

FAIPAR

A FAIPAR MŰSZAKI FOLYÓIRATA XXXVIII. ÉVF. 1988/11

FAIPAR

FAIPAR

FAIPAR

FAIPAR

FAIPAR



FAIPAR

FAIPAR

1988. NOVEMBER

A szerkesztésért felelős:
LELE DEZSŐ

Olvasószerkesztő:
SZENDRŐI CSABA

Szerkesztőbizottság:

dr. Bakay István,
Chronowski Ferenc,
dr. Lugosi Armand,
Matlák Zoltán,
dr. Molnár Sándor,
dr. Petri László,
Pintér György,
dr. Szabó Dénes,
dr. Szabó Imre,
Szalay Lajos,
dr. Tóth Sándor,
Vernes István,
dr. Winkler András

A szerkesztőség címe:
1061 Budapest, Anker köz 1-3.
Telefon: 227-861

Kiadja: a Delta Szaklapkiadó és Műszaki
Szolgáltató Leányvállalat.
1093 Budapest, Közraktár u. 4.
Telefon: 175-200

Felelős kiadó:
BUDAI FERENC főigazgató

Révai Nyomda Egri Gyáregység
3301 Eger, Vincellériskola u. 3.
88 1034

Felelős vezető:
HORVÁTH JÓZSEFNÉ DR. igazgató

* * *

Terjeszti a Magyar Posta. Elfizethető
bármely hírlapkézbesítő postahivatalnál,
a hírlapkézbesítőknél, a Posta hírlap-
üzleteiben és a Hírlapelőfizetési és Lap-
ellátási Irodánál (HELIR), Budapest
XIII., Lehel u. 10/a. — 1900 — közvetle-
nül vagy postautalványon, valamint át-
utalással a HELIR 215-96162 pénzforgal-
mi jelzőszámra. Egyes szám ára: 23,- Ft.
Előfizetés fél évre: 168,- Ft. egész évre:
336,- Ft. Megjelenik havonta. Külföldön
terjeszti a Kultúra Könyv- és Hírlap
Külkereskedelmi Vállalat, 1389 Budapest,
Pf. 149 és a Magyar Média, 1392 Buda-
pest, Pf. 279. 86-253

* * *

Hirdetések felvétele: Delta Szaklapkiadó
és Műszaki Szolgáltató Leányvállalat
Hirdetösszervezési osztályánál, 1139 Bu-
dapest, Népfürdő u. 21/B. II. 10.
Telefon: 732-427.

Index: 25 281

HU ISSN 0014-6897

TARTALOM

Pajor Ferenc: Az épületasztalosipar a társadalmi haladás szolgálatában — — — — —	321
Új kandidátus: Nyárs József — — — — —	326
Dr. Várhelyi István: Az oktatás, képzés egyes célkitűzései, változásának lehetséges irányai — — — — —	327
Heczendorfer László: Gondolatok a bécsi enteriőr kiállítás kapcsán — — — — —	330
Dr. Gerencsér Kinga: A fűrészelési értékkihozatal növelése számítógépes vágástervezéssel — — — — —	339
Zsarnai Szilárd: Gondolatok a faipari technikusképzés szak- mai-elméleti oktatásának fejlesztéséről — — — — —	341
Müller Imre: A középfokú faipari szakmai oktatás jelenlegi struktúrája, javaslatok a képzés szerkezetének változta- tására — — — — —	345
Határozati javaslatok — — — — —	349
Nekrológ: Pártos Andor 1925—1988 — — — — —	350
Hazai lapszemle — — — — —	325, 338, 340, 349
Idegen nyelvű anotációk — — — — —	351, 352
Egyesületi hírek — — — — —	349

Helyreigazítás:

Az 1988/9. számban a „Lapban megjelent cikkek szerzői”
hatodik sora nyomdai hibából kimaradt. Helyesen: dr. Jósa
Jenő fejlesztési főmérnök (Bútoripari Koordinációs Társaság);
Kozma Péterné főmérnök (Zala Bútorgyár);

A lapban megjelent cikkek szerzői:

Ézsias Pálné nyugd. belsőépítész (BUBIV); Dr. Gerencsér Kinga
tanársegéd (EFE); Heczendorfer László belsőépítész főmunkatárs
(DOMUS-LAV); Müller Imre vezető szaktanácsadó (Deák F.
Szakközépisk., Zalacgerszeg); Pajor Ferenc igazgató (Budapest,
Épületasztalos és Faipari V. Ócsai gyára); Dr. Várhelyi István
tanszékvezető egyetemi tanár (EFE); Zakariás Erzsébet fordító;
Zsarnai Szilárd osztályvezető (Magyar Gazdasági Kamara).

FAIPAR

FAIPARI TUDOMÁNYOS EGYESÜLET MINT A MTESZ TAGEGYESÜLETÉNEK LAPJA

Az épületasztalosipar a társadalmi haladás szolgálatában

PAJOR FERENC

A magyarországi épületasztalosipari termelés 70—75⁰/₀-át kitevő ÉPFA Vállalatot mutatja be a cikk 1963—80-ig terjedő időszakában. A vállalati szervezet centralizáció útján jött létre, decentralizáció útján szűnt meg. A történeti áttekintés jellemző képet ad az épületasztalosipar technikai, technológiai fejlődéséről, a termelési szerkezet változásáról.

Történelmi mértékkel mérve egy negyedszázados visszatekintés nem nagy távlat, de ezt sorsformáló módon végigdolgozni már több, mint múltó emlékezés. Sajnos, sokféle leterhelés, a gyakorlati praktikumra való törekvés kevés krónikást éltetett a szakmában, így az emlékezés a legfőbb kütfő, amire támaszkodni lehet a negyedszázados fejlődés áttekintésében.

Az elmúlt negyedszázad társadalmi-gazdasági fejlődésünk olyan korszakára esik, amikor kezdetben a koncentráció, a végén a decentralizáció volt a hivatalos gazdaságpolitika deklarált centruma.

Az iparban a szervezeti változások az államosítástól 1985-ig egyedi államigazgatási döntések voltak. Az 1963-as összevonások előkészítése már 1957-ben megkezdődött, amit az MSZMP VIII. kongresszusa 1962-ben határozatban meg is erősített.

Az államosításkor létrehozott és később alapított épületasztalosipari vállalatokból és telepeikből

ÉM Bajai Épületasztalosipari Vállalat,
ÉM Ferencvárosi Épületasztalosipari Vállalat,
ÉM Kőbányai Épületasztalosipari Vállalat,
ÉM Lágymányosi Épületasztalosipari Vállalat,
ÉM Óbudai Épületasztalosipari Vállalat,
ÉM Parkettgyártó Vállalat (Kecskeméti, Kaposvári telep),
ÉM Redőnygyártó Vállalat (Makói, Békei úti telep, Kartács utcai üzem),
ÉM Soproni Épületasztalosipari Vállalat,
ÉM Zuglói Épületasztalosipari Vállalat

július 1-jével megalapításra került, az ÉM Épületasztalosipari és Faipari Vállalat, ami későbbi mozaikneven ÉPFA vállalként vált ismertté.

Az összevonás — legalábbis az építőipar területén — a termelőerők koncentrálását célozta nagy társadalmi programunk, a lakásépítés gyorsításához. E program realizálását külön párthatározattal (1964. II. 20.) elindított építésiparosítás (házgyárak telepítése) szolgálta. A vállalat megalapításakor alapvető feladatként kapta az állami építőipar igényeinek kielégítését ajtóval, ablakkal, beépített bútorral, parkettával, árnyékoló berendezésekkel, egyedi, reprezentatív épületek asztalos-termékeivel.

A vállalati szervezet a Zuglói gyárra települt, szerény létszámú, elhelyezésű vállalati központ alakult. A vállalatokból gyárak lettek, a gyáraknak (Redőny, Parketta) üzemeik, telepeik voltak (Kecskemét, Kaposvár, Makó, Bp-n több). A vállalat és a gyárak között a munkamegosztás célszerű tartalma sokat vitatott téma volt, de a kezdeti koncentráció után bevezetett decentralizálás (1969) határozottan a helyes fejlődési irányt tükrözte. Jó feltételt biztosított az új gazdaságirányítási rendszer kibontakozásához a vállalati szervezeten belül is. A hetvenes évtized volt a vállalat fénykora.

