hasznosítása az eddiginél jobb vagy hatékonyabb formában,
- a másodlagos nyersanyagok — pl. hulladékpapír — visszavezetése az anyagkörfolyamatba

- a fa- és biomassza vegyianyaggá, vagy tápszerekké történő átalakítására irányuló biotechnikai eljárások kifejlesztése.

Ez a rövid áttekintés is rámutat arra, milyen sokrétűek a még megoldatlan kérdések.

Az 1. pontban leírtak részproblémája a *faforgácslap- és farostlemezzgyártó ipar megfelelő alapanyagválasztékkal történő ellátása*.

Ennek a problémának az NDK-ban különös jelentősége van, mivel az országos évi kb. 15 millió m³ faigény (az NDK-ban összesen) 1/3-át jelenleg importból fedezik. Nemzeti és nemzetközi szinten (nagyon különböző módon) az agglomerált lapoknál továbbra is dinamikus fejlődés tapasztalható, amely a faforgácslapoknál erőteljesebb, mint a farostlemezeknél.

A faforgácslapok és farostlemezek mint méretes alapanyagok, a felhasználható fafajok, a választékok sokrétűsége, az azokból előállított szemcsék különböző morfológiája, a felhasznált kötőanyagok, és a lapok felépítése szerint, valamint a tömörítés és utókezelés révén elvileg több, mint 100.000 variációs lehetőséget kínálnak.

Eddig a lapgyártók és -feldolgozók megkíséreltek kevés szabványosított laptípussal dolgozni.

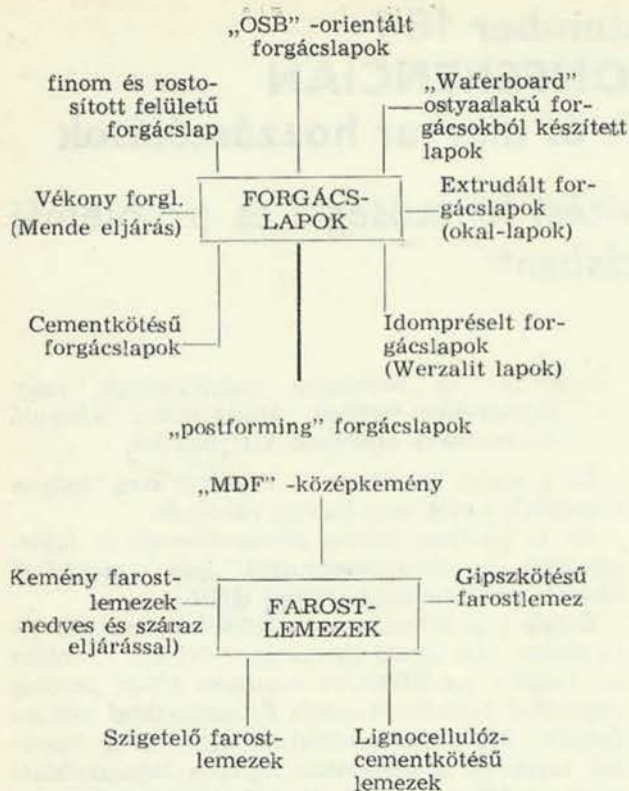
Az a törekvés, hogy a termékekkel szemben támasztott követelményeket egyre jobban kielégítsék, másrészt viszont ésszerűen gyártsanak és a rendelkezésre álló nyersanyagokat jobban kihasználják, a legutóbbi időkben egy sor érdekes, új alaptermék kialakításához vezetett (1. ábra).

Mind az új, mind a módosított termékek gyártása, ill. az eddigi típusok előállítása a megváltozott nyersanyagadottságok mellett sokoldalú kutatási-fejlesztési munkát igényelt. Gyakran bizonyos anyagválasztékok megfelelően bizonyultak abban az esetben, ha a „szemcse-kötőanyag-kombinációs anyagok” képzésének általános törvényszerűségeit céltudatosan használták.

A „szemcse-kötőanyag-kombinációs” anyag olyan anyagféleséget értünk, ahol a szemcsék nemcsak a töltőanyag szerepét töltik be, hanem alapvetően meghatározzák ezen anyagok tulajdonságait, különösen a szilárdságot! Arról van tehát szó, hogy az egyes szemcsék tulajdonságai átvedlenek a késztermékbe.

A nagy szilárdság biztosításának és az egyes szemcsék tulajdonságainak a megfelelő átvitelének előfeltétele a szemcsék *átlapoló* ragasztása. Flemming professzor a „szemcse-kötőanyag-kombinációs anyagok” képzésének általános törvény-

*Fordította és szerkesztette: Ádámfai Tamásné

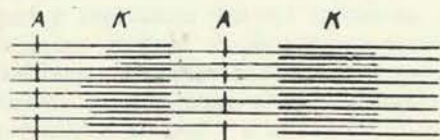


1. ábra. Faforgácslapok és farostlemezek áttekintése

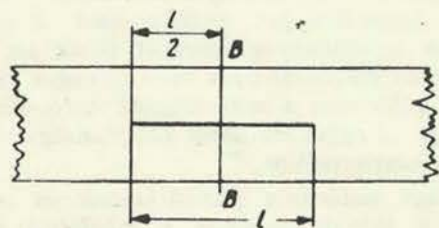
szerűségeit vizsgálta. (Ő ezeket a szemcséket „Faserstrukturkörper” — rostos szerkezetű testeknek nevezte.) Mind a faforgácslapoknál és farostlemezeknél, mind a szerves anyagot tartalmazó alapanyagú építőipari lapoknál és lemezeknél végkövetkeztetéseket vont le a gyakorlati felhasználás számára.

Flemming professzor a forgácsolási és rostosítási eljárások alapelveit több, mint 20 évvel ezelőtt már felállította.

A forgácslap és farostlemez szilárdsági tulajdonságait befolyásoló forgács és rost alakjának, valamint a szemcsék egymáshoz viszonyított elhelyezkedésének és a kötőanyagok jellemzőinek jelentőségét, ill. ezek összefüggéseit tárja fel.



Micelláris szerkezet, sematikusan ábrázolva



2. ábra. Rostok beágyazódása ill. kötődése. Egy rostszál, mely szimmetrikusan helyezkedik el egy felvett törésvonal mentén

Mivel ezt a munkát kevésbé népszerűsítették, ezért itt ismertetjük a legfontosabb összefüggéseket.

Hasonlóan a faanyag micelláris felépítéséhez, — ahol az egyes szálak szomszédos kötésben helyezkednek el, — a makroszkópikus rostok is beágyazódásban rögzítődnek (2. ábra).

A kötés Flemming véleménye szerint akkor rendelkezik optimális szilárdsággal, ha a szálak l hossza olyan mélyen rögzítődött, hogy húzó igénybevétel esetén a szálak F_z szakítóereje az F_s határnyíróerővel azonos.

Határnyíróerő:

$$F_s = \tau_s \cdot \frac{l \cdot d \cdot \pi}{2}$$

ahol τ_s = nyírófeszültség

$$\frac{l \cdot d \cdot \pi}{2} = \text{rostpalást (végfelületek elhanyagolva)}$$

Húzóerő:

$$F_z = \sigma_z B \cdot \frac{d^2 \cdot \pi}{4}$$

ahol

$\sigma_z B$ = húzó-törőfeszültség

$$\frac{d^2 \cdot \pi}{4} = \text{rostkeresztmetszet}$$

Amennyiben $F_s = F_z$, azaz

$$\tau_s \cdot \frac{l \cdot d \cdot \pi}{2} = \sigma_z \cdot \frac{d^2 \cdot \pi}{4}$$

akkor:

$$\frac{l}{d} = \frac{\sigma}{2\tau} = S. \text{ opt. } E \quad (I)$$

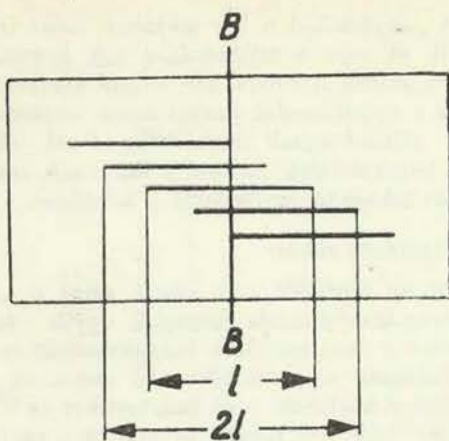
$S. \text{ opt. } E.$ = egy rost optimális karcsúsága, $\frac{l}{d}$

A σ és τ anyagjellemzők! A komponensek megfelelő kiválasztásával (üvegszál, farost, kötőanyag), vagy a szálak morfológiájával bizonyos kedvező anyagkombinációt már elméletileg is meg lehet határozni. A poliésztergyantába ágyazott nagyszilárdságú üvegszál nagyobb kötőszilárdságot biztosít, mint a textilszál.

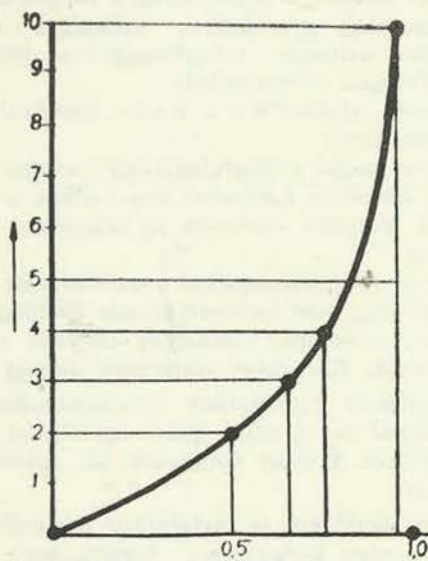
A gyakorlatban nem csak egy képzeletbeli törésvonal mellett szimmetrikusan elhelyezkedő rostokról van szó, hanem statisztikai átlagot figyelembe véve a törésvonal mellett szabálytalanul elhelyezkedő rostokról is. Milyen összefüggés ismerhető fel, ha a szálak egymással párhuzamosan és a törésvonalra merőlegesen helyezkednek el? (3. ábra)

Ha minden rost csak a (I) szerinti karcsúsággal rendelkezne, akkor egyedül a 3. ábrán bemutatott középső rost szakadna ketté. Az összes többi a kötésből kiszabadulna, mivel ezek rögzítési mélysége nem megfelelő. Így tehát a rostok húzószilárdsága kihasználatlanul marad. Ezért, ha az egyes rostok szakítószilárdságát a kötésben meg akarjuk közelíteni, akkor az (I) szerint számítottnál karcsúbb, vagy azonos átmérő mellett hosszabb rostot kell alkalmazni (4. ábra).

A karcsúság fokozásával (ill. többszörösére való növelésével) lehet közelíteni a rostok szakítószilárdságának teljes kihasználásához.

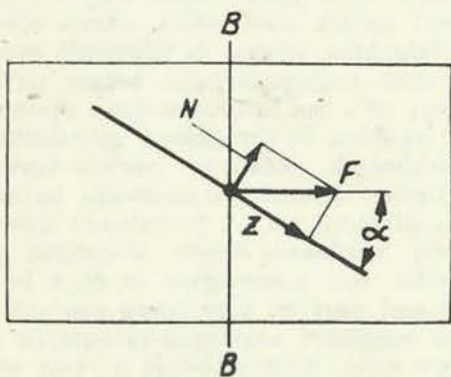


3. ábra. Rostok képzeletbeli helyzete a B—B törésvonal mentén
A szükséges karcsúság sokszorozási faktora



Az egyes rostok húzóerejének kihasználása

4. ábra: Rostok szakítószilárdságának kihasználása az I. képlet alapján számított minimális karcsúság sokszorozásának függvényében



5. ábra: Rostok ferde helyzetében ható erők

Ha ezt a gondolatmenetet tovább folytatjuk, és feltételezzük, hogy nem minden rost merőleges a törésvonalra, hanem fekvése szabálytalan, de

statisztikailag egyenletes elosztást követ, úgy a viszonyok a rost hosszára vonatkoztatva ismét valamivel kedvezőbbek!

Az F szakító erő hatása a rostokra Z komponensen keresztül, a rostra merőleges irányban, a kötőanyaggal szemben N nyomóerőn keresztül érvényesül (5. ábra).

$$\text{Tehát érvényes a } Z/F = \cos\alpha \text{ és} \\ Z = F \cdot \cos\alpha$$

A rost tehát kevésbé van húzó igénybevételnek kitéve. Növekvő α szög mellett ezért nagyobb a nyírás (N erő). A szakítószilárdság és a nyírószilárdságig számolhatunk a szakítószilárdsággal (ferdebben elhelyezkedő rostoknál a nyírószilárdságot kell behelyettesíteni!) A hasadékonyság kiküszöbölése és a lapoknál kívánatos síkizotropiai tulajdonságok elérése végett törekedni kell a rostok bizonyos szög alatti keresztteződésére.

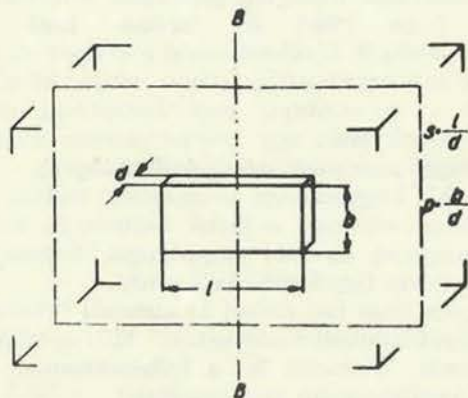
A törésvonalnál történő 95%-os rögzítődés elérése érdekében statisztikai szempontok figyelembevételével az egyes rostok kb. 9-szeres optimális karcsúságát kell választani. A szakító- és nyírószilárdság arányának kedvezőnek kell lenni.

Az agglomerált lapokban levő kötéseknél tehát a karcsúság a döntő tényező, a szemcsék abszolút mérete a szilárdság szempontjából nézve alárendelt szerepet játszik. Ezeket a költségtényezőknél (előkészítés, kötőanyag mennyisége) és a geometriai feltételeknél (vastagság, felületi szerkezet) kell figyelembe venni.

Ha a rost helyett lapocskára (6. ábra) vagy forgácsra gondolunk, melyek vastagságra d , hossza l és a szélessége b , akkor a következő összefüggés áll fenn:

$$\text{ha } F_z = F_s \\ \tau \cdot (ld + lb) = \sigma \cdot b \cdot d$$

Ha a karcsúság helyett $s = \frac{l}{d}$ (ill. $l = s \cdot d$) a laposságot $p = \frac{b}{d}$ (ill. $b = p \cdot d$) vezetjük be, úgy a kö-



6. ábra: Lapos forgácscsemse kötődése
Lapos forgácscsemse, $s = l/d$
(karcsúság). Laposság $p = b/d$, egy felvett törésvonal mentén szimmetrikusan elhelyezkedve, beágyazódva

vetkező egyszerű összefüggést kapjuk:

$$\frac{\sigma}{\tau} = S \cdot \text{opt} \cdot E \cdot \left(1 + \frac{1}{p}\right) \quad (\text{II})$$

ahol $p \rightarrow \infty$ esetén $\frac{\sigma}{\tau} = S \cdot \text{opt} \cdot E$.

Ebből következik:

1. Az $S \cdot \text{opt} \cdot E$ növekvő p laposság mellett nagyobb lesz!

Ez azt jelenti, hogy azonos hosszúság mellett annál vékonyabbra kell választani a szemcséket, minél szélesebbek, hogy azonosan jó rögzítési feltételeket biztosíthassanak.

2. Nem lapos szemcséknél ($b/d = p = 1$) a (II) képlet a rostokra vonatkozó (I) képletbe megy át. Ezen elvi vizsgálódás végezetül még néhány utalás a kötés felépítésére.

Minden átlapolt kötésnél (minden farostlemez és faforgácslap ilyen kötésen alapszik) alapvetően fontos az egymáson fekvő rétegek száma.

Csökkenő rétegszám mellett gyorsan növekszik annak valószínűsége, hogy a rések egymás fölé kerülnek, ill. nem megfelelő távolságra helyezkednek el (kötési hosszak!). Ezáltal a kötés gyengül.

Ebből adódik, hogy vékony lapos forgácsszemcsékből szilárdságsökkenés nélküli vékony lapok állíthatók elő vagy másképpen: ha vastagabb szemcséket használnak, azonos lapvastagság mellett, csökken azok hajlító- és húzószilárdsága. Ezért többlet ráfordításra van szükség az eredeti szilárdság megtartása érdekében (ezt a tényt két példa igazolja: először is a Mende berendezések vékony forgácslapjai nagyértékű forgácsanyagot igényelnek, azaz vékony forgácsokat, másodsor a kórkések aprítók használata kedvezőtlenebb forgácsméretekhez és szilárdságvesztésekhez vezetett).

