

F A I P A R


A FAIPAR MŰSZAKI FOLYÓIRATA XXXVII. ÉVF. 1987/1

F A I P A R

F A I P A R

F A I P A R

F A I P A R

F A I P  R

F A I P A R

FAIPAR

FAIPARI TUDOMÁNYOS EGYESÜLET MINT A MTESZ TAGEGYESÜLETÉNEK LAPJA

Bútoripari szakmai nap a BNV-n

Lele Dezső

Az 1986. őszi Budapesti Nemzetközi Vásár alkalmával megrendezett szakmai nap témája a bútorgyártás ipari háttere volt. A szakmai napot dr. Cseh József miniszterhelyettes nyitotta meg. Megnyitójában foglalkozott a szakmai nap témájának pontosabb megjelölésével. Elmondta, hogy a címben szereplő bútorgyártás ipari háttere olyan széles kört ölelne fel, hogy azt leszűkítettük a kárpitosbútorok és ezen belül is a puha kárpitozású bútorok háttérparára.

Ismeretes a háttérpar jelentősége egy készáru termelő, összeszerelő jellegű szakmánál, mint amilyen például a bútóipar. Az anyagok, félkész termékek színvonala meghatározó jelentőségű a végtermék minősége, választéka szempontjából.

Tágabb értelemben a bútorgyártás háttérpara magába foglalja: az elsődleges faipart, a lakástextilgyártás néhány területét, a felületkezelő- és ragasztóanyag-gyártást, vasalat-, veretellátást.

Ez viszont egyszerre túl nagy területet jelent egy szakmai nap keretében. Mivel az utóbbi időben az értékesítési gondok főleg a kárpitosbútoroknál jelentkeztek, célszerűnek tartottuk most e témakört napirendre tűzni. Már az elmúlt évi BNV-n is érzékelhető volt a kárpitosbútoroknál a

puha kárpitozás térhódítása. Tekintettel arra, hogy egyrészt a fejlett országokban is széleskörűen terjedtek el az ilyen termékek és technológiák, úgy gondoltuk, hogy érdemes a témával a szakmai nap keretében is foglalkozni. Az idei BNV-n a puha párnázatú vagy kárpitozású termékeket nagyobb választékban és a korábbinál jobb kivitelezésben mutatják be a gyártók. A fő kérdés: melyek a feltételei és lehetőségei ennek a viszonylag új technológiának a hazai meghonosítására, illetve elterjesztésére. Tehát arra számíthatunk, hogy egy műszaki-gazdasági-fejlesztési témát hozzáértő szakmai közönség előtt körvonalazunk.

A téma bevezetésére 4 előadót kértünk fel:

Szabó Károly főmunkatársat

az Ipari Minisztérium Ágazatközi Főosztályáról,

Sére István fejlesztési főmérnököt
a LATEX Vállalattól,

Matlák Zoltán gyártmányfejlesztési irodavezetőt
a BUBIV-tól,

Horváth László főosztályvezetőt
az INNOVATEXT-től.

Az előadások teljes szövegét a következőkben közöljük:

Tájékoztató a háttérpári termékek gyártásának fokozására készített Állami Cselekvési Programról

Szabó Károly

Mint ismeretes, a háttérpár nem önálló gyártási ág, a háttérpári termékek gyártása több ipari ágazatban folyik, felhasználásuk is a gazdaság széles körét érinti. Alapvető szerepe és feladata, hogy a több felhasználó által igényelt, s további megmunkálásra, beépítésre, felhasználásra kerülő termékek nagyobb mennyiségben történő előállításával javítsa a termelés hatékonyságát, ezáltal a termelés versenyképességét, valamint — elsősorban a gépgyártás területén — erősítse az összeszerelő jelleget.

A háttérpár fejlesztésének szükségességét és időszerűségét elsőként az MSZMP KB 1977. októberi határozata fogalmazta meg. Ennek folytatásaként, az MT 2020/1980. (IX. 23.) számú határozatában rögzítette a tervszerű és célirányos fejlesztőmunka egységes irányelveit, a koordinált államigazgatási teendőket. A határozatok nyomán kialakult

a gazdálkodó szervezetek figyelmét a témára irányító, ösztönzőbb gazdasági környezet, a hitelpolitika, a támogatási rendszer és a nyújtható preferenciák köre, valamint történt néhány érintkezés.

Az előbbieken kívül jónéhány gyártás- és gyártmányfejlesztési, termelés- és forgalomszervezési, illetve szervezetfejlesztési feladatot tartalmazó határozat került kiadásra.

Az intézkedések, a vállalati körben megvalósult szervező- és fejlesztőmunka eredményeként a háttérpári termékek termelése a VI. ötéves tervidőszakban — termékenként, termékcsopontonként eltérő mértékben — összességében 25,1%-kal növekedett, s ez meghaladja a termékek belföldi felhasználásának 22,1%-os növekedését. Csökkent a konvertibilis import és nőtt a háttérpári termékek kivitele is. A rubelelszámolású export-import

egyenleg 1985-ben 0,3 Mrd Ft aktívumot ért el, a nem rubel egyenleg az 1980. évi 3,4 Mrd Ft-ról 1985-re 2,4 Mrd Ft-ra csökkent (1981. évi árszinten számolva).

A termelés növekedése egyrészt a volumen emelkedéséből adódott, másrészt a gyarmányfejlesztés, a termékszerkezet korszerűsítésének volt az eredménye.

Mindezek ellenére a háttérpári termékekkel való ellátottság színvonala nem volt kielégítő a VI. ötéves tervidőszak lezárásával. Szükségessé vált az előrelépés további lehetőségének megteremtése. Ennek alapján került sor az Állami Cselekvési Program összeállítására.

Az Állami Cselekvési Program összeállítását hosszúságos előkészítő munka előzte meg, kiadására ez év júniusában került sor.

Nagymértékben épül a VII. ötéves terv megalapozására 1984-ben elkészített „A háttérpári fejlesztésének műszaki-gazdasági koncepciója” című anyagra.

A koncepcióban rögzítésre került azon háttérpári termékek köre, melyek fejlesztése az ipar versenyképességének növelése szempontjából meghatározó, s ezért kiemelt figyelmet igényel. Egyidejűleg megfogalmazta a fő fejlesztési célkitűzéseket is, amelyek röviden az alábbiakban foglalhatók össze:

- A háttérpári termelés növekedési ütemének összességében meg kell haladnia a felhasználás növekedési ütemét, javítva a minőséget, bővítve a választékot, csökkentve a konvertibilis importszükségletet.
- Törekedni kell a lakossági magánéros építkezés, barkácsolótevékenység stb. igényeinek (szerelőanyagok, szerelvények, szerszámok) kielégítésére.
- Nem cél a hazai teljes körű önellátás, egyes termékek importjával továbbra is számolni kell (részben sorozatnagyság, technikai felkészültség hiánya miatt).
- Adottságainknak, felkészültségünknek megfelelő termékek fejlesztésével törekedni kell a belföldi igények kielégítésén túl, export árualapok előállítására.
- Szorgalmazni kell a KGST két- és sokoldalú együttműködés, a szakosítás, kölcsönös áruszállítások előnyeinek kiaknázását.
- Hasznosítani kell a hazai K+F munka eredményeit, a licenc- és know-how-vásárlásokkal, nemzetközi kooperációkkal elérhető kedvező pozíciókat.
- Tovább kell korszerűsíteni a sok felhasználót érintő termékek forgalmazási és információs rendszerét, a készletezés-elosztás forgalmi pályáit, erősíteni a TEK-tevékenység szerepét.
- Növelni kell a gazdaságos árutermelés arányát, a gazdasági környezetet további formálásával fokozni kell a vállalkozó kedv, a kooperációs készség jobb kibontakozását.

A háttérpári fejlesztésének a célja, hogy

- minél nagyobb arányban álljanak rendelkezésre a kevés megmunkálást igénylő, energia- és anyagtakarékos előgyártmányok, a végtermékek használati értékét javító, a piac által is értékelt

magas minőségű alkatrészek, részegységek, termékek,

- a sok felhasználó által, sokféle termékben alkalmazható alkatrészek és részegységek gyártása gazdaságos sorozatokban, magas technikai színvonalon, versenyképes árutermelés formájában történjen.

Ennek megfelelően, a Cselekvési Program a szinten korlátlanul bővíthető termékskálából csak a nomenklatúrában foglalt és a gépgyártó alágazatok szélesebb körét érintő, azoknak a VII. ötéves terv célkitűzéseiben megjelölt, a fokozott exportorientáltságot, a termékek versenyképességét kedvezően befolyásoló, általános rendeltetésű termékcsoportokat dolgozza fel. Az egyes ágazatok, gyártási ágak saját, speciális háttérpárával nem foglalkozik.

Az előbbieken jelzett nomenklatúra a következő:

Előgyártmányok

- öntvények
- kovácsolt és sajtolt acéltermékek

Általános rendeltetésű alkatrészek és részegységek:

- ipari szerelvények
- csőcsatlakozók
- kötőelemek
- rugók
- épület- és bútorvasalások, záruk
- olajhidraulikák
- pneumatikák
- folyadékszivattyúk
- áttétművek
- tengelykapcsolók

Szerszámok

Általános rendeltetésű villamossági alkatrészek

- villamos forgógépek és transzformátorok
- villamossági alkatrészek és részegységek

Általános rendeltetésű műanyag és gumi alkatrészek

- műanyag alkatrészek, szerelvények, félgyártmányok
- ipari célú műszaki gumiárak

A VII. ötéves tervidőszakban a háttérpári termékek iránti igények mintegy 20%-os növekedéssel számoltunk. A fejlesztési célkitűzéseknek megfelelően, a háttérpári termékek termelésének ennél nagyobb ütemben kell fejlődnie. A termelésben érintett vállalatoknál a kapacitások jobb kihasználása, valamint az ipari ágazatok beruházási előirányzatai alapján számításba vehető háttérpári fejlesztések — termékcsoportonként eltérő mértékben —, de összességükben mintegy 27%-os termelésnövekedést tesznek lehetővé. Ez részben a volumen, részben a termékösszetétel változásából adódik.

A háttérpári termelés fejlesztésére tervezett beruházások a VII. ötéves tervidőszakban némileg elmaradnak az előző tervidőszak beruházásaihoz képest.

A tervek szerint 1990-ig a külkereskedelmi egyenlegben 1,5 Mrd Ft aktívum várható, s ezen belül a konvertibilis forgalom 1,6 Mrd Ft aktívumot ér el.

A háttérpar fejlesztésének feszültségpontjai és a fejlődést segítő teendők

— Beruházás, műszaki fejlesztés terén

A háttérpar fejlesztésének VII. ötéves tervét megalapozó műszaki-gazdasági koncepcióban jelentőségének megfelelő súlytal szerepel az anyag- és energiatakarékos, nagy méretpontoságú, alakhú előgyártmányok gyártásának a fejlesztése.

Az öntészet és a képlékenyalakítás területén a koncepció alapján szükséges beruházások a szűkös források miatt lényegesen alacsonyabb szinten realizálhatók. Ezért e termékcsoport fejlődése 12% körül várható, amely elsősorban a termék-szerkezet változásából adódik. Mennyiségi, minőségi fejlődéssel nem számolhatunk.

A nomenklátúra többi termékcsoportjainál a vállalatoktól nyert prognózisok alapján a tervezett beruházásokhoz szükséges erőforrásoknak csak egy része biztosítható a vállalatok és szövetkezetek saját érdekeltségi alapjából. Ennek megfelelően felmerül az állami támogatás és a hitel iránti igény. Ezek elnyerése kapcsolódhat a különböző ráfordítás-csökkentő programokhoz.

Ezzel párhuzamosan napirenden kell tartani a különböző forráskímélő fejlesztési módok alkalmazását, pl. a használtgép-vásárlásokat, a géplízínget, a kötvénykibocsátást, a külföldi tőke bevonását. Szükséges ugyanakkor annak vizsgálata, hogy az OKKFT-célprogramok és a tárcaprogramok között, azok tartalmi bővítésével, a háttérpar fejlődését segítő K+F-munkák nagyobb súllyal szerepeljenek.

— Termelés, forgalmazás terén

Még mindig elég magas az egy vertikumon belül gyártott és felhasznált háttérpari termékek mennyisége. Ennek termelékenysége, hatékonysága többnyire alacsonyabb, mint áru-termelés esetében. A hatékonyság növelése érdekében indokolt az áru-termelés arányának a növelése.

A háttérpari termékek, az alkatrészek, részegységek nagy része a termelők és felhasználók közvetlen üzleti kapcsolataiban kerül forgalomba. Ezáltal vagy a gyártás aprózódik el, vagy a rendelesek összevárása következtében meghosszabbodik a teljesítések átfutási ideje, a felhasználók kénytelenek az indokoltnál nagyobb készletezésre. Átlagosan a készletek mintegy 70%-a a felhasználónál van, csak kb. 15%-a a TEK-vállalatoknál. Ennek megfelelően, tovább kell folytatni a forgalmi pályák korszerűsítését. A gyártók-készletezők-forgalmazók, felhasználók között nagyobb összhangot kell kialakítani.

— Nemzetközi munkamegosztás terén

A KGST-tagországokkal a két- és sokoldalú szakosítási együttműködés keretében lassan alakul ki és viszonylag kevés az általános rendeltetésű alkatrészekre, részegységekre vonatkozó egyezmény, a kölcsönös termékcserekre vonatkozó megállapodás. Emiatt fokozottan törekedni kell az ilyen jellegű megállapodások kialakítására, melyekből a konvertibilis import kiváltása, a gazdaságosabb gyártás a minőségi igények jobb kielégítése várható. Kiemelten a szerelvények és szerszámok, de nagy súllyal a villamossági alkatrészek, a pneumatika- és hidraulikaelemek, a műanyag alkatrészek és szerelvények körében.

— Munkaerőhelyzet terén

A háttérpari termelésben, különösen az előgyártmányok előállításában (az öntödékben és kovácműhelyekben) — főleg az átlagosnál rosszabb munkakörülmények miatt — egyre fokozódik a munkaerő-ellátás, a létszám-stabilitás, az utánpótlás gondja.

A munkaerő-utánpótlás megoldására irányuló munkálatok során (az 5033/1984. ÁTB. számú határozat 1.2 és 1.4 pontjai) az említett terület problémáival is kellő súllyal kell foglalkozni.

A Cselekvési Program megfogalmazza állami és vállalati feladatokat egyaránt. Ez egybeesik a fejlesztési célkitűzések elérése érdekében szükséges, az előbbieken elmondott teendőkkel.

A bútorszöveteknél várható divatváltozások, a Lakástextil Vállalat aktuális bútorszövet-kínálata

Sére István

Divattermék-e a bútor, illetve ezzel együtt a bútorszövet? A fejlett tőkés országokban egyértelműen igen, a divatjegyek határozottan felismerhetők, követhetők. Mindenki által érzékelhető ez az ún. ifjúsági bútoroknál, illetve az ezeknél használt karpitanyagoknál, hiszen ezeket a divatra legérzékenyebb rétegnek szánják, és a szövet szorosán követi az öltözködési divatot. Ellenpólusként azonban ez megfigyelhető még az irodabútorok, sőt a

stílbútorokra kerülő, klasszikus gobelinszövetek esetében is, ahol gyakran változatlan mintázat mellett, a divatszínek visszafogottan ugyan, de megjelennek.

A vállalati tapasztalataink alapján — továbbiakban csak a bútorszöveteket vizsgálva — kellő és helyes irányú energiaráfordítással, a divattal együtt lehet haladni a gyártmányfejlesztésben annyira, hogy követési távolság szinte nem érzé-

kelhető. Az így létrehozott termékeket aztán elfogadható áron, a fejlett tőkés országokban el is lehet adni.

A megfigyeléseink szerint a lakástextiliáknál, ezen belül a bútorszöveteknél, a divat Olaszországból és a skandináv országokból indul, eléggé szélsőséges formában. Közép-Európában, elsősorban az NSZK-ban ötvöződik, leegyszerűsödik, hogy tömegméretűvé, nagyüzemi termelésre alkalmassá válhasson. A valőrök területén nem hanyagolható el a belga hatás sem. Az így kialakult divatjegyek még az észak-amerikai kontinensre is hatnak, mintegy féléves késéssel, az olasz jellemzők erősebb érvényesülésével, de édeskésőbb színvilágban.

Hazánkban elsősorban a német hatás érvényesül, közvetlenül is, Ausztrián keresztül is, ami a turistaforgalom statisztikai elemzése alapján is kézenfekvő.

Mivel a jugoszláviai bútoripart is elsősorban ez a hatás motiválja, amit az e területen folytatott sokrétű üzleti és kooperációs kapcsolat is meghatároz, hazánkban a fenti befolyás erről az oldalról is tovább erősödik.

Magyarországon a kárpitosbútor, ezáltal a bútorszövet mégsem tekinthető egyértelműen divattermékeknek, mivel heterogén, aránytalanul széles választékigény van, olyan mértékben tájjelleggel, amit hazánk területének nagysága egyáltalán nem indokol. Ezt csak életszínvonal-kérdéssel nem lehet megmagyarázni, és mivel a divatosság nem elvont óhaj, hanem a racionális termelés és forgalmazás egyik alapfeltétele, ehhez a bútoripart az alábbiakban részletezett ajánlatunkkal szeretnénk hozzásegíteni:

A bútorszövetek színvilágára az utóbbi években a pasztelltonus volt jellemző. Megjelentek ugyan az erőteljes, majd a sötét színek kombinációk egészen a feketéig, de érdekes módon a pasztell, kissé átalakulva, gyöngyházfényű színekben még mindig tartja magát. Ez idő alatt belföldön a bézs—barna színek uralkodóvá váltak, de a mai napig is van igény az éveken át uralkodó mustár, mohazöld, piros stb. színekre. A pasztell igazán nem tud áttörni, amiben valószínű meghatározó szerepe van a bútorok szállítási, raktározási lehetőségeinek és a tisztíthatóság körüli bizonytalanságnak. Az erőteljesebb divatszínnek is megjelentek, a bútorboltokban is láthatók, rendszerint egy-egy mintadarab erejéig. Vállalatunknál létrehoztuk ez utóbbiakhoz minta- és színvilágban illeszkedő másodfüggöny- és szőnyegválasztékot, és már az ez évi, őszi BNV-t megelőzően, is áruházi vásárlással egybekötött kiállításokon ezek bemutatására, kiajánlásra kerültek (Agárd, Dotis szőnyegek, Avila, Lili, Tenda, Joli, Majna, Minori, Prátó, Erika, Eszter, Sellő, Najád, Szirén, Maya stb. másodfüggönyök).

A nyüstös szöveteknél megjelenő színek egymáshoz közelebb vannak, illeszkednek a divattrendhez. A szövetek felületén a struktúrhatás érezhető, amit a felhasznált fonalak, kötések segítségével lehet elérni (Andor, Gari, Lima, Lidó, Pándi, Petúr, Péter, Sás). Irodabútorhoz ajánlat a City, Tibi hagyományos és divatszínűekben. A legfrissebb olasz hatással színezett a Biella.

A klasszikus gobelinszöveteknél is megfigyelhető a divatszínű érvényesülése, a hagyományos mintázat mellett (Prága, Pest, Rolly új minták).

A jacquardszövetekre mégsem ez a fejlődés jellemző, hanem a teljesen új jellegű mintázat és színezési felfogás, amely többcélú felhasználási átmenetekkel végezve a lágy párnás kárpitajánlatba megy át. Konrád, Arizona pl. teljesen új felfogású mintázat a hagyományos kárpitozáshoz, az Adry ugyanez Zsenilia fonallal, de a Sámum, Lőrinc, Itália, Niagara, Elizabet, Hersching, Szilvia szöveteknél az utóbbiak már a legdivatosabb, lágy párnás bútorszövetek. E kárpitostechnológiához ajánlott nyüstös bútorszövetek a Bern, Monza, Móríc, Ohio, Rudolf, Richard, Inci, India, Carmella stb. A bútorvalőröknél a divattendencia alapján az uni már régóta nem használatos. Az ajánlatot a legkülönbözőbb uni hatású, struktúrfelelő, matt—fényes effektusokat alkalmazó, korszerű termékek adják, szakaszosan színezett, KDK és melange fonalak felhasználásával (Marcella, Hamvas, Rozina, Éva, Botond, Atina, Zafir, Kornélia). Külön ki kell emelni az új jacquardvalőrválasztékot, mely mintázatában, színeiben teljesen újszerű (Örs, Teodóra, Ragusa, Harkály, Mohács).

Vállalatunk nagyon sokat tett a bútorvalőr fejlesztésében, és ez a további tervekben is kiemelten szerepel. A speciális importfonalak korlátozásából adódó kötöttségeket azonban csak részben lehet a belföldi és vállalati adottságokkal kompenzálni.

A Lakástextil Vállalat intenzív gyártmányfejlesztést végez, melynek keretében évente mintegy 1000—1200-ra tehető a bútorszövetben létrehozott új választék. Ez a teljes kiajánlás mintegy egyharmada. A minőségileg előnyösen megkülönböztetett termékeket kiemelten fejleszti, így azok száma az utóbbi években jelentősen nőtt, 1982-től 1986-ig megháromszorozódott. Bútorszövetben jelenleg 117 az ilyen választék, amihez a vállalati termékprofilból természetesen nagyszámú dekó, szőnyeg stb. csatlakozik. Az elmúlt évben az ipari biennálén két termékcsoportunk díjat nyert, az egyik vállalati tervezőművészt nívódíjjal tüntették ki. Az őszi BNV-n a gyártmányfejlesztési pályázaton vállalatunk 1985-ben és 1986-ban is díjat nyert.

A vállalati fejlesztés kihelyezett kutatóhelyként minősített, és él is ezzel a lehetőséggel. Évi több millió Ft értékben végez, ill. végeztet K+F-munkát különböző intézetekkel, vállalatokkal. Ezek között nemzetközileg is új kezdeményezésnek számító tevékenységet folytat a BIFI-vel, amelyben a bútorszövet-kiválasztást kívánja tudatosabbá tenni.

„A bútorszövetek és kárpitozási technológiák összehangolása, a bútorszövetek és kárpitozási technológiák összefüggéseinek vizsgálata alapján” c. munka 1984-ben kezdődött, és még nem fejeződött teljesen be. A vizsgálatok alapján egyértelműen kiderült, hogy a kárpitostechnológiáknak milyen nagy szerepük van a bútorszövetek élettartamára, és ezért nem szabad fenntartás nélkül kezelni, a bútorszövetek laboratóriumi vizsgálata alapján kapott eredményeket.

A hagyományos kárpitozásnál a maradó nyúlás,

koptatás tekintetében szükségesegek a mélyebb elemzések, hiszen a szabványos vizsgálat a maradó nyúlást a szakítószilárdság felével terheli, ez alacsonyabb szakítószilárdságú szövetnél kisebb, magasabbnál nagyobb igénybevételt jelent, míg a bútoron levő terhelés az alkalmazott szerkezettől függ és egy szerkezetnél nagyjából azonos.

Bútorszövetek koptatása saját anyaggal is történhet a szabvány szerint, pedig ez az igénybevétel bútoroknál ritkán, rendszerint nem megfelelő konstrukció esetében következik csak be.

A legérdekesebb eredményeket a lágy párnás kárpitoskonstrukció vizsgálatai hozták. Bebizonyosodott, hogy a szövetek szakítószilárdságának, maradó nyúlásának és síkban végzett koptatásának nincs különösebb jelentősége, annál inkább viszont a szövetek hajlékonyságának. Így ugyanazon igénybevétel mellett voltak könnyebb szövetek, amelyek a hagyományos kárpitozási módon teljesen tönkrementek, míg a lágy párnás konstrukcióban, azonos igénybevétel hatására, szinte változás nélkül maradtak.