Az állami irányítás felügyeleti, ágazati megosztottsága, szövevényességének következményeként a vállalat könnyűipari, statisztikai besorolással — az ajtó, ablak a statisztikai számjel szerint könnyűipari termék, de a Könnyűipari Minisz-

térium e termékcsoport „felügyeletét” sosem látta el, megállapodásos alapon az Építési Minisztérium, mint legfőbb felhasználó látta el az ágazati felügyeletet is, végül a 70-es évtized végén Mt. rendelet szabályozta az ágazati irányítás feladatait, az épületasztalos-ipart ÉVM hatáskörbe utalta. Ettől kezdve az ágazati irányítás feladatait, az épületasztalosipari ÉVM tásában, realizálásában érezhetően megváltozott. A beépített bútor előállításának felügyeletét a Könnyűipari Minisztérium ellátta, a fejlesztés konzultációját igényelte — a parketták gyártásának felügyelete a Mezőgazdasági Minisztérium hatáskörébe tartozott, az alapanyag-ellátáson keresztül akarátát szinte maradéktalanul érvényesíteni tudta.

- az árnyékolók közül a textilanyagúak (különböző függönyök) könnyűipari termékek, a faanyagúak (redőny, zsalugáter) egyéb épületasztalosipari termékek, könnyűipari ágazat, építésügyi felügyelet, a relaxa, napellenző, fémzáras harmonikaajtó nehézipari ágazati felügyelet alá tartoztak.

A fentiekben körvonalazott megosztottság következménye — figyelembevéve az irányítás megosztottságát — a vállalat csak felügyeleti minisztériumon keresztül több főhatósággal (minisztériummal) koordináltan (egyetértéssel, esetleg anyagi támogatással) készíthetett elő, hajthatott végre számottevő — országos termékmerleget érintő — fejlesztést. A vállalat termékeiből az országos igények kielégítése — szinte a mai napig — rövidebb időszakoktól eltekintve mennyiségben a konkrét igények szintjén, választékban, minőségben kényszerhatásnak megfelelően történt. Kétségtelen jelentős érdem, hogy az ajtók, ablakok, majd a beépített bútorok tipizált formában, rögzített méretrend, szakszerűen megtervezett szerkezeti megoldásokkal készültek és készülnek ma is.

Az igények feszítő sora, a minimális befektetéssel, maximális kihasználásra tervezett kapacitásbővítések alacsony színvonalú technikai, technológiai feltételrendszer konzerváltak.

Nagy áttörésre adott volna lehetőséget a sátoraljaúj helyi új gyár megépítése (1964), a soproni vállalathoz hasonló méretben, de helyette csak Lágymányoson és Baján realizálódott egy kisebb rekonstrukció. Később (1968) mátészalkai telepítéssel — az építésiparosítási program keretében — a vállalati termelést, munkamegosztást teljeskörűen átrendező nagy gyár megépítése került napirendre. A széles körű egyetértés igénye, a méretek túldimenzionálása miatt a fejlesztés nem valósulhatott meg. Helyette két budapesti gyárban (Zugló, Ferencváros) a festéshez, üvegezéshez szükséges technikai, technológiai feltételek lettek létrehozva (1973). Sopronban szabászüzem, Lágymányoson lakköntő üzem épült. Ócsán fatelep és alkatrészgyártó üzem létesült (1972).

Szinte valamennyi gyárban kisebb-nagyobb technikai, technológiai rekonstrukció, gépesítési program indult (1975). Az építésiparosítás minél kevesebb helyszíni ráfordítást igénylő termékeket követelt. Az épületasztalos-iparban az ajtó-, ablakgyártásban a lakkozottan fektethető parketta,

a beépített bútoroknál a készen szerelhető konyha és szekrény jellemezte a fejlődési fokozatokat.

A fejlesztések realizálásához kismértékben állami támogatást, de döntően saját alapot és hitelt használt fel a vállalat. Hosszabb távra szóló állami kötelezettséget, adósságot nem gyűjtött össze.

A fővárosi városrendezési, iparkitelepítési program sem kímélte a vállalatot. A Parkettagyárt meg kellett szüntetni (1973), helyette a korábbi parkettagyári telep Kecskeméten, ezt megelőzően önálló gyárrá lett szervezve (1964), majd nagy rekonstrukció eredményeként itt valósult meg a szalagparketta-gyártás (1976). A parkettagyár felszámolása kapcsán létesült az új Lenti gyár (1972), ahol parketta- és lemezelt ajtógyártás realizálódott. Az Óbudai gyár kitelepítése (1978) a Zuglói és Ferencvárosi gyárak, valamint az Ócsai üzem megerősödését eredményezte. A Redőnygyárt Mákora kellett telepíteni (1979), Budapesten csak kereskedelmi kirendeltség maradt.

A szervezeti változásoknak volt egy sajátos formája, amikor felügyeleti szervi egyeztetéssel, könyvjóváírással egy-egy vállalatot más vállalatba lehetett beolvasztani. Így került a Kiskunhalasi Faipari Vállalat — mint tanácsi vállalat — az ÉVM felügyelete alá, az ÉPFA szervezetébe 1965-ben. Ezek a szervezeti változások jól szolgálták a termelésbővítést, mert nagy lehetőséget biztosítottak a nagysorozatú tömeggyártás feltételeinek megteremtéséhez, bővítéséhez.

A vállalat és az ország épületasztalos-ipara között ugyanis olyan munkamegosztás alakult ki, hogy az ÉPFA Vállalat gyártotta nagysorozatban a tipizált termékeket, a kisebb üzemek (tanácsi, szövetkezeti ipar) a kisorsozatú, egyedi termékeket. Az építőipari szervezetek (vállalat, szövetkeket) asztalos részlegei egyedi gyártás mellett végezték a helyszíni szerelést. A hagyományos alapmázolt szerkezeteknél a gyártási-szerelési időszükséglet aránya 1:8,5 körül alakult, amit az iparosítással 1:2-re lehetett levinni.

A vállalat technológiafejlesztését, -fejlődését jól segítette a Kísérleti Üzem, ahol a hazai szerkezetnek, anyagnak, méretrendnek, tömeggyártási igénynek megfelelő célgépek, gépsorok készültek, pótolva a nehézkes, drága, esetenként szinte lehetetlen külföldi gépbeszerzést.

A 70-es évek második felében kibontakozó energiakriszis, a hozzá kapcsolódó gazdasági folyamatokkal olyan változást indított el, amire korábban gondolni sem lehetett.

Kezdetben óriási lehetőségként tárult fel az épületasztalosipar fejlesztési lehetősége, ami konkrét, mérhető gazdasági, gazdálkodási kényszer, energiamegtakarítás — hatására indult. Kiderült ugyanis, hogy az ország energiafogyasztásának egyharmada a lakossági és kommunális fogyasztók fűtési energiaigénye. Ennek közel 50%-a a jobb minőségű építéssel megtakarítható lenne, értéke milliárdokkal mérhető. Közel kétmilliárdos fejlesztési koncepció készült az ablakgyárak (Sopron, Ferencváros, Baja, Kiskunhalas) rekonstrukciójára, ebből a Soproni gyár rekonstrukciója valósult meg csak, nyolcszázmilliósf ráfordítással. Ebben a programban az ALBA RÉGIA és a DU-

TÉP építőipari vállalatoknál létesült korszerű ablakgyártó kapacitás, továbbá elindult a szervezése egy közös vállalatnak a Fertődi Építőipari Szövetkezetnél, ahol VELUX rendszerű korszerű tetőablakot gyártanak. A 80-as évek elején az épületasztalosiparban megszűnt az egy szakma, egy vállalat hegemonia. Amit a minisztérium egyrésztől a fejlesztési lehetőségek szakvállalaton kívüli támogatásával, másrésztől a vállalat belső szervezetében profiltisztítással, decentralizálással indított el. A decentralizálás három szakaszban valósult meg. 1981. január 1-jétől önálló vállalatként dolgozik a Kecskeméti Parkettagyár és a Makói Redőnygyár, 1983. július 1-jétől lett önálló a Soproni, Lágymányosi és Kőbányai gyár. 1985. január 1-jétől önálló lett a Bajai, a Kiskunhalasi, a Lenti gyár. A Ferencvárosi-Zuglói gyárból, az Ócsai telepből, a vállalati központból alakult a jogutód vállalat, a Budapesti ÉPFA. Az ÉPFA Vállalat ötven keresztül tartó decentralizációja kilenc vállalat létrehozását jelentette, napjainkig mindegyik eredményesen működik. A negyedszázados jubileumot a vállalat nem érthette meg, az új szervezeti keretek között méltón kell örizzünk szakmai fejlődésünk e jelentős korszakát.