Ezekből a húzó- és hajlítószilárdság példájánál elmondott általános törvényszerűségekből tudunk következtetni az agglomerált lapoknál fontos, a lap síkjára merőleges húzószilárdságra ($\sigma_{//B_1}$).

A részecskék helyzetéből azonnal világossá válik, miért lényegesen kisebb a \perp keresztirányú, lapsíkra merőleges húzószilárdság a lap síkjában mért szakítószilárdságnál (hosszanti szakítószilárdság) (1/20...1/30!) A lapban levő rövidebb részecskék kiválasztásával a kereszt- és hosszirányú szakítószilárdság aránya javul, de elsősorban is a hosszirányú szakítószilárdság terhére. (Összehasonlításként: egy betonkockában nincsenek irányfüggő szakítószilárdság-különbségek).

Más, pl. közgazdasági szempontok mellett ezek a törvényszerűségek a lapok többretegű felépítéséhez vezetnek és más alapanyagok felhasználása esetén ezeket figyelembe kell venni!

Hogyan lehet hát ezeket az elméleti felismeréseket a gyakorlatban hasznosítani? Milyen végkövetkeztetések vonhatók le a felhasználandó alapanyag kiválasztására vonatkozólag?

Ha a szemcsék, mint pl. a faforgács esetében a forgácsok irányorientáltak, úgy a szemcsék rosttal párhuzamos elhelyezkedése esetén szintén iránytól függő szilárdsági és dagadási értékek adódnak.

Ha a forgácsokat a lap síkjában szórt irányban helyezik el, úgy a szilárdságot egy köralakú, sík pólusdiagramm mutatja. De semmi esetre sem érhető el a rostiránnyal párhuzamos szilárdság! Ennek a szilárdságnak max. 50%-át éri el, mivel a fent ismertetettek szerint a szemcsék csak egy bizonyos hányada érvényesül a kötésben.

Megállapítható tehát:

A lapok és lemezek készítésénél, mint a szemcsékötőanyag-kombinációs anyagok egyik formájánál, mind a faválasztékok tulajdonságát és az abból előállított vagy előállítandó szemcsék formáját, mind a kötésben levő helyzetüket és elhelyezkedésüket tekintve, meghatározhatók a várható tulajdonságok.

Az eddig nem vagy csak kevésbé alkalmazott alapanyagok felhasználhatóságának meghatározásánál a következő kérdéseket kell megválaszolni:

- Rendelkezik-e a nyersanyag a forgácslap és farostlemezek gyártásához szükséges rost, ill. forgács kedvező tulajdonságaival (elsősorban morfológiai szempontból)
- ha nem: elérhető-e a kívánt méretek további előkészítéssel
- milyen magas a morfológiailag kedvező hányad, azaz mekkora hányadot képviselnek a szilárdságot biztosító szemcsék az alapanyag összetételben
- milyen tulajdonságokkal rendelkeznek a morfológiailag nem kedvező részek (semleges, duzzadást elősegítő, kötőanyag elnyelő, túl apró szemcsék, fűrészpor, szennyező anyag)

A mellékelt táblázatban összehasonlítottuk a forgácsfából és a zöld erdei aprítékkal kevert alapanyagból készült forgácsok ill. rostok tulajdonságait.

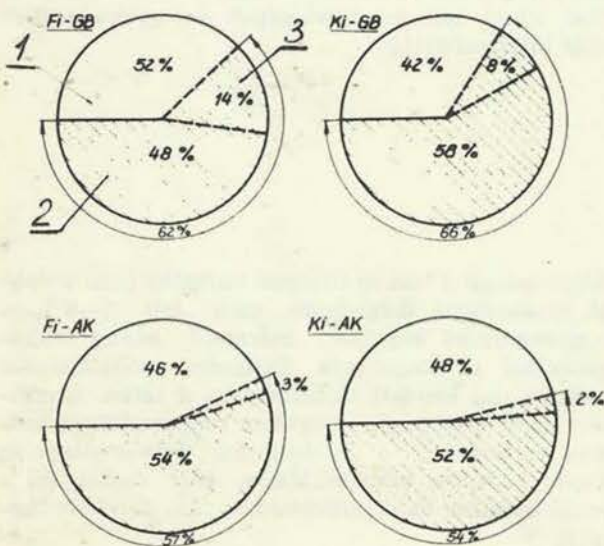
A zöld aprítékot is tartalmazó forgácslap-alapanyag jelenleg kedvezőtlen fogadtatása ellenére is a faiparnak, de ezen belül is a forgácslap és farostlemez gyártásának egyre inkább a vékony fát (teljes fa, ág- vagy gallyfa), az ipari és egyéb hulladékot kell felhasználnia.

Különösen a zöld erdei aprítékkal kevert faapríték feldolgozása jelent mind nagyobb gondot. Zöld erdei apríték alatt értjük többek között a vékony faágakból, lombos és tűlevélből nyert aprítékot, mely nagymennyiségű kérget tartalmaz. Ez mintegy 30%-ban tartalmaz olyan anyagot, melyek a forgácslap és farostlemez gyártásához kevésbé alkalmasak. Ebből az apríték keverékből morfológiailag kedvezőtlen adottságú farost, ill. faforgács állítható elő. A farostlemez gyártásánál (zöld erdei aprítékkal kevert alapanyag esetén) több gondot okoz a szennyvíz, és pl. a hulladék kiszállításánál nagyobb kapacitásra van szükség.

A nem megfelelő alapanyag-választékok minőségjavítást célzó előkészítésével a fent említett hátrányok egy részét mérsékelni lehet.

Ehhez azonban minden, a fakitermelésben, szállításban, előkészítésben és feldolgozásban résztvevő partnernek az összes követelményt ismernie kell és figyelembe kell vennie. A kérdések tehát több iparágot érintenek!

	Forgácsfa		Erdei zöldaprítékkal kevert faapríték	
	Forgácslap	Farostlemez (nedves eljárás)	Forgácslap	Farostlemez (nedves eljárás)
	1	2	3	
Kéreg- és zöldhányad:	<10%	normál	>10% ... 30%	
Asványi szennyezettség:			részben magas	
Előkészítés:	késtengelyes aprító	aprítógép és defibrátor	késtengelyes aprító	defibrátor
A szemcsék jellemzői:	— kedvező forgácsforma (karcsúsági fok) — a hasznosítható anyag magas hányada (>80%) kevés finomfrakció	— jól vágott apríték, egyenletes méretek — kevés favesztés a gyártásnál (≈ 8—12%) — a hasznosítható rostok magas hányada, kevés finomfrakció	— kedvezőtlenebb forgácsforma (alacsonyabb karcsúsági fok) — magasabb finomfrakció hányad — a kevésbé szilárd kéreg és tülevelek magas hányada	— egyenlőtlen apríték (probléma a gőzlésnél) — nagyobb anyagvesztés a kéreg és tülevelek könnyebb oldhatósága miatt — kisebb a hasznosítható rosthányad
Végkövetkeztetések a lap- és lemezgyártáshoz	— normál kötőanyagfelhasználás (80—85 kg ragasztóanyag/m ³ lap) — normál hidrofób szer felhasználás — kihozatali mutató ≈ 1,45 m ³ /m ³ lap — térfogati sűrűség ≈ 620 kg/m ³ — a TGL szabványban megadott szilárdság mellett — TGL szerinti dagadás	— normál fenolgyanta felhasználás (1—2%) — normál hidrofób szer felhasználás — kihozatali mutató 2,3 m ³ /t — térfogati sűrűség ≈ 900 kg/m ³ — a TGL szabványban megadott szilárdság mellett — TGL szerinti dagadás	— a csökkenő szilárdságot és a növekvő duzzadást magasabb anyagfelhasználással kell kiegyenlíteni — térfogati sűrűség 700 ... 750 kg/m ³ — kihozatali kulcs 1,7—1,8 m ³ /m ³ lap — kötőanyagfelhasználás 100 kg/m ³ lap — nagyobb gépi-műszaki ráfordítás a rostáláshoz és szitáláshoz stb. — nagyobb kopás és gyártásnál és feldolgozásnál	— szennyvízterhelés növekszik — a paplan víztelenítése nehezebb — nagyobb kopás — nagyobb anyag- és fafelhasználás ≈ 2,5—2,7 m ³ /t — nagyobb sűrűség — nagyobb dagadás — szilárdságvesztések



Az ág- és gallyfával végzett kísérletek igazolták (7., 8. ábra), hogy megfelelő előkészítéssel már az erdőben lehetséges olyan aprítékot előállítani, amely a forgácslap- és farostlemezgyártás méret, fahányad és tisztaság iránti követelményét teljes mértékben kielégíti és megfelelő faapríték-minőséget eredményez.

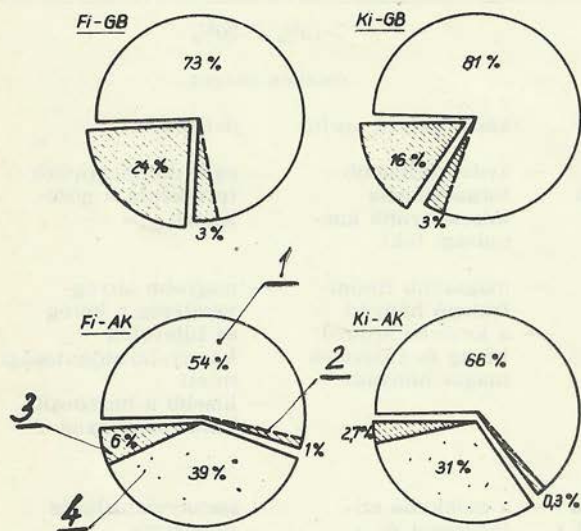
A 7. ábrán bemutatott kördiagram osztályozó aprítóval (tárcsás aprító, osztott aprítógéppázzal) végzett kísérlet eredményét mutatja. Ebből kitűnik hogy a lapgyártás számára a nem használható ap-

7. ábra: Aprítékgyártás
A kiindulási anyag (100%) összetételének az előosztályozással elért szétválasztás eredményének ábrázolása

1. Fafrakció
2. Zöld erdei apríték (aprításnál kiszortírozva)
3. A fafrakcióban benntmaradt zöldhányad
GB — teljes fa; Ki — erdei fenyő
AK — gallyfa és korona; Fi — lucfenyő

riték nagyrészt már az aprításnál elkülönítik és az erdőben marad (trágyázásra alkalmas; kisebb szállítótér igény merül fel).

Az üzemben történő utószortírozás könnyebbé válik (8. ábra), mivel kisebb a zöldhányad és ennek viszonylag kisebbek a méretei (kisebb az eldugulásveszély a légsodrásos osztályozásnál).



8. ábra: Apríték osztályozás
A légsodrással elért osztályozási effektus (utószortírozás) ábrázolása

1. Fafrakció (TGL szerint)
2. Légsodrásos szortírozás után visszamaradt zöld-apríték
3. Légsodrással eltávolított zöldapríték
4. Légsodrással kiosztályozott durva szemcsék (rostélyok alkalmazásával)

GB — teljes fa; Ki — erdei fenyő
AK — gallyfa és korona; Fi — lucfenyő

Ez részben feleslegessé teszi az utószortírozást is. Ha a következő előfeltételeket biztosítják, akkor pl. a kitermelésnél és tisztításnál keletkező teljes fák, valamint az ág- és gallyfák a lapgyártás számára komoly anyagtartalmakat jelentenek:

Előfeltételek:

a) racionális aprítékgyártás

(Aprítás megfelelő adagoló- és manipuláló berendezéssel és előosztályozással, speciális tárcsás aprítóval történjen.)

b) változtatható legyen az apríték-hossz-beállítás a forgácsalap- és farostlemezyártáshoz, (a forgácsalapüzemnek a hosszabb aprítékok iránti igényét kell kielégíteni)

c) csekély ásványi szennyeződés (az erdőben, a szállításnál és az üzemben történő raktározás során végzett megfelelő kezeléssel az ásványi szennyeződések már előre alacsony szinten lehet tartani.)

d) speciális járművel történő szállítás (csak speciális, nagy rakfelületű járművel lehet a gazdaságos szállítást kedvező tömegteljesítmény viszonyok között realizálni. A többszöri átrakodás, „szakaszos szállítás” növeli a költségeket.)

Ezeket a követelményeket elméletileg könnyű meghatározni.

KGST viszonylatban sajnos nem áll rendelkezésünkre elegendő gép és berendezés. Ennek részben az az oka, hogy egyes országokban a faipari és erdőgazdasági hulladék komplex felhasználása még nem bír elég nagy jelentőséggel.

Hiányzik egy olyan vállalkozás, mely nagy teljesítményű aprítógépet és feldolgozó berendezéseket gyárt, s amely a KGST-országokat ellátna.

Reméljük azonban, hogy erre a mind fontosabbá váló problémára a közeljövőben — közös fejlesztésben — sikerül megoldást találjunk.

Összefoglalásul a következőket állapíthatjuk meg. Annak ellenére, hogy a forgácsalap- és farostlemezyártáshoz szükséges alapanyagok és a rendelkezésre álló faválasztékok minősége erősen változik, szükség van arra, hogy a „szemcse-kötőanyag-kombinációs anyag” képzésének alapjait a forgács- és rostanyag előkészítésénél figyelembe vegyék és alkalmazzák.

Mindezek vonatkoznak minden a forgácsalap- és farostlemezyártáshoz alapanyagot termelő üzemre és berendezésre, amely a fa kitermelésével, előkészítésével és feldolgozásával foglalkozik.

Az egész faipar érdekében a szocialista országoknak arra kell törekedni, hogy saját apríték- és forgácselőkészítő gépeket fejlesszenek ki, mivel ezek a gondok minden országban aktuálisak. Az első ilyen tárcsás aprítógépet Lengyelországban már kifejlesztették.

Hozzászólás

P a j o r F e r e n c

Desseffy elvtárs vitaindító előadásában az épületasztalos-ipar érdekeltségi körében elmondottakkal egyetérttek. Szükségesnek tartom kiegészíteni azzal, hogy a komplex fafeldolgozás elvi lehetősége több fokozat, módszer alkalmazásával valósulhat meg. Pénz nélkül elsősorban a szabványos méretű fűrészáru helyett „méretes” (meghatározott szélességi méretek) anyag gyártásával is számottevő eredmény érhető el az épületasztalos-iparban. Gyakorlati tapasztalatok alapján 25 m/m-es fűrészáru fel-

dolgozásánál a szél és hasznos hulladék (ami további veszteséggel dolgozható csak fel) 5—6 0/0-os nagyságrendet képvisel, „méretes” anyag feldolgozásánál ez megszűnik. Évtizedes próbálkozások után is alig lehetett előbbre jutni e téren. Szerintem az érdekeltségi, ösztönzésű rendszerünkön kellene változtatni, a feldolgozási folyamatban az *anyag komplex hasznosulására* kell ösztönözni a rönkkihozatal maximalizálására való törekvés helyett.

A fa komplex feldolgozásának másik lehetősége a technikai feltételek nagyarányú bővítését igényli. Ismeretes az épületasztalos-iparban is olyan módszer, ahol lécekből kiváló minőségű ablak alkatrész állítható elő. Ennek a technológiának fajlagos eszközigényessége a mai színvonalhoz viszonyítva igen magas. (Az alkatrész előállításához rendelkezésre álló vagy szűkséges technológiai berendezések értéke az éves kapacitásra számítva).

Ez hagyományos technológiánál 50 Ft/m^3 , a korszerűnél 4200 Ft/m^3 . Ez a mutató a farost, forgácslemez gyártásánál $10\text{—}18 \text{ E Ft/m}^3$. Megvalósulás stádiumában van $40 \text{ E m}^3/\text{év}$ alkatrész gyártó kapacitás ilyen szinten. Ez nagy lépés, változás szakmánk történetében, fejlődésében.

Áttérve egy másik fontos témakörre, szintén azal kezdeném, hogy egyetértek dr. Sípós elvtárs referátumában elhangzottakkal, hogy milyen témakörökben kell a nemzetközi kapcsolatot, munkamegosztást erősíteni, de hozzáteszem, hogy ez nem műszaki-tudományos felismerés, elhatározás kérdése — mert ebben a vonatkozásban évtizedes tapasztalataink, kisebb-nagyobb eredményeink vannak, de átütő erejű tartós termelési-gazdasági kapcsolat létéről nincs tudomásom. Szeretnék kérdést feltenni Mosonczy elvtársnak, hogy az előadásában bejelentett „a közgazdasági feltételrendszer változtatásával is elő kívánja segíteni a kormányzat a kétoldalú vállalati kapcsolatok létesítését a KGST országokkal”, milyen mértékű, tartalmú lehetőséget, bizalmat kaphatnak a vállalatok e téren? Mert szerinte a belföldihez közelálló „szabadságfok” kellene, s lenne viszonylag hamar számottevő eredménye is.