Ugyanez a vizsgálat felhívta a figyelmet a tisztítás szerepére is. A Lakástextil Vállalat termékei a szárazhabbal tisztíthatók. Ez azonban a lágy

párnás kivitelnél technikailag nem minden esetben végezhető el könnyen. A bútorszövetek vegyileg szinte megkötés nélkül tisztíthatók, de van mosható, mérettartó bútorszövetcsalád is, és ezt a választékot érdeklődés esetén jelentősen bővíteni lehet. Ez azonban levehető, mosógépbe (üzemi vegytisztítóba) helyezhető kárpitbevonat-kialakítást igényel, ami a kárpitoskonstrukciónál jelentős megkötöttséget eredményez. A fenti nehézségek áthidalására ajánlja vállalatunk a pizsoktasztító kikészítéssel ellátott bútorszöveteket. Az így kezelt szövetek ugyanis a használatban lényegesen lassabban piszkolódnak el, elpiszkolásuk esetén könnyebben tisztíthatók és helyes kezelés mellett ezt a tulajdonságukat hosszabban megtartják.

A fentiekben felsorolt bő és sokoldalúan kihasználható bútorszövet-ajánlaton túl, vállalatunk fejlesztői együttműködést ajánl. Ez nemcsak a szövetkiválasztásra terjedhet ki, amihez a BIFI-vel végzett K+F-munka befejezése után az eredmények közreadásával is segíteni kívánunk, hanem kiterjedhet közös bútorszövet-fejlesztésre is, amivel azt szeretnénk elősegíteni, hogy a bútorgyárak megtalálhassák az arculatuknak legmegfelelőbb bútorszövetprofilát.

A bútóripar és a háttéripar feladatainak összefüggései, különös tekintettel a korszerű párnázatok kialakítására

Matlák Zoltán

A bútórnak, mint minden más fogyasztási cikknek, reális igényeket kell — hozzáférhető áron — kielégítenie. A régi kárpitozott bútórokat kevés anyagból a munkás formálta ki, ma már ily módon nem lehetne a mennyiségi igényeknek megfelelni. A korszerű kárpitostermelés szerelő jellegűvé vált, ezért az igények kielégítése megfelelő színvonalon — a formai, szerkezeti, színdinamikai stb. kérdések megoldása mellett — csak a korszerű háttéripari termékek és félkész gyártmányok felhasználása esetén valósulhat meg. A bútóripar bonyolultságára jellemző, hogy még egy leszűkített területen is nagyon nehéz a háttéripar szakmai, műszaki, gazdasági kérdéseit egy szakmai nap előadásai keretein belül megfelelően megvilágítani és valamilyen útmutatást adni.

Az előzőek miatt a bútórkárpitozás szakterületén belül is csupán a korszerű, lágy (puha, laza, paplanos) párnázatok legfontosabb elvi kérdéseivel, valamint a kárpitosszerkezetek, technológiai megoldások és a bútórszövet-tulajdonságok összefüggéseivel, továbbá a vliesvatta (szálbundázat, szálpárnázat) megkívánt tulajdonságaival kívánunk foglalkozni. Nem kerülhetem meg a vliesgyártás gondjait sem, ennek középtávú megoldásáról a következő előadás ad számot.

Az előző előadás keretein belül Sére elvtárs számos szebbnél szebb bútórszövetet mutatott be, sőt esetenként még olyan megjegyzést is tett, hogy lágy párnázatok bevonására is alkalmas a mutatott szövet. Ez nagyon fontos kérdés! Itt az ide-

je, hogy a bútórgyárak és a bútórszövetgyárak képviselői abbahagyják az egymásra mutogatást! Mert mi volt a helyzet eddig? A hagyományos kárpitozás évszázados fejlődés eredménye, amely megteremtette a számára szükséges anyagokat, így a bútórszövetet is. A hagyományos kárpitosszerkezet lehetővé tette, hogy az általában domború felületekre a bevonóanyagokat erőteljesen ráfeszítsék. Erre a célra az erős, kis nyúlású, viszonylag vastag, de nem túl merev szövetek feleltek meg. A jól kiszótt gyapjú- vagy pamutszövetek kopásállóak és alaktartók voltak.

Az 1960-as években a bútóripar mennyiségi fejlődése és az új anyagok nem eléggé átgondolt alkalmazása miatt, a kialakult kárpitosszerkezetek korábbi kedvező tulajdonságaikat jelentős mértékben elveszítették.

Ugyanakkor a bútórszövetek fejlesztésekor a műszálak és új technológiai megoldások bevezetésekor nem vették figyelembe a kárpitozott bútórokon megváltozott feltételeket. Ráadásul a bútórokon alkalmazott bútórszövetek vonatkozásában — az esetenkénti esztétikai szelektálásoktól eltekintve — a mindent mindenre gyakorlat alakult ki.

Mindezek következményeként, a bútórszövetek tönkremenetele rendeltetésszerű használat mellett is rendkívüli módon lerövidült. A bútórok jelentős hányadán a garanciális időszakon belül, olyan szövethibák jelentkeztek, amelyek korábban 10—15 éves használat után sem. Megkezdődött az áldatlan vita. A bútórgyárak a szöveteket hibáztatták, ér-

vül azt is felhozva, hogy egyes importszöveteknél nincs reklamáció. A bútorszövetgyárak intézeti vizsgálati eredményekre hivatkozva állították igazukat, továbbá viszontérvként a tőkés exportra képes termékeiket emlegették. Kinek volt (van) igaza? A válaszom: senkinek vagy mindenkinek!

Az igazság az, hogy gyakorlatilag minden bútorszövet alkalmas meghatározott kárpitoszerkezeten, meghatározott felhasználási technológia mellett, ugyanakkor egy-egy kivételes tulajdonságú bútorszövettől eltekintve, a konkrét bútorszövetek csak egy bizonyos szerkezeti és technológiai körben alkalmazhatók kedvező eredménnyel.

A kialakult ellentmondást csak közös erőfeszítéssel lehet megoldani. Hidat kell verni a két szakma között. A bútóipari szakembereknek meg kell fogalmazni az igényeket, a textiles szakembereknek azokat textilipari paraméterekké kell alakítaniuk, ami alapján a megfelelő kárpitozáshoz a megfelelő bútorszövetet hozzárendelhetik.

A Lakátextilipari Vállalat felismerte az előzőek fontosságát. A LATEX a Bútóipari Fejlesztési Vállalat és a FAIMEI közreműködésével kutatást indított a jelenleg gyártott bútorszövet típusainak különböző kárpitozásokon való viselkedésének meghatározására. A kutatás még nem fejeződött be, de máris sok kérdésre választ kaptunk és több elméleti megfontolásunk igazolást nyert.

Egyértelműen bebizonyosodott, hogy a kedvezőtlen kárpitoszerkezeteken a legerősebb, legkopásállóbb bútorszövetek is jobban megviselődnek, mint a kedvező tulajdonságú párnázaton a leggyengébbnek tartott bevonóanyag.

A korszerű, lágy párnázatok vizsgálata igazolta legmarkánsabban azt, hogy egészen más szövettulajdonságokat igényel egy laza szerkezetű bútor, mint a többi megoldás. Láthattunk két, hasonló szövetet, az egyik egyenes síkokkal határolt, csak PUR-hab párnázaton, a másik magas rugózatú kárpitozáson, puha felsőpárnázaton, lazán került alkalmazásra. Az első a mérsékelt igénybevételnek megfelelő fárasztási ciklus előtt kiszakadt, majd teljesen tönkrement, a másik a különleges igénybevételnek megfelelő ciklusszámú fárasztás után, alig érzékelhető változást szenvedett csak.

A vastag, merev szövetek egyszerűen alkalmazhatók a laza (ráncolva varrt technológiájú) feldolgozásra. A vékony, de keményebb kikészítésű, rugalmatlan bevonóanyagok lazán feldolgozva meggyűrődnek, majd a használat során a gyűrődések mentén kikopnak, kitérnek. Az előzőek alapján egyértelműen megállapítható, hogy a laza párnázatok egészen más bevonóanyag-tulajdonságokat igényelnek. Gyakorlatilag nincs jelentősége a szakítószilárdságnak, a szabványos vizsgálattal meghatározott maradé nyúlásnak, továbbá lényegesen módosulnak a kopásállóság és más tulajdonságok is. Ugyanakkor előtérbe kerül a szövet hajlékonysága, rugalmassága, puhasága és ezekkel összefüggő, más tulajdonságai.

Az előzőeknek elméletileg is indokolt okai vannak. Az egyenes síkokkal határolt PUR-hab párnázaton nyugalmi helyzetben a bevonóanyag a legrovidebb úton fogja körül a kárpitozást.

Terheléskor a párnázat homorúvá válik, ami szükségszerűen feszültséget kelt a bevonóanyagban. A homorú vonal hosszabb, mint az egyenes, ezért a szövet megnyúlik és/vagy a párnázat éleit befelé feszíti. A szövet ugyanakkor tapad a PUR-habhoz, ezért a megnyúlás a terhelés alatt és a közvetlen közelében következik be, itt a bevonóanyag nagyon hamar megráncosodik, megritkul, majd tönkremegy. A párnázat tulajdonságai szempontjából is hátrányos ez a helyzet, ugyanis a bevonóanyag erőteljesen ellenáll a benyomódásnak, ez különösen a párnázat kezdeti lágyágát rontja. A jó kárpitozásnak ugyanis kezdetben lágynak, puhának kell lennie, majd miután az érintkező testfelületet minél nagyobb részén körülölelte, a párnázat rugalmasan, de a benyomódás előrehaladásával progresszívan kell ellenállást kifejtenie.

Ezt a tulajdonságot a jól elkészített, hagyományos kárpitozás és a korszerű, lágy párnázatok szolgáltatják. A megfelelően rugalmas alappárnázatra helyezett, 300—500 g/m² tömegű, jó minőségű vliesréteg általában jó, lágy kárpitozást biztosít. Azonban elrontjuk a kedvező tulajdonságokat, ha egyenes vagy homorú felületet és merev, feszesen feldolgozott bevonóanyagot alkalmazunk. A bútorszövet terheléskor túlfeszülése nemcsak annak idő előtti tönkremenetelét okozza, hanem ellenáll a benyomódásnak, tehát keményé teszi a párnázatot.

Az ideális bevonóanyag kezdetben ellenállás nélkül engedi összenyomódni a kárpitozást, majd amikor már a párnázat elért egy bizonyos homorúságot, a rugalmas anyagrétegekkel együttdolgozva, megakadályozza a túlzottan nagy besüppedést.

Ezt az ideális állapotot a bevonóanyag laza elhelyezésével közelíthetjük meg. A lazán elhelyezett bevonóanyag a terhelőerő elől könnyedén kitér, csak akkor kezd megfeszülni, amikor a többletanyagot a meghosszabbított felület felemésztette. Akkor már nem tud káros mértékben megfeszülni, és a bevonóanyag kismértékben ellenáll a további benyomódásnak is.

A koptató igénybevétel is nagymértékben csökken a lazán elhelyezett bevonat felületén. A feszes bevonat a megnyúláskor súrlódik a terhelőfelülettel, továbbá minden mozdulat a felületen való elcsúszással, koptatással jár. A laza bevonóanyag nem nyúlik meg, kisebb elmozdulások esetén a puha, rugalmas felsőpárnázattal együtt vagy azon, könnyedén elcsúszva, követi a hozzá tapadó terhelőfelületet. A laza, lágy párnázati szerkezetek kialakítására új, korszerű technológiai megoldásokat kell alkalmazni. A lágy párnázatnak is alaktartónak kell lennie, a lazán elhelyezett bevonóanyag nem csúszkálhat korlátlanul az egyik helyről a másikra. A korszerű, lágy kárpitozásnak az átlagosan jónak elfogadott rugózatú és párnázattal kell készülnie. A felsőpárnázat, a bevonóanyag kialakítása és felhelyezése adja a lényeges különbséget. A felsőpárnázat egy kis nyúlású textíliával és a bútorszövettel konfekcionálva kerül az alappárnázatra. A konfekcionálás a következők szerint történik:

— a textilanyagot, a varrásokat és az alappárná-

- zat domborúságát figyelembe véve, pontos felületi méretre kiszabjuk,
- a 400—600 g/m² tömegű vliest az említett anyagnál kb. 3%-kal nagyobbra kivágjuk,
 - a bevonóanyagot az alsó textiliánál kb. 15%-kal nagyobbra szabjuk,
 - a vliest az alsó textiliára, majd arra a bevonóanyagot ráillesztjük úgy, hogy a szélek pontosan fedjék egymást,
 - ezután olyan varrógépen, amely az alsó anyagokat feszesen tartja, a bevonóanyagot pedig a szükséges mértékig beráncolja, a széleik mentén a három anyagot egymáshoz varrjuk (ha ilyen gép nem áll rendelkezésre, a bevonóanyagot előzetesen a szükséges kerületűre beráncoljuk),
 - a többletvliest és bevonóanyagot egyenletesen szétsimítjuk, majd a felsőpárnázatot 200—300 mm-es hálósztásban áttűzzük,
 - az így konfekcionált laphoz a párnázat élét borító szövetet (a bódni) hozzávarrjuk.

Az előzőek szerint konfekcionált bevonóanyagot (és felsőpárnázatot) erőteljesen ráfeszítjük az alsópárnázatra. Az így elkészített kárpitozás lágy, puha lesz, ugyanakkor rugalmasan alaktartó.

A bevonóanyag kis erő hatására is minden irányban bizonyos határig elmozdulhat, az erőhatás megszűnése után a párnázat és a saját rugalmassága következtében visszatér eredeti helyzetéhez.

A korszerű, jó kárpitosbútor sok háttérpári terméket igényel, a legfontosabbak egyike a jó minőségű vlies. A lágy párnázatok elkészítéséhez nélkülözhetetlen a legalább 350 g/m² tömegű (25—30 mm vastag) nagy rugalmasságú, kis maradó alakváltozású szálbundázat. Magyarországon a kárpitosipar vliesselátása mind mennyiségi, mind minőségi vonatkozásban megoldatlan. A tőkés exportra gyártott bútoroknál Nyugat-Európából importált vlieseket alkalmazunk, ezek kitűnő minőségűek. A legjobb a Sandler cég hőkezeléssel készített vliestípusa (a szálak közé könnyebben olvadó szálakat kevernek, amelyek a hőkezelés közben megoldvadnak, és teljes keresztmetszetben meghatározott arányban egymáshoz rögzítik az elemi szálakat).

Az importvliest a nagy szállítási költségek miatt drága, továbbá importkorlátok miatt, gyakorlatilag nem alkalmazható belföldi bútorokhoz.

A Lőrinci Textilipari Vállalat más célra kifejlesztett, 70—100 g/m² tömegű töltővliest gyárt.

Ez az anyag lágy párnázat készítésére nem alkalmas, de 2—3 rétegben alkalmazva, lényegesen javítja a párnázat tulajdonságait. Sajnos ebből az anyagból nincs elég, ezért csak az igényesebb ter-

mékeknél, esetenként áttűzött (géppel steppelt) felsőpárnázatoknál van mód az alkalmazására. Itt kell megjegyezni, hogy a 3-4 réteg 70 g/m² tömegű vliest hordozóanyag és a bútorszövet közé stepelésével közepesen lágy párnázatot és bútorszövetkímélő technológiát nyerhetünk. Itt ugyancsak a puha, rugalmas bevonóanyagok kerülnek előtérbe, kiegészítve azzal, hogy a termelékeny stepelés és az azután kisebb méretűvé zsugorodó bevonóanyag kedvező anyagkihozatala legalább 150 cm széles szövetek felhasználását igényli.

A korszerű, lágy kárpitosbútorok jelentős arányú elterjedésének a hazai fogyasztói ízlés lassú változása, a kárpitostechnológia elmaradottsága és a technológiai eszközök hiánya is akadály lehet. Meggyőződésem azonban az, hogy a jó minőségű hazai vliestyártás megindulása után 1—2 évvel a kárpitozott bútorok 30—50%-a korszerű, lágy párnázattal fog készülni.

Részben ezért, részben mert az import alapanyagú PUR-hab egy része kiváltható lesz, a jelenlegi vliestfelhasználás akár a tízszeresére is felugorhat.

Az előzőek miatt, a bútoripar nevében, örömmel tájékoztatom önöket a hazai vliestyártás fejlesztési elképzeléseiről. A téma egyszer a Lőrinci Textilipari Vállalatnál egy rekonstrukciós fejlesztés keretében, másszor a füzesabonyi áfész új beruházása révén fog testet ölteni.

Ez utóbbi jelentősége a nagyobb. A füzesabonyi áfész az INDUSTRIAL COOP Szövetkezeti Közös Vállalat és más szervek közreműködésével megvette az amerikai Flex-xel gyártási rendszer komplett eszközeit és technológiáját. A technológia segítségével nagyrészt textilhulladékok felhasználásával, széles körű felhasználási lehetőséggel tud anyagokat gyártani.

A Flex-xel-technológia részleteiről és a beruházás helyzetéről a következő előadás fog tájékoztatást adni. Én csak annyit kívánok előrebo-csátani, hogy a beruházás jóváhagyása előtt már együttműködés jött létre a jövődö gyártók és a bútoripar képviselői között. Igyekeztünk megfogalmazni a bútoripar műszaki, gazdasági és mennyiségi igényeit, továbbá az amerikai mintaanyagokkal a BIFI és a FAIMEI közreműködésével, kísérleteket végeztünk. Ezek eredményei alapján tovább pontosítottuk a műszaki kérdéseket.

Minden okunk megvan arra, hogy bizalommal várjuk az új beruházást és a jövődöbeli, szélesebb körű együttműködés eredményeit.

Köszönöm figyelmüket.

Flex-xel típusú kárpitosipari szálpárnázatok hazai gyártásának perspektívái

Horváth László

Az Egyesült Államok kárpitosipara 1975 óta használja a Fiberlock cég szabadalma alapján gyártott Flex-xel típusú, rugalmas párnázóanyagokat. A Flex-xel szálbundák előnyét a memphisi Ramcon Inc. kutatói mindenekelőtt kiváló mechanikai tulajdonságaiban látják, továbbá abban, hogy a megfelelő technológia szerint gyártott termékek ellenállnak a cigarettaparázsnak is.

Az USA-ban már négy évvel a gyártás beindítása után, több mint 400 ezer tonna párnázóanyag értékesítésére került sor. Európai piacokon azért ismeretlen a termék, mivel a könnyű fajsúlyú áru szállítása csak kb. 500 km-es körzetben kifizetődő.

A rugalmas szálpárnázatok európai gyártói közül kiemelkedő sikereket ért el az NSZK Sandler cég (eredeti szálak anyagokat felhasználva) és az olasz Italkeller és Bematik cégek (fenolgyantaporral) rögzített, másodlagos nyersanyagokat alkalmazva). A Sandler cég kitűnő bundatermékei nem ismeretlenek a hazai kárpitosipar szakemberei előtt. Növekvő mértékű import sem tudja kielégíteni a hazai szükségleteket.

Eddig mit kínált a hazai textilipar?

Mindenekelőtt tépett, garnettált és kártolt bundatermékeket — melyet a kárpitosok egyszerűen töltővattának neveznek. A töltővatta ma már korszerűtlen termék, többnyire csak a kisiparosok használnák, javítási célokra.

A gumilateszsel rögzített kókuszrost lemezek („gumiszőr”) felhasználási köre lassan beszűkül, a terméknek igen nagy a területi sűrűsége, beépítésükkel jelentősen növekszik a bútorok súlya.

A hazai ipar által gyártott tűnemezek 8—12 mm vastagságban készülnek, főként akriltartalmú szintetikus szálkeverékekből, esetenként pp-rácsszövet alkalmazásával. A tűnemezelés technológiájából következik, hogy a kívánt szakítóerő eléréséhez növelni kell a tűzési sűrűséget és mélységet, mely mutatók fordított arányban állnak a tűnemezek rugalmassági paramétereivel. Sok bútoripari szakember úgy vélekedik, hogy a tűnemezeket a legtöbb esetben szükségmegoldásként alkalmazzák.

Nem kellő mennyiségben készül az ún. töltővlies, melyet a gyártó elsősorban ruhaipari bélésanyag céljára fejleszt ki. A 70 és 100 g/m² területi sűrűségű, 100% poliészter bundakelme akrilbázisú, vizes diszperziós kötőanyag felhasználásával készül. Kárpitosipari alkalmazása során rendszerint több réteget egymásra helyezve építik a bútorokba. A termék alakváltozási mutatói elmaradnak a már említett Sandler-féle termékek hasonló mutatóitól.

Miért éppen Flex-xel?

A bundatermékeket gyártó hazai bázisüzem tervezői három alapvető körülményt mérlegeltek:

1. Magyarország konfekcióiparában évente 4,5—5 ezer tonna, ún. vegyes szabászati hulladék keletkezik, melynek jelentős részét megsemmisítik a gazdaságtalan felhasználhatóságuk miatt. Hazánkban a textilipar nem termelte ki azt a mellékiparágat, mely a keletkező további, kb. 28 ezer tonna, ún. gyári hulladékot a legcélszerűbben, leggazdaságosabban tudná hasznosítani (példa lenne az olasz prátói rendszer). Bár vannak sikeres hazai technológiák (pl. a pamutfonodai hulladékok hasznosítására), mégsem mondhatjuk el, hogy a keletkező gyári hulladékokkal optimálisan gazdálkodunk.
2. A korszerű kárpitosipari technológiák és a divat olyan követelményeket támasztottak, hogy az importlehetőségek nem fedezhetik tovább a textilkellékanyagok területén jelentkező szükségleteket.
3. Olyan technológia meghonosítására van szükség, mely kapacitását tekintve átütő eredményre képes mind a textil-, mind a kárpitosiparban, környezetbarát és európai piacokon is újdonságnak számít, növelve ezáltal exportlehetőségeinket.

A Fiberlock cég licence mindhárom problémakörre megoldást kínált. A Flex-xel-termékeket gyártó berendezés 3 műszakos termelése évi 5 ezer tonna készáru. A kiindulási alapanyag konfekcióipari vegyes belső szabászati hulladék.

A technológia rövid ismertetése

Válogatás: A begyűjtött gyári hulladékot kézzel válogatják. A válogatás szempontjait: nyersanyagösszetétele, mérete, színe. A válogatott hulladékot bálázzák.

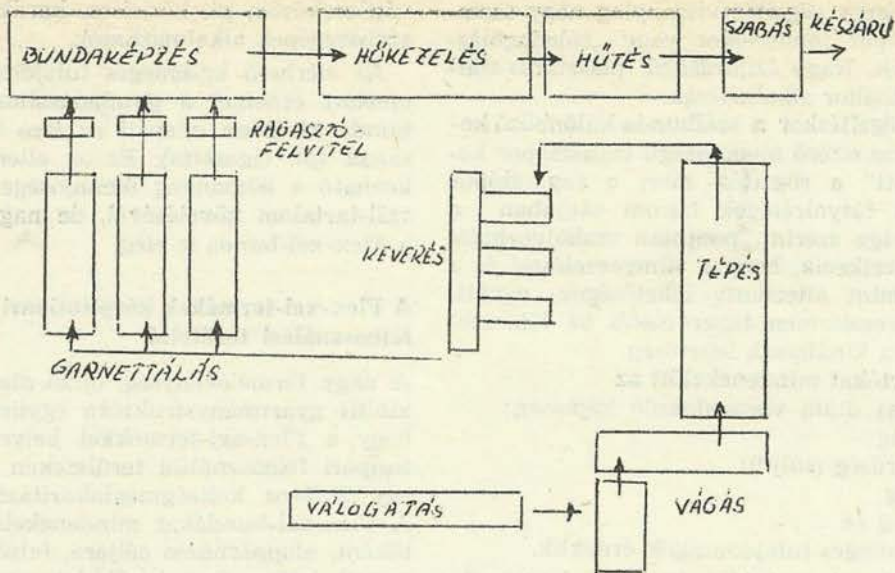
Vágás: A bálákat robot etetőgép adagolja a bálaszéletelőbe, majd a forgókéses aprítógépbe.

Tépés: A kellő méretre felaprított kelmedarabokat dobpaláston elhelyezett tépőszegek elemi száakra bontják. A tépést a fokozatosság, kíméletesség elve alapján, négy lépcsőben valósítják meg.

Keverés: A tépett szálak anyagot ismét bálázzák, majd a homogénnek tekinthető bálákat a technológiai előírás szerint, automata keverőasztalon keverik össze.