A vállalat fejlődése, termelési struktúrájának változása kiemelt években, táblázatba foglalt adatokkal 1963—1980, a következő:

A termelési érték alakulását folyóáron az 1. sz. táblázat tartalmazza. A vállalati termelés nem egészen két évtized alatt csaknem ötszörösére nőtt, megközelítette a hárommilliárd Ft-t, ezen belül legdinamikusabban az ajtó-ablak cikksoport növekedett, itt erőteljesen érezteti hatását a készültégek növekedése is, ami számottevő értéknövelő tényező volt (több mint kétszeresére nőtt a termékár). A burkolatok növekedése 75-ig mérsékelt, ezt követően a mennyiség csökkent, de az érték számottevően nőtt a lakozott szalagparketta miatt. Az árnyékoló berendezések termelését végig mérsékelt növekedés jellemezte — pedig belsőleg nagy szerkezeti változások voltak (1. táblázat). A beépített bútor termelése, a nyílászárókhoz közelálló ütemben nőtt, alapvető konstrukciós és felületkezelési fejlesztéssel, értéknövekedéssel.

1. táblázat

Cikkenkénti termelés értékben (mill. Ft. folyó áron)

	1963	1965	1970	1975	1980
Ajtó, ablak	321	419	703	1088	2009
Burkolatok	183	225	271	226	306
Árnyékolók	65	85	132	190	206
Beép. bútor	52	72	144	231	279
Egyéb	36	38	27	139	88
Összesen	657	839	1277	1874	2888

Az egyes cikksoportokon belül tovább vizsgálva a fejlődést, a következő megállapítások tehetők:

A nyílászáró szerkezetek termelését em²-ben a 2. sz. táblázat szemlélteti. Naturáliában a termelés több mint háromszorosára nőtt, ami az országos szükségletnek megközelítően a 74—76%-át tette ki. Az adatokból látható, hogy ajtótokból mindig kevesebb készült mint -lapból. Ezt kezdetben fém-

2. táblázat

Ablak, ajtó termelés (em²-ben)

	1963	1965	1970	1975	1980
Ajtótok	465	563	716	1202	1254
Ajtólap	501	608	894	1490	1690
Ablak	317	397	747	927	1172
Erkélyajtó	51	56	91	186	247
Összesen	1334	1624	2448	3805	4363

tok, később az építőipari vállalatok, szövetkezetek saját előállítású fa tokjai pótolták. Ajtótokoknál az utólag szerelhető tokok és a PVC-fóliával kasírozott műanyag borítású tok korszakolkotó új megoldás. Ajtólapoknál az ütközőperem nélküli lakköntött típusok gyártása jelentette a fejlődést.

Gyakorlatilag lábazati falat helyettesít a tömör farésszel egybeépített ablak, amivel szobamagasságú homlokzati nyílásokat lehet lezárni. Gyártása az erkélyajtókkal párhuzamosan dinamikusan nőtt, a számbavétel együtt van.

A burkolatok összetétele a 3. sz. táblázat szerinti. Klasszikus terméke a normálparketta — a fektetés munkaigényessége, a gyártás anyagigényessége miatt nem illett a korszerű építési rendszerekbe. Gyártási volumene az építésiparosítás hatására csökkent. Hasonló „életút” jutott a mozaikparkettának is. A rétegelt parketta kifejezetten korszerű termék, nagy beruházással gyártási volumene gyorsan nőtt, de magas ára miatt nem lett a tömeges lakásépítés anyaga. A hajópadló és a zsaluzó tábla gyártását a fenyőfűrészáru ellátási helyzet határozta meg — tiltó rendelettel szűnt meg a gyártása.

3. táblázat

Burkolatok (em²-ben)

	1963	1965	1970	1975	1980
Normálparketta	1026	1224	1310	863	77
Mozaikparketta	204	383	323	157	23
Rétegeltparketta	—	—	82	34	208
Hajópadló	378	401	593	585	—
Zsalutábla	91	161	87	50	—
Összesen	1699	2169	2395	1689	808

Az árnyékolók termelése a 4. sz. táblázat szerint alakult. A faredőny munka- és anyagigényessége miatt nagy népszerűsége ellenére megszűnt, a helyét átvevő műanyag redőnyből már nem tudta a vállalat termelését növelni, piaci pozícióját megőrizni. A vászonredőny a kapcsolt gerébtokos ablaknál volt célszerű, vele együtt kissé hamarabb halt meg. A különféle függönyök gyártásának számottevő növekedését a házigyári lakások „öltöz-

4. táblázat

Árnyékolók (em²-ben)

	1963	1965	1970	1975	1980
Faredőny	90	137	245	149	—
Műa. redőny	—	—	—	144	174
Vászonredőny	149	121	40	13	9
Függöny	271	320	680	016	865
Reluxa	35	43	49	42	34
Összesen	545	612	1014	1364	1082

tetése" tette lehetővé. A relaxa állandó, stabil, egyenletes volumenben készült, amit a gyártási kapacitás és a piaci igények megközelítő egybeesése jelentett hosszabb távon.

A beépített bútorok gyártása az 5. sz. táblázat szerinti. A konyhabútorok az állami lakásépítés számaihoz igazodtak, míg a szekrények száma — különösen egyes házigyári lakástípusoknál — azt lényegesen meghaladó mértékben nőtt. A kezdetben lemezelt keretszerkezetű, tördelt formájú konyhát felváltotta az egyenesvonalú faforgács-lapbútor, ami lakköntéssel van felületkezelve. A szerkezeti változás esztétikai előnyt hozott, de funkcionális hátránya érezhető lett.

5. táblázat

Beépített bútorok (edb-ban)

	1963	1965	1970	1975	1980
Konyhabútor	13	19	37	46	44
Szekrény	14	18	38	79	102
Összesen	27	37	75	125	146

A termelési tényezők közül a következőkben az állóeszközök állományváltozását a 6. sz. táblázat tartalmazza. A megszüntetések, kitelepítések, új telepítés, rekonstrukciók eredményeként az ingatlanok értéke közel négyszeresére, a gépek, berendezések értéke közel kétszeresére nőtt. Ebben az arányeltolódásban kifejezésre jut a magasabb technikai, technológiai színvonal elérése, realizálásra való törekvés. Sajnos, menetközben egy-egy konkrét fejlesztési programban ez nem mindig realizálódott (pl. Lenti gyár, Ocsai szabászat, Soproni szabászat).

6. táblázat

Állóeszközök állománya (mill. Ft)

	1963	1965	1970	1975	1980
Ingatlan	128	144	238	430	484
Gép-berend.	79	101	145	374	524
Egyéb	7	8	6	12	12
Összesen	214	253	389	816	1020
Elhaszn. foka	—	35,7 %	35,8 %	20,4 %	38,5 %
100 Ft eszközre jutó term. érték	307	332	328	230	283

A többszörös, szinte folyamatos fejlesztés sem tudta számottevően befolyásolni az eszközök elhasználódási fokának alakulását. A kívánatosnál (50% felett), sajnos csaknem minden gyárban tartósan lejjebb maradt, egy-egy nagyobb rekonstrukció átmenetileg javított gyáranként, de összességében nem lehetett elérni ezt a szintet.