Gyakorlati tapasztalat igazolja, hogy több évtizedes műszaki-tudományos kétoldalú vállalati kapcsolat minden realitása ellenére belevész a bürokráciába, nem tudunk venni bulgár papírrácsot, mert drágább, mint a finn-svéd, amit évtizedek óta évi 10 millió értékben használunk. Lehetőség kínálkozna lengyel-magyar együttműködésre ajtólap gyártása terén. Sorolni lehetne még más konkrét témákat.

Nálunk is a többi szocialista országhoz hasonlóan a faiparnak nincs egységes kormányzati irányítása. Ezért javaslom, hogy a FATE vállalja fel a faipar nemzetközi (KGST) kapcsolatainak kiteljesítéséhez szükséges tennivalókat. Kísérje figyelemmel a kormányzati intézkedéseket, szükség szerint képviselve a vállalatok érdekeit. Vegye fel a társszervezetekkel a kapcsolatot, létesítsen információbázist, gondozza a létrejövő kapcsolatokat.

Ha ez sikerülne, úgy gondolom, nagyobb érdeklődéssel jönnénk és vennénk részt a jövőben ilyen rendezvényeken.

Még egy nagyon fontos téma: faipari gépgyártással sok szervezet, állandó és szakbizottság foglalkozik, de mindmáig megoldatlan. Ez nekünk magyaroknak a legrosszabb, mert szinte minden KGST-ország gyárt faipari gépet, csak mi nem. Megvenni viszont mi ma alig tudjuk, az élvonalba tartozókhöz pedig szinte hozzá sem jutunk.

Reméljük a jövőben e téren is elindul valami, mert az épületasztalos-ipar mai gépparkja nagyrészt a 90-es évekre leíródik, tőkésből a pótlás biztosra vehetően nem lesz megoldható.

Dr. Molnárné Posch Paula: Faanyagok felületkezelése és borítása

Ismeretes a szakemberek előtt, hogy a felületkezelés témakörének magyar nyelvű szakirodalma inkább tagolt forrásokból tevődött össze, mintsem olyan szakaszosan kodifikáló művekből, amelyek legalább időnként rögzítették volna a fejlődés lépcsőit.

A „Faipar” c. szakfolyóiratban például 1950—1975 között, 25 év alatt csupán 26, *bútoripari felületkezeléssel foglalkozó cikk jelent meg*, ebből is 12 cikk külföldi szerzőtől átvett (lényegileg előremutató) publikáció volt.

A fa felületkezelésével összesen két magyarra fordított külföldi eredetű könyv foglalkozott:

I. A. Nagorszkaja: Faanyagok korszerű felületkezelése (MK. 1968.). Ernst Hammer: a fa felületkezelése (MK. 1965). Ezen kívül részterületekről jelentek meg kisebb kiadványok továbbá a zseb- és kézikönyvek fejezetei tartalmaztak áttekintéseket.

Most végre megjelent a hazai fa- és fafeldolgozó ipar hazai szakirodalmának egyik legértékesebb, szakterületét átfogó- és összefoglaló szakkönyve a faanyagok felületkezeléséről.

A felületkezelés — a faiparban elfoglalt — helyére és jelentőségére jól utalnak az előszó gondolatjai:

- a felületkezelés volt a kulcskérdés a fafeldolgozó gyártási folyamatok fejlesztésében,
- a felületkezelés fejlődése túllépett a bútór- és épü-

letasztalos-ipar kereteit forradalmi változást hozott a forgácslap- és farostlemeziparban is.

Most ez — önállóan tárgyalható — technológiai szakasz egy önálló könyvben öltött összefüggő, rendezett és tárgyalt alakot.

Ez az első önállóan szerkesztett, magyar eredetű szakkönyv, amely tárgyalja a felületkezelés magyarországi múltját és mai gyakorlatát, ennél fogva korszerű, de egyúttal a szakismeretek vonatkozásában archiváló jellegű is, mert sok értékes, lassan feledésbe merülő, de még felújítható szakterület ismereteit rögzíti. Ilyen például a felületelőkészítés változatoságának kérdése, amely ma azért is fontos, mert a minőség és a választék kérdése előtérbe került.

A mű rendkívüli alaposággal szerkesztett szakkönyv, amely szerkezetében és tartalmában méltó versenytársa a hasonló tárgyban külföldön megjelent könyvekének.

A könyvet tartalma és tárgyalási módja tekintetében az egész faipar használhatja, és bátran ajánlható elméleti és gyakorlati szakembereknek éppúgy, mint mérnököknek, technikusoknak és a terület iránt érdeklődő szakmunkásoknak.

A könyv a Mezőgazdasági Könyvkiadó gondozásában jelent meg, véleményem szerint kevesebb példányban, mint amennyi — megfelelő terjesztés mellett — a témakör iránt érdeklődőket kielégíthetné.

dr. Petri László

Faforgácslapgyártási kísérletek

Dr. Nyárs József

Bevezető

A faforgácslapok építőipari alkalmazása a változó igények és a gyártás műszaki-gazdasági variációs lehetőségei miatt bizonyos termékstruktúra kialakítását követeli meg.

A követelmények és az ésszerűen behatárolt műszaki paraméterek egyeztetése alapján kell olyan termékválasztékot meghatározni, amely a különböző csoportosítási lehetőségeket, illetve az ebből adódó felhasználási kombinációkat kielégíti. Minthogy a felhasználási követelmények széleskörűek, az ezeket kielégítő termékparaméterek megteremtéséhez is többféle típust kell számításba venni. Az általános követelmények mellett az egyes speciális felhasználási helyeken jelentkező különleges igénybevételek kapcsán pedig elsősorban a kötőanyag tekintetében kell a különböző termékváltozatokat megkülönböztetni.

A műgyanta kötőanyagú faforgácslapok építőipari felhasználása szempontjából döntő fontosságú a lapok nedvességgel és egyéb atmoszférikus hatásokkal szembeni ellenállása. E követelmények kielégítése érdekében a karbamid-formaldehid típusú kötőanyagtól eltérő sajátosságokkal rendelkező kötőanyagokat is fel kell használni. Fentieket figyelembevéve folytak a következőkben ismertetendő kísérletek.

1. A felhasznált anyagok

1.1. Faforgácsok és jellemzésük

A felhasznált fafajok:

- akác — Robinia pseudo-acacia L.
- cser — Quercus cerris L.,
- erdeifenyő — Pinus silvestris L.,
- nyár — Populus sp. (P. alba, P. nigra, P. tremula, P. canescens).

kérgezetlen forgácsfa.

Az átlagos nedvességtartalom:

a forgácsoláskor 40–60 %,

1. táblázat

A kísérletek változtatott paramétereir

Sorszám	Kötőanyag, %	Préslaphőmérséklet, °C	Présidő, min.
1.	—	—	—
2.	+	—	—
3.	—	+	—
4.	+	+	—
5.	—	—	+
6.	+	—	+
7.	—	+	+
8.	+	+	+

Megjegyzés: + a paraméter felső értéke
— a paraméter alsó értéke

2. táblázat

Paraméter	Kötőanyag jele		
	1.	2.	3.
Kötőanyagtartalom, %	12	12	9
Préslap-hőmérséklet, °C	160	200	200
Préselési idő, min	4	4	4

az osztályozáskor 15 %
a kötőanyag bekeverése előtt 5 % volt.

A forgácsosztályozás 450 × 1030 mm aktív felületű vibrációs szitán, illetve 3600 (30 × 120 mm) osztályozási hosszúságú légsodrásos berendezésen, 1,6 m/s légsebességgel történt.

A lapgyártáshoz felhasznált forgácsfrakciók alakításági tényezői a következők voltak:

akác $\lambda = 41$,
cser $\lambda = 60$,
erdeifenyő $\lambda = 41$,
nyár $\lambda = 43$.

1.2 Kötőanyagok és jellemzésük

A felhasznált kötőanyagok:

- karbamid-formaldehid alapú, lúgos kémhatású, polikondenzációs műgyanta vizes oldata (1.)
- sűrűsége, g/cm³ min. 1,20,
- törésmutatója min. 1,431,
- száranyag-tartalma, % 48–52,

3. táblázat

Hajlítószilárdság eredmények

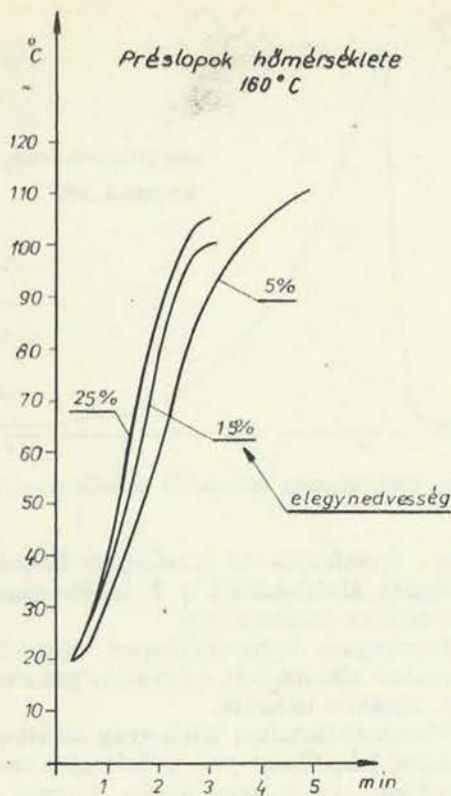
Fafaj	Kötőanyag		
	1.	2.	3.
akác, σ_h , N/mm ²	18,7	19,9	19,2
s	4,0	3,7	4,1
ρ , kg/m ³	734	728	721
s	50	40	35
cser, σ_h , N/mm ²	20,9	19,5	23,5*
s	3,7	0,4	5,6
ρ , kg/m ³	771	714	699
s	19	47	33
erdeifenyő, σ_h , N/mm ²	17,8	18,4	21,4
s	4,3	2,9	3,5
ρ , kg/m ³	728	715	717
s	58	36	38
nyár, σ_h , N/mm ²	20,5	21,1	20,7
s	3,9	4,3	5,4
ρ , kg/m ³	705	718	701
s	43	35	48

* forgácsnedvesség 14 %

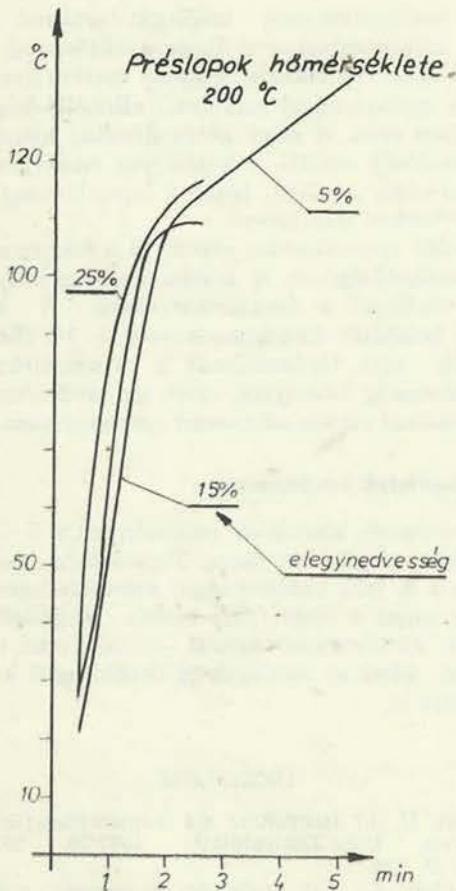
4. táblázat

Lapleemelő szilárdság eredmények

Fafaj	Kötőanyag		
	1.	2.	3.
akác, σ_l , N/mm ²	0,93	0,96	0,82
s	0,29	0,27	0,30
ρ , kg/m ³	719	721	695
s	88	76	65
cser, σ_l , N/mm ²	1,41	0,70	1,40
s	0,2	0,25	0,24
ρ , kg/m ³	767	678	786
s	34	72	61
erdeifenyő, σ_l , N/mm ²	0,62	0,84	0,77
s	0,17	0,21	0,27
ρ , kg/m ³	719	703	700
s	61	73	71
nyár, σ_l , N/mm ²	0,84	0,80	0,74
s	0,29	0,18	0,26
ρ , kg/m ³	706	701	699
s	70	66	59



1. ábra. Faforgácslap — préselés közbeni — belső hőmérséklet-változása a préslap-hőmérséklet és az elegyedvesség függvényében



2. ábra. Faforgácslap — préselés közbeni — belső hőmérséklet-változása a préslap-hőmérséklet és az elegyedvesség függvényében

vízoldhatósága, ‰	max. 30,
viszkozitása, mPa·s	30—200,
szabad formaldehid-tartalma, ‰	max. 1,
katalizátora	NH ₄ Cl,
katalizátorérzékenysége	
20° C-on, h	3,
100° C-on, s	70—120.

— módosított melamin-karbamid-formaldehid típusú, lúgos kémhatású, polikondenzációs műgyanta (2. Kauramin 542 [BAYER AG.])
 sűrűsége (60 ‰-os oldatban), g/cm³ 1,27,
 pH-értéke 9,2
 viszkozitása, mPa·s 380,
 katalizátora Härter 18,

5. táblázat

Laplemez szilárdság eredmények (előzetes főzés után vizsgálva)

Fafaj	Kötőanyag		
	1.	2.	3.
akác, σ_1 , N/mm ²	X	0,15	0,45
s		0,01	0,13
ρ , kg/m ³	X	748	736
s		45	39
cser, σ_1 , N/mm ²	X		0,20
s			0,09
ρ , kg/m ³	X		742
s			29
erdeifenyő, σ_1 , N/mm ²	X	0,28	0,44
s		0,06	0,15
ρ , kg/m ³	X	757	767
s		34	31
nyár, σ_1 , N/mm ²	X	0,36	0,38
s		0,11	0,13
ρ , kg/m ³	X	767	718
s		35	48

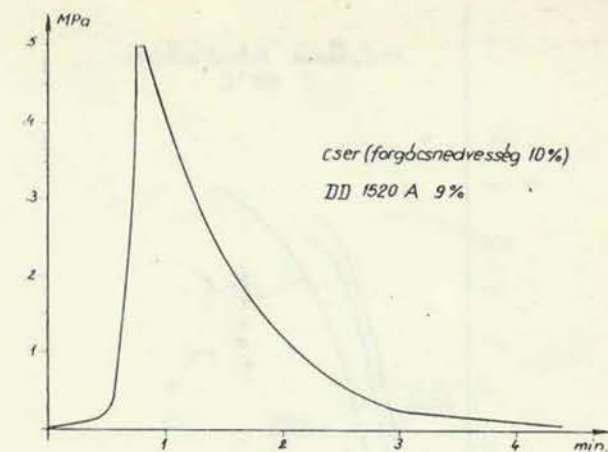
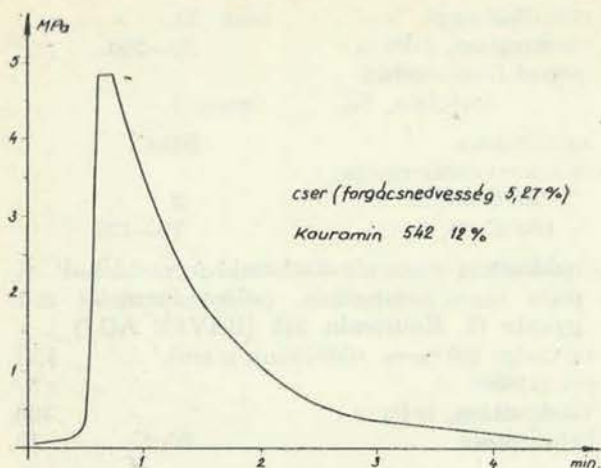
* forgácsnedvesség 14‰

6. táblázat

Vastagsági méretváltozás eredményei

Fafaj	Kötőanyag		
	1.	2.	3.
akác, D_{24} , ‰	12,2	12,5	9,3
s	2,4	2,4	1,8
ρ , kg/m ³	680	678	693
s	80	77	58
cser, D_{24} , ‰	14,7	18,3	12,1*
s	1,9	1,9	1,6
ρ , kg/m ³	713	722	664
s	32	65	64
erdeifenyő, D_{24} , ‰	16,8	18,3	18,7
s	2,7	3,3	3,1
ρ , kg/m ³	657	660	670
s	78	81	86
nyár, D_{24} , ‰	16,1	16,0	12,2
s	3,7	2,6	1,4
ρ , kg/m ³	640	650	631
s	69	74	74

* forgácsnedvesség 14‰



4. ábra. Faforgácslap relaxációs présdiagramja

3. ábra. Faforgácslap relaxációs présdiagramja

katalizátorérzékenysége	
20° C-on, h	24,
100° C-on, s	90,
— oldószermentés, izocianát-tartalmú kötőanyag	
(3. DD 1520 A	
izocianát-tartalma, %	29—32,
sűrűsége, g/cm ³	1,235,
viszkozitás mPa·s	500.