Garnettálás: A tépett, kevert nyersanyag további bontást igényel. Ezt a műveletet végzi el 3 db, egymással párhuzamosan elhelyezett, merev (fűrészfogas) bevonatú garnett gépsor, mely elvben megegyezik a hagyományos kártológéppel. A garnettgépekről rezgőpenge választja le a szálak anyagot, összeálló fátyol formájában.

Kötőanyag-felvitel: A max. 30 g/m² területi sűrűségű szálfátyolra 5—15% súlyarányban klórtartalmú, szintetikus ragasztóport szórnak, speciális berendezéssel.



1. ábra. Flex-xel-technológia elvi vázlata

Bundaképzés: A ragasztóporral megszórta fátyolrétegeket keresztbe fektető bundaképző gépen rétegeznek olyan rétegszámban, mely biztosítja a bunda kívánt területi sűrűségét.

Hőkezelés: A rétegelt bunda olajégővel 190—210°C hőmérsékletre felfűtött hőkezelő kamrába jut szállítóhevederen. A kamrában a kötőanyag megolvad és pontszerűen összeragasztja a szomszédos elemi szálakat.

Hűtés: A hőkezelés után a bunda a hűtőkamrába jut, ahol a termék lehül és a kötőanyag megszilárdul.

Méretre szabás: A berendezés kiserelőasztallal végződik, melyen hossz- és keresztirányú vágás biztosítható, a megrendelő igényei szerint.

Alternatív lehetőségek:

A berendezés alkalmas tűnemeztelt termékek előállítására vagy a bunda egyik oldalának kérgezésére is (bikomponens bundatermékek). A technológia lehetőséget kínál rétegelt termékek előállítására is. Kiegészítő művelettel, 20—25% kötőanyag felhasználásával, 1—3 mm vastag, igen kemény (karcálló) textillemezzek is gyárthatók.

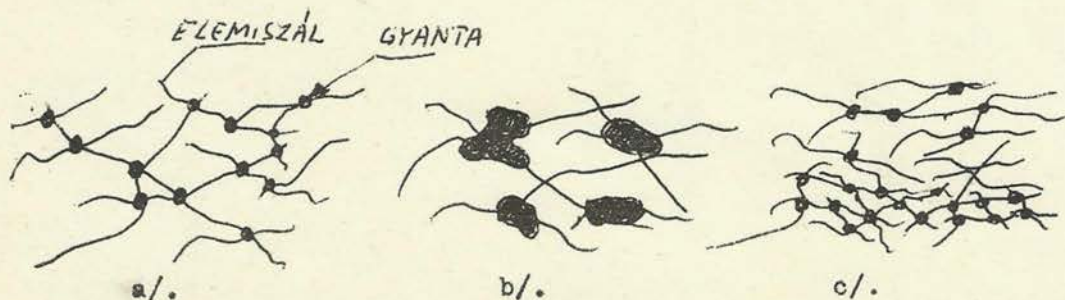
Az automata gépsort számítógép vezérli, ezért kiszolgálásához minimális személyzetet igényel. A technológia elvi vázlata az 1. ábrán látható.

A FLEX-XEL termékek főbb tulajdonságai

A válogatás — mint textiltechnológiai művelet — lehetővé teszi a termékek állandó minőségben való gyártását. A hulladéknyersanyag heterogén összetételéből adódik, hogy a termékminőség reprodukálásához viszonylag nagy nyersanyagkészletre van szükség. Másik oldalról nézve: a nagy nyersanyagkészlet műszaki és gazdasági szempontból is azt igényli, hogy legalább 8 típusra osztályozzák a hulladékot (pl. pamuttípus, gyapjútípus, PA—PAN összetételű stb.), mivel a késztermék tulajdonságai leginkább a felhasznált nyersanyag tulajdonságaitól függenek. A Flex-xel-bunda tulajdonságainak kialakításánál meghatározó szerep jut a szál szerkezetet rögzítő kötőanyagoknak és magának a szálszerkezetnek is. Minél több a kötőanyag, annál merevebb, rugalmatlanabb a bunda. Ugyanakkor a rugalmasság érdekében nem csökkenthető a végtelenségig a kötőanyag, mert a szálszerkezet elveszítheti stabilitását (szétesik).

Nem mindegy azt sem, hogy a kötőanyag hol helyezkedik el a szálbundában és mekkora felületet vesz igénybe a rögzítéshez. A 2. ábra néhány rögzítési módot szemléltet.

Pontrögzítéskor a kötőanyag a szálakkal pontszerűen érintkezik, ezáltal nem gyengíti az elemi szálak rugalmasságát.



2. ábra. Gyakoribb szerkezet-rögzítési módok
a.) pontrögzítés; b.) agglomerátumos rögzítés;
c.) irányított rögzítés

Agglomerátumos rögzítés viszonylag nagy szemcséjű ragasztópor felvitelekor vagy „túlada-golás-kor” keletkezik. Nagy szilárdságú, plasztikus szálbundák gyártásakor alkalmazzák.

Irányított rögzítéskor a szálbunda különböző keresztmetszeteibe eltérő mennyiségű ragasztópor kerül. „Irányított” a rögzítés, mert a ragasztópor mennyisége a fátylrétegek három sávjában a gyártó kívánása szerint, pontosan szabályozható. Leirtakból következik, hogy a tűnemezeléssel és a rétegeléssel (mint alternatív lehetőségek) együtt, a Flex-xel-berendezésen legkevesebb 64 féle termék gyártására kínálkozik lehetőség.

A bútorgyártókat mindenekelőtt az

- összenyomás utáni visszaalakuló képesség;
- kopásállóság;
- fajlagos sűrűség (súly!);
- varrhatóság;
- kezelhetőség és
- egyéb különleges tulajdonságok érdeklik.

A Flex-xel-bunda tulajdonságai a hagyományos töltővatta és a poliuretán hab tulajdonságai között szabályozhatók, annak előrebocsátásával, hogy a PUR-hab tulajdonságait csak a 100% eredeti poliészter szálal anyagból készült, kb. 15% polivinilidén-klorid ragasztópor tartalmú Flex-xel-bunda közelíti meg.

Közismert, hogy a PUR-hab hajlamos az első terhelés utáni tartós behorpadásra, míg a Flex-xel-bunda megtartja alakját és kárpitozási tulajdonságait. Ugyanakkor a PUR-hab teljesen és majdnem azonnal visszaalakul a terhelés után (főleg az új PUR-hab), a Flex-xel szálpárna lassabban kapja vissza eredeti vastagságát, egy bizonyos idő után azonban majdnem teljesen visszanyeri eredeti méreteit. Ismeretes az is, hogy a ragasztás nélküli pamütvatták tartós alakváltozást szenvednek, melynek mértéke akár a 40%-ot is elérheti.

A jól megtervezett szál/kötőanyag mátrix biztosítja a Flex-xel-bunda tartósságát és kopásállóságát.

A Flex-xel-bunda a PUR-habbal azonos célú használatba vétele esetén kb. 20%-kal könnyebb lehet. Így pl. felsőpárnázáshoz alkalmazott, 25 mm vastag, kb. 1000 g/m² területi sűrűségű PUR-habot 25 mm vastag, 800 g/m² területi sűrűségű, poliészter alapanyagú Flex-xel-bunda pótolhat.

A Flex-xel-bunda — különösen a tűnemezelt vagy a tűnemezelt réteget tartalmazó — jól varrható és szabható. Szabásához a konfekcióiparban elterjedt

vágóeszközök, pl. körkéses, kardkéses, szalagkéses szabásgépek alkalmazhatók.

Az elérhető különleges tulajdonságok közül kiemelt érdemel a gyulladásiállóság. A Flex-xel-bunda kiválóan ellenáll az izzó hőforrások hatásának (pl. cigaretta). Ez az ellenállóképesség fokozható a kötőanyag mennyisége és a poliészter-szál-tartalom növelésével, de nagyobb tűz esetén a Flex-xel-bunda is elég.

A Flex-xel-termékek kárpitosipari felhasználási területei

A nagy termelékenység, olcsó alapanyag és a flexibilis gyártmánystruktúra együttesen biztosítják, hogy a Flex-xel-termékkel helyettesíthető kárpitosipari felhasználási területeken várhatóan mintegy 20%-os költségmegtakarításra számíthatunk. A Flex-xel-bundákat mindenekelőtt zörejmentesítőként, alappárnázás céljára, felsőpárnázathoz, bevonatbélélésre és a későbbiek során (préseszközök beszerzése esetén) tartólapok kialakítására alkalmazhatjuk.

Zörejmentesítés céljára kb. 600 g/m², 8–10 mm vastag, vegyes hulladékból készült Flex-xel-bunda alkalmas. A ragasztóporos rögzítés mellett célszerű tűnemezeléssel is szilárdítani a terméket, ezáltal a magas (Bonell) rugózat zörejmentesítésére is alkalmassá tehetjük.

Alappárnázás céljára főleg hevederek és síkrugózatok felületére kiválóan alkalmas az igen egyenletes, 8 mm vastag, 80% PÉ-szálhulladék-tartalmú Flex-xel-párnázóanyag.

Felsőpárnázáshoz célszerű 30, 40 és 50 mm vastag, 100% PÉ-tartalmú Flex-xel-terméket alkalmazni, akár a PUR-hab részbeni helyettesítése céljából.

A bevonatbélélésre alkalmas termék feladata, hogy a párnázóanyag és a bevonat között, igen rugalmas réteget alkosson. Minél rugalmasabb a bélelőanyag, annál inkább mérsékelhetjük a bevonattal szembeni elvárásainkat, így olcsóbb, divatosabb bevonatok alkalmazására nyílik lehetőség. Bevonatbélélésre leginkább a Sandler- és Kanebo-termékek felelnek meg, de eredeti (új) szálal anyagból a Flex-xel-gépsoron is készíthető a célnak megfelelő szálpárna.

A Flex-xel-termékek hazai gyártására a Füzésabony és Vidéke Afész rendezkedik be, s várhatóan 1987-től számolni lehet a gyártott termékek kárpitosipari alkalmazásával.

Az előadások után a jelenlevők hozzászólásai, illetve kérdései következtek.

Dr. Csaplár Gábor, a Bútorértékesítő Vállalat vezérigazgatója, hozzászólásában üdvözölte a téma megválasztását. Elmondta, hogy a kereskedelem már másfél-két éve szorgalmazza a „szálpárnázatú” kárpitosbútorok gyártását. Külföldi vásárokra is ezt az irányzatot lehetett megfigyelni. Jó volt hallani a LATEX képviselőjétől a bútorszövet gyártására vonatkozó fejlesztési elképzeléseket, valamint Horváth elvtárostól a szálpárnázatról szóló tájékoztatót, és reméli, hogy 1 év múlva, ha újra találkozunk a BNV-n, ezek a termékek már a fogyasztók részére is elérhetőek lesznek.

Továbbiakban felveti, hogy az új anyagok bevezetése előtt szükséges ezek tisztíthatóságára vonatkozó kísérleteket is elvégezni. Itt gondol nemcsak magára a szövet tisztítására, hanem a szálpárnázattal összetűzött, paplanszerű kárpitozások tisztítására is.

Véleménye szerint indulásként 20—30 százalékos részarányra lehet számítani ezen bútorok vásárlásánál, miután ezt elsősorban a fiatalabb korosztály vásárolja.

Örömmel hallotta az INNOVATEXTEXT képviselőjének az árakra vonatkozó tájékoztatóját, amelyet szintén feljegyzett magának, reméli, hogy ezek így realizálódnak a bútoripari termékekben is.

Madarász Béla, az Ipari Minisztérium részéről, kérdésként veti fel, hogy meg van-e szervezve a szálpárnázati gyártásához az alapanyag (hulladék) begyűjtése.

Paukó Péter, a BIFI igazgatója, a bemutatott két minta vizsgálatának lefolytatásáról adott tájékoztatót. Elmondta, hogy jó együttműködés alakult ki a LATEX és a Bútoripari Fejlesztési Vállalat között. Vizsgálják a különböző szövetek felhasználási lehetőségeit, melynek eredményeként meghatározzák, hogy melyik szövetféléseket milyen kárpitozás céljára lehet, illetve kell alkalmazni.

Palkovics Mihály, a Lőrinci Textilipari Vállalat részéről, tájékoztatót adott a jelenlegi szálpárnázati anyagok gyártásáról. Elmondta, hogy jelenleg kb. 20—30 tonnát szállítanak a bútoriparnak, de tudnának többet is, amennyiben erre a piac igényt tart. A jelenlegi vékony szálpárnázatot steppeléssel vastagítani is tudják.

További igény kielégítésére lehetne a kapacitást bővíteni, kb. 500 tonna/év mennyiség gyártásához.

Ezt az anyagot 100—500 g/m² felületi vastagsággal tudnák gyártani ragasztóanyag nélkül, a bekevert műanyag szál megolvasztásával. Megemlíti, hogy más termékek is vannak, úgynevezett nem szövött kelmék, amelyeket véleménye szerint szintén lehetne bútoripari kárpitos célra használni.

Szabó Miklós, a FAIMEI osztályvezetője tájékoztatást adott a kísérleti vizsgálatok lefolytatásáról és javasolja, hogy ennek az anyagnak a felhasználásával, a technológiai segédlet mellett olyan segédleteket is célszerű lenne készíteni, ami a vevők tájékoztatására irányul.

Ebben meg lehetne határozni, hogy milyen funkcióra milyen szövettel bevont kárpitosbútort célszerű vásárolni. Ez a tájékoztató segítené a fogyasztót a termék megválasztásában, majd megvásárlás után a termék kezelésében, használatában. Ezzel a módszerrel a divatirányzatokról is jobban lehetne a vevőket tájékoztatni.

Tugyi Gabriella, a Magyar Divat Intézet munkatársa elmondta, hogy az MDI-nél működik egy lakástextil-szakcsoport, melynek feladata a lakáson belül felhasználásra kerülő textíliák (függöny, szőnyeg, bútorszövet stb.) koordinálása. Ennek keretében évente rendszeresen tájékoztatót adnak a várható divatszínekről, a mintákról. Jó lenne, ha a jövőben a bútorszövet-felhasználókkal is szorosabb kapcsolat alakulna ki.

A hozzászólások és kérdések után, az előadók válaszoltak a felvetett problémákra.

Befejezésül *dr. Cseh József* miniszterhelyettes összefoglalta a bútoripari szakmai napon elhangzottakat. Megállapította, hogy érdemes ezeket a szakmai napokat rendszeresen megtartani, már csak azért is, mert itt a szakma vezetői találkozhatnak, információkat cserélhetnek és kaphatnak.

Egyetért az előadók és hozzászólók által is felvetett gondolatokkal, kiemelve ebből a különböző szakterületek és szolgáltatások együttműködésének szükségességét, mert egy-egy kérdés, amely a fogyasztói igények jobb kielégítésére vonatkozik, annyira összetett jellegű, hogy ma már nem elegendő, hogy az ipar és a kereskedelem jó kapcsolatot alakított ki egymással, szükséges a háttérpar, a szolgáltatás, a divattal foglalkozó intézmények, a fejlesztőintézmények jó együttműködése is.

A szakmai nap közel 100 résztvevője nagy érdeklődéssel hallgatta meg a tájékoztatókat.

Arányok és szimmetriák

Láng Elemér

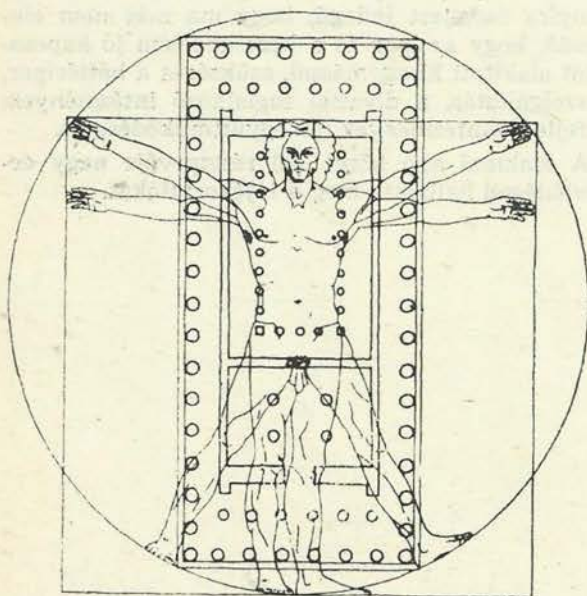
Ha egy a környezetünkben lévő tárgyat szemlélünk, tudatosan vagy ösztönösen felmérjük annak rendeltetését a funkciót, a kialakítás módját a szerkezetet vagy más szóval a konstrukciót. Ezáltal meghatározódott bennünk a tárgy lényege, a tartalom, amelyhez hozzájárul a forma nyújtotta vizuális élmény, felőle az anyagot, színt, kontúrt stb. Ezen tartalom és forma összessége adja az alkotást.

Vegyünk példának egy bútordarabot szemlélő embert. A funkció felmérése számára pillanatokig tart, szakmai érdeklődése arányában vizsgálja a konstrukciót, s majd a forma alapján alkot véleményt arról, hogy a termék szép avagy sem. A miért kérdésre adott válaszában bizonyára felbukkannak olyan szavak mint: arányos, szimmetrikus. A továbbiakban e két fogalommal szeretnénk foglalkozni az ismeretterjesztés szintjén.

Az arányokról

A szép meghatározására már az ókori filozófusok is használták az arányosság, rend és szimmetria fogalmát. Matematikai értelemben az arány két mennyiség hányadosa. Az arányosság pedig általános esztétikai meghatározás szerint: „az egységes mérték megvalósulása valamely dolog részeinek egymáshoz és az egészhez való viszonyában”. Ebben a definícióban azonban a mérték viszonylagos fogalom, többnyire az egyéni ízlés és az adott korszak kultúrájának függvénye.

Vitruvius Pollió, i. e. 25—23 között írt, „Az építészetről” című munkájában a felnőtt férfitest arányainak megfelelő méretekkel kialakított épületeket tartotta harmonikusan szépnek. Tízketetes művének reneszánsz kori kiadásához Leonardo da Vinci készített rajzokat. (1. ábra.)

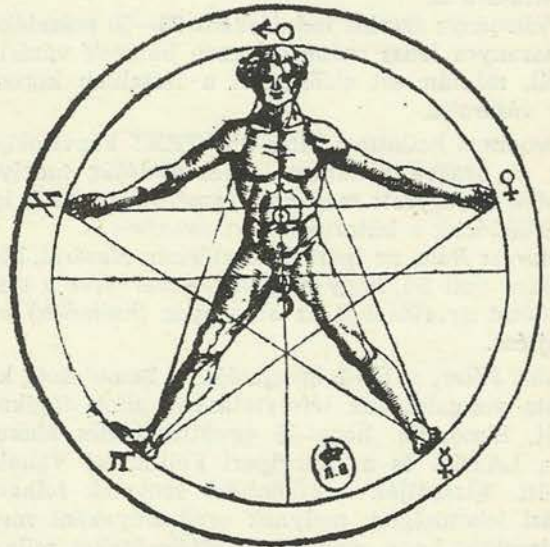


1. ábra: Leonardo da Vinci rajza Vitruvius „Az építészetről” c. munkájában

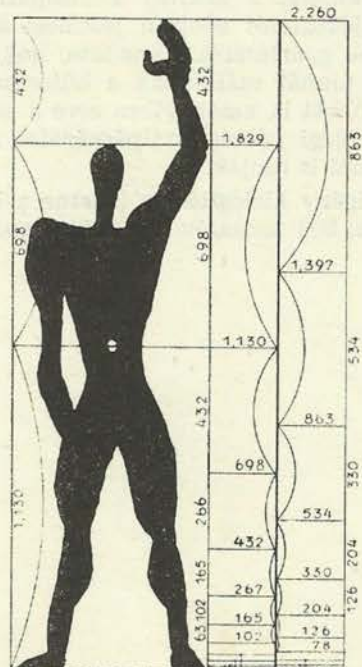
Leonardo egy klasszikus görög templom (Partheón) alaprajzát arányította a férfitesthez. Az épület oldalán és homlokzatán lévő oszlopsorok (petrón) arányai az antik görög építészet másik jellegzetességét mutatják. Nevezetesen, a főhomlokzati oszlopok számának kétszerese +1 adja a hosszanti oszlopok számát. Általánosan, az oszlop-rendekben meghatározott távolságot alapul véve $(2n+1)/n$ viszonyban meghatározott az alaprajzi hosszúság és szélesség aránya.

A külsőre tengelyesen csaknem szimmetrikus emberi test arányai mindig foglalkoztatták a gondolkodó elméket. Az i. e. V. században élt Polükleitosz a test ideális kiterjedéseinek meghatározásával szobrászati kánont hozott létre.

Nettesheimi Agrippa (1486—1535) „De occulta Philosophia” című munkájában a szabályos ötszög arányaival határozza meg a szép emberi testet. (2. ábra.)

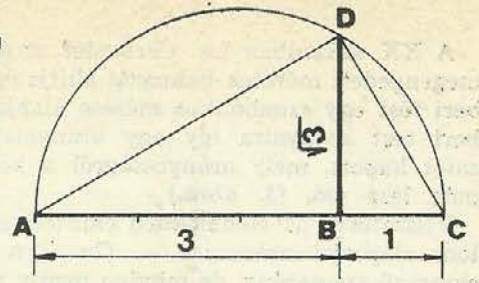


2. ábra: Nettesheimi Agrippa (1486—1535) emberábrázolása

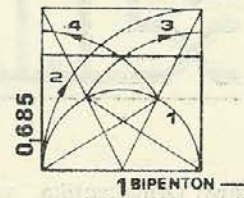
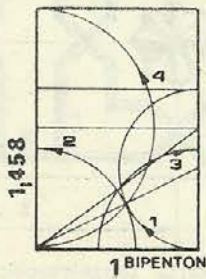
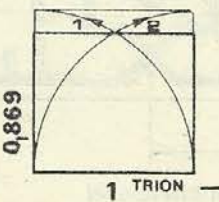
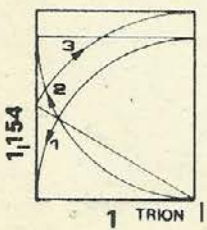
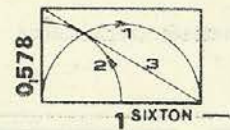
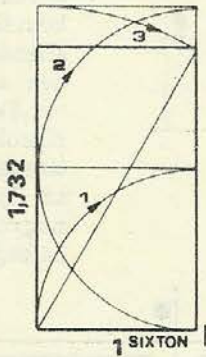
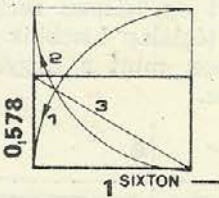
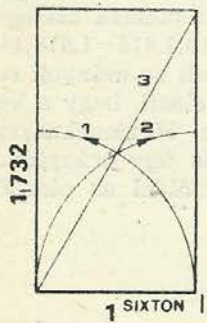
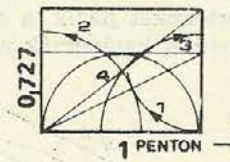
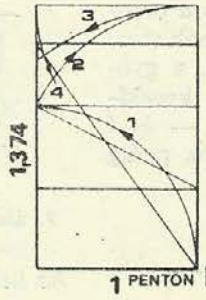
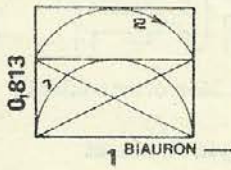
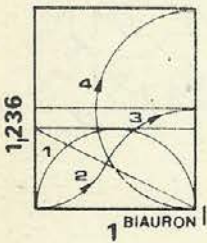
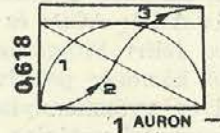
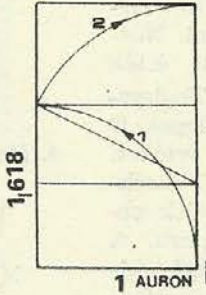
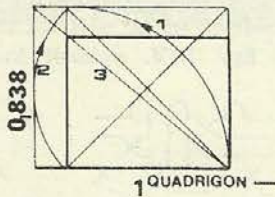
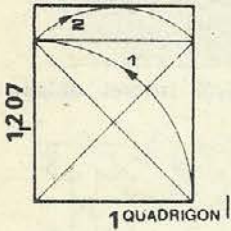
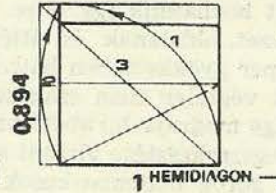
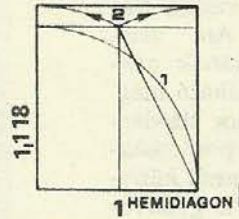
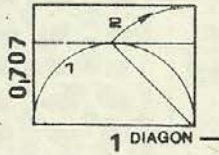
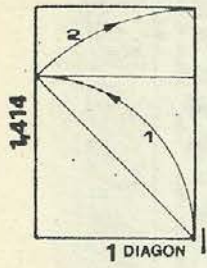


3. ábra: Le Corbusier „Modulor”-ja

5. ábra: Egységnyi alapú ú. n. geometriai oldalarányú téglalapok szerkesztése

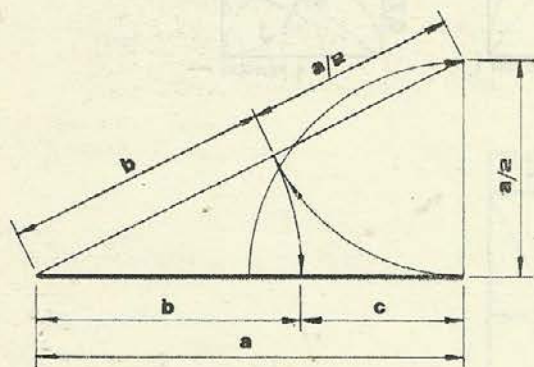


4. ábra: Példa a 3 szerkesztésére

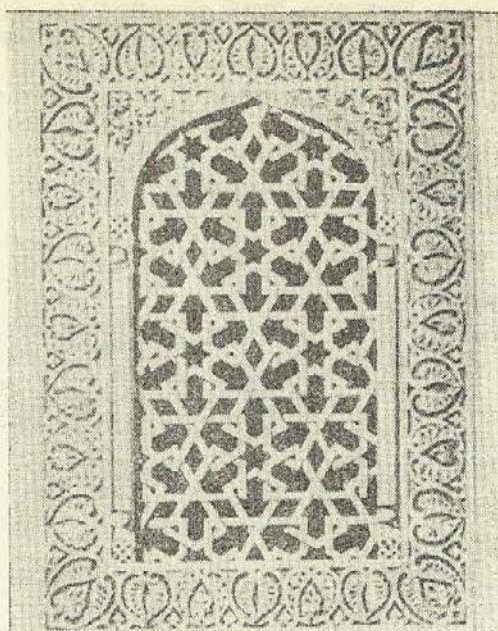


A XX. században Le Corbusier az építészetben megengedett méretek halmazát állítja össze az emberi test egy szimbólikus mérés alapján. Az emberi test arányaira így egy aranymetszés sorozatot kapott, mely arányosságról a későbbiekben még lesz szó. (3. ábra.)