Az eszközök kihasználását szokásos mérőszámmal kifejezve — a 100,— Ft eszközértékre jutó termelési érték — viszonylag egyenletes, szinte alig változó mérőszámot kapunk. Az időszak második felében a csökkenés azt jelenti, hogy a felületkezelés, üvegezés — eszközigenyes technológia miatt az átlagos hozama az itt működtetett eszközöknek kisebb. E/teher a vállalati gazdálkodásban a 70-es évek közepétől érezhető volt.

A forgóeszközökészlet alakulását, a 7. sz. táblázat tartalmazza. Kiszámítva az eszközököt mutatószámát, sokkal erőteljesebb romlás tapasztalható, mint az állóeszközöknél, ami érthető, mert többféle anyagot (üveg, festék, szigetelők) hosszabb technológiai folyamatot kellett finanszírozni. Kedvezőtlen hatása érezhető gazdálkodási problémákat jelentett.

7. táblázat

Forgóeszköz (mill. Ft)

	1963	1965	1970	1975	1980
Készlet	207	255	671	1124	1707
100 Ft eszközértékre jutó term.	315	329	190	167	169

A létszám alakulása a 8. sz. táblázat szerinti. A létszám a hetvenes évtized közepéig nőtt, azóta állandóan csökken. A fizikai, nem fizikai aránya számottevően nem változott, a nem fizikai aránya 18,6 és 19,1% között ingadozott.

8. táblázat

Létszám (fő)

	1963	1965	1970	1975	1980
Fizikai	2742	3140	3872	3909	3257
Nem fizikai	620	739	920	818	777
Összesen	3362	3879	4792	4727	4034
Termelőkenység	198	216	255	396	716

A termelőkenység (ezer Ft/fő/év) dinamikusán nőtt, különösen a 70-es évtizedben volt intenzív a növekedés. Ennek a növekedésnek a technikai feltételei nem voltak meg, esetenként az intenzitás a minőség rovására nőtt. Érdekességként megemlíthető, hogy az egy fő által ledolgozott munkanap 268 napról 216 napra csökkent az ötnapos munkahét bevezetése kapcsán.

Az előzőekben körvonalazott fejlődés eredményes gazdálkodással párosult. A vállalati eredmény alakulása a 9. sz. táblázat szerinti. Az adatsorról megállapítható, hogy az árbevétellel megközelítően arányosan nőtt a 70-es évtized végéig a nyereség, az ezt követő szabályozórendszer-változás (nyereségredukció, normatív szint) jelentősen mérsékelte a vállalat nyereségét. A vállalati kollektíva érdekeltségi centruma a nyereség, ettől függ a bérfejlesztés mértéke, a fejlesztési pénzeszközök nagyságrendje. A bérfejlesztés üteme kettő jól elkülönülő szakaszra osztható. 1970-ig évi 2—4%-os volt a fejlődési ütem. Az ezt követő évtized évi 6—7%-

9. táblázat

Vállalati eredmény

	1963	1965	1970	1975	1980
Nyereség (mill. Ft)	101	115	181	291	144
Bérszínvonal (Ft)	19 670	20 020	24 345	32 589	44 311
Láncindex	100	113,9	157,4	150,8	149,5
Bérszintre	100	101,8	121,6	133,8	135,9

os növekedést tett lehetővé. Ezzel a sajáterős fejlesztéssel — ami ha kismértékben is, de meghaladta az országos statisztikai átlagot, a bérversenyben lemaradt a vállalat, ennek tudható be, hogy létszáma, annak állományi összetétele ma is leépülőben van. Ez a jelenség csaknem minden iparvállalatra jellemző.

Az előzőekben körvonalazott fejlődés megfelelt az alapítási célnak, a vállalati tevékenység inkább emelője, mintsem késleltetője, akadályozója lett volna az országos építési programok teljesítésének. Egyetlen évben sem hiúsult meg építési feladatteljesülés épületasztalosipari termék hiánya miatt. Igaz, többszöri próbálkozás ellenére számottevő export sem valósulhatott meg.

Az épületasztalosiparnak a szocialista országokban hasonló szervezete volt, ezekkel rendszeres, hasznos konzultatív kapcsolat alakult ki.

A 80-as évtized első felében végrehajtott decentralizálás és kapacitásfejlesztés új fejezetet nyitott az épületasztalosipar történetében, a fejlődés napjainkban is számottevő, a követelmények is erősen differenciálódnak, minden remény megvan arra, hogy a szakmában dolgozó vezetők, és munkások egyre nagyobb társadalmi elismeréssel tudják feladataikat **megoldani**.

Az épületasztalosipar a 80-as évek közepén a hazai ipari termelés 0,3⁰/₀-át adja. Ezt 17 vállalat 25 telephelyen valósítja meg. További 193 üzem (más ágazatba tartozó) 1,5 milliárd Ft-os bruttótermelést realizál. Az épületasztalosipari vállalatok létszáma 4400 fő, állóeszközeinek értéke 2516 milliárd Ft, a használhatósági fok 70,38⁰/₀ (forrás „Amit a faiparról tudni kell” c. FATE kiadvány). Az adatok azt mutatják, a fejlődés dinamikus, töretlen.

Rovatvezető: Ézsaiás Pálné

A Nyugat-magyarországi Függetlenségi Központ lapja

fakombinát

Már épül.

Épül az új cementforgácslap üzem. A világbanki hitel második lépcsőjében közel háromszázötven millió forint beruházásával február második felében megkezdődött az üzem építése. A III. gyár területén meglévő két raktárcsarnok átalakításával és a melléjük kerülő lapszárító csarnok építésével elkezdett munka ma már a gépek, berendezések szerelésénél tart. A befejezés várható időpontja a harmadik negyedév vége, a próbaüzemet a negyedik negyedévben kezdik. Az új üzemben egyszintes lesz a prés. (Nagyméretű lapot gyárt majd, a szakemberek véleménye szerint ez az eddiginél sokkal nagyobb méretpontosságot biztosít lapon belül bármely vastagságnál.) Az új üzemben a finnektől vásárolt gépeket hazai gyártású berendezések egészítik ki. A lap közli az épülő üzem fotóját.

A lap hírt ad az Ipoly Bútor Kft néven, három vállalat társulásáról. Az Ipoly Bútorgyár, a DOMUS Áruház Vállalat és a Falco Fakombinát társult a bútorgyártás és -forgalmazás közös feladataira. A korlátozott felelősségű társaság közös tőkével indítja a munkát. Az eseményről lapunk előző számában részletesen beszámoltunk.

Pályázati felhívás olvasható a lap utolsó oldalán, mely a vállalat valamennyi dolgozójának szól. A pályázat célja: felkutatni és bemutatni azokat a dolgozókat, akik kezűgységükkel, tehetségükkel szabadidejükben olyan tárgyakat alkotnak, amelyek hasznosságukon túl esztétikai értéket is képviselnek. Ezután közli a pályázat feltételeit. Határidő: 1988. aug. 31. A tárgyakból kiállítást rendeznek szeptember 5—6-án.

A lap teljes terjedelemben közli dr. Schmidt Ernőnek a vállalat vezérigazgatójának felszólalását az MSZMP május 20-i országos értekezletén. XII. évf. 6. sz. 1988 június hó.

Az új porleválasztó.

A korszerűtlen ciklonos porleválasztót új rendszerű leválasztóval váltotta fel a Zala Bútorgyár, amelyet az osztrák Krobath cég készített. Az új torony megszünteti az eddigi környezetszennyezést és tűzvédelmi rendszere teljes biztonságot nyújt porrobbanás ellen. A lap közli a torony fotóját.

Hat és fél százalékos béremelés július 1-jétől.

Kurusa László vezérigazgató kivonatos nyilatkozata: A Zala Bútorgyár dolgozóit kellemesen érintette a hír, hogy a vállalat vezetése július 1-jétől bérfejlesztést határozott el. Év elején mindenki csak a 2,5%-os központi emelésre számított, de az eredmények lehetővé tették a magasabb béremelést.