2. A kísérleti paraméterek

A kísérletek az előzőekben leírt faforgácsokkal és kötőanyagokkal történtek. A paraméter-optimalizálási kísérletek teljeskörűen cser forgács és a három ismertett kötőanyag felhasználásával lettek elvégezve. Állandó paraméterek: a lapsűrűség, a lapvastagság és a préselési nyomás. Változtatott paraméterek: a kötőanyag-tartalom, a préselaphőmérséklet és a préselési idő. A kísérletek paraméterváltoztatásának tervét az 1. táblázatban ismertetem. A préselaphőmérséklet és a présidő összehangolhatósága érdekében elvégzett különböző elegyfedvességű forgácspaplanok belső hőmérséklet-változtatásának mérését a préselaphőmérséklet függvényében az 1—2. ábrák ismertetik.

A laboratóriumi lapgyártás állandó — névleges — paraméterei a következők voltak:
 lapsűrűség 700 ± 40, 750 ± 40 kg/m³,
 lapvastagság 16 mm,
 préselési nyomás max. 5 MPa.

A változtatott paraméterek — kötőanyagtipusonként — következők voltak:

1. jelű kötőanyag	
kötőanyag-tartalom, %	8, 12
préselaphőmérséklet, °C	160, 200,
préselési idő, min.	4, 6,
2. jelű kötőanyag	
kötőanyag-tartalom, %	8, 12,
préselaphőmérséklet, °C	160, 200,
préselési idő, min.	4, 6,
3. jelű kötőanyag	
kötőanyag-tartalom, %	5, 9,
préselaphőmérséklet, °C	160, 200,
préselési idő, min.	4, 6.

Az optimálisnak bizonyult — változtatott — paramétereket a 2. táblázat közli.

Akác-, erdeifenyő- és nyárforgács felhasználásával végzett kísérleteknél a 2. táblázatban közölt paramétereket alkalmaztam.

A cserforgács felhasználásával készített lapok gyártásakor alkalmazott relaxációs présdiagramok a 3—4. ábrákon láthatók.

Az izocianát-tartalmú kötőanyag alkalmazásakor különleges jelentősége van a faforgács nedvesség-tartalmának, ezért arra külön kitérek.

2.1. Forgácsnedvesség-optimum izocianát-tartalmú kötőanyag felhasználása esetén

Az oldószermentes, izocianát-tartalmú kötőanyag alkalmazásakor a fa és a kötőanyag között kémiai kötés keletkezik, ennek eredményeként a termék nedvességgel szembeni ellenálló-képessége különösen erős. A nagy kötőszilárdság következtében lehetőség adódik a kötőanyag mennyiségének mérséklésére, anélkül, hogy a lapszilárdság jelentős mértékben csökkenne.

További megtakarítás érhető el a forgácsnedvesség emelhetőségével. A kérdés az, hogy milyen határig emelhető a forgácsnedvesség. A kísérleteknél beállított forgácsnedvesség 5, 14, illetve 25 százalék volt. Optimálisnak a 14 százalékos forgácsnedvesség bizonyult, ezért az eredmények ismertetésénél ennek adatait szerepeltettem.

3. A kísérletek eredményei

Az elvégzett kísérletek eredményeit a 3—6. táblázatokban foglaltam össze. Figyelemre méltónak tartom a 3. jelű kötőanyaggal elért eredményeket, melyek mind a négy faj esetén megfelelőek — az adott körülmények között — tekintettel mind a műszaki, mind az esetleges épületbiológiai követelményekre is.

IRODALOM

- [1] Sachs, H. J.: Isocyanate als Bindemittel für Spanplatten. Holz-Zentralblatt. 1977/20. 295—296., 1977/25. 384.
 [2] Winkler, A.: Fakéreglapok diizocianát ragasztással. Az erdő 1980/1. 39—43.
 Részlet a MEM EFH által kezdeményezett kutatásokból.

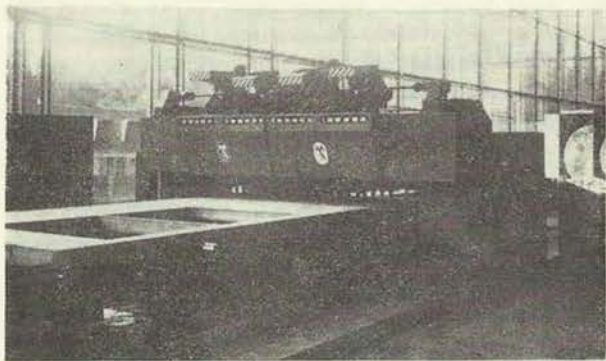
Szemelvények, gondolatok egy kiállításról

Dr. Molnár Sándor

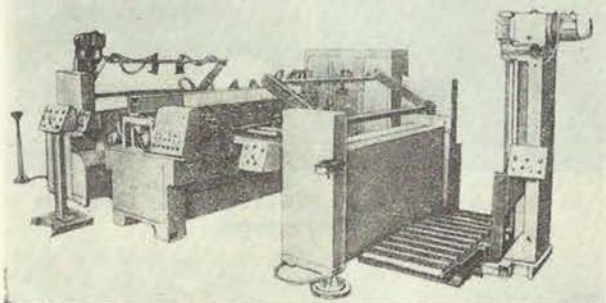
Feljegyzéseim, katalógusaim, fényképfelvételeim és nem utolsósorban gondolataim rendezése során kénytelen voltam megállapítani, hogy nem tudok megfelelő részletes ismertetést adni a „Faipar” olvasóinak a Leszdrevmas — 1984 faipari, erdészeti és cellulózipari gépkiállításról. A nagyszabású moszkvai kiállításon töltött két délelőtt nem volt ehhez elegendő... Így hát csak átfogó ismertetésre és néhány részlet kiragadására vállalkozhattam.

1973 és 1979 után harmadizben került e kiállítás megrendezésre 1984. szeptember 11—20-án (legközelebb 1989-ben tervezik megtartani). Néhány számadat a kiállítás méreteiről: a teljes kiállítási terület 47 000 m² volt (a Szokolnyiki park állandó kiállítási pavilonjai mellett igénybe kellett venni a Moszkva külkereskedelmi központjához kapcsolódó, újonnan létesített kiállítási területet — a Krasznaja Presznja — csarnokait is). A külföldi cégek kiemelkedő figyelmét mutatja, hogy a kiállításon (vásáron) a Szovjetunió kívül 22 ország 441 vállalata vett részt...

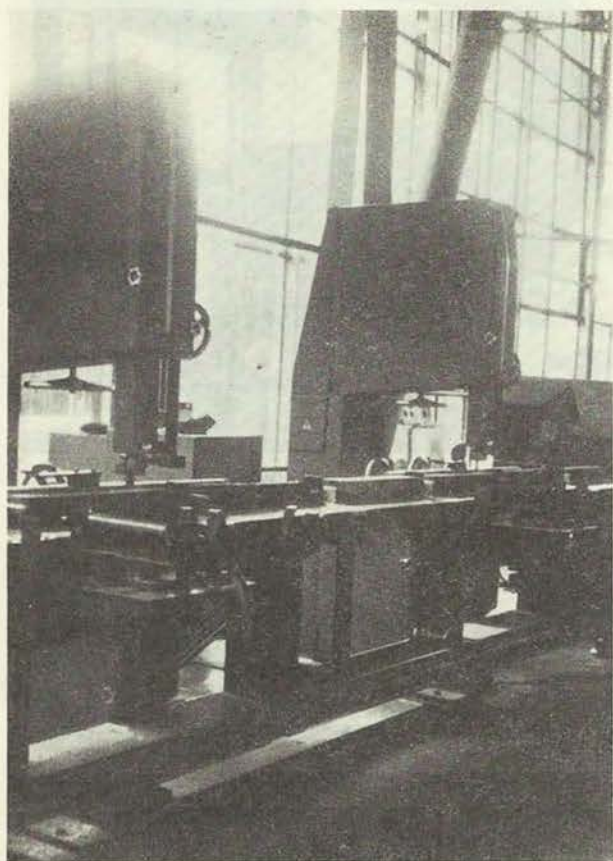
A kiállítás felölelte az erdészet, a faipar és a cellulóz-papíripar teljes gépesítését, műszerezését. A faiparon kívüli területekről talán csak érdekesként jegyezném meg, hogy különösen a fahasználat (fakitermelés-szállítás) gépesítésében volt megfigyelhető hatalmas fejlődés.



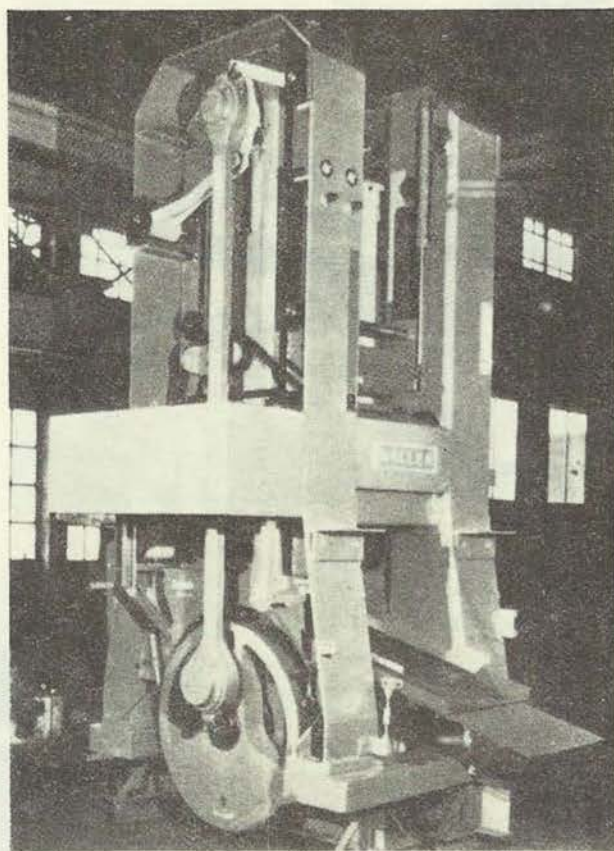
2. ábra. Szovjet faházyártó gépsor részlete



3. ábra. SZGVP—1A típusú többfejes automata fűrőgép lapalkatrészek megmunkálására



1. ábra. LTD—1 típusú ládaelemhasító gépsor



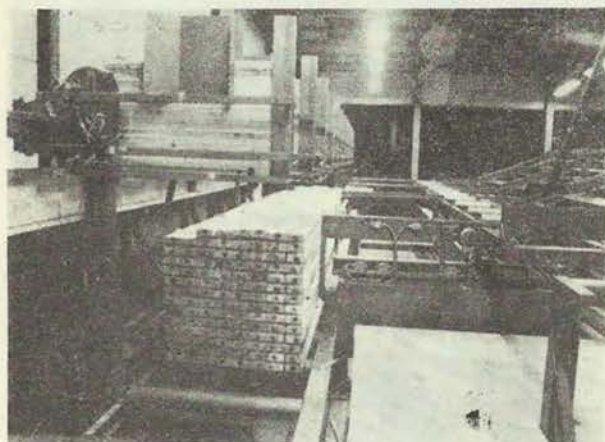
4. ábra. A Müller cég (NSZK) Olympia típusú keretfűrőgépe

Úgy hiszem, nemcsak illendőségből, hanem a kiállítás színvonala miatt is először a házigazdák-ról — a szovjet kiállítókról — kell szólnom. Különösen az tette szakmailag izgalmassá kiállításukat, hogy komplett technológiai rendszereket törekedtek bemutatni. A szovjet fűrésziparban is egyre inkább elterjednek a „hulladékmentes” technológiák. A bemutatott LAPB—2 típusú körfűrészmarógép hengeresfát feldolgozó gépsor szélezett

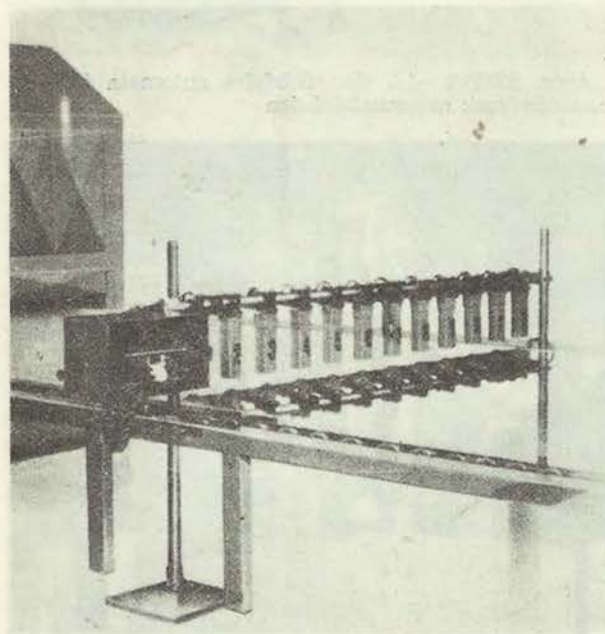
fűrészárut és célforgácsot (aprítékot) termel 14—28 cm átmérőjű anyagból. A gépsor kimagasló teljesítményére utal a 40—60 m/perc előtolási érték. A szovjet fűrésziparban természetesen továbbra is megmarad a jelentősége a keretfűrész gépeknek. Erre utal a kiszolgáló berendezésekkel együtt bemutatott nagy teljesítményű 2R 100—1 típusú keretfűrészgép (keretnyílás 1000 mm, előtolási érték 1—10 m/perc). Hazai szempontból is figyelemreméltó a fűrészüzemekben elhelyezhető ládaelemhasító gépsor (1. ábra), amelynek éves kapacitása (egy műszakos üzemeltetés mellett) 1900 m³ ládaelem (4—22 mm vastagságú).

A szovjet faipari gépsorok közül különösen a komplett faházgyártó gépsorok emelkedtek ki (2. ábra). Az elmúlt években jelentősen megnövekedett a faházgyártó kombinátok száma és kapacitása. A bemutatott tetszetős, lakályos családi és társasházak is azt bizonyítják, hogy a Szovjetunió építészeteiben a fa szerepe tovább növekszik.

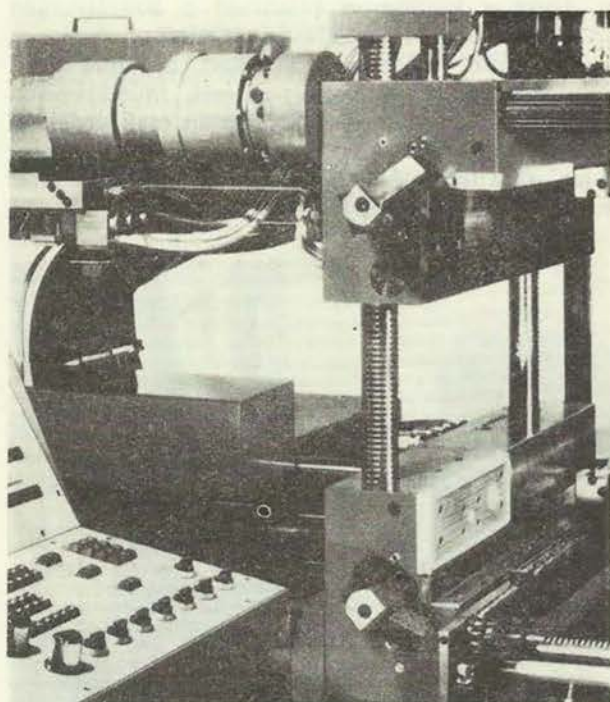
Jelentős előrelépést állapíthatunk meg a szovjet bútortipar gépesítésében is. Bemutatták a ha-



5. ábra. A Karl Haist (NSZK) gépgyár fűrészáru rakásoló gépsora

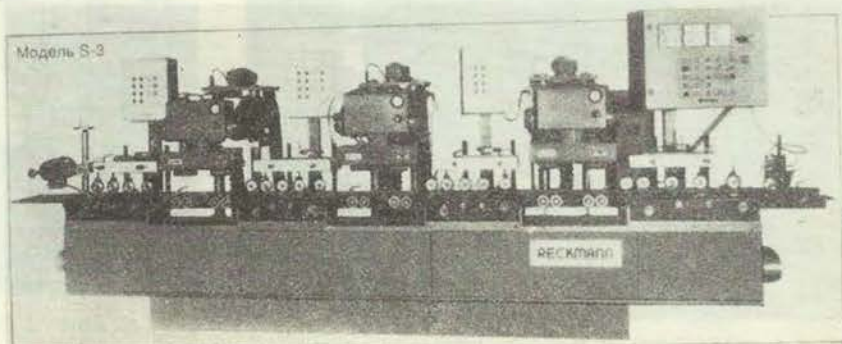


6. ábra. A Gre-Con (NSZK) cég ultrahangos ragasztás-ellenőrző készüléke



8. ábra. A Held cég (NSZK) szerelő gépe

7. ábra. A Reckmann cég (NSZK) profilcsiszoló gépe



zánkban is nagy számban alkalmazott; többfejes gyalugépek korszerűsített változatait (C 16—2A, C 25—3A), figyelemre méltó volt a kiállított többfejes automata fűrőgépegység is (3. ábra).