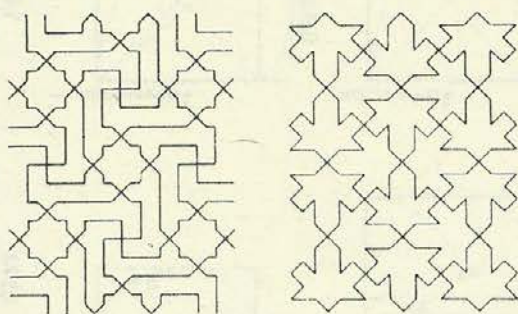
Visszatérve az előbbieken említett görög templom alaprajzi arányaira — $(2n+1)/n$ —, amely egyszerű számarány, de minden pozitív n -re más és más értéket ad látható, hogy végtelen számú különféle arányokat hozhatunk így létre. Am vizsgáljuk egy négyzet oldalának és átlójának arányát, amely egy per gyökkettőben hátrózható meg. (4. ábra.) A $\sqrt{2}$ végtelen nem szakaszos tizedestört, lemérni és úgy megrajzolni abszolút pontossággal lehetetlen. Megszerkesztése viszont annál könnyebb. Az ókori görög matematikusok a gyökvoánst és a tizedestörteket nem ismerték, de bármely szám gyökét meg tudták szerkeszteni. Nézzünk erre egy példát, legyen a keresett érték $\sqrt{3}$. A $3+1$ hosszúságú szakasz fölé rajzolt Thalesz-kör, valamint a B pontba állított merőleges D metszéspontja határozza meg a keresett értéket, azaz $\sqrt{3}$ -t. Az állítás ABD; ACD; és BDC derékszögű háromszögre felírt Pitagorasz-tételek segítségével igazolható bármely pozitív számmra. A geometria számos ilyen gyökmennyiségekkel kifejezhető arányok megszerkesztésére ad lehetőséget. Ezekből mutat néhány példát az 5. ábra ortogonális négyszögek különféle oldalarányainak szerkesztésére, ahol az alap mindig egységnyi, a gyökös mennyiségek pedig három tizedesre kerekítettek. A megnevezések mellett található — és I jelek a reciprokok értékeket jelzik, a számok pedig a szerkesztés sorrendjét határozzák meg.



6. ábra: Az aranymetszés szerkesztése



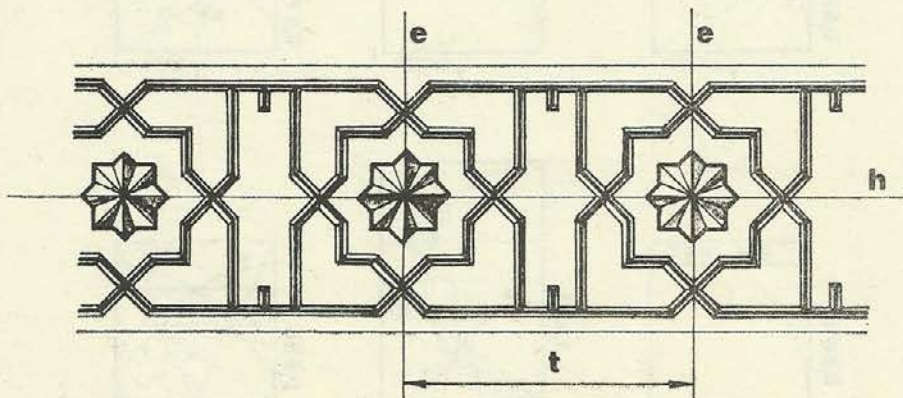
8. ábra: Egy XIV. századi kairói mecset ablaka



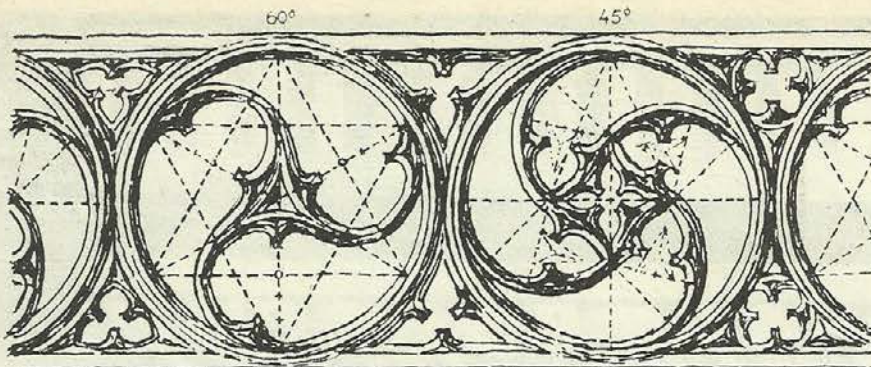
9. ábra: Mór ornamentikák

Az aranymetszésről

Az előbbi 5. ábrából vizsgáljuk most az Auroznak nevezett téglalapokat. Azok oldalainak arányai a következők; $1,618:1=1:0,618=1,618$; ez könnyen ellenőrizhető. Most arányítsuk az oldalak összegéhez a nagyobbik oldalt; $2,618:1,618=1,618:1=1,618$; az eredmény ugyanaz, sőt az arányok reciproknál is igaz. Mindez azt jelenti, hogy a két tizedestört egymásnak reciproka. Megfogalmazva, az ilyen téglalap kisebbik oldala úgy aránylik a nagyobbhoz, mint a nagyobbik oldal az összegéhez.



7. ábra: Ornamentika, szimmetria tengelyeinek feltüntetésével



10. ábra: A gótikus mérművesség díszítőelemei, a triquetrum és szvasztika. (Ottó Schubert nyomán.)

Az ilyen arányosságot szélső és közbülső aránynak, aranymetszésnek nevezik és egy szakasz e szerint történő felosztását szemlélteti a 6. ábra, ahol a jelölések alapján felírhatjuk:

$$a : b = b : c \text{ vagy } b : a = c : b.$$

A szerkesztés egyik módja pedig, hogy a felosztandó „ a ” szakasz egyik végponjába $a/2$ nagyságú merőleges szakaszt állítunk. Az „ a ”; „ $a/2$ ” befogójú derékszögű háromszög átfogójából $a/2$ -t kivonva kapjuk „ b ” hosszát. Az így kapott „ b ” szakaszt majornak, a „ c ”-t pedig minornak nevezik. Az előbbi állításunkat igazolhatjuk úgy, hogy a megfelelő szakaszokat „ a ”-val fejezzük ki és Pitagorasztételének alkalmazásával felírjuk az arányo- vagy $1/2(\sqrt{5}+1)$ értékeket kapjuk.

kat, majd az algebrai egyszerűsítés után $1/2(\sqrt{5}-1)$

Még oly alapvető munkában mint Kaesz Gyula: „A bútorstílusok” című művében is hibásan megadott az aranymetszés szerkesztése, ugyanis az említett derékszögű háromszög átfogójának felével határozza meg a metszési pontot.

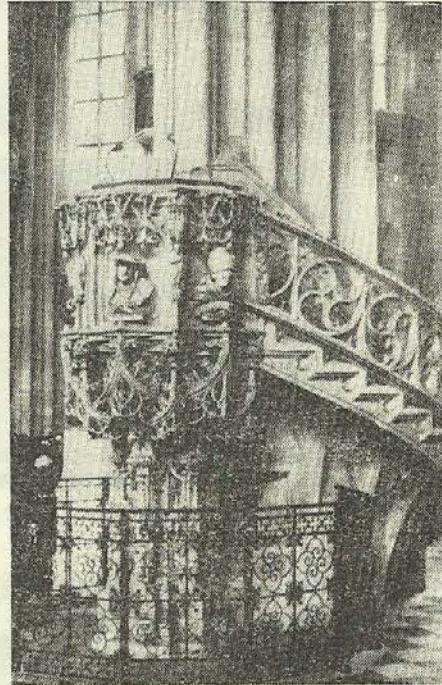
Az aranymetszés már az ókorban mint szélső és közbülső arány ismert, és a körbe írható szabályos ötszög szerkesztésénél nélkülözhetetlen. A középkorban aurea sectio néven ismerik, a XX. század kubista festészetének egyik irányvonalánál is megtalálható. Különössége folytán mindig voltak mindenre elszánt alkalmazói és hívei, de ellenzői is. Falus Róbert: „Az aranymetszés legendája” című művében közel háromszáz oldalon próbálja detronizálni az aranymetszést. Elkerülendő, hogy az évszázadok óta folyó vitába bármelyik oldalon beavatkozzunk, fogadjuk el az aranymetszést annak, amiben mindenki egyetért, érdekes és kellemes arányosságnak.

A szimmetriáról

Az előbbiekhöz hasonló módon vizsgáljuk meg a szimmetria fogalmát. Filozófiai értelemben jelenthet arányosságot, kiegyensúlyozottságot és a szép meghatározásánál szinonimája a harmónia is mértékadó.

Geometriai értelemben elsősorban a kétoldali vagy tükörszimmetria jelentése rögződött a köztudatban.

Vegyük szemügyre a 7. ábrát, amely egy szalagornamentikát mutat — egyébként ez lehet kő



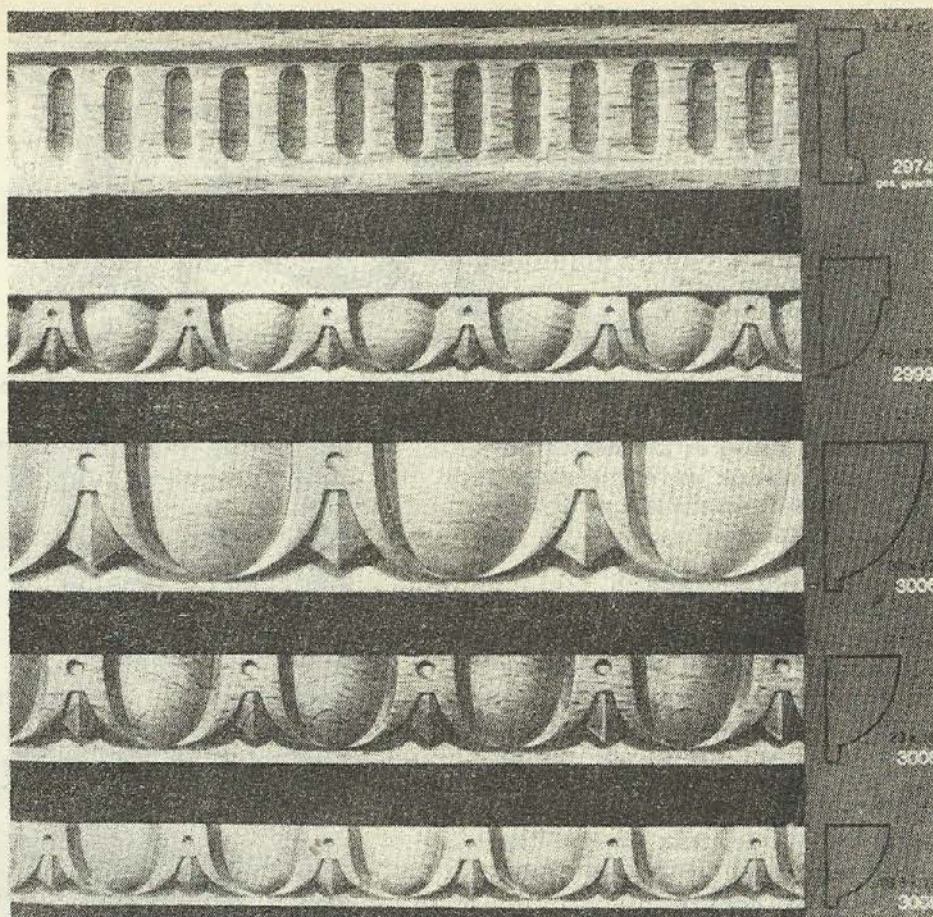
11. ábra: A bécsi Szent-István dóm szószékének lépcsőkörletje, szvasztika és triquetrum küllelű kerekkel

vagy fafaragás, intarzia stb. — „ e ” és „ h ” tengelyek valamint „ t ” távolság feltüntetésével. Az alapmotívum „ e ” tengelyre tükörszimmetrikus, mivel a tengelytől balra eső pontok egyértelműen leképezhetők a jobb oldalra. Ugyanakkor „ t ” távolsággal eltolva szabályosan ismétlődik, vagyis bármely nt eltolással az alakzat önmagába jut vissza.

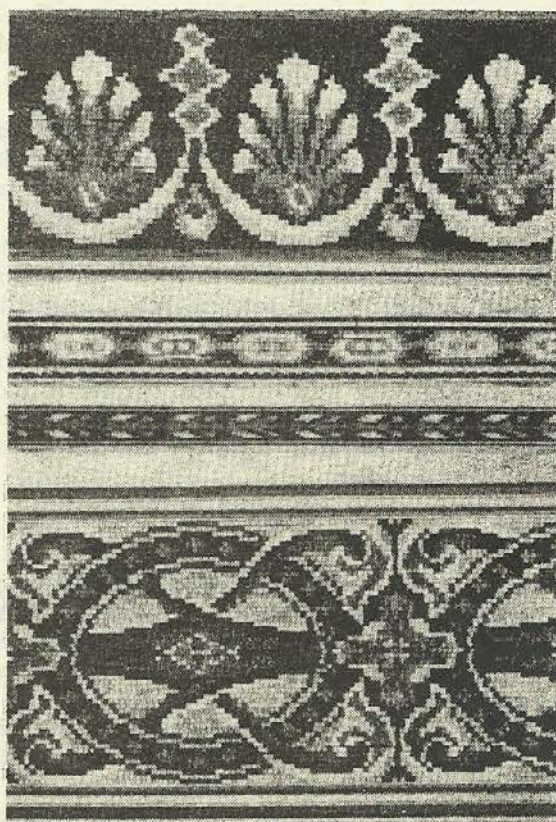
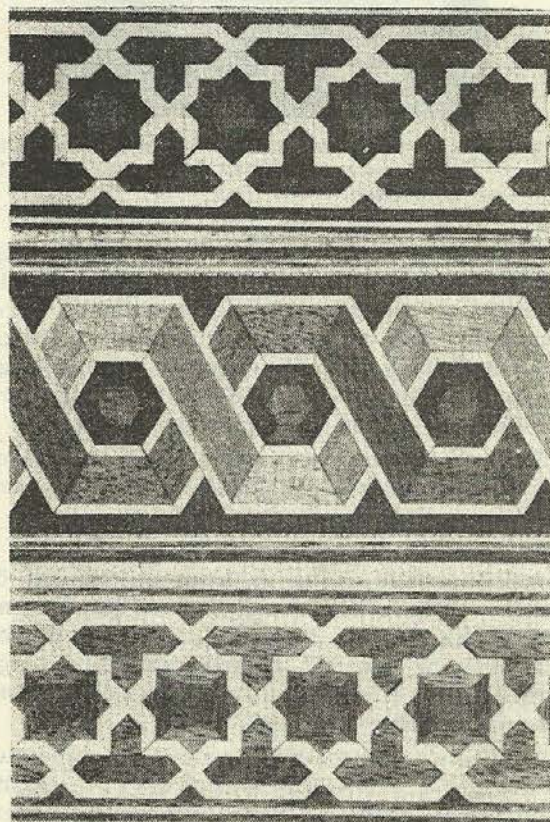
Ezzel az szimmetria két síkbeli alapesetére már rá is világítottunk, a kétoldali vagy tükörszimmetriára és az eltolási szimmetriára.

Az ornamentika „ h ” hosszanti tengelyére is tükörszimmetrikus és ha az alapmotívumokat összekötő szakaszokat és az azon lévő csapokat nem vesszük figyelembe, „ e ” és „ h ” tengelyek metszéspontjában az orname sikkjára merőleges tengely körüli 90° -os elforgatással az alapmotívum ismételtén önmagába visszajuttatható.

A síkban a szimmetriának e három alapesete, a tükrözés, eltolás és forgatás együttes alkalmazása különféle bonyolult szimmetriarendszereket hozhat létre. Az ornamentális díszítőmű-



12. ábra: Tengelyes és eltolási szimmetriák alkalmazása bútor-díszléceken



13. ábra: Intarzia és mozaik mintalapok a XIX. századból. (a—b)

vészet lényegében a szimmetriaelveken alapszik. Különösen igaz ez az iszlám művészetben, ahol vallási okok tiltják a figurális ábrázolást. Szép példája ennek a 8. ábrán látható XIV. századi kairói mecset ablakrácsozata, melynek alapmotívuma egy háromkaréjos hurok. A 9. ábra mór ornamentikák két alapmotívumát mutatja.

Az előbbieken már említettük a forgási szimmetriát. A síkban a kör bármely átmérőjére tükorszimmetrikus és középpontja körül bármely szögű elforgatással önmagával fedésbe hozható. A térben ennek megfelelője a gömb. A pitagoreusok ezen teljes forgásszimmetriájuk miatt tekintették a gömböt a legtökéletesebb alakzatnak.

Léteznek azonban látszólag teljesen szimmetrikus motívumok, amelyek viszont csak forgási szimmetriával rendelkeznek és nem tükrözhetők. Ezek közül említenék kettőt, a gótikus mérművességben igen gyakran alkalmazott triquetrumot és szvasztikát. A 10. és 11. ábrák ezek kialakítására és gyakorlati alkalmazására mutatnak példát.

Végezetül bizonyítván, hogy a fentiek bizonyos kapcsolatban állnak iparágunkkal, néhány szép bútorigipari alkalmazást szeretnék megmutatni. A 12. ábrán a mai korpusz-bútorgyártás díszítő elemeként alkalmazható bükk profiléceket láthatunk,

amelyeken a tengelyes és eltolási szimmetriák alkalmazása könnyen felismerhető.

A 13. a—b ábrák egy múlt századi bécsi asztalosmester mozaik és intarzia mintakollekciójából mutatnak két változatot.

Feltétlenül meg kell azonban jegyeznünk, hogy semmilyen arányosság és szimmetria pusztán öncélúan alkalmazva nem hoz létre iparművészeti alkotást, de nem készül mestermű a funkcióval és szerkezettel összehangolt arányosság és harmónia nélkül.

IRODALOM:

- [1] **Von H. Neumann; D. Fütterer, D. Hilger:** Entwicklungshilfen für die Flächengestaltung von Möbelfronten. Holz- und Kunststoffverarbeitung, 1981. III.
- [2] **Falus Róbert:** Az aranymetszés legendája. Magvető Kiadó, Bp. 1982.
- [3] **Hermann Weyl:** Szimmetria. Gondolat Kiadó, Bp. 1982.
- [4] **Otto Schubert:** Gesetz der Baukunst I—II. VEB E. A. Seemann Verlag Leipzig, 1954.
- [5] **L. March, Ph. Steadman:** Geometria az építészetben. Műszaki Könyvkiadó, Bp. 1975.
- [6] **E. Neufert:** Bauordnungslehre. Berlin, 1943.
- [7] **Kacszy Gyula:** A bútorstílusok. Gondolat Kiadó, Bp. 1962.



Rovatvezető: Ézsás Pálné

Szeptember 8-tól 28-ig.

Szeptember 8—13. A MTESZ Csongrád Megyei Szervezete és a lengyelországi NOT Lódzi Vajdasági Szervezete közötti megállapodás értelmében Kneifel József, a Nívó Faipari Játékkészítő Szövetkezet és Kovács József, a Gyufaipari Vállalat Szegedi Gyárának dolgozója tapasztalatszerelátogatáson vett részt a Lódzkie Fabryki Mebil Lask üzemében, valamint a Czenstochovai Gyufagyárban.

Szeptember 8—12. A FÜRLEMHO Hordógyárában Cegléden két szakember látogatását fogadták az NDK-ból, a szakembersere keretén belül.

Szeptember 11. A FATE Szabolcs-Szatmár megyei csoportja vitadélután rendezett a Szatmár Bútorgyárban, „Vállalati gazdasági munkaközösségek beilleszkedése a Szatmár Bútorgyár tervfeladatainak végrehajtásában” címmel. A rendezvényen 21 fő vett részt.

Szeptember 16. A FÜRLEMHO Hordógyárában Cegléden klubnap előadás volt „Fűrészipari termékek szállításfejlesztési eredményei” címmel, amelyre a vállalat központjából kértek fel előadót. Az előadást 22 fő hallgatta meg.

Szeptember 22—26. Drezdában került megrendezésre a szocialista országok erdészeti, fa- és papíripari egyesületei elnök-főtítkárainak találkozájára

(NDK). A tanácskozáson elnökünk akadályoztatása miatt dr. Dalocsa Gábor főtítkár és dr. Fáy Mihály vb-tagunk képviselte egyesületünket.

Szeptember 22. A FATE Műszaki és Környezetvédelmi Bizottsága kerekasztal-tanácskozást tartott a logisztikai (anyagmozgatási) rendszerekről. A tanácskozást megnyitotta és a bevezetőt dr. Szabó Dénes, a FATE társelnöke tartotta, a logisztikát és a logisztikai rendszereket dr. Farkas András egy. adjunktus ismertette. Rámutatott a tudományág újszerűségére és az alkalmazásával járó gazdasági előnyökre. Az előadást élénk vita követte. A zárszóban dr. Petri László, a MKB vezetője utalt arra, hogy a műszaki fejlesztés a bizottság állandó célkitűzése, és ebbe a sorozatba illett bele ez a tanácskozás is. Megítélése szerint a faipari vállalatoknak is behatóbban kell foglalkozniuk a logisztika alkalmazásával, ami egyben jelenti a vállalati anyagmozgatási rendszerek felülvizsgálatát is.