A féléves tervszámok minden bizonnyal teljesülni fognak — mondta a vezérigazgató —, termékeink az exportpiacon is sikert arattak, így a kereskedelmi kapcsolatok bővítésére is hajlandóak. Ennek ismeretében számítás végeztünk, hogy nagyobb mértékű tőkés export esetén milyen bérfejlesztést hajthatunk végre.

A 113 MFt-ra tervezett tőkés exportot 40 MFt-tal tudjuk túlteljesíteni. Ez a növekedés — különféle adózási és egyéb tényezők figyelembevételével — lehetővé teszi, hogy az évesen végrehajtható bérfejlesztés mértéke 3,37% lehet. Ezt július 1-jétől számítva, tehát fél évre, 6,74%-os bérfejlesztésre ad lehetőséget. A szakszervezeti fórumon döntöttünk a 6,5%-os alabérfejlesztésről, a normabért is ilyen mértékben emeljük.

Ez nagy lehetőséget jelent minden dolgozó számára és ennek feltétele, hogy megemelt 153 MFt-os tőkés export maradéktalanul teljesüljön.

XIV. évf. 7. sz. 1988. július.

Új kandidátus



A Tudományos Minősítő Bizottság Gépészeti, Kohászati Szakbizottsága Nyárs Józsefet, az 1988. május 9-én tartott ülésén a műszaki tudomány kandidátusává nyilvánította. Az új kandidátus rövid tudományos életrajza:

1944-ben, Újpesten született. Faipari mérnöki oklevelét 1967-ben, a soproni Erdészeti és Faipari Egyetem Faipari Mérnöki Karán kapta. Egyetemi tanulmányainak befejezése után elvégezte a Marxizmus—Leninizmus Esti Egyetem Politikai gazdaságtan szakosított tagozatát, majd a Budapesti Műszaki Egyetem Környezetvédelmi szakmérnöki szakát. „A faforgácslapok égéskésleltetésének kutatási eredményei és azok továbbfejlesztésének lehetőségei” című értekezésével az Erdészeti és Faipari Egyetem Faipari Mérnöki Karán egyetemi doktori címet szerzett. Orosz és német nyelvből állami nyelvvizsgát tett. 1968 óta dolgozik a Faipari Kutató Intézetben. Jelenleg az intézet tudományos osztályvezetője. Kutatóként elsősorban a faalapú lemezek, lapok gyártás- és felhasználástechnológiai problémáival foglalkozó témák megoldásában vett részt. Munkájának eredményeiről eddig több, mint 30 tudományos közleményben számolt be.

A Faipari Tudományos Egyesületben a Műszaki és Környezetvédelmi Bizottság tagjaként tevékenykedik.

„A fafaj és a kötőanyag szerepe a faforgácslapok tartósságnövelésében” című kandidátusi értekezés opponense Cziráki József, tanszékvezető egyetemi tanár, a műszaki tudomány doktora és Németh Károly, egyetemi docens, a kémiai tudomány kandidátusa volt; a bírálóbizottság elnöki feladatát Somkúti Elemér, tanszékvezető egyetemi tanár, a mezőgazdasági tudomány (erdészet) doktora látta el.

Nyárs József az értekezés alapját képező kutatás során a hazánkban potenciálisan rendelkezésre álló fafajok és különböző típusú kötőanyagok felhasználásával készített faforgácslapok szélsőséges, klimatikus viszonyok között bekövetkező változásait és azok mértékét vizsgálta, és az eredmények alapján következtetéseket vont le az egyes anyag-

kombinációk tartósságára vonatkozóan. A kísérletekhez ipari, illetve laboratóriumban készített faforgácslapokat használt fel. Az alkalmazott fafaj az akác, a cser, az erdeifenyő és a nyár volt, a kötőanyag, karbamid-formaldehid, melamin-karbamid-formaldehid, fenol-formaldehid és diizocianát alapúak voltak.

Az igénybevételi-öregítési módszerek fő csoportjai:

- természetes kitettség (csak ipari faforgácslapoknál),
- nedves klíma, illetve vízállóság,
- ciklikus öregítés,
- tartós terhelés,
- biodegradáció.

Az igénybevételek hatását a fizikai és a mechanikai tulajdonságok vizsgálatával, pásztázó elektronmikroszkóp és infravörös spektroszkóp felhasználásával tanulmányozta.

Az egyes anyagkombinációkat komplex rendszerekként értékelte az ún. KIPA-módszer alkalmazásával. Értékelési tényezők voltak: az eredeti hajlítószilárdság, az áztatást, főzést, illetve ciklikus öregítést követően mért hajlítószilárdság, a tartós terheléssel, valamint a gombainfekcióval szembeni ellenállóképesség. Az összehasonlított hús laboratóriumi faforgácslap-változat közül a legkedvezőbb változatok sorrendje:

- akác — diizocianát (DD 1520 A),
- akác — melamin-karbamid-formaldehid (KAURAMIN 542),
- nyár — melamin-karbamid-formaldehid (KAURAMIN 542),
- erdeifenyő — fenol-formaldehid (REZOFEN MF),
- erdeifenyő — melamin-karbamid-formaldehid (KAURAMIN 542).

A kapott kutatási eredmények gyakorlati alkalmazása fontos hozzájárulás lehet a faforgácslapok jelentőségének növeléséhez, a hazai favagyron jobb hasznosításához.

Az oktatás, képzés egyes célkitűzései, változásának lehetséges irányai

DR. VÁRHELYI ISTVÁN

A felsőfokú képzés távlati fejlesztése, az oktatás korszerűsítése igen aktuális feladat. Az írás első részében a felsőfokú képzés általános és átfogó fejlesztése szerepel. Az oktatás tartalmi és strukturális változtatásához vet fel javaslatokat. A graduális és posztgraduális képzési irányok, tantárgyi, illetve tantárgyon belüli prioritások megjelölése ugyanis igen fontos.

A cikk második része a marxizmus—leninizmus tárgyai oktatásának strukturális és tananyagának változásával, az óraszámok alakulásával, a jegyzetek készítésével stb. foglalkozik. A szerző, mint társadalomtudományi tanszék vezetője a szakmai, gyakorlati munkája, a másfél évtizedes tapasztalatai, a különböző szociológiai felmérések és az erdőgazdasági, a feldolgozó vállalatoknál a munkalátogatások során szerzett információk alapján írta le elgondolásait. A tanszék foglalkozik (meghízatus alapján) az oktatásfejlesztés kutatásával és közreadja elképzeléseit.

Hazánkban, népgazdaságunkban 1988—90. évekre vonatkozóan a kormány — az országos párttervezet által is megerősített — munkaprogramjának megvalósulása van folyamatban. A célkitűzések megvalósításával egyidejűleg 1990-ig meg kell határozni a nyolcadik ötéves tervidőszakra vonatkozó célkitűzéseket is. A nyolcadik ötéves tervelőirányzatot tartalmazó okmányban — a stabilizálódás, a kibontakozási szakasz tennivalóinak megvalósítását követő időszakra — már a megélénkülés legfőbb feladatai kerülnek meghatározásra.

Ebbe a hosszabb elhatározások terébe tartozik az oktatás, a képzés is, illetve e területen a kibontakozás irányának megjelölése. Az oktatás, képzés nagyon sokirányú folyamat, amely a gazdasággal, a társadalommal egymást elősegítően, kölcsönösen összefüggő rendszert képez. Ezt a bonyolult, több szálon is összefonódó rendszert természetesen (a tartalmi, a szervezeti kérdéseket egyszerre) kell vizsgálni. A képzést (iskolait, munkahelyit) az egész oktatási rendszerbe beágyazottan szükséges elemezni és kutatni — a tudományos és technikai forradalom (TTF) felfokozódása időszakában — a társadalom, a gazdaság színvonalának a munkaerőre gyakorolt hatását vizsgálni. A tudományos vizsgálatnak ki kell terjedni a modern technikának (a biotechnika és technológia, az automatizáció, elektronikus forradalom korszerű világában ezekre a hatásokra milyen reflexiók vannak és azok a gyorsabb fejlődést, felzárkózást mennyire tehetik és teszik eredményessé.