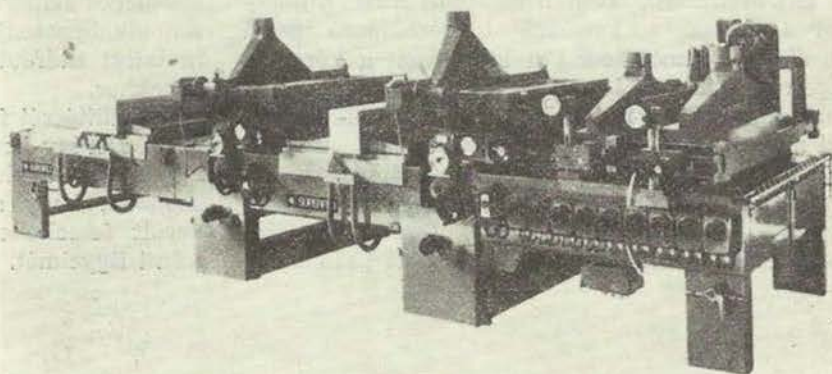
9. ábra. A Raute cég (Finnország) furnérhámozó gépei

A külföldi kiállítók közül kiemelkedett az NSZK (mintegy 90 cég mutatta be termékeit, az Alkor cég képviselője elmondta, hogy az NSZK cégeknek igen fontos a nagy felvevőkapacitású szovjet piac). E sokszínű, gazdag kiállításból is csak néhány érdekességet ragadhatok ki. A hazánkban ismert fűrészipari gépgyártók (Esterer, Canali) mellett felhívom a figyelmet a Müller cég keretfűrészre (4. ábra). E gépek új típusú csúszórendszerrel rendelkeznek (nincs szükség az állandó szabályozásra, kevesebb meghajtó energiát igényel a keret mozgatása a csúszósúrlódás kizárásával).

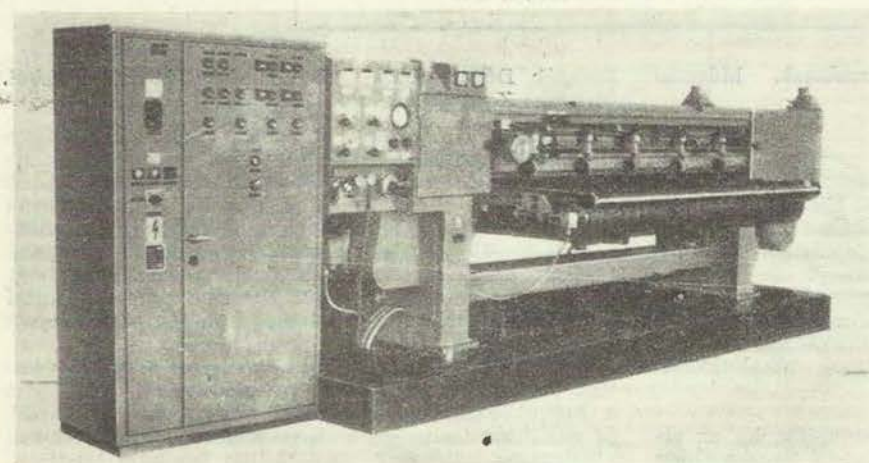
A Karl Haist gépgyár által bemutatott fűrészáru rakásoló gépsor viszonylag kisebb helyigényű és hazai alkalmazása elősegítené az élömunka-ráfordítás csökkentését a fűrészárurakatok készítésében és bontásában (5. ábra).

Rendkívül sokat fejlődtek a megmunkálási technológiák műveleteinek minőségi jellemzőit rögzítő műszerek. A Gre-Con cég például bemutatott különböző folyamatos sűrűség, nedvesség és vastagságmérő műszereket. A ragasztás minőségének vizsgálatára pedig ultrahangos készüléket (6. ábra).

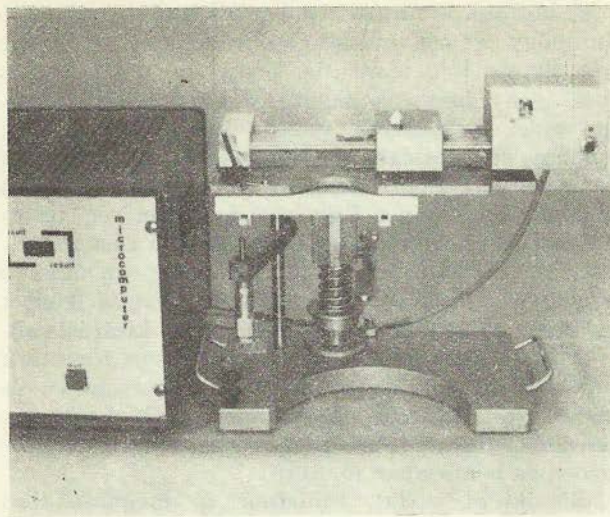
A nagyszámú bútorigarai gépek közül megemlíteném még Reckmann cég nagy teljesítményű vibrációs profilsiszoló gépét (7. ábra), a Held cég Molt-injekt eljárásán alapuló szerelőgépe (8. ábra) újfajta kávaösszeépítést tesz lehetővé (a lap vé-



10. ábra. A Superfici cég (Olaszország) UV lakkos felületkezelő gépsora



11. ábra. Automata, kétszalagos csiszológép, DZZA típus (Lengyelország)



12. ábra. Indikátor műszer érdesség mérésre (NDK)

geken kimunkált árkokba sajtolt ömlesztett poli-
amid műgyanta megkeményedés után idegen csap-
ként köti össze az elemeket).

Finnország a legnagyobb külföldi kiállítók kö-
zé tartozott. Korszerű fahasználati berendezései
mellett gazdag faiparigép-választékot is bemu-
tatott.

A Lahtiban tevékenykedő Raute vállalat a fa-
anyagok mechanikai megmunkálásának gépesítése
és automatizálása terén nemzetközi hírű. Különö-
sen ismertek a korszerű furnérhámozó gépei
(9. ábra). Bemutatkozott a kiállításon a kérgező-
gépeiről ismert Valon Kone (VK típusú kérgezőgé-
pek) cég. A finn faipari gépgyártó vállalatok kö-
zül megemlítem még az Ahlström céget. Az álta-
la bemutatott ASY 600 típusú szélező fűrészgép az
optimális fűrészáru-szélességet szélezetlenül fűrész-
áru feldolgozásakor automatikusan állítja be.
Ugyancsak e vállalat által bemutatott „Finnogra-

der” típusú készülék a faanyag sűrűsége alapján
végzi a szilárdság szerinti osztályozást. (Nálunk is
eredményes lenne az alkalmazása szerkezeti fű-
részáru osztályozására). A „Finnomoist” típusú mű-
szer az előzőhöz kapcsolva folyamatosan méri, re-
gisztrálja a fűrészáru nedvességtartalmát.

A jelentős kiállítók közé tartoztak természet-
esen Olaszország, Franciaország, Ausztria és Svéd-
ország különböző gépgyártói is. Különösen az olasz
bútoripari gépek érdemelnek kiemelését, pl. a Su-
perfici cég bemutatta legjobb UV lakkos felületke-
zelő gépsorát (felhordás, szárítás). A berendezés
hossza nem éri el a 20 m-t (10. ábra), az előtolás
értéke meghaladja a 20 m/perc értéket, a felhor-
dott lakkmennyiség nem több 20 g/m²-nél.

Feltűnő volt a japán vállalatok jelentős részvé-
tele: mintegy 25 vállalat mutatta be fa- és pa-
píripari gépeit, berendezéseit (jellemző volt rájuk
természetesen a kiváló műszerezettség).

A szocialista országok közül a faipari gépgyár-
tásban Lengyelország, az NDK és Csehszlovákia
kiállítása emelkedett ki. A számos bemutatott
gép közül megemlíthjük a lengyel DZZA automa-
ta kétszalagos csiszológépét (11. ábra) felületborí-
tott, ill. felületkezelt lapok finom csiszolására. El-
sősorban lap- és lemezféleségek érdességének mé-
résére, regisztrálására szolgál az NDK indikátor
műszere (12. ábra).

Hazánk szerény kiállítása az erdőgazdálkodás-
sal állt elsősorban összefüggésben (a Mátrai EFAG
kérgező és aprítógépei, a Kaposgép darui). Kisebb
elsődleges faipari üzemek, lággyárak eredménye-
sen alkalmazhatják a Felsőtisza EFAG által be-
mutatott hidraulikus előtoló asztalt szalagfűrész-
gépekhez.

A kiállításról felvillantott képek, epizódok rend-
kívül szerény keresztmetszetet adtak e gazdag vá-
lasztékú, nagyléptékű rendezvényről. Remélem
azonban, hogy az eddigieknél fokozottabban si-
került felkeltenem lapunk olvasóinak e kiállítás
iránti figyelmét.

K Ö N Y V I S M E R T E T É S

Becske Ödön: **Faforgácsoló szerszámok.** Műszaki Könyvkiadó, Bp., 1984.

Műszaki Könyvkiadó, Bp., 1984.

Az „Ipari Szakkönyvtár” sorozat keretében megjelent munka az anyagukat, kialakításukat illetően az utóbbi évtizedekben nagy fejlődésen átment faforgácsoló szerszámokkal foglalkozik. A főbb fejezetcímek a következők: A faforgácsolás mechanikája; A faforgácsoló szerszámok anyaga; A faforgácsoló szerszámok szerkesztése és készítése; Kézi faforgácsoló szerszámok; A szerszámok élettartóssága; Faforgácsoló szerszámok élezése; Faforgácsoló szerszámok alkalmazása; Munkabiztonság és balesetelhárítás.

A változások különösen jól érzékelhetők, ha az olvasó a most megjelent művet egybeveti Becske Ödön 1951-ben kiadott „Famegmunkáló szerszámok és gépek” c. munkájával.

Olessák Dénes—Szabó László: **Energia hulladékból.** Műszaki Könyvkiadó, Bp., 1984.

Hazánkban a kitermelt biomassa hulladékként megjelenő mennyisége, szárazanyagban kifejezve, mintegy 25 millió tonna. Ennek a biomasszatömegnek az energiaértéke közel $300 \cdot 10^{15}$ J, ami kb. 7 millió tonna olajgyenértéknek felel meg. A keletkezett hulladéktömeg 10—15%-ának energetikai hasznosíthatóságával reálisan számolni lehet, különös tekintettel arra, hogy a hulladékégetés a hasznot is hozó ártalmatlanítás műszaki és technológiai szempontból egyaránt fejlett módszere.

A könyv megismerteti a hulladékégetés elvi alapjait, folyamatával és üzemi megoldásaival, bemutatja a hulladékokból készíthető tüzelőanyagok jellemzőit, az előállítás technológiai lehetőségeit, tárgyalja a hazai alkalmazás feltételeit, végül külön fejezetet szentel a hulladékból előállítható biogáz kérdésének.

Szalay Lajos

Gombabontott faanyag szilárdságcsökkenésének vizsgálata

Csupor Károly

Bevezetés

Az utóbbi időben öröndetesen megnövekedett az érdeklődés a faanyagvédelem iránt. Újabb anyagok jelennek meg, tökéletesebb eljárások alkalmazását írják elő. Mindenképpen hasznos a védelem hatékonyságának a fokozása, illetve egyáltalán a védelem jelentőségének a hangsúlyozása. Azonban ennél is sürgetőbb a károsítók hatásainak a pontos feltérképezése, ugyanis ezen a területen nagyon kevés ismerettel rendelkezünk. A különböző farontó gombáknak a faanyag szilárdsági tulajdonságaira gyakorolt hatását alig ismerjük. A bontás folyamán a faanyag állapotának a jellemzésére a bekövetkezett súlyvesztést használjuk. A védőszerek védőhatásának a jóságát a kezelt faanyag-nak farontó gomba károsítása következtében fellépő súlyvesztésével ítéljük meg.

Ez az elbírálási alap részben téves következtetések kiindulópontja lehet, részben pedig néhány bekövetkezett, kedvezőtlen elváltozástól nem nyújt tájékoztatást.

Tehát törekedni kell a károsítási folyamatok mind tökéletesebb megismerésére, valamint arra, hogy a már károsított faanyag állapotát a felhasználás szempontjából döntő paraméter, a szilárdság alapján tudjuk megítélni. Természetesen a feladatot nehezíti, hogy a közvetlenül alkalmazott szilárdsági vizsgálat a vizsgált szerkezeti elem tönkremenetelét okozza. Ezért olyan jellemzők vizsgálatára kell irányítani a figyelmet, amelyek:

- könnyen kivitelezhetők
- jól mérhető adatokat szolgáltatnak
- tükrözik a fa egészségi állapotának a változásait
- szoros összefüggésben vannak a szilárdsági tulajdonságokkal.

Ezen jellemzők kiválasztása sem egyszerű, hiszen erre vonatkozó adatok is csak elvétve állnak rendelkezésre.

Egy megkezdett kísérlet sorozattal a gombabontás során fellépő súlyvesztés és a bekövetkező hajlítószilárdság-csökkenés közötti kapcsolatot vizsgáltam. Az alábbiakban az eddig elért eredményekről adok rövid tájékoztatást.

Kísérleti eredmények

A kísérletek során a vizsgált fafaj a bükk (*Fagus silvatica*) volt. Az alkalmazott próbatestek méretei $120 \times 10 \times 10$ mm. Ezt elsősorban a rendelkezésre álló ún. Kolle-féle lombik befogadóképessége határozta meg.

További részletek ismertetése előtt közlöm, hogy a vizsgálatokat a MÉMSZ 503—73 számú ágazati szabvány előírásai alapján végeztem. A kiválasztott tesztgombák:

- *Trametes versicolor* (Lepketapló)
- *Coniophora cerebella* (Pincegomba).

Károsító tevékenységükről csupán annyit, hogy a *Trametes versicolor* fehér korhadást okoz,

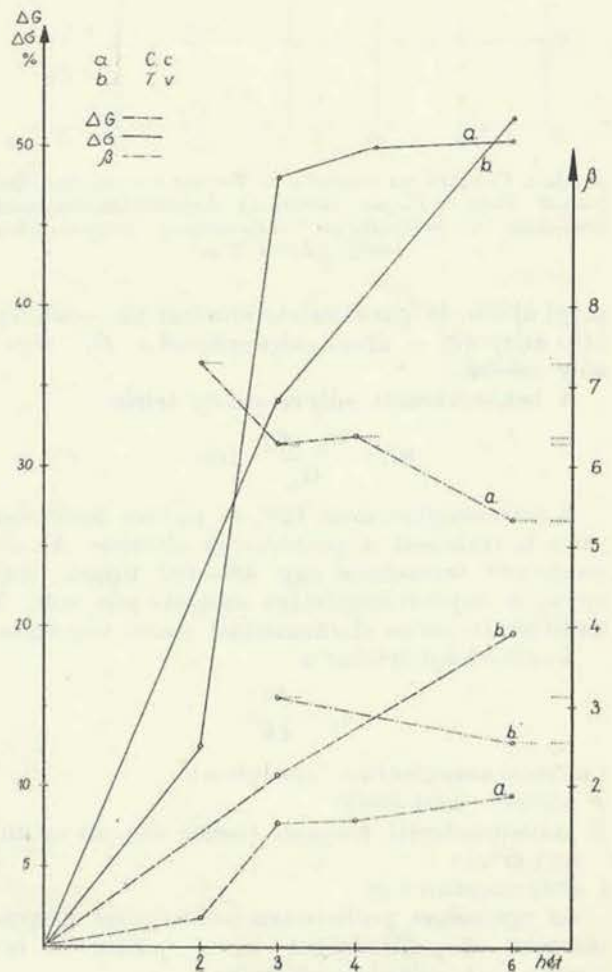
amelynek során először a lignint, majd a pentozánokat, végül pedig a cellulózt bontja le. A *Coniophora cerebella* erőteljes barna korhadást okoz, amelynek során először a fapoliózánokat, majd a cellulózt bontja le.

A próbatestek és a tenyészetek elő- ill. elkészítése, valamint a bontás körülményeinek a kialakítása a fent említett szabványnak megfelelően történt. Értem ezen:

- a próbatestek kialakítását,
- a táptalaj elkészítését,
- a tenyészet ráoltását,
- a próbatestek tenyésztésre való helyezését,
- a nedvességtartalom beállítását stb.