Szeptember 23. A TBV Szolnoki Gyárának üzemi csoportja 15 fő részvételével megtekintette a Budapesti Nemzetközi Vásáron kiállított bútorokat és megnézték a rokonszakmák kiállítását is.

Szeptember 25. Megtartotta ülését a GTE keretében működő „Porrobbanás Elleni Védelem Szakbizottság Koordinációs Bizottsága”. A bizottság jelentéséből kiderült, hogy az el-

múlt évek statisztikája alapján a legtöbb porrobbanás a faiparban történt. (Sopron, Mohács, Pécs, BUBIV két ízben.) Ezért szükségesnek tartja a bizottság a porrobbanás elleni védelemről egy bővebb irodalmi anyag kidolgozását. Ezután dr. Fekete Dénes szakértő tartott előadást a porrobbanás kialakulásáról és a fellépő fizikai jellemzőkről (koncentrációs határértékek, nyomásviszonyok, hőcsere stb.). Az előadást vita követte, amelyben az egyesületünket képviselő dr. Szabó Dénes is felszólalt.

Szeptember 25. A MTESZ Központi Anyagmozgatási és Csomagolási Bizottsága megtárgyalta az 1986. évi eseménysorozat előkészítését. A beszámoló alapján az október 22-én kezdődő anyagmozgatási és csomagolási konferencia és kiállítás sikere biztosítottak látszik. A bizottság ezután az anyagmozgatás és csomagolás területén végzett kiváló munkájukért öt főt KÁB emlékéremmel tüntetett ki. A diplomamunka területén hét fő részesült pénzjutalomban, sajnos, az idén az Erdészeti és Faipari Egyetemről nem volt pályázó. Irodalmi díjban hat főt részesítettek, az anyagmozgatásról és csomagolásról írt értékes MTESZ-lapokban megjelent cikkért.

Szeptember 28. A FATE Csongrád városi csoportja 20 fő részvételével megtekintette a Budapesti Nemzetközi Vásárt.

Az épületasztalosipar távlati (1971-1985) fejlesztési koncepciójának készítésénél szereplő főbb célkitűzések teljesítésének értékelése.*

Szabó Pál

Az elmúlt évtizedek során ágazatonként, illetve iparáganként több közép- és hosszútávú fejlesztési koncepció került kidolgozásra, de csak elvétve készült átfogó értékelés, a megtett út sikereiről, illetve sikertelenségeiről. A jelen fejlesztési koncepció, annak célkitűzései az Építésügyi és Városfejlesztési Minisztérium és a Faipari Tudományos Egyesület együttműködésének keretében 1969. év szeptember 11-én megtartott ankéton több ágazat és intézmény, vállalatok képviselői előtt ismertetésre került, széleskörű vitára lett bocsátva. Az elhangzott javaslatok figyelembevételével lett véglegesítve a fenti hosszútávú koncepció.

A koncepció átfogóan elemezte az építőipar faiparához tartozó fejlesztéseket gyártmánycsoportonként. Mindenek előtt kihangsúlyozásra került, hogy az *építőipar a népgazdaság egyik kulcsfontosságú iparága!* Ezért jelentőségének megfelelően kell vele foglalkozni.

Az ankét kérte mindenek előtt a résztvevők állásfoglalását, véleményük kifejtését a hosszútávú fejlesztési koncepció pontosítása érdekében, mivel az épületasztalosipar előkelő helyet foglal el az ipari háttér tekintetében.

Az Építésügyi- és Városfejlesztési Minisztérium hatékony közreműködést várt az épületasztalos iparágtól, a más tárcához tartozó faipari vállalatoktól, valamennyi termékfeleség tekintetében segítsék elő iparosított termékeikből az *építőipar technológiai váltását*, amely népgazdasági igényként jelentkezik.

A közvetlen épületasztalosipari igényeken kívül, a társmisztériumok felé elhangzott olyan építőipari igény, hogy szükség van fa és faalapú könnyű tételhatároló szerkezetekre, amelyekre a vázszerkezetes és a térszalus építésmód esetében igen nagy szükség van. Felmerült a faházak változatos megoldásának igénye is. Vagyis az építőipar a jövőben — az egységcsomagok igényét is szem előtt tartva — nem anyagot, nem félkészterméket, hanem *szerezhető épületszerkezeteket igényel a faipartól.*

Ennél fogva az építőipar igénye a technológiai váltáshoz: A háttér ipari vállalatok gyáraikban — korszerű szerkezetek alkalmazása mellett, melyek az igényelt paramétereket is teljesítik — *nagyüzemi korszerű technológiával állítsák elő a szerelhető iparosított termékeket.*

I. Helyzetkép a tervidőszak elején

Tárcán belül és kívül a koncepció elfogadása tekintetében egyetértés volt.

*Az ankét anyaga a Faipar műszaki folyóirat 1969. év 10–11. számában publikálásra került.

1. Nyílászáró szerkezetek tekintetében:

Az anyagigényes termékek megszüntetése vontatottan haladt, a magánszektor ragaszkodott az elavult szerkezetekhez, az új iránti fogékonyság és a közvetlen tapasztalatok hiányában.

A tárcán belüli és a tárcán kívüli fejlesztés — az új, korszerű termékek előállításához — rekonstrukciókat, illetve új kapacításokat igényelt.

Az épületasztalosiparágon belül (kevés kivétellel) — a kivitelezés szintjén — lassította az új iparosított termékek megjelenését az ismeretek hiánya, a régi megszokott eljárásokhoz való ragaszkodás, nem érezték át a megújulás szükségességét. A végrehajtott rekonstrukciók után a fejlettebb technológiák fogadására, a termelésirányítók, a dolgozók nem voltak kellően felkészítve. A próbauzemeltetés a termékszerkezetekben fel-lelhető hibákkal, elhúzódtott.

A termékek minősége nem felelt meg az előirányzatnak, elsősorban a minőségjavító technológiák hiányában.

Hiányoztak az ismeretek a közép- és magas, a magasházak által igényelt termékszerkezetek vonatkozásában. Ismeretlen volt a termékek bevizsgálásának módjai, a teljesítendő paraméterek értékei. Az elfogadható megoldások — a bevizsgálás lehetőségének megteremtése — éveket vettek igénybe. A kezdetleges minőségjavító technológiák csekély eredményt mutattak.

2. Arnyékoló berendezések:

A hazai lehetőségehez mérten, egyenletesen fejlődtek az ide sorolható termékek és technológiák. Kapacitást bővítő rekonstrukciókat kellett végrehajtani. Az új termékeket és technológiákat a dolgozók kedvezően fogadták. Az új termékek — műanyagredőny, reluxa, könnyű tételhatárolók, új napellenzők — volumenének emelkedése párosult a kedvező gazdasági eredményekkel. A vezetés figyelemmel kísérte az új fejlesztési, a piaci lehetőségeket.

3. Melegpadlók:

Az anyagigényes hajópadló, csaphornyos parketta és a mozaikparketta gyártása szerepelt túlsúlyban. A korszerűbb panelparketta első kísérletei kevés sikert hoztak. Az iparosított, készregyártott melegpadló megjelenését az építőipari paneles technológia sürgette. E tekintetben a faipar késlekedett, így a paneles technológiánál nem kerülhetett betervezésre a szalagparketta, mely korszerű termék.

4. Beépített bútorok:

Az ÉVM tárcáé kedvezően fogadta a beépített bútorgyártás mennyiségi és minőségi növekedését.

Feladatot jelentett a további választékbővítés, a nagyüzemi gyárthatóság, az egyes építési módokhoz való alkalmazkodás, a típustermékek kialakítása.

5. Szerelhető épületszerkezetek:

A könnyűszerkezetes építési mód igényeinek teljesíthetősége tekintetében a faiparnak, csekély, kezdetleges elképzelése volt. A feladat ismeretlen volt a hazai gyakorlatban. Időt igényelt az ismeretek megszerzése: a tervek kialakítása, egyeztetése, és annak alkalmazása, az első használható elképzelések realizálása.

Az épületasztalosipari gyárak szakosodása, a típustermékek kialakítása növelte a sorozatnagyság kialakíthatóságát, a technológiák továbbfejlesztését, annak szervezettségét, a hatékonyságot.

II. Helyzetkép a tervidőszak alatt és a befejező szakaszban

Az építőipar magasépítési tevékenysége szinte valamennyi területén — lakóépületek, ipari épületek, mezőgazdasági épületek, közösségi, kereskedelmi épületek, fenntartási munkák terén — a már említett iparosított megoldásokat elvárja az ipari háttértől.

1. Nyílászáró szerkezetek

Az épületasztalosipari fejlesztés tekintetében az ÉVM és a MÉM illetékesei megállapodtak, hogy a Faipari Kutatóintézet keretében a tárgykörbe tartozó termékek *kutatói-fejlesztői tevékenység végzésére, egy tudományos bázist hoznak létre*, hogy e téren az iparág teljesíteni tudja a népgazdasági elvárásokat. A tervidőszak alatt e munka megkezdődött és eredményeket hozott, megerősített egy-egy fejlesztési tendenciát. Ezek közül kiemelkedik a távlati koncepcióban is szereplő, azzal összhangban:

- a rétegelt alkatrészekből előállítható ajtó, ablaktermékek,
- a csereszabatos, determinált alkatrészekből összeszerelhető termékek, rögzítő szerelvényekkel.

E kutatói-fejlesztési tevékenység figyelembe vette — az építőipari igények mellett — az importból beszerezhető fenyő fűrészáru gyenge minőségét és agglomerált lapokkal való helyettesíthetőségét. A 24 mm vastag szelvény könnyebben biztosítható. Felületkezelés során a fafelület impregnálást is kap. Jelenleg 1 m² ablakszerkezethez 47 dm³ fűrészárut használunk fel a korábbi 60—70 dm³-el szemben.

Az elkészített javaslat alapján az ajtólapok és az ajtótokok vonatkozásában a tervidőszak végére a kísérleti gyártás megindult.

A fent vázolt eljárásokra — szerkezet és technológia tekintetében — az országhatáron túl is felfigyeltek.

Figyelemre méltóak azok a kutatási eredmények, melyek a megvalósult korszerű ablakgyártási technológia továbbfejlesztésre irányulnak.

Az ÉVM intézkedett az Építőipari Minőségvizsgáló Intézet felé, hogy *készüljenek fel a korszerű építésmódok által megkövetelt nyílászáró szerkezetek vizsgálatára*. Kerüljön egyeztetésre, pontosításra a termékekkel szemben támasztott követelményszintek. Az intézet a feladatra felkészült, a vizsgálatokat folyamatosan végzi.

Az ÉVM intézkedett a tekintetben is, hogy meg kell szüntetni a korszerűtlen, faigényes termékek gyártását. Előtérbe kell helyezni a hazai fafajokból előállítható termékeket, különös tekintettel a hazai alapanyagbázis-adta lehetőségekre. E téren csak némi előrehaladás történt.

A kutatási eredmények birtokában, többirányú kísérletek eredményeként, a tervidőszak utolsó harmadában gyártásra és alkalmazásra kerültek a *hőszigetelő üveggel ellátott — „csökkentett hőátteresztő” nyílászáró szerkezetek*.

ÉVM kezdeményezésre, a csökkentett hőátteresztő ablakszerkezetek új beruházások megvalósítása során, *korszerű technológiával és szerelvényekkel készülnek*. A rendelkezésre álló faalapanyagok gyenge minősége ellenére, a termékek minősége megfelelő, minősítésük során teljesítik az előírt paramétereket. *Ez a többirányú, összetett fejlesztési munkateljesítmény az iparág fennállása alatt az eddigi legkiemelkedőbb eredmény!* E fejlesztés realizálásával megközelítettük az európai színvonalat.

E korszerű termékek *igénylik a kultúrált tárolási, beszerelési módokat*. A használat során pedig *kultúrált kezelést igényelnek*.

Az ablakszerkezetek nagyobb üvegfelületekkel bírnak, többirányú nyitásmódot tesznek lehetővé. A korszerű szerelvények és tömítőanyagok is hozzájárulnak a tervezett funkció biztosításához.

Az importált technológiák között szerepel a pvc-vel bevont faalkatrészekből kialakított homlokzati nyílászáró szerkezetek kialakítása, mely a tervidőszakban ugyancsak bevezetésre került. Ez a konstrukció külön felületkezelést nem igényel. Gyártása ALBA REGIA Állami Építőipari Vállalatnál történik.

2. Árnyékoló berendezések

Az árnyékoló berendezések az igényeknek megfelelően fejlődtek, új funkciók ellátására, kedvező színhatásokra, és működtetésük változatosságára törekedtek, bár a Makóra történt kitelepítés nem kis gonddal járt. E termékcsoportban sok kiskapacitású vállalkozó lépett a színre. A Redőnygyártó Vállalatnak minden igyekezetére szükség volt, hogy feladatát gazdaságosan, színvonalasan oldja meg. A vállalat szinte évenként bizonyította többoldalú felkészültségét, megújulási készségét a hazai és külföldi piacokon. A Redőnygyártó Vállalat e termékcsoportban megőrizte vezető helyét, a minőségileg igényes termékek gyártója maradt a tervidőszakban.

3. Melegpadlók

A faipar (elsősorban a MÉM vállalatai és az ÉP-FA Vállalat) elkésve, de létrehozta (licence vásárlás útján) a teljesen készregyártott lakkozott me-

legpadlóburkolatot, a szalagparkettát. E termék három rétegű, kis szelvényvastagságú, rövid élőmunkával lerakható, gondosan csomagolva kerül forgalomba. Ez a konstrukció faipari vonatkozásban korszerűnek mondható.

4. Beépített bútorok

Az egy lakásra vetített értékhatár és a férőhely megszabta a tervezők, a kivitelezők fejlesztési lehetőségeit, a beépített bútorgyártás megjelenésében, funkciójában, minőségében megfelelt a követelményeknek. A fejlesztés kiterjedt a felhasznált fenyő fűrészáru csökkentésének irányában. Növekedett az agglomerált lapok felhasználásának volumene. A beépített bútorokon is megjelentek laminált forgácslapalkatrészek. Jelentős szerepet kapott a szerelvények fejlesztése is. Mindez lehetővé tette a technológiák fejlesztését, jelentős módosítását. A tervidőszak alatt a títustervek átdolgozására is sor került. Ez úton is érvényesítették a többcélú funkciók kielégítését. A jelenlegi termék konstrukciók, és a fejlesztett technológiák lényegesen kisebb élőmunka ráfordítással biztosítják a termékigények legyártását, magas hatékonysággal.

5. Szerelhető épületszerkezetek

Az építőipari igények teljesítése tekintetében ki kell emelni a Nyugat-magyarországi Fagazdasági Kombínát által kifejlesztett sikeres, dinamikus tevékenységet, különösen a *könnyűszerkezetes építési mód terén újszerű megoldásokat alkotott*: a lakóházak, hétfégi házak, ipari és mezőgazdasági épületeknél. A minősítés és az engedélyezésen túl a sorozatgyártás is megindult, *nagy hazai és külföldi érdeklődés mellett*. Az ERDÉRT Vállalat jelentős faházmenyiséget forgalmaz.

A tervidőszak utolsó szakaszában a Faipari Kutatóintézet is létrehozott lakás céljára alkalmas faszerkezetű lakóháztípust.

Hétfégi faházak gyártásával több kisvállalkozás is foglalkozik, minőségük azonban kérdéses.

Ezen tevékenységi komplexum szorosan illeszkedik az ÉVM hosszútávú koncepciójához.

6. Technológiák fejlesztése

Az egyes termékcsoportok fejlesztése során elért eredményekhez szorosan kapcsolódnak a korszerű technológiák fejlesztése. Ez a kölcsönhatás hozza meg a kitűzött cél eredményességét.

A hosszútávú célkitűzés megvalósítása során a technológiák legtöbb szakasza lényegesen fejlődött. Amit mégis ki kell emelni: — figyelembe véve a minőségjavító technológiákat, az import gépsorozatokat —

- a fenyő fűrészáru szárítás,
- a rétegelt ablakalkatrészek technológiája, szabászáttól az összeépítésig,
- hőszigetelő üveggel, lágy, rugalmas tömítőanyagok alkalmazása,
- az ablakok fóliás — zárt, hegesztett — csomagolása.

A technológiák egyes szakaszaiban a mikroelektronika is helyet kap, irányítja a gyártás menetét,

a végzett munkát értékeli és ellenőrzi. Nem utolsósorban a gyártás programozásban is a mikroelektronikáé a fő szerep, — mindez élő valóság a Soproni Faipari Vállalatnál, a DUTÉP és az ALBA REGIA Vállalatoknál.

A konstrukció és a technológia együttesen biztosítja az *iparosított termékeknek, korszerű módon történő előállítását, az igényelt minőséget*.

A fenti vállalat dolgozói felkészülten tudták fogadni az új technológiát, kulturált körülményeket hoztak létre.

7. Társminisztériumok vonatkozásában

A MÉM vállalatai, az iparvállalatok felé biztosították (nem mindig hiánytalanul) az agglomerált lapokat, a hazai lombos fűrészárukat.

A Nehézipari Minisztérium vállalataival összefüggő fejlesztések közül kiemelkedik a zártcellás tömítőanyagok terén elért, javuló termékminőség.

A Kohó- és Gépipari Minisztérium vállalatai — kisebb zökkenőkkel — biztosították az iparág termékeihez a szerelvényeket. Sor került a szerelvények fejlesztésére is.

A Könnyűipari Minisztérium vállalatai elsősorban az árnyékoló termékek anyagát biztosították.

8. Iparági műszaki fejlesztés

A tervidőszak elején úgy ítéltük meg, hogy az iparosított (készregyártott) termékek előállítása mellett, kapacitásnövelő beruházásokra is szükség van, az import megszüntetése, az országos igény kielégítése érdekében. A tervidőszak végére ez a koncepció egészen más képet mutatott. Az országos beruházások mérséklése, a kisvállalkozók épületasztalosipari termékeinek megjelenése, megváltoztatta a piac arculatát, a korábbi hiányokkal szemben a termékek kínálata került előtérbe. A tervidőszak utolsó harmadában az ÉPFA Vállalat gyárai önállóságot nyertek és erőteljes verseny alakult ki.

Valamennyi illetékesnek fel kell figyelni arra a tényre, hogy az elszaporodott kisvállalkozók termékei (ablak, ajtó termékek vonatkozásában) sok esetben vitatható minőségben készülnek, a felhasználók kárára, ugyanakkor a közép- és nagyüzemek — akik a termék minőségével is törődnek — hátrányt szenvednek, értékesítési gondjaik vannak. Szükségesnek tartjuk a *termékminősítési kötelezettséget a kisvállalkozókra is kiterjeszteni, a gyártott darabszámtól függetlenül*. A kisvállalkozók is szakmai felelősséggel végezzék munkájukat, tekintettel az építőipari előírásokra.

A készregyártott iparosított termékek előállítását három budapesti — a ferencvárosi, zuglói és a lágymányosi gyárak, vidéken pedig az ALBA REGIA Állami Építőipari Vállalat, a tervidőszak végétől pedig a Soproni Faipari Vállalat, valamint a kecskeméti DUTÉP Vállalat végezték ablakok, ajtók és beépített bútorok vonatkozásában. A készregyártott szalagparketta a MÉM vidéki gyáraiban került előállításra.

A fenti iparosított termékek gyártásának biztosításával az iparág a vele szembeni elvárásoknak eleget tett.

Összefoglalás

A 15 éves műszaki fejlesztési koncepció főbb célkitűzései, gyártmányok és technológiák vonatkozásában (helyenként időbeli eltolódással) teljesítésre kerültek. A fejlesztési tevékenység közepette felszínre kerültek az előremutató, a visszahúzó körülmények, melyekből a levonható következtetéseket a jövőben hasznosítani kell.

Az építőipari technológiai váltás kiemelkedő szerepét az ezzel kapcsolatos épületasztalosipari feladatokat nemcsak emlegetni, hanem konstruktív felkészüléssel, az új iránti fogékonyság érzékelésével, gyakorlásával, rövidebb idő alatt kell realizálni.

A tervidőszak alatt a megszokottsághoz való szakmai ragaszkodás nem egyszer késedelmet eredményezett egy-egy fejlesztési cél realizálása során. (Pl. a szalagparketta terméket gyártásának késedelme miatt a paneles építési módnál, a földem konstrukció kialakítása során nem tudták figyelembe venni, mert a tervezés időszakában a termék és méretei nem voltak biztosítva.)

A tervidőszak során kedvező jelenséggel is találkozunk, és ki kell emelni azt a kreatív feladatot, teljesítményt, amellyel a Nyugat-magyarországi Fagazdasági Kombinát elősegítette a könnyűszerkezetes építési mód realizálásának különböző megoldásait. Az újdonság erejével hatott az önálló kezdeményezéseik egész sora. A kiművelt fők csapata képes volt kiemelkedő megoldásokat sikerrel létrehozni. Elkészült az első cementkötésű faalapú építőanyag, széleskörű felhasználást biztosítva nemcsak elvi szinten, vagy a rajzasztalon, hanem a valós, életdiktálta népgazdasági igény kielégítésére.

A paneles technológia realizálása során megnövekedett a magasházak száma. Ismeretek hiánya miatt, közel egy évtizedre volt szükség, mire a homlokzati nyílászáró szerkezetek elfogadható minősítést nyertek.

A nem kis nehézséggel elkészült iparosított asztalosipari termékeket az építőipar nem tudta az elképzeléseknek, az igényeknek megfelelően fogadni, tárolni és beszerelni.

További nehézséget jelentett beszereléskor a pannelszerkezetek, valamint az asztalosipari szerkezetek kapcsoló méreteinek különbözősége.

Az építőiparon belül valamennyi közreműködő iparágnak a technológiai váltáshoz szükséges felkészülését időben le kellett volna rövidíteni, hosszú volt az átfutási idő.

Iparágunknak van további létjogosultsága. Tevékenységünk valamennyi területén a fejlődés naponta kimutatható. *Nincs olyan korszerű termék, amelyet ne lehetne még jobb kivitelben, még megbízhatóbb paraméterekkel, még kedvezőbb áron előállítani.* A versenyképesség elsőrendű feltétele a hatékony fejlesztés gyorsítása.

— A technikai szint további emelése során nemcsak beruházásokkal hanem emberi tőkével is be kell hatolni a fejlesztésbe. Az új technika több szellemi munka beépítését igényli.

— A műszaki fejlesztésnek újra nagy szerepe lesz, a mindjobban előtérbe kerülő versenyképesség kritériumát teljesíteni kell.

— A vállalati versenyképességet a teljes körű műszaki fejlesztés teremti meg. Összetevői: termék, technológia, szervezettség, munkavezetés, munkakultúra, képzettség.

— Nem kapacitásnövelésre van szükség, a technológiai folyamatokat kell korszerűsíteni.

— A kisvállalatok létezése konkurrenciát fog jelenteni a nagyobb vállalatok felé. A kisvállalkozás sikere azon fog múlni, hogy tud-e a fejlett technológiával szakosodni. E körülménnyel nekünk szembe kell néznünk.

A 15 éves tervidőszak alatt túlsúlyban volt az erelményes fejlesztés, sőt a tervidőszak végén ráléptünk arra az ösvényre, amely a mikroelektronika alkalmazása felé vezet, ezt bizonyítja a legfejlettebb technológiák során megkezdett alkalmazása.

Iparágunkban is vonzóvá lett a mikroelektronika alkalmazása. Lehetséges, hogy ez a vonzódás kiszélesedik, az újdonság erejével ható fejlesztések előtt.

A közeljövő változásai elé nézve várható, hogy a Faipari Tudományos Egyesület aktív tagsága társadalmi úton nemcsak szemlélője, hanem cselekvő résztvevői lesznek a népgazdaság ezirányú felemelkedésének.

A távlati koncepció értékelése során pár percet elidőztünk, — mi az, ami előre mutat — hogy messzebbre lássunk. A VII. ötéves terv élénkebb, változatosabb diplomáciát igényel.