Az Erdészeti és Faipari Egyetem eddig alkalmasnak bizonyult arra, hogy a szakmában a szükséges műszaki értelmiségi gárdát biztosítsa, illetve eredményes képzéssel kielégítse az intézményünkkel szemben támasztott társadalmi igényeket.

A továbbiakban tudományos elemzésre van szükség a tekintetben is, hogy a munkahelyi, a munkahelyen kívüli nem iskolarendszerű, valamint az iskolarendszerű szakképzés hogyan kapcsolódik egy-

máshoz, milyen strukturális változások, milyen tartalmi korszerűsítések szükségesek e tekintetben. Pl. a graduális képzésben a felsőfokú oktatásunk kiegészülhetne a papíripari képzéshez hasonlóan erdészgépész-üzemmérnök-, illetve mérnökképzéssel. Hiányzik a levelezőképzés az erdőmérnöki szakon. „Fiatal, középkorú, már begyakorolt emberek megrekednek az erdőszaktikus végzettség-nél” — fogalmazznak a vállalatoknál az illetékesek. Lehetne továbbá szakaszosan egy-egy kurzussal mérnökoktató-, mérnök-tanárképzést is bevezetni az intézmények, az iskolák igényei alapján.

A posztgraduális képzés megnövekedett szerepét és nagyobb fontosságát nem győzzük eléggé hangsúlyozni. Sok tényező, alapvető igények indokolják, hogy előbbre kell, hogy lépünk. Általánossá válik az a követelmény is, hogy — a TTF második (felgyorsuló) szakaszában — a graduális képzés első-sorban általános, univerzális ismereteket nyújtson; posztgraduális képzésben pedig speciális ismereteket, szakosítottan oktassunk. A felfokozott tempó, a gyors technológiai váltás és termékcseré stb. viszont azt is megköveteli, hogy tíz-tizenöt évenként újra általános, univerzális ismereteket megújító (természetesen a mindenkori időszak színvonalán) képzést is biztosítsunk. Az értelmiségi emberek körében tehát egy váltakozó és permanens jellegű továbbképzési szisztéma válik egyre jobban szükségessé, amelyre a szakembereknek — a munkaképes korukban (35—40 éves intervallumban) — minden szinten szükséges felkészülni, és ezzel ezután feltétlenül számolni kell. (A rendszeres megújulást, a kreatív innovációt ilyen jellegű képzéssel lehet elérni.)

A jövőben a kutató, a tudományos intézetek tudósait, munkatársait is szélesebb körűen szükséges bevonni a továbbképzés oktatóinak körébe, mivel ők a legújabb eredményeket közvetlenebbül és hatékonyan tudják átadni a hallgatóknak. Hallgatóként pedig a munkahelyeken jól bedolgozott

értelmiségi emberek (a sport nyelvén szólva, akik már rúgnak a labdába) bizonyos időközönként rendszeres és szervezett továbbképzésben vegyenek részt, mert általuk az új tudományos eredményeknek a gyakorlatba való átültetése is meggyorsítható. (Az új tudományos eredményeknek a gyakorlatba való átvitele eléggé lassú.)

Természetesen elemzésekre lenne szükség *társadalomtudományi területen* is. Például állami felsőfokú (főiskolák, egyetemek) oktatási intézményeinek marxizmus—leninizmus tárgyainak oktatása hogyan kapcsolódik egymáshoz, és az erők, az eszközök koncentrációjával a hatékonyabb képzes hogyan valósítható meg (a cikk második részében van erről szó).

Az állami felsőfokú agrár- és műszaki — graduális jellegű — szakképzésben (de másutt is) pedig célszerű lenne bővíteni az *elektronika*, a *számítástechnika* oktatását. Nagyobb figyelmet kellene fordítani általában is a *robottechnikai*, a *biológiai* ismeretek és a *mechatronika* (amely a mechanika és elektronika kombinálásával jött létre) oktatására.

A *biotechnológiai ismeretek* szerepe Magyarországon egyrészt nemcsak az agrár ágazatban (az úgynevezett „zöld forradalom”, a génebesztet stb. révén) növekedik meg, hanem másutt is. Másrészt a mikroelektronika után a biotechnológia az a terület, ahol technológiai áttörésre számíthatunk. Az új (második generációs) és legújabb (harmadik generációs) biotechnológiát eddig főleg a gyógyszeriparban alkalmazták, de terjed a vegyi- és élelmiszeriparban, a növénynevelésben is. Korunkban, amikor kimerülően vannak hagyományos *nyersanyag- és energiaforrások*, akkor a biotechnológia által például a fermentáláson, a bioszintézisen és biotranszformáción alapuló új energiaforrások alacsony ráfordítással szinte korlátlan nyersanyagkészleteket kínálnak. A biotechnológiai folyamatokra az alacsony energiaigényesség és a viszonylag egyszerű ipari berendezések a jellemzők. A biotechnológia alkalmazása ugyanakkor jelentős mértékben csökkenti a környezetre gyakorolt hatást. E nagy jelentőségű technológiai ismeretek elsajátítására tehát a képzésben is fel kell készülni, illetve erre felkészíteni a jövő szakembereit. Mivel ennek igen nagy a társadalmi hatása és jelentősége, ezért a társadalomtudományi oldalról is szervesen kapcsolódnia kell hozzájuk az oktatásba. (Például ezek a szaktudományok sokféle definíciót alkotnak, használnak egy-egy technológia meghatározására. (Sokszor hiányzik az általános megfogalmazás és annak a nem speciális szakképzésben való megismertetése is hiányos.)

A felsőfokú graduális jellegű képzés *társadalomtudományi területén*, illetve azon belül a marxizmus—leninizmus oktatás vonatkozásában a mindenkori változó viszonyoknak megfelelően volt tartalmi megújulás, a jelentkező igényeknek megfelelő korszerűsítés. A marxizmus—leninizmus tárgyak oktatása az egyetemek, a főiskolák (így az Erdészeti és Faipari Egyetemen is) intézményrendszerének szerves részévé vált. Ezek oktatásával elősegítették az értelmiséggé válás folyamatát. Ennek irányába lehetőségek is voltak és vannak ma

is, és lesznek a jövőben is. Egyfelől az oktatott tárgyakon keresztül, másfelől az oktató-nevelő munkával, hogy az intézményből kikerülő szakember nyitott látókörű legyen. Tapasztalható, hogy a kikerülő fiatalembereket szakmájuk, a műszaki, biológiai kérdések mellett a társadalmi kérdések is érdeklik és felelősséget éreznek hazájuk, a szocializmus sorsa iránt.

Ennek ellenére, a továbbképzés érdekében kívánatos lenne például egyes tantárgyak összevonása, illetve fakultációjának a megvalósítása és új tárgyak bevezetése, rendszerezése, esetleg együttes oktatása.

A marxizmus—leninizmus *oktatás szerkezetében* a három alkotórész, illetve a jelenlegi öt tantárgy (Politikai gazdaságtan, Filozófia, Tudományos szocializmus, Magyarország története, Általános szociológia) és speciálkollégium tárgyainak egységes kötelező oktatását is fel lehetne oldani. A jelenlegi helyzet „enyhítése” oly módon történhetne, hogy a főiskolákon kettő, az egyetemeken három lenne a kötelező alaptárgy és ezek mellett egy-egy a kötelező fakultatív jellegű tantárgy. (A hallgatók ugyanis a többiből — vagyis 3—6 tárgy közül — választanak még egyet.) Ezáltal összesen a *főiskolán három-*, az *egyetemeken négy* lenne a kötelező tantárgy (az eddigi 5—6 helyett). Ennek alapján tehát a *két-*, illetve a *három alaptárgy* az oktatási intézmény jellegének megfelelően egyrészt központilag, másrészt maga az intézmény kollektív testülete (pl. Egyetemi Tanács) által kerülne meghatározásra, egy tárgyat pedig a hallgatók maguk mindenkor önállóan (egyénilag) választanának. Az alptárgyak egyike pedig a humán egyetemen a filozófia, a műszaki egyetemen a politikai gazdaságtan (ökonómia) lehetne.