Az alkalmazott bontási idő 3 és 6 hét, ill. a *Coniophora cerebella* esetében 2, 3, 4 és 6 hét volt. (lásd I., 2. kép)

Az értékeléshez szükséges adatok mérése a következőképpen történt. A G_0 kezdősúly a bontás előtt 100 ± 3 °C-on, súlyállandóságig történő szárítás utáni mérlegeléssel. A bontási idő eltelté után a lombikból kivett próbatesteket megtisztítottam,



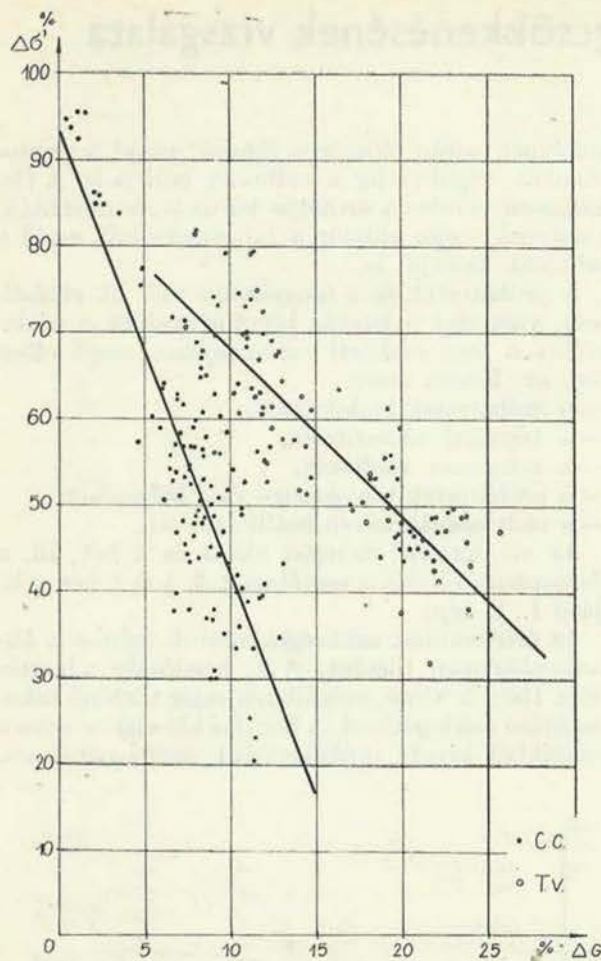
I. ábra. A bekövetkezett súlyvesztés (ΔG), hajlítószilárdság-csökkenés ($\Delta \sigma$) és a β együttható a bontási idő függvényében (*Fagus silvatica*)

A két különböző, bontást jellemző adathól számítottam a károsítás intenzitását tükröző β együtthatót — $\beta = \Delta\sigma / \Delta G$ —, amely az 1%-os súlyvesztéshez tartozó szilárdságcsökkenést fejezi ki. A vizsgálat eredményeit az 1. táblázat, ill. az 1. ábra tartalmazza.

1. táblázat

Coniophora cerebella és Trametes versicolor által károsított bükk (*Fagus sylvatica*) vizsgált jellemzőinek alakulása a bontás kezdeti szakaszában

	Trametes versicolor		Coniophora cerebella			
	3	6	2	3	4	6
Bontási idő, hét	3	6	2	3	4	6
Súlyvesztés, %	10,3	20,2	1,7	7,7	7,8	9,5
Hajlítószil. csökkenés, %	34	52	12,5	48	50	50,4
β	3,13	2,58	7,5	6,2	6,5	5,3
β átlag	2,68		6,24			



2. ábra. *Coniophora cerebella* és *Trametes versicolor* által bontott bükk (*Fagus sylvatica*) hajlítószilárdságának alakulása a bekövetkezett súlyvesztés függvényében $100\% \leq 1,054 \text{ N/m}^2$

majd újabb, de már kíméletesebb szárítás — szintén atro állapotig — utáni mérlegeléssel a „ G_1 ” végső súly mérése.

A bekövetkezett súlyvesztés tehát:

$$\Delta G = \frac{G_0 - G_1}{G_0} \cdot 100 \quad (\%)$$

A nedvességtartalom 12%-ra történt beállítása után következett a próbatestek eltörése. Az alkalmazott berendezés egy AS-102 típusú, műanyagok hajlítóvizsgálatára szolgáló gép volt. A hajlítást 10 cm-es alátámasztási közszel végeztem.

A szilárdsági értéket a

$$\sigma_1 = \frac{Fl}{4K}$$

képlettel számítottam, amelyben:

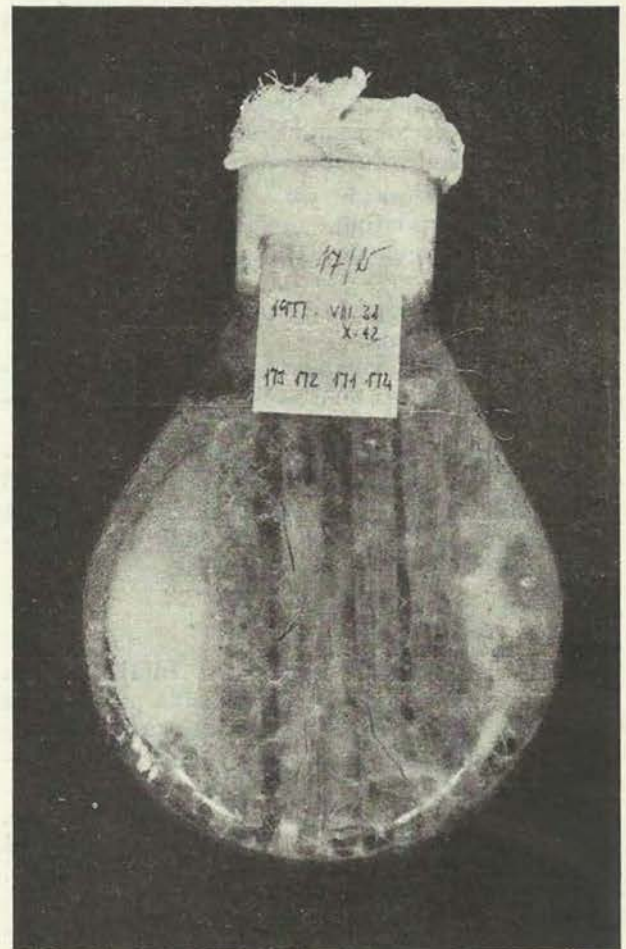
F törőerő (mért érték)

K keresztmetszeti tényező (mérés alapján számított érték)

l alátámasztási köz

Az egészséges próbatestek senítségével meghatározott alapszilárdságot σ_0 -al jelölve, a bekövetkezett szilárdságcsökkenés:

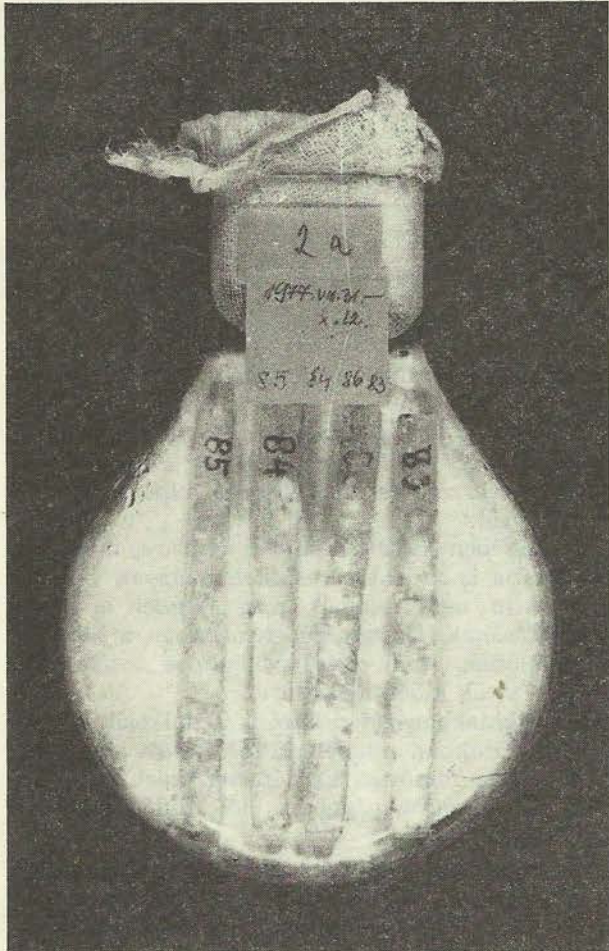
$$\Delta\sigma = \frac{\sigma_0 - \sigma_1}{\sigma_0} \cdot 100 \quad (\%)$$



1. kép. *Coniophora cerebella* tenyészet a ráhelyezett próbatestekkel hat hét elteltével

Az eredmények alapján a következő megállapításokat tehetjük:

1. A szilárdsági tulajdonságok (jelen esetben a hajlítószilárdság) változása szoros összefüggésben van a bekövetkezett súlyvesztéssel, amit a korrelációs együttható értékei is mutatnak 0,782, ill. 0,810. (2. abra)

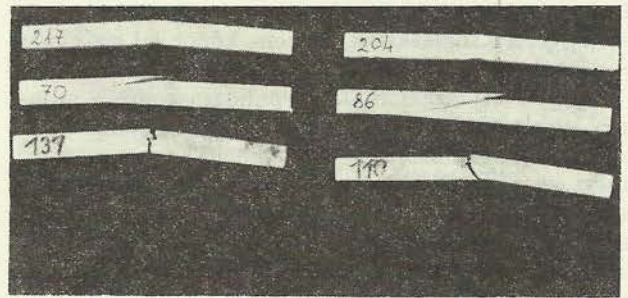


2. kép. *Trametes versicolor* tenyésztet a ráhelyezett próbatestekkel hat hét elteltével

2. A szilárdságvizsgálattal együttesen végzett súlymérés kiküszöböli a csupán súlyméréskor fellépő hiányosságokat. Ennek különösen a bontás kezdeti fázisában van nagy jelentősége, amikor a súlyvesztés még nem vagy alig észlelhető, de a szilárdsági tulajdonságok már jelentősen gyengült faanyagra utalnak. A magyarázat is kézenfekvő, ugyanis az egyszerű súlymérés csak a vízzé és szén-dioxiddá redukálódott anyagok hiányát képes kimutatni. A károsított faanyagban azonban a bontás során még sok más egyéb bontási termék képződik. Ezek részben beépülnek a gomba testébe, részben pedig a fában maradnak és mennyiségük csak különböző extrakciókkal mutatható ki.
3. A károsítás jellege, valamint a két vizsgált jellemző viszonya jelentős mértékben függ a károsító gomba típusától. A hajlítószilárdságot tekintve a barna korhadást okozó gombák hatása

sokkal veszélyesebb a faanyagra nézve az általában súlyvesztési értékek ellenére. Nagyon szemléletesen mutatja ezt az eltérést a β együttható, amely *Coniophora cerebella* esetében 6,43 és *Trametes versicolor* esetében 2,9 értékű. Tehát barna korhasztáskor azonos súlyvesztéshez több, mint kétszer akkora hajlítószilárdság-csökkenés tartozik, mint fehér korhasztáskor. Ennek magyarázata, hogy a *Coniophora cerebella* károsító tevékenysége során a fapoliózánokat és a cellulózt bontja le, a fa hajlítószilárdsága pedig elsősorban a cellulóz polimerizációs fokától függ. Fehér korhasztáskor ugyanaz a szilárdságcsökkenés lényegesen lassabban következik be, mivel a károsítás egészen más strukturális változásokat okoz a faanyagban.

Önmagukban már a próbatestek törésképei is tükrözik a bontás alapvetően eltérő jellegét. (3.kép) Míg a *Trametes versicolor* által bontott próbatestek esetében hosszú szálú törést tapasztaltam, ami még ép cellulózzrostokra utal, addig a *Coniophora cerebella* által károsított próbatestek egy, a hossz tengelyre merőleges sík mentén kettéestek, amit a cellulózzváz hiánya magyaráz.



3. kép. A próbatestek alakja a törés után
— egészséges
— *Trametes versicolor* által bontott
— *Coniophora cerebella* által bontott

Összefoglalás

Összefoglalásként megállapítható:

- a korhadást okozó farontó gombák már a károsító tevékenységük kezdeti szakaszában jelentős értékcsökkenést okoznak;
- a bekövetkezett értékcsökkenés nagyságáról és jellegéről a szilárdsági értékek változása sokkal teljesebb képet nyújt, mint a súlyvesztés mértéke;
- a hajlítószilárdságot tekintve a barna korhadás lényegesen kedvezőtlenebb elváltozásokat okoz, mint a fehér korhadás.

A gyakorlat, ill. felhasználás számára elengedhetetlen a szilárdsági tulajdonságok mind pontosabb ismerete. A súlyvesztés mérése önmagában nem képes eleget tenni ennek a követelménynek. A β hoz, hogy nyilvánvaló hiányosságait kiküszöböljük nagyszámú sorozatokkal végzett kísérletek egész sorára van szükség. Ezek eredményeképpen már megfelelő pontossággal adhatók meg olyan átlag-

értékek, amelyekkel az egyszerűbben elvégezhető súlymérés alapján is kielégítő tájékoztatást kapunk a károsított faanyag állapotáról, annak mechanikai tulajdonságairól.

A vizsgálat sorozat, amelyet elkezdtem, csak kicsiny lépést jelent ebben az irányban, annak ellenére, hogy remélhetőleg rövidesen újabb eredményekről számolhatok majd be.

A gyakorlat számára szükség van az összes, jelentősebb mértékben felhasznált fafajjal kapcsolatban a leggyakoribb károsítókkal a felhasználás számára fontos szilárdságfajták esetében kidelgozni azokat a mutatókat, amelyek a mérhető és a felhasználás szempontjából döntő álla-

poti jellemzők közötti kapcsolatteremtést a megkívánt pontossággal lehetővé teszik.

IRODALOM

- [1] *Gyarmati—Igmándy—Pagony*: Faanyagvédelem 1975. Bp. Mezőgazdasági Kiadó.
- [2] *Lugosi A.*: Faipari kézikönyv 1976. Bp. Műszaki Kiadó.
- [3] *Rypaček V.*: Biologie holzzerstörender Pilze 1966. Jena.
- [4] A szövegben említett szabvány: MÉMSZ 503—73. Faajok ellenállóképességének vizsgálata bazidiomos gombákkal, súly- és szilárdságesökkenés alapján.

Rovatvezető: *Lele Dezső*

30 évvel ezelőtt írták a FAIPAR-ban

Az 1955 januári szám vezércikkét Földi László könnyűipari miniszterhelyettes írta, **A közgyűlés után** címmel. A miniszterhelyettes ebben a cikkében értékelte a III. ^{Könyvismertetés} kongresszuson elhangzott beszámolót, kiemelve, hogy helyesnek tartja, hogy a társadalmi egyesület nemcsak szorosan a saját belső ügyeivel foglalkozik, hanem képet ad az egyes iparágak fejlődéséről, elért eredményeiről is.

Egyetértett azzal is, hogy a hozzászólók a szakma szeretetéről, az alkotás vágyától fítve türelmetlen hangot ütöttek meg. Igazuk van azért is, mert az elért fejlődés sem mennyiségi, sem minőségi vonatkozásban nem éri el a növekvő szükségletet.

A továbbiakban tanácsolja az egyesület vezetőinek, hogy az egyesületi életet szervezzék át és az ne szorosan munkabizottsági munkákban, vagy egyéb „hivatali” jellegű munkákban merüljön ki, hanem legyen klubszerűbb élet, hogy a tagok szívesen jöjjenek az egyesületbe, jól érezzék magukat, ugyanakkor kapjanak új ismereteket is.

Somogyi László, a FATE főtitkára **válaszol Besselits Ferenc írásában meg tett hozzászólásához**. Ebben kifejti, hogy sok mindenben egyetért a cikkíróval, csak egy dologban nem, hogy a faipar elmaradottságának oka a dolgozók alacsony fokú és hiányos képzésében található. Állítom, írja vezércikkében Somogyi László, hogy kevés olyan iparág van, mint a miénk, ahol a jól képzett szakemberek szívvel-lélekkel tesznek, vállalatuk, intézményük jobba tételéért.

Hilvert Elek irodalmi összehasonlítást ad az **Építőipari ragasztott faszerkezetekről**. Ebben irodalmi adatok alapján ismerteti a ragasztott szerkezetek alkalmazási lehetőségeit, az alkalmazott ragasztóanyagokat és technológiákat, valamint szilárdsági összehasonlításokat ad a különböző módon elkészített ragasztott szerkezetekről.

Szabolcsi Hedvig **Reneszánsz bútorművészetünk** című cikkében, folytatva az előző lapokban megírt stílustörténetét, ábrákkal illusztrálva a XVI-XVII.

századi bútorokról ad tudományos alaposságú ismertetőt.

Vajda Pál **Könyvismertetés** keretében elemzi *Szabó Dénes és Bódogh István a Folyamatos gyártás tervezése és szervezése a faiparban* című szakkönyvét.