KÜLFÖLDI LAPSZEMLE

Rovatvezetők: dr. Molnár Sándor, Szalay Lajos

the **Forintek Review**

**Egyedülálló adatbank a kanadai
fűrészüzemek összehasonlítására**

(Unique sawmilling database allows
effective comparisons) = 1986. jú-
nius, p: 3, á: 1.

A Forintek Canada Corp. kutatói olyan, a maga nemében páratlan adatbankot hoztak létre, amelynek révén pontos képet alkothatnak a kelet-kanadai fűrészüzemek jövőjéről és lehetőségeiről. Az elmúlt öt év alatt összegyűjtött információkat egy egyszerű, számítógépesített adatbankban helyezik el. A bank összesített eredményeket szolgáltat az összehasonlítható fűrészüzemekről, így az ügyfelek azonnal értékelhetik működésüket, s meghatározhatják a rangsorban elfoglalt helyüket. Az összesített eredményeket terület, üzemtípus és termékösszetétel szerint tudják szolgáltatni. Az ügyfél képet alkothat a saját eredményeiről, az ipar átlageredményeiről és az éppen első helyen álló fűrészüzem eredményeiről. A miniszámítógépre épített adatbank célja kifejezetten az, hogy fellendítse a fűrészipari tevékenységet és fokozza a nyereséget.

A faipari nemzetközi ágazati tudományos és műszaki információs rendszer

Szalay Lajos

„Világosan látni kell, hogy a korszerű ipar fogalmához mágnesként iapad a korszerű információs szolgálat. A termelésben a versenyképesség sokféle feltétel függvénye (anyag, energia, korszerű gyártási technológia, munkaerő képzettsége, szervezetheztség stb.), de valamennyi között kitüntetett helyet érdemelne, vagy legalább a sorba illene, a jó, az értékes információ. Az információ, amely a legújabb ismeretet jelenti és hordozza, ma meghatározó erejű tényező a tervezés, a kutatás és végső soron a termelés és az értékesítés egymásra épülő fázisaiban.”

(Magyar Tudomány, 1980. 10. sz.)

1. A Faipari NÁTMIR — DREVPROMINFORM — létrehozása

A KGST tagországok közötti sokoldalú, nemzetközi együttműködés keretében a ffeldolgozóipari tudományos-műszaki információs csere alapjait 1962-ben rakták le. Ekkor került sor első alkalommal a nemzeti, szakmai információs szervek találkozására. Itt határozták meg az együttműködés általános elveit és kidolgozták a kölcsönös információs szolgáltatás rendszerét. A koordinátor szerepét a pozsonyi Állami Faipari Kutatóintézet vállalta magára. Az együttműködésről szóló határozatot a KGST Könnyűipari Állandó Bizottsága 10. ülésén hagyták jóvá. Ezzel a ffeldolgozóipar az elsők között indította el a KGST keretében a tudományos-műszaki információk cseréjét. Az együttműködésben részt vállalt országok a következők voltak: BNK, CsSzSzK, LNK, MNK, NDK, RSzK és a Szu.

A partnerek kölcsönösen és rendszeresen megküldték egymásnak elsődleges információs forrásaik és bibliográfiai összeállításuk jegyzékét, kicserélték információs kiadványaikat, tájékoztatták egymást a megjelent szabadalmakról, reprográfiai szolgáltatást végeztek, stb. A referálólapok, dokumentációs kartonok segítségével minden együttműködő olyan annotáció- és referátummennyiség birtokába jutott, amellyel folyamatosan kiegészíthette és aktualizálhatta saját információs bázisanyagát. Az 1962. óta eltelt több, mint két évtized alatt csaknem 2000 bibliográfiai összeállítás született: — ezek jegyzékét, majd esetleges további szolgáltatásként az eredeti anyagokat, a partnerek megküldték egymásnak. A koordinátor évenként beszámoló jelentést készített a közös munka eredményeiről és gondoskodott a keretet adó munkaterv elkészültéről.

Az MNK-t képviselő faipari kutatóintézet a tudományos-műszaki információs csere anyagait feldolgozta, saját adattárába beépítette, a szakirodalomkutatási feladatok megoldásakor az együttműködő országok adatbázisait igénybe vette. A hazai ffeldolgozóipari vállalatok és intézmények a Faipari Kutatóintézet referálólapja és témadokumentációs összeállításai alapján ismerkedhettek meg a szakmai irodalom újdonságaival.

pontja tájékozódott a faipar országokénti szerve-

1981-ben a Szovjetunió illetékes információs közveti felépítése és a nemzeti, faipari információs szervek működése felől, felmérte az információáramlás hatékonyságát. Megállapította, hogy indokolt és időszerű az együttműködést magasabb szintre emelni és az eddigi tevékenységet a KGST Nemzetközi Tudományos és Műszaki Információs Rendszerének (NTMIR) keretében folytatni. Kimutatta, hogy célszerű egy új ágazati rendszer, a Faipari Nemzetközi Ágazati Tudományos és Műszaki Információs Rendszer (Faipari NÁTMIR, munkanyelven DREVPROMINFORM) létrehozása, különös tekintettel arra, hogy a már működő, más ágazati rendszerek a ffeldolgozóipart érinthetik ugyan, de teljesértékűen nem képviselik. Megítélése szerint az új NÁTMIR létrehozása mellett szól a tagországok ffeldolgozó iparában elért magas tudományos-műszaki színvonal, az információt hasznosítók körének bővülése, valamint az, hogy az információfeldolgozás, a feltárás módja — a korábbi együttműködésnek is köszönhetően — a résztvevő országokban hasonló és ez jó alapot teremt a továbblépéshez. Megállapította, hogy a Faipari NÁTMIR által szolgáltatott információk egyaránt hasznosak lehetnek a KGST-szervek, a nemzeti, szakmai irányító szervezetek, a kutatófejlesztő-tervező intézetek, oktatási intézmények, vállalatok számára. Az előzetes feltevések szerint a Faipari NÁTMIR belépésével bővül a szakmai információval elláthatók köre, jelentősen gyarapodik az információs-dokumentációs bázisanyag, felgyorsul a kutató-fejlesztő tevékenység, csökken az új eredmények gyakorlati bevezetésének ideje. Erre a perspektivikusan tervezett gépi adatbázisok és az adatokhoz való legkorszerűbb hozzáférés teremtenek lehetőséget.

Mindezek figyelembevételével a KGST Könnyűipari Együttműködési Állandó Bizottsága 42. ülése jóváhagyta a Faipari NÁTMIR létrehozásával és szervezésével kapcsolatos előterjesztést. A rendszerhez az MNK a KÁB 1984. decemberi ülésén hozott határozattal csatlakozott. Ugyanitt született döntés arról is, hogy a Rendszer hazai, kiválasztott nemzeti szerve (KNSz) a Faipari Kutatóintézet legyen.

2. A NÁTMIR-ek és szerveik alapvető feladatai

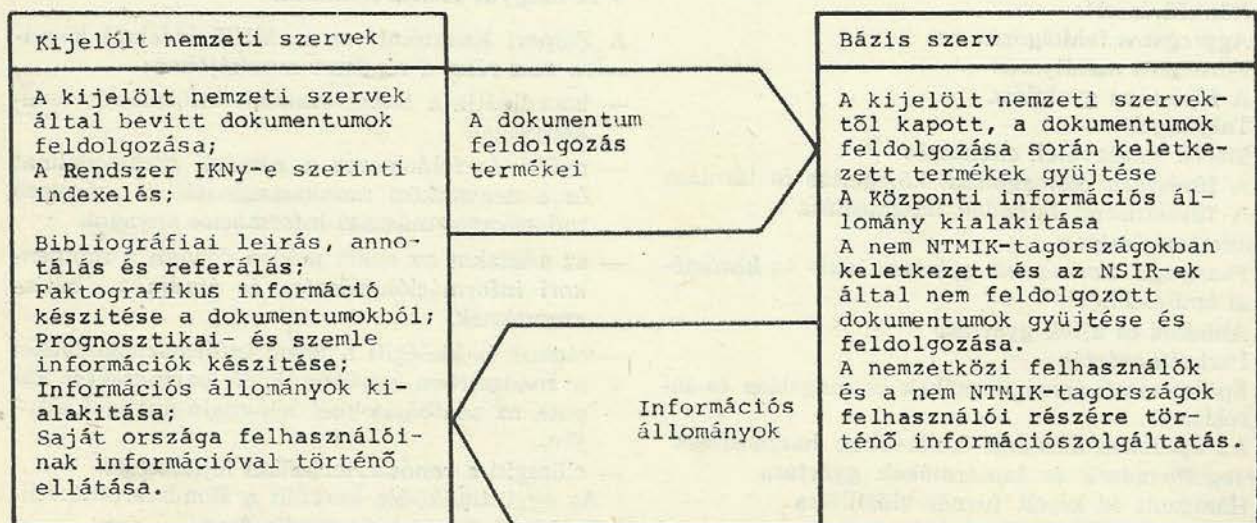
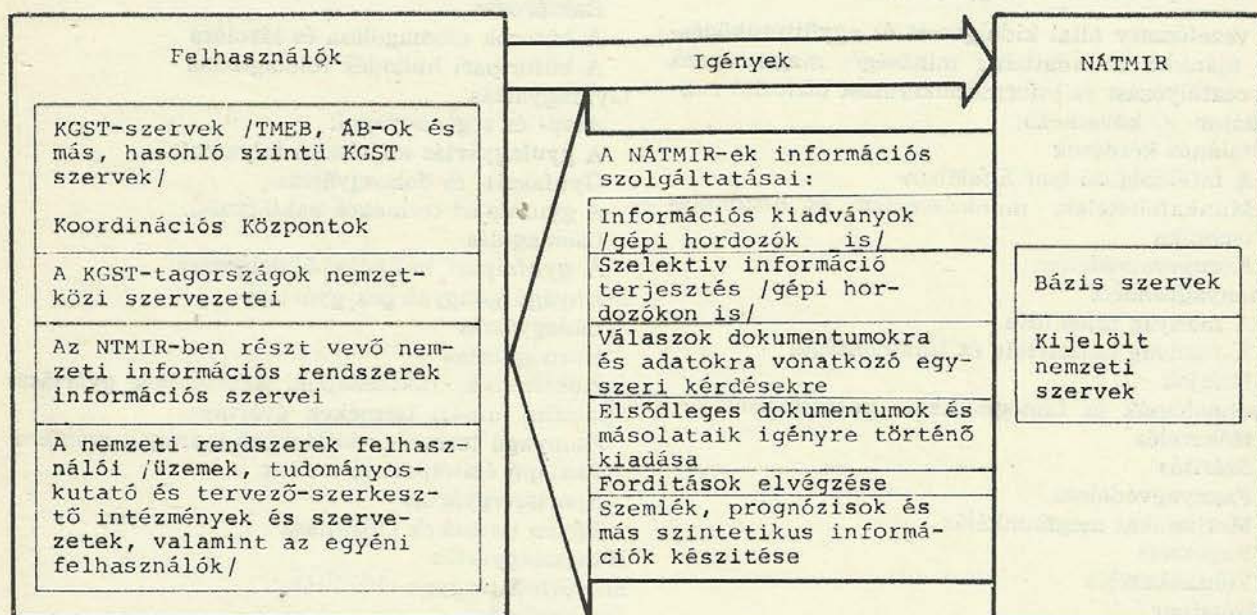
A KGST Nemzetközi Tudományos és Műszaki Információs Rendszerének (NTMIR) általános fejlesztési kérdéseivel, szervezeti-működési feltételeivel, a speciális és ágazati rendszerek (NSIR, NÁTMIR) létrehozásával stb. a Nemzetközi Tudományos és Műszaki Információs Központ (NTMIK) foglalkozik. Az ágazati rendszerek (NÁTMIR-ek) a felhasználók számára komplex és célirányos információs szolgáltatást nyújtanak, ezen belül megadják a dokumentumok bibliográfiai adatait, referátumokat készítenek, lemásolják a forrásanyagokat, faktografikus, tanulmányjellegű és prognosztikus információs anyagokat állítanak össze. A felhasználók igényeinek kielégítése — a dokumentumok gyűjtése, tárolása, feldolgozása, valamint az információk közreadása útján — a kijelölt nemzeti szervek és a bázisszervek (KNSz, BSz) segítségével történik. Az összefüggéseket az 1. ábra mutatja.

Az NTMIR-ben folyó együttműködés 1986—1990. évi fejlesztési terve szerint a létező NÁTMIR-ek (pl. Belkereskedelmi-, Földtani-, Gépipari-, Könyvüipari-, Orvostudományi-, Villamosenergiái-, stb. Nemzetközi Ágazati Tudományos és Műszaki Információs Rendszer) száma 23, ezek egyike a Faipari NÁTMIR, a DREVPROMINFORM.

3. A Faipari NÁTMIR szervei

Az elfogadott előterjesztések alapján az ágazati rendszer vezető szerve a VNIPIEI lesprom (a Szovjetunió össz-szövetségi erdészeti-, cellulóz- és papíripari, valamint fafeldolgozóipari gazdasági, termelés-szervezési és információs kutató- és tervező intézete, Moszkva) lett, míg a Kijelölt Nemzeti Szervek szerepét a következő intézmények kapták:

BNK: Institut Mebeli (Bútoripari Intézet, Szófia),



CsSzSzk: Statny drevarsky vyskumny ustav (Álami Faipari Kutatóintézet, Pozsony),

LNK: Instytut Technologii Drewna (Fatechnológiai Intézet, Poznan),

MNK: Faipari Kutatóintézet, Budapest,

NDK: VEB Wissenschaftlich-Technisches Zentrum der Holzverarbeitenden Industrie (Fafeldolgozóipari Tudományos-Műszaki Központ, Drezda),

RSzK: Ministerul Industrializării Lemnului și Materialelor de Construcții Oficiul de Informare Documentară (Fa- és Építőanyagipari Minisztérium Információs és Dokumentációs Hivatala, Bukarest),

SZU: VNIPIEI lesprom, Moszkva.

A bútorigipari bázisszerv feladatait a szovjet, az általános fafeldolgozás bázisszervi munkáit a csehszlovákiai kijelölt nemzeti szerv látja el. A Faipari NÁTRIM rendszertanácsának tagjai a kijelölt nemzeti szervek információs központjainak (osztályainak) vezetői lettek.

4. A Faipari NÁTRIM gyűjtőköre

A vezetős szerv által kidolgozott és együttműködésre ajánlott, az adatbázis minőségét meghatározó, az osztályozást és információkeresést biztosító rubrikátor a következő:

Általános kérdések

A fafeldolgozó ipar általában

Munkafeltételek, munkavédelem és biztonság-technika

Környezetvédelem

Faanyagismeret

A faanyag felépítése

A faanyag összetétele és tulajdonságai

Fafajok

Technológiák és fagegmunkáló berendezések

Hőkezelés

Száritás

Faanyagvédelem

Mechanikai megmunkálás

Ragasztás

Felületkezelés

Fűrészipar

Fűrészipari nyersanyagok

A fűrészipari termelés előkészítő műveletei

Rönkfűrészelés

Aggregátos feldolgozás

Fűrészáru osztályozás

A fűrészáru gyalulása

Talpfagyártás

Mérés, mintavétel, ellenőrzés

A fűrészáru csomagolása, kötegelése és tárolása

A fűrészüzemi hulladék hasznosítása

Épületasztalosipar

Faanyagú szerkezetek gyártása lakó- és közösségi épületekhez

Ablakok és ajtók gyártása

Parkettagyártás

Épületasztalosipari termékek csomagolása és tárolása

Az épületasztalosipari hulladékok hasznosítása

Rétegeltlemezek és laptermékek gyártása

Hámozott és késelt furnér előállítása

Rétegelt lemez gyártása

Technológiai apríték gyártása

Faforgács termelése

Farostlemez gyártása

Faforgácslap gyártása

A rétegelt lemez és laptermékek csomagolása és tárolása

A rétegelt lemez és lapgyártás hulladékának feldolgozása

Rétegelt lemez és lap nem faanyagú nyersanyagokból

Bútorgyártás

Alap- és segédanyagok a bútorigipar számára

Bútor szerkezetek

Bútorok tervezése és szerkesztése

Bútoripari szabászat

Mechanikai megmunkálás a bútorgyártásban

Bútorok felületkezelése

Bútorok szerelése

Kárpitozott bútorok gyártása

Hajlított bútorok gyártása

Mérés, mintavétel, minőségellenőrzés a bútorigyártásban

Raktározás

A bútorok csomagolása és tárolása

A bútorigipari hulladék feldolgozása

Gyufagyártás

Alap- és segédanyagok

A gyufagyártás előkészítő folyamatai

Gyufaszál- és dobozgyártás

A gyufaipari termékek raktározása

Csomagolás

A gyufaipari hulladék feldolgozása

Faanyagú göngyölegek gyártása

Ládagyártás

Hordógyártás

Konténerek, rakodólapok, kábeldobok gyártása

Speciális faipari termékek gyártása

Faanyagú termékek különböző iparágak számára

Faalapú építőipari termékek

Sportszergyártás

Egyéb termékek előállítása

Hangszergyártás

Művészeti tárgyak előállítása

Játékgyártás

5. A magyar KNSz feladatai

A Faipari Kutatóintézet az MNK érdekeit képviselve vesz részt a rendszer munkájában:

— koordinálja a hazai, szakmai információs tevékenységet,

— gyűjti és feldolgozza a nemzeti szakirodalmat és a nemzetközi munkamegosztásból származó tudományos-műszaki információs anyagot,

— az adatokat az előírt módon felviszi a mindenkori információhordozóra és átadja a bázis-szerveknek,

— elemzi és kielégíti a hazai információigényeket a rendszerben együttműködő partnerektől kapott, az adatbázisokból lehívható anyagok alapján,

— elősegíti a rendszertechnikai fejlesztését.

Az együttműködés kereteit a Rendszertanács által elfogadott munkaterv adja meg.

6. Munkatervi feladatok és megvalósulások

Az együttműködést tartalommal elsősorban kitöltő meghatározó jellegű feladatok a következők:

6.1. A szakmai folyóiratok feltárása

Felmérések szerint a KGST országokban összesen 141 féle, primer információt közlő szaklap feldolgozását végzik. Abból kiindulva, hogy az egyes országokban folyó, párhuzamos feltárás feleslegesen köt le szellemi és anyagi erőket, megállapodás született arról, hogy az együttműködő felek, nemzeti irodalmukon túl, csak a nyugati folyóiratirodalom arányos részét tárják fel. A magyar KNSz 28 (ezen belül amerikai, angol, német, olasz, osztrák és spanyol) folyóiratot referál. A Faipari Kutatóintézet mellett ebben a munkában részt vesz a Bútoripari Fejlesztési Vállalat is. A nemzetközi munkamegosztás keretében vágzott feltárás szempontjait, a referátumok tartalmi és alaki követelményeit a vezető szerv előterjesztése alapján a Rendszertanács fogadta el. A referátumok a bibliográfiai adatokon túl ismertetik a témát, a munka jellegét és célját, a végrehajtás módszerét, a konkrét eredményeket és azok alkalmazási lehetőségeit. A feltárás — az NTMIR előírásainak megfelelően — orosz nyelven történik.

A magyar KNSz a referátumokat — tárgyak szerint — megküldi a moszkvai, illetve a pozsonyi bázisszervnek. Az itt kialakuló információs adatbankok valamennyi közreműködő partner rendelkezésére állnak. Az évente bevitt 4000—4500 referátum jó alapot teremt arra, hogy az együttműködők mindenkor kívánságának megfelelően rendszeres témafigyelésre vagy retrospektív bibliográfiai összeállítások készítésére kerülhessen sor. Az érdeklődésre számot tartó dokumentumok másolat formájában igényelhetők.

6.2. Bibliográfiai összeállítások, témafigyelés, irodalmi szemlék

A Faipari NÁTMIR egyik feladatuként a közreműködők kölcsönösen tájékoztatják egymást az egy-egy időszakban készült szakbibliográfiai összeállításairól (különböző témakörökben készített, címadatokat és referátumokat tartalmazó gyűjteményeiről). 1985-ben a kiválasztott nemzeti szervek 132 témakörben született bibliográfiai összeállításról számoltak be. A bibliográfiai tételek száma 6831 volt. 1986. első félévében, az eddig beérkezett információk szerint 25 kérdés csoportban, összesen 1117 tételt számláló, visszatekintő feltárárra került sor. Valamennyi témakör ismertetése ezúttal természetesen nem lehetséges, néhány kiragadott példa azonban jól érzékelteti a sokrétűséget:

- technológiai paraméterek hatása a farostlemez hajlítószilárdságára, vízfelvételére és dagadására,
- agresszív közeg hatása a lakkbevonatokra és a faanyagra,
- famegmunkáló gépek vezérlése,
- a szárítási folyamatok automatizálása,
- a biomassza és a másodlagos nyersanyagforrá-

sok hasznosítása az agglomerált termékek gyártásában,

A pozsonyi bázisszerv 1986-ban témafigyelő szolgáltatást nyújt a következő témakörökben:

- Energiatakarékos faanyagszárítás;
- A késelt- és hámozottfurnérgyártás technológiájának fejlesztése;
- Az építőiparban használt fenyőfa anyagának védelme.

A bibliográfiai összeállítások mindenkorijegyzékét a Faipari Kutatóintézet „Faipari Tudományos és Műszaki Tájékoztató” c. kiadványában teszi közzé, lehetőséget teremtve ezzel arra, hogy — közvetítésével — az érdeklődő szakközönség egésze hozzájuthasson ezekhez az információkhoz. Néhány példa a jegyzékek alapján kiválasztott és a hazai vállalatok, illetve intézmények számára beszerzett bibliográfiai összeállításokra:

- Famegmunkáló szerszámok
- Gyermekbútorok
- Cementkötésű forgácslapok gyártása, megmunkálása és alkalmazása
- Ragasztás nagyfrekvenciás mezőben
- Máglyázó- és emelőberendezések a faiparban
- Poliakrilát lakkok és alkalmazásuk
- A faanyag gázáteresztő képessége
- Forgácslapok, farostlemezek, rétegelt lemezek formaldehidleadása
- Lézer alkalmazása a faiparban.

Lehetőség van arra is, hogy a partnerek a jegyzékben nem szereplő, speciális témakörökben is fordulhassanak egymáshoz. Így szolgáltatott információt a magyar kiválasztott nemzeti szerv a következő kérdésekben:

- Síkpréselt, üreges forgácslap gyártása
- Gyufaipari szálanyag és doboz gyártástechnológiája
- Rétegelt-ragasztott vasúti talpfák gyártása.

Sajátos és értékes termékei a Faipari NÁTMIR működésének a moszkvai bázisszervtől kapott irodalmi szemlék. Ezekben a VNIPIEI lesprom egy-egy témakör külön kiadványban megjelentetett, teljes feltárást adja. Néhány példa ebből a műfajból:

- A faanyag ésszerű felhasználása a bútorigarban
- Kéreg és szemcsés fahulladék brikettézése
- Forgácslapok nedvességgel szembeni ellenállóképességének fokozása
- Padlóburkolatok fából és faalapú anyagokból
- Berendezések orientált szerkezetű forgácslapok gyártásához.

6.3. Nemzeti információs kiadványok és cseréjük

A Faipari NÁTMIR keretében együttműködő szocialista országok által megjelentetett, összes, primer és szekunder jellegű, faipari folyóirat száma 38, ebből információs kiadvány 27. Ezek egyike a Faipari Kutatóintézet gondozásában megjelenő „Faipari Tudományos és Műszaki Tájékoztató”. A magyar KNSz partnereivel cserekapcsolatban áll, ennek eredményeként folyóiratállományát rendszeresen gazdagítják a rendszer munkájában résztvevők lapjai.

A hazai kijelölt nemzeti szerv információs ki-

adványa, a „Faipari Tudományos és Műszaki Tájékoztató” negyedévenként jelenik meg, összesen évi 50—60 (A/5) ív terjedelemben. Címfordítások, annotációk, referátumok, tömörítvények formájában, teljességre törekedve ismerteti a legfrissebb külföldi és hazai folyóiratok tartalmát, a legújabb szakkönyveket, szabványokat, szabadalmakat, fordításokat, prospektusokat, beszámol a Faipari Kutatóintézet kutató-fejlesztő tevékenységéről. Külön rovata közli a Faipari NÁTMIR anyagait. Jelenleg ez a kiadvány tölti be az összekötő kapocs szerepét a KNSz és a hazai vállalatok, intézmények között. Olvasói a kapott információkon túl reprográfiai szolgáltatást vehetnek igénybe és a Faipari Kutatóintézet segítségével eljuthatnak a Faipari NÁTMIR adatbázisaihoz is.