E változás szerkezeti módosulása további 30 óra csökkenést is lehetővé tene pl. egyetemeken $90 + 60 + 60 = 270$; a főiskolákon $90 + 60 + 60 = 210$ óra lenne a minimális óraszám a marxizmus—leninizmus tárgyaiból. (Eddig 260, illetve 330 óra volt a kötelező óraszám. A 80-as évtizedben már 45 órával csökken annak mértéke.) Bár a kötelező tárgyak száma csökken, de nagyobb, sőt, szélesebb körűvé válik a fakultáció mértéke. Ezáltal viszont szélesebb, több tárgyra is specializált oktatói igény merül fel, de összességében feltétlenül a jelenlegi oktatói létszám megőrzése indokolt. (Akik közül több kollégának a kiegészítő szakos tárgyból tanári diplomát is kell — további tanulással — megszerezni.)

Azért is szükség van a jelenlegi létszám megőrzésére, mert csak a „kiérlelt” társadalomtudományi eredmények kerülhetnek be az oktatásba és hogy kellő mértéktartást tudjunk tanúsítani ez irányban, sokkal több kutatási anyagot szükséges feldolgozni és az ezzel kapcsolatosan szerzett vitákon részt venni, valamint egy-egy elméleti műhelymunkába is bekapcsolódnia stb. Ez a nagyobb aktivitást igénylő munka, kutatási tevékenység pedig igen időigényes, amivel számolni kell a létszámkeret megállapításánál (személyi feltételek biztosításánál).

A graduális képzésben célszerű lenne a diákoknak az áthallgatás lehetőségeit is a különböző fa-

kultációknál (például szociológiánál, pszichológiánál stb.) megteremteni.

Az úgynevezett *perszonális tényezők* szerepének megnövekedése miatt is szükséges például gazdaságméletet, szakszociológiát, szervezet- és vezetéselméletet, szakökonómiát stb. oktatni az egyes továbbképzési kurzuson. Ilyen posztgraduális képzésben is tehát bizonyos specializációra kellene törekedni.

A *nem nappali* jellegű, hanem a rendszeres *munkavégzés melletti* posztgraduális képzésben célszerű lenne a négy szemeszteres kurzust úgy is szervezni, hogy három szemeszterben az oktatás esti, esetleg levelező szakon történne, a negyedik (utolsó) szemeszter pedig bentlakásos formában, mely utóbbi egy elmélyültebb, összefoglalószzerű ismeretátadást és ismeretátvételt tenne lehetővé. Az ilyen jellegű továbbképzési szisztémát nemcsak az állami oktatási intézményeknél, hanem a megyei oktatási igazgatóságoknál is megfontolás tárgyává kellene tenni. A megyei marxizmus—leninizmus pártoktatás keretében a szakosított, a speciális, de az univerzális jellegű továbbképzésben is célszerű többféle formát alkalmazni. Sőt, a graduális képzésben az átiktatás mellett az áthallgatást is lehetővé lehetne tenni, például egyes speciális szakokon, de az univerzális képzésben is.

Tartalmi téren általában a mindenkor objektív változásoknak adekvát korszerűsítés, a modernizációnak megfelelő tananyagok újragondolása, követelményszintjeinek meghatározása, majd új tankönyvek, jegyzetek írása (pályázati kiírások, megbízások alapján) rendszeres feladatnak kell lennie. A marxizmus oktatás esetében például most már az új struktúra és a tartalmi célkitűzések alapján még ebben az évben (1988-ban) lehet *kidolgozni* az alaptárgyak *programját* és felmenőrendszerben (ahogy bevezetésre kerülnek) a kijelölt, a meghatározott és a szabadon választott tárgyak *tananyagát* legalábbis intézményi jegyzet formájában a

következő évben megírni. A tananyagírásokra a megbízásokat célszerű teamnek kiadni. Ezekbe a csoportokba gyakorlott, jól felkészült oktatót és tudományos téren elismert, rendszeresen alkotó és sokat publikáló kutatókat egyaránt szükséges bevonni. Az általuk végzett korszerűsítést, tárgyi tematikákat, követelményszinteket, majd a megírt jegyzeteket kiadásuk előtt egy szélesebb körű szakembergárdával kell megvitatni. A pályázati kiírásokra készített eredményes (zsúrizett) tananyagokat is szükséges az érdekeltekkel — az oktatásba való bevezetése előtt — megismertetni, taníthatóságáról tőlük is véleményt kérni. Ezt követően pedig azok rendszeres aktualizálását, kiegészítését, módosítását kell rendszeresen elvégezni. Ezt azonban célszerű központilag szervezni és irányítani (Művelődési Minisztérium Marxizmus—Leninizmus Oktatási Főosztálya által).

Az oktatás, képzés folyamatában sokféle *szemléltető módszert* lehet alkalmazni. Ehhez viszont szükséges a korszerűbb oktatástechnikával való ellátottságunkat növelni. E téren is az elmaradottságunk eléggé nagy. Megoldása sürgős és a nehezebb gazdasági körülményekre való hivatkozással sem lehet elodázni. Videotechnikával például a megyei oktatási igazgatóságok megfelelően, az állami oktatási intézmények marxizmus—leninizmus tanzékei elég gyengén vannak ellátva. Célszerű lenne nálunk is módszertani, pedagógiai *szakcsoportot* létrehozni ennek kutatására és bevezetésük elterjesztésének átfogó megoldására.

A képzés változásának általam lehetségesnek tartott irányait gondolatébresztőnek szántam. Azoknak, akiknek az ezzel való rendszeres foglalkozás az egyes intézményeknél, sőt, vállalatoknál is alapvető feladatuk, nyilvánvalóan még sok más, esetleg ezekkel nem rokonszenvező vélemények alapján kell a javaslatokat összeállítani. Tanszékünk is foglalkozik az oktatás és képzés kutatásával és a jövőre vonatkozóan rendszeresen közzé teszi el-
képzéseit.

Gondolatok a bécsi enteriőr kiállítás kapcsán

HECZENDR FER L ÁSZLÓ

A múlt évben Matlák Zoltán cikkeiben részletes tájékoztatást kaptunk a Kölni Bútorvásár kiállított termékeiről.

Jelen cikkében a szerző — aki elismert belsőépítész —, a bécsi bútorkiállításon látottak alapján ad gondolatokat és összehasonlítást a hazai és külföldi bútorválasztékról, azok anyagtechnikai hátteréről, formai választékáról.

Ábrákkal illusztrálva mutatja be a legjellemzőbb szekrény sorokat, konyhabútorokat és kárpitozott termékeket.

A FATE szervezésében 1988 tavaszán negyvenegy fő vett részt a bécsi Práterben megrendezett bútorkiállításon és -vásáron. Én is a csoport tagja voltam és sok tanulságos dolgot láttam, tapasztaltam.

A belsőépítész szemével nézve a kiállítást, az a véleményem, hogy világszínvonalú volt. Ha újra és újra nézünk, de nem keressük az okait annak, hogy a sok látott dolog miért jó és miért szép, mi az, ami kézzel fogható valóság — potenciális gazdagság —, ami az alapja, a feltétele, a hordozója, a mindenkori garanciája a látottaknak, akkor kár odamenni.

Napjainkban betekinteni egy tőkés gazdaság lehetőségeibe, számomra nagyon időszerű volt. A nap mint nap formálódó, újratermelődő igényesség fő forrása éppen a világkiállítás. Ma a vásárlási láz növekedése, valamint a lakáskultúrára fordítható anyagi javak beszükülése a lehetőség és az igény olyan ellentmondását produkálja, ami a maga valóságában csupa kihívást jelent a hazai bútorgyártás igen leragadt adottságaival és lehetőségeivel szemben.

Ami a látottakat illeti, közhely lenne elsorolni a már ismert jelzőket, a szakmának címzett riadót, ami ma is visszhangzik a kiirtott — fától „megszabadított” — hazai erdők felett.