Elemzésében kitér a könyv erényeire, ugyanakkor bírálja is azokat a részeket, amelyek véleménye szerint nem felelnek meg teljesen a faipar specialitásának. Összességében azonban a könyvet hánypótlónak ítéli, amely alkalmas széleskörű szakmai viták kibontakozására.

A továbbiakban két cikkíró is foglalkozik külföldi folyóiratokban megjelent fordítások alapján a körfűrészlap minőségi kérdéseivel, karbantartásával és a körfűrészgépeken előforduló balesetek okainak elemzésével.

Pálffy Ferenc **Minőség kérdése a bútoriparban** című cikkében a múlt évben megjelent típusbútor minőségi kérdésével foglalkozik. Érdekes megállapítást tesz, hogy mivel tehető széppé egy bútor:

I. Vagy az anyag gazdagságával, szépségével akar hatni, akkor sima nagy felületeket használ, szinte az anyagot állítja ki és ezt nagyon gondos megmunkálással, színezéssel, fényezéssel még szebbé kívánja tenni, fokozza az anyag eredeti szépségét. Ez a modern bútor.

II. Vagy pedig formaképzéssel, díszítéssel, faragással, profilokkal, tehát formával akar hatni, akkor az anyag másodrendű kérdés, szinte csak a forma kialakításának, viselésének segédeszközéül szolgál. Természetesen ennél is fontos tényező a gondos, szép megmunkálás. Ez a stílus-, faragott bútor. Ha azonban a két fő irányt takarékoságból vagy olcsóság kedvéért keverjük és még azzal is fokozzuk a hibákat, hogy gondatlan megmunkálással és gyenge konstrukcióval készítjük el a terméket, akkor semmitmondó, rossz bútorok születnek. Ezt követően egy háromajtós típus szekrényt elemez, melyet ő megvásárolt és megállapítja azokat a szakszerűtlenségeket, melyek miatt a bútor csúnya és rossz, és még a tartóssága is gyenge.

Rovatvezetők: Dr. Molnár Sándor, Szalay Lajos

Holztechnologie

Dziegielewski, S., Adanovich, J.:

Vizsgálatok kiválasztott bútoralkatrészelemek keresztmetszeteinek meghatározásához

(Untersuchungen zur Bestimmung von Querschnitten ausgewählter Möbelteile)

A szerkezeti elemek méretezésének a bútoriparban is döntő szerep jut, ugyanis ettől függ a termék kezező anyagkihasználás melletti szilárdsága. Kutatásokra ösztönzi a gyártót az a szándék is, hogy a drágább és nemesebb szerkezeti anyagokat könnyebben beszerezhető, kisebb értékű áruval helyettesítse, de emellett megtartsa a késztermék jó minőségét. A kárpitozott bútoroknál különösen érvényesíteni kell ezt az irányzatot a teherhordó keretszerkezetek méretezésekor. A cikkben leírt kísérleteknél erdei luc- és jegegyefenyőt, valamint nyárfát vizsgáltak.

A meghatározott keresztmetszetű keretelemeken csapréseket, ill. furatokat készítettek, majd a kereteket statikus hajlító terhelésnek vetették alá. Az eredmények alapján készült táblázatból megtudható, hogy a különböző alakú és elosztású keresztmetszet-gyengítések milyen mértékben csökkentik az elem szilárdságát. A fafaj és minősége méretezésre gyakorolt hatását szintén táblázat rögzíti.

Az elméleti és gyakorlati kutatási eredmények azt bizonyították, hogy matematikai összfüggés áll fenn a kárpitozott bútorok kereteinek hasznos terhelése, a bennük fellépő belső erők és a geometriai méretek között. Az így kapott egyenletek lehetővé teszik a különböző fafajokból gyártott keretszerkezetek optimális méretezését. Az elért eredmények bevezethetők az ipari gyakorlatba, különösen a szabványosítás terén hasznosíthatók.

(1984. 3. sz. p: 135-137 á: 3 t: 3 b: 12)

Holz-Zentralblatt

A faablakok jövője

(Gute Aussichten für Holzfenster)

A karlsruhei szakvásár tapasztalatai azt mutatják, hogy a korszerű építészetben fokozódik a faanyag felhasználása. Egyértelműen megmu-

tatkozik a világos homlokzatok iránti kereslet.

A már ismert fafajok mellett újabb — például brazil — fák törnek be az ablakgyártás területére. Az egyes cégek törekednek a jó termékminőséget biztosító szárítókapacitások kiépítésére, valamint a lamellálás és az előprofilozott alkatrészek gyártásának bevezetésére.

(1984. 85. sz. p: 1295 á: 6)

INTERNATIONALER HOLZMARKT

Frühwald, A., Bauch, J.:

A károsodott erdőterületekről származó faanyag minősége

(Über die Qualität von Holz aus Waldschadensgebieten)

Az utóbbi években egyre gyorsuló ütemű erdőpusztulás aggodalmat keltett a kitermelhető faanyag minőségével kapcsolatban is. A szakközönség választ vár arra a kérdésre, hogy a megbetegedett fa tulajdonságaiban megváltozott faanyagot képez-e? Az 1984-ben rendezett nemzetközi ülészakon a cikk szerzői, mint előadók, a következő, röviden összefoglalt elemzést adták: a károsodott fák fiziológiai gyengülése a növekedés mérséklődésével jár; a megbetegedett fák szöveti szerkezete és szilárdsága az egészségesekéhez hasonló marad az „erdők károsodása” és a „faanyag károsodása” fogalmak nem azonos tartalmúak: döntés után a faanyag az elszíneződés és a gombák okozta lebomlás következtében gyorsan értéktelenedik; a kitermelést gyors feldolgozásnak, szárításnak kell követnie.

(1984. 14. sz. p: 10-12 á: 4)

FOREST INDUSTRIES

A faanyag átalakítása vegyi anyagokká — mikroorganizmusok közreműködésével

(Can a new „bug” turn wood into chemicals?)

Napjaink mikrobiológusai azon fáradoznak, hogy genetikailag olyan penészgombát vagy baktériumot

„tervezzenek”, amely a fahulladékot az ipar számára értékes vegyi anyagokká tudja lebontani. Az elmúlt 10 év során sikerült olyan módszereket kidolgozni, amelyekkel meg lehet határozni, hogy a korhadó fán élő számtalan organizmus közül melyek képesek a lignint lebontani. Most azt vizsgálják, hogy ezek az organizmusok hogyan alakítják át a lignint más vegyi anyagokká, s melyek azok a gének, amelyek szabályozzák ezt a folyamatot. A Michigan-i Biotechnológiai Intézet által támogatott kutatómunka egyik fő célja az, hogy létrehozzon egy génbankot, melynek közreműködésével meghatározott tulajdonságokkal rendelkező organizmusokat lehetne „termelni”, s azokat az ipar szolgálatába állítani.

(1984. 8. sz. p: ES4)

FOREST PRODUCTS JOURNAL

Pellicane, P. J.:

Finnország erdőgazdasága és faipara

(Forestry and forest products in Finland)

Míg Földünknek mindössze kb. 20%-át borítja erdő, addig Finnország területének 65%-a erdőszült. Az egy főre jutó erdő 4,5 hektár (Nyugat-Európában általában csak 0,3 hektár). A lában álló fa összes volumene 1,6 milliárd köbméter, ennek 44%-a erdeifenyő, 38%-a luc, 15%-a nyír, a többi 3%-ot pedig nyár, éger és némi tölgy képezi. Az erdők többsége magánkézben van (63,9%). Jellemző módon minden öt munkavállaló közül egy közvetlenül, vagy közvetve az erdő-, ill. fa-gazdaságban dolgozik. A finn fűrészüzemek általában korszerűek, hatékonyak. Az erdei termékek közül 80%-át exportálják, évi 5,3 milliárd USA-dollár értékben. Az erdőgazdálkodás és a faipar jövedelmezőségi és beruházási problémákkal küzd, s ezek megoldásához csekély állami támogatást kap.

(1984. 4. sz. p: 9, 69, t: 3.)

ЛЕСНОЙ ЖУРНАЛ

Csubinszkij, A. N., Guszev, A. J.,
Szoszna, L. M.:

*A rálapolással hosszított fűrész-
áru szárításakor a ragasztórétegben
ébredő feszültségek*

(Raszczet naprjzsenij v klevom
szloe pri szuske pilomaterialov,
szkleennüh po dline na zubcsatij
sip.)

A gyakorlatban előfordulhat an-
nak igénye, hogy szárítás nélküli
fűrészáru kerüljön hosszúsági tol-
dásra. Ez esetben a későbbi szárí-
tás (száradás) folyamán a faanyag
zsugorodása következtében a ra-
gasztórétegben belső feszültségek
képződnek. A szerzők bemutatják
rálapolásos hosszítottáknál az érintő
és normális feszültségek számítási
módszerét. Rámutatnak arra, hogy
e feszültségek elsősorban az egyesít-
ett fűrészáruk, illetve azok csap-
jainak zsugorodási különbségétől
függnek.

(1984. 3. sz. p : 71—74).

przemysł drzewny

Matejak, M., Stefaniak, W.:

*A keményfémlapkás forgácsoló szer-
számok helyes alkalmazási módja*
(Zagadnienia prawidłowej eksploa-
tacji narzedzi skrawajacych z nak-
ladkami z meglików spiekanych)

A szerzők ismertetik a Leco In-
ternational és az Original Vollmer
cégek tapasztalatai, előírásai alap-
ján a keményfémlapkás körfűrészek
helyes üzemeltetési és karbantartási
módszereit.

(1984. 3. sz. p: 21—23)

Bemutatjuk a SZUPERZOL lakkot

A korszerű bútorigipari felületkezelő anyagok között – a felhasználást tekintve – ma már első helyen állnak a savra keményedő lakkok. Ezek közül jelentősebb csoportot képviselnek az egykomponensű, beépített edzőjű, savra keményedő lakkok.

A két komponensű, savra keményedő lakkok felhasználási volumene ugyan kisebb, de alkalmazásuk az igényesebb, nagyobb kopás- és vegyszerállóságot kívánó felületeknél nélkülözhetetlen.

Az ilyen irányú igények kielégítésére dolgozta ki a BUDALAKK Festék- és Műgyantagyár a SZUPERZOL lakkot.

A SZUPERZOL lakk két komponensű, lágyított amingyanta alapú anyag, mely szerves savat tartalmazó edző hozzáadására keményedik ki.

Selyemfényű kivitelben készül.

Nyers vagy pácolt keményfa és furnérozott bútoralkatrészek felületkezelésére kiválóan alkalmas. Nagyfokú kopásállósága miatt igen előnyösen alkalmazható székvezak nagyüzemi felületkezelésére. Öntéssel és szórással egyaránt felhordható.

A SZUPERZOL lakk igen magas – 60% – testanyagtartalmú anyag, melyet két rétegben, rétegenként 100–120 gramm/m² vastagságban célszerű felhordani. Filmje kemény, rugalmas, esztétikus megjelenésű felületet biztosít. Gyorran szárad, szobahőmérsékleten (20 °C) kb. 1,5 óra múlva csiszolható. Emelt hőfokban történő szárítás esetén ez az idő jelentősen lerövidíthető (pl. 60 °C-on 15–20 perc).

A felhordandó rétegek között célszerű finom csiszolópapírral könnyedén megcsiszolni.

Kiadóssága: 8–10 m²/kg.

Hígításra szóráshoz a SZUPERZOL hígító 243, öntéshez a 244 használható.



Bővebb felvilágosítás:

BUDALAKK Festék- és Műgyantagyár

Műszaki Vevőszolgálat

Budapest 1055 V., Balassi B. u. 7.

Telefon: 533-379, 314-579

Telex: 22-5667



Rovatvezető: Szendrői Csaba

KÖSZÖNET

Lapunk 1984 májusi számában „Felhívás” jelent meg, melyben a FATE V.B. kérte a faipari vállalatok vezérigazgatóit, igazgatóit, a szövetkezetek elnökeit, a FATE valamennyi szervezetének elnökeit és titkárait, hogy a magyar faipar felszabadulás utáni történetének megírásához a vezetése alatt álló faipari üzemek (telephelyek) rövid történetét megírtnak és a Szerkesztő Bizottság rendelkezésére bocsátani szíveskedjenek.

A kérésnek sok vállalat és szövetkezet tett eleget és igen értékes anyag gyűlt össze, melyért a FATE V. B. ezúton mond köszönetet mindazoknak, akik a munkában részt vettek és kéri, hogy a továbbiakban is támogassák a Szerkesztő Bizottságot munkájában.

Kara Tibor
elnök

dr. Dalocsa Gábor
főtitkár

* * *

A FATE Senior klub 1984. november 22-én a Faipari Kutató Intézetbe látogatott, ahol Gulyás Kiss Ernő, az intézet igazgatója és munkatársai fogadták a klub tagjait. Nagy érdeklődéssel kísérték az igazgató előadását a faipari kutatások helyzetéről és megtekintették az intézet néhány létesítményét. Az előadást igen élénk vita követte, melyben határozottan megfogalmazódott, hogy az intézet munkájára a jövőben is nagy szükség lesz a faipar további fejlődése érdekében.

* * *

Miniszeri kitüntetések a Faipari Tudományos Egyesületben végzett társadalmi munkáért

A Faipari Tudományos Egyesület és a kapcsolódó szakágak minisztériumai közötti együttműködési szerződés értelmében az Egyesületnek lehetősége van a szakmában dolgozó munkatársakat előterjeszteni

Kiváló Munkáért
kitüntetésre.

1984-ben az alábbiakat terjesztettük elő és kaptuk meg társadalmi munkájukért a miniszeri kitüntetések és a vele járó pénzjutalmakat:

Belkereskedelmi miniszeri kitüntetést kapott:

Tóth József DOMUS társulás vezető,
Bútoripari Szakosztály vezetője

Építésügyi és városfejlesztési miniszeri kitüntetést kapott:

Lakatos Gyula ÉPFÁ ferencvárosi gyárá-
nak főmérnöke
Épületasztalos-ipari Szakosztály vezetője

Ipari miniszeri kitüntetéseket kaptak:

Gyulai Lászlóné TBV, Szolnok, osztályvezető
A szolnoki FATE csoport
titkára
Kovácsik Károly Garzon Bútorgyár,
osztályvezető
A székesfehérvári FATE
csoport titkára
Matlák Zoltán BUBIV, osztályvezető
FATE Bútoripari Szakosz-
tály vezetőségi tagja
Kárpitos Csoport vezetőségi
tagja
„FAIPAR” Szerkesztő Bi-
zottságának tagja

Mezőgazdasági és élelmiszerügyi miniszeri kitüntetéseket kaptak:

Ádámfi Tamásné ERDÉRT, technológus
FATE összekötő
Szajkó Sándor Mátrai Erdő- és Fafeldolgozó
Gazdaság, osztályvezető-
helyettes
Heves megyei FATE
csoport titkára

* * *

Értékelés a FAIPAR szerzői jutalom odaítéléséről

A FATE Végrehajtó Bizottsága határozatának megfelelően 1984-től kezdődően az előző egy évi időszakban megjelent cikkekből kiválasztott legjobb alkotásokért szerzői jutalomban részesíti cikkíróit.

A FAIPAR cikkei jellegének megfelelően 3 kategóriát határoztunk meg:

- Elméleti jellegű tudományos szakcikkek
- A gyakorlat számára átfogó jellegű ismeretterjesztő cikkek
- Különböző beszámolók műszaki konferenciákról, kiállításokról, ankétokról, stb.

A teljes 1983. évet és az 1984. első félévet figyelembe véve, a Szerkesztő Bizottság a következőket javasolta kitüntetésre:

„A” kategóriában

Dr. Petri Lászlót, elsősorban A faanyagok száritása és a takarékos technológiák, továbbá A bútorgyártás továbbfejlesztésének egyik útja, valamint a Korszerű technika és elavult gyártás? című cikkeiért.

„B” kategóriában

Dr. Wittmann Gyulát, A hazai lombos fafajok alkalmazási lehetőségei a faházgyártás területén című cikkeiért.

„C” kategóriában

Filep Istvánt, Bútorok az 1983. évi őszi BNV-n című cikkéért.

Gratulálunk a kitüntetetteknek és bízunk abban, hogy a Faipari Tudományos Egyesület vezetőségének ezzel a döntésével elősegítettük, hogy a FAIPAR a jövőben még színvonalasabb cikkekkkel jelenjen meg.

A szakcikkirói jutalom kiadására minden évben november 7-e alkalmából kerül sor, az előző év második félévi, valamint a tárgyév első félévében megjelent cikkekből kiválasztva.

* * *

A faipar kitüntetettjei:

Szocialista Magyarorszáért Érdemrend

Dr. Lázár László, a BUBIV vezérigazgatója,
Dr. Tóth János, a MTESZ főtitkára.