A „Faipari Tudományos- és Műszaki Tájékoztató” példányait rendszeresen megkapják az irányító hatóságok, az elsődleges fafeldolgozást végző vállalatok, erdő- és feldolgozó gazdaságok, bútoripari vállalatok, szövetkezetek, oktatási intézmények, kutató-fejlesztő intézetek. 1985-ben az információs folyóirat olvasóinak több, mint 40 %-a a kapcsolódó szolgáltatásokat (irodalomkutatás, reprográfia) is igénybe vette.

7. A Faipari NÁTMIR fejlesztése

A rendszer célja a szakmai információk hasznosítása, hatékonyságának növelése, az információcseré eredményességének javítása, a nemzeti információs bázisok anyagainak szélesebb körű felhasználása. Az a szándéka, hogy az információk gyűjtésében, feldolgozásában és terjesztésében fennálló átfedéseket a nemzetközi munkamegosztásra építve megszüntesse, az egyes nemzeti tudományos-műszaki információs ágazati központok fejlődését egy-egy alapokra helyezve biztosítsa.

A közreműködők törekednek arra, hogy akadálytalan legyen az információs kiadványok (irodalmi szemlék, referáló lapok, konferenciák és szimpozionok anyagai stb.), vagy azok másolatainak kölcsönös megküldése, a kiválasztott nemzeti szervek és bázisszervek között megindult referátum- és bibliográfiai jegyzékcseré. A referatív jellegű információs szolgáltatás területén bővülni fog a figyelt témák száma: 1987-ben 41 témakörben tervezik a bázisszerveknél felhalmozódó anyag KNSz-ekhez való visszajuttatását. A témaköröket (profilokat) a felhasználók általános igényeihez igazodva határozzák meg. Jelentős előrelépés lesz az egy-egy témakörben a világszínvonalat áttekintő irodalmi szemlék közös kidolgozása és megjelentetése. Az igények felmérése jelenleg még tart. Egyedi irodalomkutatási kérdések megválaszolása, a kérések kielégítése a Faipari NÁTMIR keretében a KNSz-ek közvetítésével történik. A szolgáltatások köréről a lehetséges felhasználók a közeljövőben megjelenő prospektusból tájékozódhatnak.

Az együttműködés nem képzelhető el olyan egy-egy segédletek nélkül, mint a szolgáltatások formai-tartalmi követelményeit rögzítő előírások, a nyilvántartást és visszakeresést biztosító rubrikátor, a dokumentumokat leíró kulcsszavak gyűjteménye. Ezek karbantartása és fejlesztése közös, folyamatos munkát jelentő feladat.

A jövő természetesen az automatizálása a Faipari NÁTMIR esetében is. A mintát a SZU nemzeti, automatizált információs rendszere szolgáltathatja, az erről készült anyag előterjesztése folyamatban van. 1987-ben szakértői értekezleten kerül sor a módszerek, a bevezethetőség megvitatására. Ugyanebben az évben a Faipari NÁTMIR (munkanyelven DREVPROMINFORM) Rendszer-tanácsa Budapesten ülésezik.

KÜLFÖLDI LAPSZEMLE

Rovatvezetők: dr. Molnár Sándor, Szalay Lajos

INTERNATIONALER HOLZMARKT
HOLZTECHNISCHE WELTSCHAFT
UNABHÄNGIGES WIRTSCHAFTSBLATT
FÜR DIE HOLZBEARBEITENDE INDUSTRIE, DAS HOLZHANDEL UND DIE VERPACKUNGSINDUSTRIE



Faipari gépek vására Pekingben
(Holzbearbeitungsmaschinenmesse in Peking) = 1986. 18. sz., p: 5.

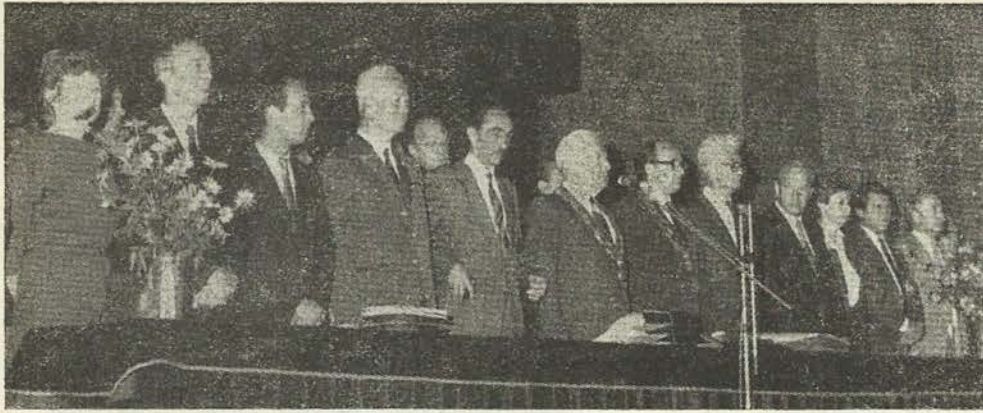
1986-ban rendezték meg első alkalommal Kínában a famegmunkáló gépek és bútorigari tartozékok vásárát. A hét napig tartó kiállítást 45 000 látogató tekintette meg. A gépeket 14 ország képviselői mutatták be. Külön program keretében, 30

szakmai előadás hangzott el. A vásárt kétévenként kívánják megrendezni, a legközelebbire 1987 novemberében vagy 1988 januárjában kerül sor.

Faanyag a francia építészetben
(Holzbau-Ideen aus Frankreich) = 1986. 18. sz., p: 15.

A faanyag építőipari szerepének növekedése nemcsak az erdőben gazdag országokban figyelhető meg, hanem azokban is, amelyekben néhány évtizede még alig volt a faanyag építészetnek jelentősége.

Mutatós példa erre Franciaország. A világháborút követő, nagyarányú erdősítés következtében olyan mennyiségű fa nyersanyag várható, amelyet, egyebek mellett, a most kidolgozott épületmodellek megvalósításával kívánnak hasznosítani. A skála a ragasztott faanyagú szerkezetekből álló mezőgazdasági épületektől a favázás szerkezetű szállodákon át a franciáknál is szeretett családi házakig terjed. A hangsúlyozottan hazai eredetű, tömör faanyag mellett jelentős szerepet szánnak a faforgácslapnak és a cementkötésű faanyagú lapoknak.



Tanévnyitás az Erdészeti és Faipari Egyetemen

Dr. Molnár
Sándor

Az önálló faipari mérnöki oktatás 29., az erdőmérnökképzésnek pedig 179. tanévnyitó ünnepségére került sor Sopronban, az Erdészeti és Faipari Egyetemen, 1986. szeptember 14-én.

Az elmúlt 3 évtizedben a faipari mérnökök, üzemmérnökök a faipar minden területén egyre inkább meghatározó szerepet játszanak a szakma fejlesztésében. Így a tanévnyitó nyilvános egyetemi tanácsülések az erdőszet mellett a faiparnak is jeles napjaivá váltak.

Az ünnepi egyetemi tanácsülésen megjelent Tömpe István, a Magyar Szocialista Munkáspárt Központi Bizottságának tagja, Győr-Sopron és Fejér megye vezető képviselői, a Mezőgazdasági és Élelmezésügyi Minisztérium, a Művelődési Minisztérium és a KISZ Központi Bizottság képviselői, valamint szakmánk, vállalataink számos képviselője.

Dr. Gál János rektor a tanévnyitó beszédben rámutatott arra, hogy bár a 179. tanévnyitás nem jubileum ugyan, de mégis mérföldkő nemcsak az intézmény, de a honi felsőoktatás történetében is: 1986. szeptember 1-jén életbe lépett az új oktatási törvény!

E törvény új alapokra helyezi a hazai felsőoktatást, növelve az intézmények önállóságát, és egyúttal felelősségét is. A törvényhez kapcsolódó új rendeletek végrehajtására az 1986—87. évi tanévben kell az egyetemnek kidolgozni saját szabályzatait. Így a szervezeti és működési, a tanulmányi és vizsga-, az ösztöndíj-, a kollégiumi és a többi szabályzatot. Az egyetem rektora tájékoztatta a jelenlevőket a felsőoktatás hálózatrendszerének korszerűsítésére életbe lépett elnöki tanácsi rendletről. E hálózat korszerűsítés az Erdészeti és Faipari Egyetemet ugyan nem érinti, de az intézmény belső szervezetében és képzési rendszerében számos változás van folyamatban. 1986. szeptember 1-jétől a földmérési és földrendezői főiskolai karon a mezőgazdasági és élelmezésügyi miniszter főigazgatói státuszt létesített. A kar első főigazgatója dr. Joó István egyetemi tanár, a műszaki tudományok doktora lett. E kar tervei között szerepel a földmérő- és földrendezőképzés üzemmérnöki szintről egyetemi szintre való emelése. Jelentős esemény az egyetem életében, hogy engedélyezést nyert a környezetvédelmi tanszék megalkotása az erdőmérnöki karon. Az új tanszék keretei között a társadalmi igényekkel összhangban biztosítottá váltak az erdő hármaskörű funkciójával

kapcsolatos oktatási és kutatási feladatok teljességével feltételei.

A képzési rendszer továbbfejlesztésében az egyetemen fontosnak tekintik a vadgazdálkodási üzemmérnökképzés megszervezését, melyet a Keszthelyi Agrártudományi Egyetem újonnan létrehozott Kaposvári Állattenyésztési Karával tervek megvalósítani. Folyamatban van az okleveles papíripari mérnökképzés nappali tagozatos tantervének előkészítése, az erdőszépen is dinamikusan fejlődő gépesítési és egyéb műszaki igények kielégítésére az egységes agrárgépészképzés keretei között tervezik a szakosodást biztosítani. Ehhez az Erdészeti és Faipari Egyetem a szükséges átképzést, szakmai segítséget biztosítani fogja.

Az egyetem rektora hangsúlyozta, hogy a fejlesztési célkitűzések mellett alapvetően fontos az oktatás folyamatos tartalmi korszerűsítése, ezen belül is a 3. évfolyamra lépett reformtanterv következetes megvalósítása.

Ismeretes, hogy az elmúlt időszakban évente mintegy 300—400 mérnök továbbképzését biztosítást, és hasonló feladatokat látnak a földmérésben az erdőszeti ágazatban nem terveznek létszámnövelést, elsősorban a tartalmi, minőségi fejlesztésre kívánnak törekedni.

Fontos feladatnak tekintik azonban a faipar teljes vertikumára vonatkozó továbbképzés megvalósítását és hasonló feladatokat látnak a földmérés-földrendezés és a papíripar területén is.

Az oktatás folyamatos tartalmi megújítása csak korszerű tudományos munkával párhuzamosan valósulhat meg. Ezért az új pályázatos kutatási rendszerben az egyetem több új lehetőséget kapott: részt vesz a MÉM AP—4 tárcaszintű kutatási programban, több MÉM-, OKTH- és alapkutatási program megvalósításán dolgoznak. Javultak a pénzügyi feltételei a tantárgyfejlesztő diszciplináris kutatásoknak is. Az egyetem rektora kiemelte a gyakorlatis igényekkel összhangban álló, megbízásos kutatások végzésének jelentőségét. Ez elősegíti a tudomány közvetlen termelőerővé válását, a képzés gyakorlatiasabbá tételét és nem utolsósorban kedvező feltételeket teremt az intézmény működési feltételeinek biztosításához.

Az egyetem együttműködését a Faipari Kutató Intézettel és az Erdészeti Tudományos Intézettel, széles körűnek és tartalmilag gazdagnak ítélte. A jövőben az egyéb tudományos tevékenységet folytató társintézményekkel is elmélyültebb kapcsola-

tokat kívánnak létesíteni a papíripar, a földmérés-földrendezés és a vadgazdálkodás területén.

A továbbiakban az egyetem rektora beszámolt arról, hogy a népgazdaság nehéz pénzügyi helyzete mellett is, a feltételek a fejlesztési célkitűzések megvalósításához alapvetően biztosítottak. A Mezőgazdasági és Élelmezésügyi Minisztérium jóváhagyta a földmérési és földrendezői főiskolai kar 25 milliárd forintos beruházási programmal megvalósuló új kollégiumának létesítését. Lehetőség nyílik a soproni régi kollégium teljes rekonstrukciójára. A közelmúltban beszerzett, nagy teljesítményű számítógéppel kialakítható az egyetemi számítóközpont, az oktatástechnikai eszközök folyamatos gyarapítása mellett pedig készülöben van az átfogó oktatástechnológiai program is.

Ehhez jó keretet biztosít az elmúlt tanévben életre hívott oktatástechnológiai laboratórium.

Az egyetem tanszékeinek elrendezése folyamatosan korszerűsödik. Az elmúlt tanév végén megfélelő elhelyezést kapott az új környezetvédelmi tanszék, befejezés előtt áll a földméréstani és erdészeti géptani tanszékek korszerűsítése. Mindhárom karon több nagy értékű műszer került beszerzésre (anyagvizsgáló gépek, számítástechnikai eszközök stb.). Az egyetem fontos feladatának tekinti a fertődi kastély folyamatos karbantartását, megfelelő működtetését. A Tanulmányi Állami Erdőgazdaság központi irodaháza átköltözött az egyetem volt leveleződiák-otthonába és így lehetőség nyílik a Templom utcai műemlék épületben a Központi Erdészeti, Faipari és Földméréstörténeti Múzeum kialakítására.

Az egyetem rektora tanévnyitó beszédében külön hangsúlyozta, hogy az eddigiek során és a jövőben is, nagy jelentőségű az erdészet, a fa-, a papíripar, valamint a földmérés és földrendezés vállalatainak, intézményeinek segítsége a gyakorlati oktatásban.

Ezt követően szólt arról, hogy nagyon fontos az új egyetemi polgárok, az I. éves hallgatók beilleszkedésének elősegítése, a szorgalmas tanulmányi munka mellett kérte a felsőbb éves firma évfolyamok hagyomány szerinti segítségét is.

Zárógondolatként az egyetem rektora a következőket mondta: „Maróthy László miniszterelnök-helyettes elvtárustól egy éve vehettük át a Munka Vörös Zászló Érdemrendet. E megtisztelő kitüntetés átvételkor ígéretet tettünk az eddiginél ha lehet, még tartalmasabb, színvonalasabb munkára. Ezen ígéretünk és még inkább a szakmánk fejlesztésével összefüggő társadalmi igények köteleznek is bennünket az új tanévben a holnaptól kezdődő hétköznapi lelkiismeretes munkájára.”

Az Erdészeti és Faipari Egyetem tanácsa az egyetem által adományozható legmagasabb kitüntetést, a „Honoris causa” doktori címet adományozta dr. Walter Liese professzornak, a hamburgi egyetem tanárának és dr. Magyar János professzornak, az Erdészeti és Faipari Egyetem nyugalmazott egyetemi tanárának, a Magyar Tudományos Akadémia rendes tagjának.

Liese professzor nevét a hazai erdészek jól ismerik, hosszú éveken keresztül volt vezetője az Erdészeti Tudományos Intézetek Szövetségének, az



2. ábra. Walter K. F. Liese professzor, a faipari kar díszdoktora

IUFRO-nak, tudományos tevékenysége pedig nemzetközileg is közismert a fabiológia és a faanyagvédelem területén. Dr. Magyar János professzor a magas kitüntetést életművéért, az erdőrendezés fejlesztésében és az erdészeti felsőoktatásban végzett nagy értékű munkásságáért kapta.

Megható színfoltja volt az ünnepségnek dr. Stefan Aumüller osztrák professzor díszoklevéllel való kitüntetése. A magyarul is kiválóan beszélő professzor az egyetemnek adományozta bioakusztikai laboratóriumát és nagy értékű ornitológiai gyűjteményét.

A hagyományoknak megfelelően, a szakmában több évtizedet eredményesen eltöltő erdőmérnökök megkapták az arany-, gyémántdiplomáikat. Tiszteletdiplomában részesült: Gyarmathy Endre, Hoffmann Sándor, Koncsek János, Schmidt Gusztáv, Solt Hugó, Witt Lajos, Zsirai Gyula gyémánt oklevelet, Csordás Miklós, Forgó László, Kendeffy Miklós, Prinz Ludwig von Bayern, dr. Sopp László és Szilágyi Elek pedig arany oklevelet kaptak.

A tiszteletdiplomások nevében Schmidt Gusztáv erdőmérnök köszönte meg az elismerést.

A mezőgazdasági és élelmezésügyi miniszter, az egyetem tanácsának javaslata alapján címzetes egyetemi tanári címet adományozott dr. Bondor Antal okleveles erdőmérnöknek, a mezőgazdasági (erdészeti) tudományok kandidátusának, az Erdészeti Tudományos Intézet főigazgató-helyettesének, és dr. Tóth Béla okleveles erdőmérnöknek, a mezőgazdasági (erdészeti) tudományok kandidátusának, az Erdészeti Tudományos Intézet Püspöklaányi Kísérleti Állomása nyugdíjas igazgatójának. Címzetes egyetemi docensi címet pedig dr. Sipos Árpád okleveles faipari mérnöknek, a Budapesti Bútoripari Vállalat vezérigazgatójának.



3. ábra. Dr. Babos Károly átveszi a doktori oklevelet

Ez évben az Erdészeti és Faipari Egyetemen a következő kollégák szereztek egyetemi doktori címet: erdőmérnöki karon: Andor József, Baráth László, Balogh Zoltán, Farkas László, Koller Erzsébet, Németh István, Oroszi Sándor, Tácsik Mihály és Zumpf András. Kandidátusi fokozata alapján: Babos Károly okleveles biológus és Traser György okleveles erdőmérnök. A faipari mérnöki karon: Gerencsér Kinga, Szabó Miklós, Zelnik Péter.

A doktori esküt követően az új egyetemi doktorok nevében Andor József, a Zalai EFAG vezérigazgató-helyettese mondott köszönetet.

Az ünnepség keretében a művelődési miniszter kitüntetését, a „Szocialista Kultúráért” kitüntetését Domina István, a KISZ KB osztályvezetője adta át Horváth Elvira közművelődési titkárnak. Mержel István és Bodor Dezső okleveles erdőmérnök pedig miniszteri dicséretben részesült.

Az 1986. évi egyetemi és főiskolai kulturális napok eredményes megszervezéséért több hallgató kapott KISZ-kitüntetését.

Az egyetem tanácsa 4 volt hallgató részére adományozott tanulmányi emlékérmeket: Andrésiné Ambrus Ildikó, Devecseri Szabolcs okleveles erdőmérnököknek, Török József okleveles faipari mérnöknek és Györe Mihály okleveles faipari üzemmérnöknek.

A mezőgazdasági és élelmezésügyi miniszter, kiváló tanulmányi eredményük alapján az 1986–87. tanévre, népköztársasági ösztöndíjat adományozott a következő hallgatóknak: erdőmérnöki karon: Buzsáki Gábor és Babiczki József; a faipari mérnöki karon: Makkné Tihanyi Éva és Molnár Sándor; a földmérési és földrendezői főiskolai karon: Szécsényi János és Halász Imre hallgatóknak.

Hegi Higin erdőmérnök-hallgató kiváló sportlövész-teljesítményéért és példamutató MHSZ-munkájáért „Kiváló munkáért” kitüntetésben részesült.

Az ünnepség hagyományos befejezése a 205 fő I. évfolyamos hallgató eskütételével, egyetemi polgárrá történő avatásával ért véget.

Rovatvezetők: Dr. Molnár Sándor, Szalay Lajos

bauen mit holz

Védekezés a farontó gombák ellen
(Holzerstörenden Pilzen der Nährboden entziehen) — SCHEIDEMANTEL, H. = 1986. 8. sz., p: 530—533,

A faanyagú épületeknél alapvető követelmény a száraz, levegős beépítés. A friss vagy félszáraz faanyag (30—35% nedvességtartalom), különösen nedves és mozdulatlan levegő esetén mindig ki van téve a penészképződés veszélyének. Az így megtámadott faanyagon hamarosan megjelennek a kékülést okozó gombák, majd a korhadást és az ezzel együtt járó szilárdságcsökkenést okozó könnyező házigomba, a pincegomba és társaik. Általánosságban leszögezhető, hogy a farontó gombák kártétele sokkal nagyobb, mint a rovaroké. A faanyagú épületeknél az építészeti, a helyes szerkezeteket alkalmazó faanyagvédelem jelenti a

megoldást. A szerves építőanyag számára optimális klimatikus körülményeket kell teremteni, alkalmas építészeti eszközökkel a faanyagtól távol kell tartani a nedvességet. A cikk bemutatja a faanyagú szerkezetek védelem szempontjából kritikus pontjait és szemléletesen ismerteti a javasolt megoldásokat.

HOB

Die Holzbearbeitung

Faipari idommarók számvezérlésű köszörülése

(Numerisch gesteuertes Schleifen von Holzformfräsern ersetzt den Freischliff) = 1986. 9. sz., p: 67—68, á: 6.

A CNC-technika, amelyet a fém-megmunkálásban már régóta alkalmaznak, a fémegmunkáló szerszámoknál is előtérbe került. A faanyag feldolgozásánál jelnetkező minőségi és teljesítménnyel kapcsolatos igényt csak kiváló, a szerszámgeometria tekintetében pontos eszközök hasz-

nalatával lehet kielégíteni. A CNC-technika előnye különösen a mértanilag összetett formáknál, például a profilmaróknál tapasztalhatók: a forgácsolóél kontúrja nagy pontossággal ismételhető, a vágóélek pontos kiosztása ezgakt körfúrást biztosít, a műveletekhez szabványos köszörűkorongokat lehet alkalmazni.

Szakmai rendezvény a korszerű ablakokról

(Rosenheimer Fachtagung) = 1986. 9. sz., p: 63.

1986. november 20—21-én rendezték meg az NSZK-beli Rosenheimben a „Rétegragasztott faablakprofilok — a röntktől az ablakig” c. ülésszakot. A rendezvény kezdeményezői az Ablaktechnikai Intézet, a Fagazdálkodási és Műanyagtechnika Tanintézet, valamint a müncheni Német Faanyagkutatói Társaság voltak. Jelenleg világosan felismerhető a faablakoknál a rétegragasztott szerkezetek alkalmazásának fokozódása. Ez részben a faellátásban és a rendelkezésre álló fa nyersanyag kihasználásában jelentkező gondokkal magyarázható. Mind nehezebb a megfelelő használati értékű ablakhoz szükséges minőségű és keresztmetszetű faanyag beszerzése.

Bemutatjuk a FATE székesfehérvári csoportját

1. Bevezetés

A csoport 1975-ben alakult újra (korábban volt már egy FATE-csoport a megyében, de ez nem működött folyamatosan). A csoportot három vállalat: a Székesfehérvári Bútoripari Vállalat (ma: Garzon Bútorgyár), a FÁÉV (ma: ARÉV) és az asztalosközvetkezet különböző szintű faipari végzettségű dolgozói hozták létre azzal a céllal, hogy összefogják a város különböző vállalatainál dolgozó azonos képzettségű műszaki dolgozókat saját szakmai ismereteik folyamatos korszerűsítése, illetve a meglévő műszaki-szellemi potenciál összehangolt társadalmi szintű alkalmazása céljából, a közös vállalati célok megvalósítása érdekében.

2. Létszám alakulása, összetétele

Az alakuló létszám 75 fő volt, melyben kb. egyenlő arányban oszlottak meg a három tagvállalat dolgozói. Időközben az ARÉV-nál dolgozó tagtársaink érdeklődési köre az épület-asztalosiparban alkalmazott új anyagok és technológiák miatt, anynyira eltért a bútorasztalosokétól, hogy 1980-ban kis is váltak a csoportból és önálló csoportot alakítottak, amelybe később az AGRO-KOMPLEX hasonló képzettségű dolgozóit is bevonták. Így az eredeti csoport létszáma kb. 2/3-ára csökkent, melyben időközben a létszám-arány a Garzon Bútorgyár javára toldott el.

A tagság jelenlegi összetétele, munkahely szerint:

Garzon Bútorgyár	31 fő	62%
Asztalos Ktsz	17 fő	34%
Egyéb	2 fő	4%
ÖSSZESEN:	50 fő	100%

A tagság összetételét illetően, elsősorban a szakmai értelmiséget és az asztalos, ill. kárpitos szakmunkások, technikusok egy részét tömöríti. A tagság összetétele, végzettség szerint:

Egyetem, főiskola	19 fő	38%
Technikum, középiskola	17 fő	34%
Szaktanácsos	14 fő	28%
ÖSSZESEN:	50 fő	100%

A csoport élén 5 fős vezetőség áll: elnök, titkár, gazdasági vezető, 2 fő vezetőségi tag.

3. Rendezvények

3.1.

Nemzetközi és országos jelentőségű rendezvényünk ez idáig nem volt. Egy alkalommal rendeztünk egy ún.

„tájanp”-ot, az Erdészeti és Faipari Egyetemen közösen. A tájanpra meghívtuk az OEE helyi szervezőit és a közép-dunántúli bútorgyárak képviselőjét is. A rendezvény fő témája a faipari felsőoktatás továbbfejlesztésének feladatai, a bútoripari középtávú feladatok tükrében.

3.2.

Rendezvényeink többsége ún. klubnap, melynek során valamilyen ak-

tuális témában felkérünk egy olyan, az adott szakterületen elismert szakembert — aki a tagság szakmai érdeklődését ki tudja elégíteni — vitaindító előadás megtartására. Ezekre a klubnapokra általában a tagságnak csak azt a körét hívjuk meg, akiknek érdeklődésére számot tartunk, és akik a hallottak alkalmazására is képesek. Az alábbi témakörökben tartottunk klubnapot:

Vállalat	Helység	Év	Részvevők száma
GRABOPLAST	Győr	1984	50 fő
CARDO Bútorgyár	Győr	1984	
Szekszárdi B. V.	Szekszárd	1985	46 fő
BVK Ablakgyár	Szekszárd	1985	
FÜRLEMHO Hordógyár	Cegléd	1986	39 fő
NEFAG Pipagyár	Nagykörös	1986	
ÖSSZESEN:			135 fő

— az őszi BNV („Otthon” bútorkiállítás) tapasztalatainak kiértékelése;

— a bútoripari szerelvény- és vasalathelyezés helyzete;

— pvc-fóliás technológia tapasztalatai, a továbbfejlesztés lehetőségei;

— elemesbútor-gyártás és -forgalmazás tapasztalatainak áttekintése;

— a személyi számítógépek alkalmazásának tapasztalatai és további lehetőségei a bútoriparban;

— a bútoripari szabványrendszer korszerűsítésének kérdései.

Tervezzük az idei, dallasi bútorkiállítás bemutatását, videoanyag segítségével.

3.3.

Évente egy alkalommal tartunk taggyűlést, melyet a vezetőség éves beszámolóján és a következő év munkatervének elfogadásán túlmenően, valamelyik munkatársunk külföldi tanulmányútjáról tartott útibeszámolója tesz színesebbé.

3.4.

Igen nagy érdeklődésre tartanak számot a *tanulmányutak*. Sajnos kül-

Tanulmányutak az utóbbi 3 évben:

Ezek a tanulmányutak a tagvállalatok anyagi hozzájárulásával és az Ikarusszal fennálló szoc. szerződés értelmében, térítésmentes autóbusz biztosításával kerülnek lebonyolításra.

4. Kitüntetések

Tagjaink az utóbbi 3 évben az alábbi kitüntésekben részesültek:

Kormánykitüntetések:	
Munka Érdemrend bronz f.	1 fő
Haza Szolg. Érdem. arany f.	1 fő
Kiváló Munkáért. min. k.	6 fő*
Vállalati Kiváló Dolgozó	5 fő

* (ebből 1 fő FATE-munkáért)

5. Az egyesület tagjai rendszeresen vesznek részt iskolarendszerű szakmai, politikai, gazdasági továbbképzéseken, tanfolyamokon. Lásd az alábbi felsorolást:

Szaktanácsos	1 fő
ML-egyetem	3 fő
ML-szakosító	3 fő
Különböző tanfolyamok	11 fő
ebből nyelvtanfolyam	1 fő

6. Nemzetközi kapcsolatot szocialista országbeli társszerveinkkel nem sikerült kialakítanunk, bár ezt megkíséreltük két csehszlovák bútorgyárral is (Tapolcsány — MIER, Királyhelme — Novi Domov), sajnos, a fogadókészség hiánya miatt, végül is egyikre sem került sor.

7. Sajtótevékenység, publikáció

Tagjaink a „FAIPAR” c. tudományos folyóiratban jelentetnek meg alkalmanként valamilyen aktuális, a

korszerű bútorgyártással kapcsolatos szakcikkekkel. 1980—85 között öt cik-
künk jelent meg. Egyik tagunk az
említett folyóirat szerkesztőbizottsá-
gának is tagja.

8. Összefoglalva

Munkánkat a FATE X. közgyűlése
által elfogadott cselekvési program
fő irányelvei, illetve a XI. küldött-
gyűlés által jóváhagyott program-
nyilatkozat alapján végeztük.

Az utóbbi időben — bár nem si-
került saját magunk által kitűzött
céljainkat maradéktalanul teljesí-
tenünk — sokat fejlődött a csoport.
A tapasztalatokat leszűrve, a kö-
vetkező évekre az alábbi fő felada-
tokat tűzzük ki célul:

- szélesebb körű nyitás a FATE-
csoportok felé, továbbá MTESZ
társrszervei (OEE, ÉTE, ATE) fe-
lé;
- sűrűbbé tenni a klubszerű, helyi
előadásokat, a vitaforumokat;
- szélesíteni kívánjuk a tudomá-
nyos előadásokon és a publiká-
ciókon részt vevők körét.

E beszámolóban igyekeztünk rö-
viden, a főbb szempontok kiemelé-
sével bemutatni a FATE székesfe-
hérvári csoportjának munkáját. Bi-
zunk abban, hogy beszámolóink al-
kalmas arra, hogy munkánkat meg-
ismerjék.

Kovácsik Károly

Épületasztalos-ipari szakosztály beszámolója

Helyzetelemzés

Az épületasztalos-ipari szakosztály
munkája csak a képviselt iparág
helyzetének elemzése alapján íté-
lhető meg.

Az iparágban jelenlevő feszültsé-
gek, gondok tükröződnek, viták he-
vében ugyanúgy felizzanak a szak-
osztály tevékenységében is. Bármik
is ezek a nézeteltérések, de minden
szakértés részéről — az iparág ér-
dekében tett — javítási szándék ál-
tal vezéreltek. Néhány szót az épü-
letasztalos-ipar helyzetéről.

A legtöbb gond az épületasztalos-
ipar széttagoltságából, koordinátal-
anságából adódik.

1. Közel 300, különálló termelőszerve-
zet és a kisipar képviseli az
épületasztalos-ipart.
2. Az épületasztalos-ipari tevékeny-
ségben érdekelt tárcák a követ-
kezők: ÉVM, MÉM, IPM.
3. Szakmailag az ÉMI-hez tartozik
az iparág, de érdekelt még a FAI-
MEI, KERMI, FAKI és az Erdé-
szeti és Faipari Egyetem is.
Igazan azonban egyik szerv sem
vállalta fel a szakmai irányítás, il-
letve iránymutatás szerepét. Valami
azonban már kialakulóban van, mert
amióta az „Ablaktársulás” az ÉMI-
ben megalakult, azóta a nagyobb
termelőszövetkezetek és egy-két
háttérpári gyártó koordinációját,
összefogását, véleményegyeztetését ez
a szervezet valamiféleképpen elvé-
gzi. Biztató e témában a FATE Épü-

letasztalos-ipari Szakosztályának
kezdeményezése is. Nem volt ha-
szontalan az épületasztalos-ipari
szakosztály vezetőségébe kooptálni
az Erdészeti és Faipari Egyetem do-
censét, a KERMI képviselőjét és ese-
tenként meghívni az EVM munka-
társát. Tulajdonképpen az épületasz-
talos-ipari szakosztály valamiféle
koordináció felvállalására törekszik,
és ebben erőlködik. Ehhez azonban,
mint társadalmi szervnek egyedül
nem lesz lehetősége, sem ereje. Ez
nem róható fel igazán hibájául, hi-
szén mint tudományos egyesületnek,
csupán társadalmi segítségnyújtás és
véleménynyilvánítás a feladata.

4. Az épületasztalos-ipar további
nagy gondja, hogy igazi, stabil
szakembergárdája nincs, akikre
támaszkodhatna.

Sem közép-, sem felső-, sem alap-
fokú végzettségű. Nem vonzó a pá-
lya, nem túl magasak a jövedelmek.

Egy-egy „magányos farkas” fel-
vállalja — jól vagy rosszul, de
„szent meggyőződéstől fűtötten” —
az iparág fejlesztésének ún. „helyes
irányba való terelését”.

A szakosztály tevékenységéről

A szakosztály munkáját 2—4 évvel
ezelőtt szélesebb kört mozgósító te-
vékenység és információkat közvetí-
tő rendezvénysor jellemezte (FATE
— ÉTE, FATE — kémikusok; gya-
korlati bemutatókkal). Jelenleg a te-
vékenységi köre és a tömegbázisa
kissé beszűkült, amely a közelmúlt-
ban szakemberlétszámanak rohamos
csökkenésével, (pl. a gmk létrejötté-
vel), a társadalmi munka presztízsé-
nek további mérséklődésével és szá-
mos további okkal magyarázható.
Jelenleg a szakosztály tervei kö-
zött szerepel az ÉTE-vel, az erdé-
szekkel és más egyesületekkel (pl.
kémikusok) közös szakmai rendez-
vények szervezése, kiadványok ké-
szítése.

Az elmúlt év és az ez év mun-
kájára a bélyeget az épületasztalos-
ipar VII. ötéves tervének a hiánya
és annak kialakítása érdekében tett
erőfeszítések nyomták rá.

Számos heves szakosztályi vita,
felmérés, koncepció, többször átdol-
gozott javaslat készült a szakosz-
tály által ajánlott fejlesztési irány
meghatározására.

A legutóbb — adott tematika alap-
ján — országos, széles körű véle-
ményt kértünk be társadalmi úton
— a végleges szakosztályi koncepció
kialakításához. Ezeknek a vélemé-
nyeknek az összegezése, a javaslat
összeállítása és megtárgyalása meg-
történt. A véglegesítés folyamatban
van, amelyet egy team végez (Pajor,
Sümeghy, Varga elvtársak). A szé-
les körű véleményeken alapuló szak-
osztályi VII. ötéves tervi koncepció
kialakítása nem könnyű feladat, mert
pusztán a szakosztály vezetőségén
belül is két irányzat képviselteti ma-
gát:

- egyik a lehetőségek függvényé-
ben meghatározott fejlesztési
irány,
- a másik az ideálisnak ítélt fej-

lesztési irány, amely bizonyos
mértékig elvonatkoztat a rea-
litásoktól, feltételektől.

Reméljük, hogy a viták kereszt-
tűzében egy helyes szakosztályi ál-
láspon fog véglegessé válni, ame-
lyet a termelőszervezetek, EVM,
oktatási szervek stb., munkájukban
használhatnak.

Néhány szót kívánok szólni a köz-
elmúlt konkrét rendezvényeiről is.
Szép sikert érték el az épületasz-
talos-ipari szakosztály munkatársai
az 1984. évi, országos ésszerű anyag-
takarékosági pályázaton (II. díj),
on is (III. díj), ÉVM-, IPM-küldő-
valamint a legutóbbi „Hungarokorr”-
jak, országos találmányi pályázaton
II. díj, valamint „Kiváló feltaláló”
kitüntetések.

A pályázatokon való részvétel, a
fejlődés, a fejlesztések iránti kész-
séget, akarást, nem csupán a nyere-
si szándékot takarja.

Az 1986. évre tervezett rendezvé-
nyek egy jó része megvalósításra
került, nevezetesen:

- Üzemlátogatás keretében előadás
hangzott el a „Korszerű ablak-
gyártás helyzetéről és problémái-
ról” Sopronban (Thuróczy K.).
Ugyancsak ott, megtárgyalásra
került a felsőfokú faipari oktatás
helyzete.

- I. n.-évben a bútorigipari szakosz-
tály rendezésében, az épületasz-
talos-ipari szakosztály munkatár-
sa (Véghné) tájékoztató előadást
tartott „Az épületasztalos-ipar-
ban használt felülekezelo anya-
gok feldolgozási tapasztalatairól”.

- Nagy érdeklődés kísérte a BIFI-
ben megtartott, „A számítógépek
alkalmazása a faiparban” című
előadás-sorozatot, gyakorlati be-
mutatókat, valamint a számító-
gépek épületasztalos-ipari alkalm-
zásáról szóló tapasztalati be-
számolókat.

- Sikeres és hasznos volt az ÉVM
képviselője által megtartott (Os-
váth et.) „Várható támogatott fej-
lesztési tendenciák az épületasz-
talos-ipar és építőipar részére” cí-
mű előadás is.

Nagyban hozzájárul a tájékoztató
a szakosztályi VII. ötéves tervi
végleges koncepció kialakításá-
hoz.

- Az 1986. évi munkák a II. f.-év-
ben főleg az ajtó fejlesztésére
koncentrálódtak az ablak mellett.
Sajnos elnökünk hirtelen halála
erősen megrázta az épületasztalos-
ipari szakosztály tagjait. Megtorpant
munkájában és néhány rendezvény
vagy munkatervi feladat halasztás-
ra került, pl.:

- DUTÉP korszerű ablakgyártás-
ának megtekintése,
- ablakgyártás követelményrend-
szeréről oktatóanyag összeállítá-
sa.

Remélhetően az új elnök fel fog-
ja gyorsítani a munkát és az el-
maradt programokat a szakosztály
pótolni fogja.

A jövőben a szakosztály részéről
az erőket a következő témákra, te-
rületekre kell koncentrálni:

- Propaganda, társadalmi segítség-
nyújtás a VII. ötéves tervi, szak-

osztályi fejlesztési ajánlás minél teljesebb megvalósításához.

(Együttműködés ÉVM, MÉM, FAKI, ÉMI, MSZH, KERMI-vel, FATE területi szervekkel.)

- Koncentrálás, vélemény és ajánlás az ajtófejlesztési irány meghatározásához, rekonstrukcióhoz.
- A szakembergárda továbbképzéséhez „Korszerű ablak- és ajtógyártáshoz” — követelményrendszer oktatási anyag összeállítása, népszerűsítése.
- Háttér-ipari egyeztetésekben részvétel.
- A FATE épületasztalos-ipari tömegbázisának erősítése.
Néhány szót kell szólni az új el-

nökünk megválasztásáról és annak körülményeiről.

Lukács István halálát követően még júniusban, az első alkalommal megkíséreltük az új elnök megválasztását.

A FATE-ben kialakult kétféle gyakorlat közül azt választottuk, hogy a vezetőség választ maga közül elnököt, nem hívtuk össze a tagságot.

A júniusi választás az alacsony részvételi létszám miatt meghiúsult, így az a határozat született, hogy a szeptemberi vezetőségi ülésen megismételjük a választást. Itt előzetes beszélgetések alapján két jelöltet állítottunk az elnöki tisztség betöltésére, Pajor Ferencet, illetve Sümeghy Gábort.

A szavazás kétszer is egyenlő pontszámot eredményezett és végül is sorshúzással döntöttük el az elnök személyét. Az elnök Pajor Ferenc lett, Sümeghy Gábor pedig elnökhelyettes. A vezetőség részéről a döntés nehéz volt, mivel mindkét jelölt érdemes ennek a tisztségnek a betöltésére. Mindkettőjüket az iparág jobbításának ügye fűti, csak más vérmérséklettel, kissé más módszerekkel.

A FATE végrehajtó bizottsága, október 3-i ülésén elfogadta az épületasztalos-ipari szakosztály beszámolóját és jóváhagyta a megválasztott elnök, illetve elnökhelyettes személyét is.

Véghné Reményi Mária

Rovatvezető: SZENDRŐI CSABA



Románia 30 országba exportál bútort

Romániában mintegy 60 bútorgyár, ötezerféle bútort kínál. A román bútorigar termelése az utóbbi húsz év folyamán több mint ötszörösére nőtt. További fejlesztésre ad lehetőséget, hogy Romániában mintegy 7 millió hektár kitermelésre alkalmas erdőterület van.

A román bútorigar fő feladata jelenleg a termelés megújítása és az anyagigényesség csökkentése. A választékot nemcsak modern bútorokkal gyarapítják, hanem stílbútorokkal is, amelyek nagyon keresettek, főként a külföldi vsárlók körében.

Az éves termelési érték mintegy 17 milliárd lej. A termelés kétharmada kivitelre kerül. A nemzetközi statisztikákban Románia a világ nyolc legnagyobb bútorexportőre között szerepel, több mint 30 országba szállít bútort. Hagyományos felvívóipacai a Szovjetunió, az NSZK, az Egyesült Államok, Magyarország, Franciaország, Svédország és Cseh-szlovákia.

(XVIII. évf., 112. sz.)

Tökés exportot növelő beruházások Baranyában

A Mecseki Erdő- és Fafeldolgozó Gazdaság 60 millió forint költséggel,

bütoelemüzemet épít, ehhez 30 milliós hitelt kapott, amiből korszerű fagegmunkáló gépeket vásárol. Az üzemben a rusztikus bútorokhoz szükséges előregyártott, lakkozott tölgyfa ajtókat, illetve betéteket állítanak elő, s az ARTEX közreműködésével az NSZK-ba szállítják. A gyár Szigetvárott épül, a próbaüzemet decemberre tervezik, 1987. január 1-jétől pedig 70 fővel, két műszakban folyik majd a gyártás. Az első évben 12 ezer négyzetméter bútoelemet készítenek, 1990-ben már 17 ezer négyzetmétert. A második lépcsőben újabb csarnokokat húznak fel, gépsorokat állítanak be, ennek eredményeként a szigetvári üzem éves árbevétele eléri majd a 100 millió forintot.

(VG, XVIII. évf., 100. sz.)

Bemutatóterem Győrött

Bútorbörze a Cardóban

Idén immár harmadszor rendezett termék bemutatót a győri Cardo Bútorgyár. Márciusban és most, szeptemberben, a bútorkereskedelem képviselőit fogadta gyártmányaival, júniusban a vásárlóknak mutatták be a már gyártott és a még csak gyártásra szánt modelleket. A gyártó egyebek között e bemutatók révén kívánja erősíteni pozícióját a némi túlkínálattal küszködő hazai bútorpiacon.

— A szeptember első napjaiban tartott kereskedelmi bört — mondja Horváth Balázs, a Cardo értékesítési osztályvezetője — tudatosan időzítettük közvetlenül az őszi BNV-t megelőző időszakra. Itt a gyárban ugyanis nem csupán a késztermékeket tárhatjuk kereskedelmi partne-

reink elé, hanem mélyebben beavatathatjuk őket fejlesztési elképzeléseinkbe is, azokhoz értékes észrevételeket kaphatunk. Elsődlegesen azonban a jövő esztendő első félévi gyártási elképzeléseinket egyeztetjük. Ajánlatunk a jelek szerint megnyerte a kereskedők tetszését, mert egy hét alatt gyakorlatilag teljes egészében „elkelt” az első félévi kapacitásunk.

A szeptember 19-én nyíló BNV-re ily módon már aláírásra kész ajánlatokkal mehetünk, s az érdeklődő fogyasztókat is magabiztosabban tájékoztathatjuk arról, hogy a bemutatott termékek közül melyiket mikor láthatják viszont a boltokban.

A „házi BNV-nek” szánt, szeptemberi Cardo-bemutató nem előzmény nélküli: kilencéves hagyomány már a gyárban, hogy évente egyszer — mindig márciusban — bemutatóval kísért párbeszédre hívják a bútorkereskedőket. A bútorpiac azonban egyre igényesebb, a gyártóktól az eddiginél választékosabb, rugalmasabb kínálatot kíván — mondják a vállalatnál, ahol indokoltnak látják, hogy a márciusi bútorbörzék mellett újabb, rendszeres fórumot teremtsenek kereskedelmi törekvéseiknek.

Szeretne „nyitni” a Cardo közvetlenül a fogyasztók felé is, ám ez a törekvés némi ráfordítást is igényel. Saját mintaboltja ugyanis kicsi ahhoz, hogy állandó bemutatóteret létesítsen benne. Az idén nyáron — kihasználva a szünidőt — egy győri iskolában bérelt helyet a bútorbemutatóhoz a vállalat. A kísérlet kedvező fogadtatása nyomán határozott úgy, hogy a közeljövőben állandó bemutatótermet nyit a kisalföldi megyeszékhelyen, ahol az érdeklődők a Cardo valamennyi termékét együtt láthatják. Érthetővé teszi a szándékot az a tény, hogy a vállalat szűkebb környezetében, Győrött, a „házi” gyárénál lényegesen nagyobb bemutató és értékesítő márkaboltot üzemeltet a Kanizsa és a Zala bútorgyár is.

(XVIII. évf., 176. sz.)

CONTENTS

<i>Lele Dezső</i> : Professional Day of the furniture making industry at the Budapest Industrial Fair	1
<i>Szabó Károly</i> : Information about the Governments' Action Programme for the increase the production of the background industry	1
<i>Sére István</i> : Expected mode trends of the upholstery fabrics, the actual offer at the Household Textile Company	3
<i>Matlák Zoltán</i> : Interrelated tools of the furniture making and background industries, with special attention to the design of modern bolsterings	5
<i>Horváth László</i> : Perspectives of the home fabrication of FLEX-XEL fibre upholstery	8
<i>Láng Elemér</i> : Proportions and symmetries	12
<i>Szabó Pál</i> : Evaluation of the fulfilment the main tasks indicated in the perspective development conception (1971—1985) for the constructional joinery	18
<i>Szalay Lajos</i> : International Sectoral System of the scientific and technical information for the wood working industry	22
<i>Dr. Molnár Sándor</i> : Beginning of session at the University for Forestry and Wood Working Industry	27

INHALT

<i>Lele Dezső</i> : Fachtag der Möbelindustrie an der Budapester Internationalen Messe	1
<i>Szabó Károly</i> : Information über das Staatlichen Aktionsprogramm zur Erhöhung der Produktion der Hintergrundindustriezweigen	1
<i>Sére István</i> : Die zu erwartenden neue Modetendenzen der Möbelstoffe, das aktuelle Angebot des Unternehmens für Haushaltstextilien	3
<i>Matlák Zoltán</i> : Zusammenhänge zwischen den Aufgaben der Möbelindustrie und der Hintergrundindustrie, mit besonderer Rücksicht auf die Erarbeitung von modernen Polsterungen	5
<i>Horváth László</i> : Perspektiven der einheimischen Herstellung von FLEX-XEL Faserpolsterungen	8
<i>Láng Elemér</i> : Proportionen und Symmetrien	12
<i>Szabó Pál</i> : Bewertung der Erzielung wichtigeren Aufgaben der perspektivischen (1971—1985) Entwicklungskonzeption der Bautischlerindustrie	18
<i>Szalay Lajos</i> : Internationales Zweigssystem der wissenschaftlich-technischen Information für Holzindustrie	22
<i>Dr. Molnár Sándor</i> : Eröffnung des Schuljahres an der Universität für Forstwirtschaft und Holzindustrie	27

JANUÁR FEBRUÁR MÁRCIUS

FONTOS!

EGYÉNI JUTALOM

A FELADÓ ÉS A FOGADÓ VÁLLALAT
SZÁLLÍTÁSSZERVEZŐJÉNEK

HAVONTA,

HA

- a hétfégi rakodás részarányát növeli,
- a feladott árutömeg mennyiségét emeli,
- hatékonyabban szervezi a vasúti előszállítást.

További részletes feltételek
a Közlekedési Közlöny
1986. decemberi számában.

RAKODÁSI VERSENY

1 millió Ft jutalom!



MAGYAR ÁLLAMVASUTAK