Munka Érdemrend arany fokozata

Dr. Kocsmár Ferenc, az Erdőgazdasági Vegyi és Ipari Vállalat igazgatója,
Kun István, a Szatmár Bútorgyár igazgatója,
Csóri János, az Erdért V. főosztályvezetője,
Dr. Herpay Imre, a mezőgazdasági tudomány kandidátusa, az Erdészeti és Faipari Egyetem tanszékvezető egyetemi tanára, dékán,
Samu János, a vasvári bútörüzem vezetője,
Szabó József, a Nyugat-magyarországi Fagazdasági Kombinát villanyszerelője.

Munka Érdemrend ezüst fokozata

Dr. Lugossy Armand, a Fűrész-, Lemez- és Hordóipari Vállalat műszaki igazgatója,
Lechner Károly, a Szék- és Kárpitosipari V. hajlítottbútorgyára SZB titkára,
Bejezi József, a Zala Bútorgyár igazgatóhelyettese,
Berta Ferenc, a Dél-alföldi EFAG párttitkára,
Hegyi László, az ÉPFA V. gazdasági vezérigazgatóhelyettese,
Kovács Gábor, az ERDÉRT V. éjjeliőre,
Szabó Gyula, az ERDÉRT V. gépkezelője,
dr. Varga István, az Orosházi Faipari Vállalat nyugalmazott főkönyvelője.

Munka Érdemrend bronz fokozata

Könczöl Imréné, a Zala Bútorgyár betanított kárpitos,
Bordi Zoltán, a Béke Kárpitos és Asztalosipari Szövetkezet osztályvezetője,

Gazdig Sándor, a Borsodi EFAG körfűrészkezelője,
Gorzó László, a BUBIV lakkcsiszoló szakmunkása,
Gyórfy Sándor, a Borsodi EFAG csoportvezetője,
Hefko Sándor, az ERDÉRT V. anyagraktárosa,
Hegedűs Ferenc, a MÁV Tokodi Fatelítő Főnökség darukezelője,

Horog Dezső, a Balaton Bútorgyár gépjárművezetője,

Kasza Béla, a Pásztói Faipari Kisszövetkezet csoportvezetője,

Lengyel Pálné, a BUBIV betanított munkása,
Pető Tibor, a Szatmár Bútorgyár export managere,
Tóth Dezső, a Zala Bútorgyár proto csoportvezetője.

* * *

Kinevezés, felmentés

A Minisztertanács — nyugállományba vonulására tekintettel — dr. Herpay Imrét, a Soproni Erdészeti és Faipari Egyetem Erdőmérnöki Kar egyetemi tanárát 1984. dec. 14. napjával, dr. Kovács Illést, a Soproni Erdészeti és Faipari Egyetem Faipari Mérnöki Kar egyetemi tanárát 1984. dec. 24. napjával, dr. Tompa Károlyt, a Soproni Erdészeti és Faipari Egyetem Erdőmérnöki Kar egyetemi tanárát 1984. dec. 31. napjával tisztsége alól felmentette.

Dr. Gál Jánost, az Erdészeti és Faipari Egyetem tanszékvezető egyetemi tanárát, rektort; valamint dr. Sitkei Györgyöt, az Erdészeti és Faipari Egyetem Faipari Géptan Tanszékének és Erdészeti Géptan Tanszékének vezetőjét, egyetemi tanárt a Magyar Tudományos Akadémia levelező tagjának javasolják megválasztani. Az indítványról az MTA 1985. évi közgyűlése dönt.

A mezőgazdasági és élelmezésügyi miniszter a Soproni Erdészeti és Faipari Egyetemen Kormos Ernőnek, a Balaton Bútorgyár igazgatójának a „Bútorgyártás” tárgykör oktatására „címzetes egyetemi docens” címet adományozott.

Az ipari miniszter dr. Sipos Árpádot 1984. okt. 1-i hatállyal kinevezte a Budapesti Bútoripari Vállalat igazgatójává. Kinevezése 1989. szeptember 30-ig érvényes. Kinevezésével egyidejűleg nevezett részére a vezérigazgatói cím használatát engedélyezte.

Az illetékes miniszterhelyettes Saly Imrét 1984. szeptember 30-i hatállyal, a Budapesti Bútoripari Vállalatnál betöltött ideiglenesen megbízott vezérigazgatói beosztásából felmentette. Köszönetét és elismerését fejezte ki eddigi tevékenységéért.

Rovatvezető: Kiss Sándor

Magyar kárpitozás észl szemmel

Turistaként több hetet töltött hazánkban Jaan Asi, a tallini Standard Bútoripari Kombinát egyik egységének vezetője. Észl vendégünknek alkalma nyílt több nagy bútorüzlet és az őszi BNV bútorkiállításának megtekintésére. A magyar kárpitozott bútorokkal kapcsolatos tapasztalatait a következőképpen foglalta össze:

„Elismerést váltott ki bennem a magyar kárpitozott bútorok széles választéka. Tetszett, hogy a megvásárolható kárpitozott bútorok között a vevő megtalálhatja mind a házi-gyári lakások berendezésére alkalmas, kisméretű és egyszerű bútorokat, mind a nehezebb, díszesebb, nagyobb téregényű bútorokat. Tapasztalataim szerint a bútorok általában praktikusak, könnyen kezelhetők és kényelmesek. A magyaroknak nem kell szégyenkezniük a bútorok külleme miatt sem. A bevonatok változatosak, tetszetősek, hangulatosak és felhasználásuk a bútorformákkal jól összehangolt. Különösen felkeltették érdeklődésemet a laza, redős felületek, amelyeket a magyarok nagyon változatosan alkalmaznak. Sikerült vázlatos ismereteket szereznem a kárpitozás technológiájáról is. Meglepett a Magyarországon alkalmazott rugalmas tartóalapak széles választéka. Közülük elsősorban a farugóra figyeltem fel, amelynek nem nehéz nagy jövőt jósolni.”

Mennyi a vendég udvariassága az elismerő szavakban? Bizonyára sok. Az elismerést jóleső érzéssel, de gondjaink ismeretében csak óvatos fenntartással fogadhatjuk.

Új kárpitos szakkönyv — végre!

1971-ben jelent meg Halász Ferenc: Kárpitozás korszerű anyagokkal című szakkönyve a Műszaki Könyvkiadó gondozásában. Tizenhárom évet kellett várnunk arra, hogy újabb kárpitos szakkönyv kerülhetett a könyvesboltokba, ugyancsak a Műszaki Könyvkiadó produktumaként. Némielg kárpótolja a hosszú várakozást, hogy Matlák Zoltán és Szabó Miklós Bútorkárpitozás című könyve — amelyet Tokay István lektorált — tetszetős köntösbőben, 340 oldal terjedelemben, 260 ábrával és 108 táblával gazdagítva, 3550 példányban hagyta el a Franklin Nyomdát. E rövid tájékoztatóban talán ennyi elég is a számokból.

A könyv első rövid fejezete betekintést nyújt a szakma és a bútorstílusok történetébe. A következő fejezetek bővebb terjedelemben ismertetik a kárpitozott bútorok hagyományos és korszerű anyagait, szerkezeteit, a bútorkárpitozás szerkezeteit, gépeit és a kárpitozott bútorok gyártástechnológiáit. Az ezt követő — ismét rövidebb — fejezetek a kárpitozott bútorokkal szemben támasztott követelményekről, a kárpitozott bútorok tervezéséről és vizsgálatáról adnak ismereteket.

Már csak a várakozás fokozata érdeklődés is biztosítja, hogy a könyv nem sokáig marad a könyvüzletek raktáraiban. S ha a tartalom a szakmai igényekkel is találkozik — ennek jeleit máris tapasztalhatjuk — a könyv bizonyára több kiadást is megér és széles körben hasznosan gyarártja a házikönyvtárak kárpitos szakkönyvet alig tartalmazó polcait.

Újabb javaslatok a kárpitos műszaki továbbképző tanfolyam témakörére

Marton Imre javaslatokat tartalmazó levele Bajáról érkezett. A levél szerint a bajai kárpitosok így vélekednek:

„Exportkötelezettségeink miatt különösen éberem kell figyelnünk a szakma hazai és külföldi újdonságait. A következő kárpitos műszaki továbbképző tanfolyamtól azt várjuk, hogy minél többet tárjon fel számunkra ezekből. A kérdéseket a mindennapi feladatok adják fel nekünk. Kit ne érdekelnének például kárpitos üzemeinkben a bevonóanyag nyúlásának csökkentését elősegítő módszerek, a laza bevonatok kivitelezését szolgáló eljárások, a kézi varrást helyettesítő műveletek, vagy a korszerű díszítés módjai? S ha így van, javasoljuk, hogy a következő tanfolyam tematikájában kapjanak helyet az említett témákkal foglalkozó előadások is.

A tanfolyam helyével kapcsolatban megkérdezzük: miért ne lehetne az Baján? Az új környezet biztosan új szint hozna a tanfolyamok sorába, de ezzel egyúttal a következő tanfolyam még üzemközelbe is kerülhetne. A MTESZ bajai szervezete feltelezhetően segítené a szervezőket ebben.”

A TVK új termék gyártását tervez (Tudósítónktól)

A tőkés országok alapanyaggyártói néhány éve hasznos új cikkel lepték meg a feldolgozóipart. A nemszött kelmék csoportjába tartozó „Spinnvliesteről” van szó, ami hazánkban még nem válhatott közismertté. Ezt bizonyítja az is, hogy megnevezésre nincs magyar szavunk.

Az új kellékanyag a fejlett kárpitosiparral rendelkező országokban annyira kedvelt, hogy például az NSZK-ban — a látható és a testtel közvetlenül érintkező felületek bevonatait kivéve — a szövött és hurkolt

textíliákat minden területről kiszorította. Az egészen könnyű „Spinnvliesteret” csúsztató textíliaként, a középnehezeket befestítésvázonként és szövetspótlóként, a nehezebbeket tartóalapként alkalmazzák. Az új anyag sikerének titka néhány szóval magyarázható: olcsóbb és jobb a hagyományos anyagoknál.

A „Spinnvliesteret” a hazai kárpitosipar deviza híján nélkülözni kényeszerül. Felhasználási tapasztalataink azért vannak, mivel tőkés megrendelők a bevonóanyag, a laza bevonóanyag és az egyéb kellékek mellett esetenként a „Spinnvliester” is beküldik a számukra gyártott termékekhez.

Az őszi BNV-n értesültünk arról, hogy a Tiszai Vegyi Kombinát „Spinnvliester” gyártó berendezés megvásárlását tervezi, melyen az általuk előállított nyersanyagot dolgozzák fel. A berendezés kapacitása évente kb. 40 millió m².

Lelkesen üdvözljük a hazai kárpitosipar számára is igen jelentős kezdeményezést, bízva abban, hogy az új anyag alkalmazásából a gyártó, a feldolgozó és a vevő számára is kölcsönös előnyök származnak.

Felhívjuk érdekelt olvasóinkat, hogy kísérjék figyelemmel a hasznos új cikk születését és, vásárlási segítségük, igényük jelzésével segítsék annak piacra kerülését. (K. J.)

Pfaff-bemutató az Anker közben

A múlt év október 24-én az érdeklődők által zsúfolásig megtöltött teremben gyártmányismertetővel egybekötött előadást tartott Alois Bruch, a nyugatnémet PFAFF Industriemaschinen Export GmbH kereskedelmi tanácsadója. Az előadást a Varrógép és Kötőgép-műszerészek Szövetkezete részéről Fülöp István, a cég hazai szakértője egészítette ki szaktanácsaival.

A film- és diavetítéssel kísért előadás ismertette a Pfaff-cégnek a kárpitos szakma számára kifejlesztett varrógépeit és a gépek beszerzésére vonatkozó kereskedelmi tudnivalókat. Az előadást az előadóteremben üzembe állított gépek segítségével szakmai bemutató követte. A gépeken az érdeklődők kívánságára a szakértők speciális feladatok megoldására alkalmas próbavarrásokat végeztek és részletes tájékoztatást adtak a gépek kezelésére és szerkezetére vonatkozóan.

A résztvevők az előadáson hozzájuthattak a Pfaff-cég gyártmányismertetőihez, amelyek a kárpitos szakmának a speciális varrógépek széles választékát ajánlják.

Az előadás részletesebb ismertetésének a FAIPAR későbbi számában ad teret.



Fülöp István, hazai szakértő a Pfaff-cég által bemutatott varrógépek között, az érdeklődők gyűrűjében.

Az aktívaértekezlet tisztújításra is alkalmat adott. Rein Lajos korára hivatkozva kérte sok éven át végzett csoportvezetői munkája alóli felmentését. A résztvevők javaslatára a szakcsoport vezetőj tisztét Kramlik János, a Budapesti Bútoripari Vállalat kárpitos főtechnológusa vette át, akit a szakma már jól ismer szorgalmas ismeretterjesztő és szervező tevékenységéről.

A zalaegerszegiek javaslata

A zalaegerszegi kárpitosok — bizonyára, hogy el ne késsenek — táviratban küldték meg javaslatukat a tavasszal megrendezésre kerülő kárpitos műszaki továbbképző tanfolyam tervezőinek. A távirat így szól: „Javasoljuk, hogy a tanfolyamon egy-egy bemutatóval összekapcsolt előadás térjen ki a bőrfeldolgozás, a bevonatbélézés és a hosszú farugó alkalmazásának kérdéseire. A bőrfeldolgozással kapcsolatos tapasztalatok átadására mi is vállalkozunk. Várjuk a tanfolyamra vonatkozó részletes tájékoztatást.”

A tanfolyam végleges terve még nem készült el. A javaslatok — amelyeket e rovatban már két alkalommal közöltünk — a tervet jelentősen módosíthatják. Van még idő az igények levélbeni eljuttatására a FAIPAR vagy a FATE titkársága címére.

Évvégi aktívaértekezlet tartott a kárpitos szakcsoport

Budapesti és vidéki meghívottak részvételével a múlt év októberében tartotta évvégi megbeszélését a fapipari szakosztály kárpitos csoportjának aktívahálózata.

A megbeszélésen a résztvevők értékeltek a csoport múlt évi munkáját és javaslatokat tettek az idej tevékenységre vonatkozóan. Egybehangzóan alakították ki azt a véleményüket, hogy ez évben a kárpi-

tos szakoktatás kérdéseinek nagyobb teret kell adni a szakcsoport rendezvényein és a FATE más fórumain, a szakma dinamikus fejlődését ugyanis csak a szakképzés színvonalának emelése biztosíthatja. A véleményekben kifejezésre jutott ezenkívül, hogy a szakma továbbra is olyan előadásokat, bemutatókat, tapasztalatcseréket vár, amelyek a napi technológiai problémák megoldását segítik. Többen jó példaként említették erre a tavalyi Pfaff-bemutatót.

Nagykunsági Erdő és Fafeldolgozó Gazdaság

Pusztavacsi Erdészeti Üzeme,
22 000 m³ akác hengeresfát feldolgozó faipari ágazatában
lakásmegoldással felvételre keres:

- faipari ágazatvezetőt, faipari mérnöki vagy üzemmérnöki végzettséggel, 5 éves gyakorlattal
- faipari gyártáselőkészítőt, főművezetőt, üzemmérnöki végzettséggel, 3 éves gyakorlattal.

Bérezés kollektív szerződés szerint.

Jelentkezés az Erdészeti Üzemben Pusztavacson levélben vagy személyesen.

Telefon: 4. Telex: 22-7167.

HIRDESSZEN

a

FAIPARBAN

A hirdetések az alábbi címre küldendők:

Faipari Tudományos Egyesület
1061 Budapest, VI., Anker köz 1.

Megvételre felkínáljuk:

DZWB—125 típus. HÁROMHENGERES

CSISZOLÓGÉPÜNKET.

A berendezés vadonatúj műszaki állapotú,
legnagyobb csiszolható szélesség: 1250 mm,
legnagyobb csiszolható vastagság: 120 mm
elektromos teljesítmény: 24 kW

Ügyintéző: Faragó Mihály fejlesztőmérnök
MTV Díszletgyártó Üzeme
Telefon: 682-270

Magasan kvalifikált jó minőségű faipari kapacitást keresünk.

A tömörfa-megmunkálás területén fentieknek megfelelő gépi és személyi feltételekkel rendelkező partnerek jelentkezését várjuk.

Felvilágosítást adunk a 409-260 telefonon

Ajánlatukat a tevékenységi kör és a felajánlott kapacitás nagyságának megjelölésével kérjük címünkre megküldeni.

Szék- és Kárpitosipari Vállalat,
termelési főosztály,

Bp. XIII., Frangepán u. 12—14. 1139



rakodási



verseny

MAGYAR ÁLLAMVASUTAK

**Egymillió forint jutalom az első negyedévben azoknak
a szállításszervezőknek, akik eredményesen szervezik
a vasúti előszállítást.**

Feltételek: a Közlekedési Közlönyben