Miért fontos ez? Azért, mert minden valamirevaló bútorkiállítást nézve az első alapvető meggyőződése az embernek az, hogy jó és szép bútort csakis jó és szép alapanyagból lehet készíteni. Ehhez kell társuljon a korszerű technika, a művességre képes szakmai felkészültség, a technológiai fegyelem, a szervezőkészség, a for-

makultúra tiszteletben tartása, az új iránti befogadóképesség és -készség, a megteremtő érdekelttség, az erkölcsi és anyagi megbecsülés.

A bécsi kiállítás hatalmas keresztmetszetét adta az osztrák bútorgyártásnak. A minőség, a formagazdagság — túlzás nélkül — a tökéletességig fejlődött. És ami nem elhanyagolható: a kiállított bútorok a mindennapi realitást hordozzák, mert ott vannak a bútorboltokban is, vagyis ez az ipar rendelkezik a felsorolt feltételekkel. Adott a magas színvonalú minőség, a legfrissebb formakultúra. Ebben az esetben nem ábránd, hanem valóságos lehetőség a konvertálhatóság. Óhatatlan a kérdés, milyen formában, lehetőséggel és szervezettséggel vannak együtt a minőség, a konvertálhatóság feltételei nálunk.

Alapanyag?

Köztudomású, hogy az igényes, tőkés piacokon — minden területen — csak a természetes anyagokból készült termékekkel lehet számolni bútorreladásra. Az elsődlegesen általuk felfedezett és kikísérletezett műanyagok nem időállóak, kommersz-, tucat- és tömegjellegű termékek hordozói. A konklúzió az, hogy elsőosztályú fa alapanyagok nélkül senki sem képes elsőosztályú bútort készíteni.

A hazai bútoriparnak elsőosztályú fa nagy tömegben, nagy választékkal nem áll rendelkezésére. Fában szegény ország vagyunk és a kevés jó minőségű fa, amit kitermelünk, az nem a magyar bútoriparé, mert félkész feldolgozással, vagy rönkben eladjuk. Talán éppen az osztrák bútoriparnak... Ám, ha számúznánk a

lebecsült műanyagokat, rövidesen kiirtanánk a világ összes erdejét. De nem pazarlás-e, hogy mi feldolgozatlanul adunk túl szűkös faállományunkon?

Technika?

A tömegtermelésre telepített nagyüzemek tíz, vagy ennél is több éves gépsorai sablonosak, dísztelen, szögletes ládatermelésre predesztináltak, a gépek elavultak, nem alkalmasak az új divatú formák, a körök, az ívek, a kúpok gyártására.

Formatervezés?

Történelmi tények, a hazai, évenként ismételt őszi kiállítások fotói bizonyítják azt a tömémentelen, a világ divatjával mindig lépést tartó formai próbálkozást, amit a hazai formatervezés, elszigeteltsége ellenére, csakis egy-egy iparvezető hiúsága által támogatva, produkálni volt képes. Mindenkor baja és fogyatékossága ennek a formatervezésnek, hogy amit a kiállításokon tesz, az egyedi, az prototípus. Úgy is mondhatjuk, hogy kézműipari bütykölés, amit az ipar technika és alapanyag hiányában szériában nem tud gyártani.

Realitás viszont az üzemi „lehetőségekre” tervezett tömegtermelés, a funkcióban, formában igen gyengén megfogalmazott, minőségben slamos, fésületlen típusválaszték, a közel azonosság, az évtizedekig hajszolt, kizsigerelt, „lefárasztott” tucatszériák. Kis hazánk a közel háromszáz belsőépítész formatervezőjével (a jelenlegi amatorkedés mellett) profi formatervező világnagyhatalom lehetne. Ezzel szemben négy-öt, a hivatása mellett elkötelezett, meg-

szállott formatervező igyekszik a látszatát fenntartani annak (minden jogkör, státusz, hatalom nélkül), hogy rajtuk kívül másnak is fontos az, amit produkálnak.

Háttérpar?

Amióta a bútorról szemben támasztott igényünk — szerencsénkre — újra több lett, mint a pusztán használhatóság, amióta a bútort ismét szokás öltöztetni, egy-egy dív tenni, díszíteni, azóta az igényesebb szerelvények, vasalatok tömegére lenne szükség, vagyis a bútorgyártás mellett sorsdöntő fontosságúvá vált a bedolgozó háttérpar léte, milyensége. Magyarországon ez a háttérpar egyszerűen nem létezik. Hiánya évtizedekkel veti vissza saját bútorkultúránk kiművelésének belső lehetőségeit. A hajdani szabad import nagyot lendített az akkor gyártott bútoraink színvonalán, megjelenésén. Ám, egy idő után az egyformaság, az azonosság gyakori előidézője az azonos importforrásból beszerzett egyforma szerelvényezettség lett.

A dolgok tanulságát levonni csak úgy szabad, ha önkritikusan fel tudunk oldódni abban a látványban, amit az esztétikai szorgoskodás egy gazdagon berendezett kiállítás keresztmetszetében nyújtani tud. Ez a gondolat talán túl általános. A hangsúly az önkritikus szemlélődésen van, hiszen ezeket a tárgyakat mai emberek a mai eszközökkel és kezükkel hozták létre, ami azt jelentheti a hazai lakáskultúra előmozdításán munkálkodóknak, hogy van remény az élmezőny megpillantására, ha jobb gépeken, több energiával, hatékonyabb doppingolással utánuk eredünk. Lehet, hogy bennem is a lekörözöttek sértett önérzete munkál, de sem erkölcsi, sem szakmai meggyőződésem nem engedi, hogy a látottakat azzal a fenntartás nélküli csodálattal minősítsem, mint amit szakmailag annyiszor megtettek előttem. Mielőtt végképp kedvünket szegné a látott tárgyak utólréhetetlennek tűnő szépsége, megjegyzem, hogy a csodálaton túl nem lenne haszontalan a lehetőségek, a formakultúra, a technika, a minőség, a technológiai fegyelem, a funkcionális igényesség, a divatos naprakészség, a mindenkori

alkotói permanencia, az anyagi érdekeltség megteremtésén munkálkodnunk. Újra elő kell szedni az elmúlt évek prototípusig eljuttott berendezési tárgyait és más, reálisabb alapokon felülvizsgálni, gyártását elkezdni. A legkézenfekvőbb tárgyaink humánuma, emberformáló küldetése devalválódik, ha tartalmában, minőségében nem sokszorosítható, ha a megformálódó gondolat szándéka egykévé deformálódik.

Egy kiegyensúlyozott — jól prosperáló — gazdaságban szakmai vakság lenne csak a bűtor, a lakberendezés minőségét, formagazdagságát ismételtetni. A vágyálmainkban emlegetett komplexitás jegyében minden összefügg mindennel. Az elsőosztályú anyag feltételezi a jó minőséget, a prosperitás a fejlett technikát, az érdekeltség a nagy fegyelmet, a szervezethez a hatékonyságot, a hatékonyság a tisztaságot, a rendet, a környezetkultúrát. Bécsben a nyugodt szemlélődő emberi magatartás éppúgy jellemző a mindennapokra, a kávéházakban csevegő lazítókra, mint a feszes, jól szervezett tempóban munkálkodókra, a látványosan cselekvő városépítőkre, akik a közlekedés elterelése nélkül bontanak és építenek, akik a zsúfolt sétálóutcák áradataiban új kirakatokat varázsolnak egy falhoz támasztott munkakonténerben — mint egy zárt díszletkatalya mögött — észrevétlenül, úgy, hogy közben egy forgács, egy lapátnyi törmelék sem jelzi a látványos változásokat.

Nem lehet nem észrevenni azt, hogy nincs fő- és mellékútvonal. A történelmi nevezetességű paloták, a századok óta eredetiségükben pompázó parkok gondozottsága, a gazdag stílusjegyekkel öltöztetett hatalmas lakóházak olyan állagúak, mintha az elmúlt hetekben fejezték volna be építésüket. A kirakatok olyan igényesen harmonizáltak, olyan körültekintően rendezettek a legkisebb felülettől a legnagyobb szalonokig, mintha a létük függne tőlük.

Nem csodák ezek! Mindennek feltétele, előzménye a hozzáértés, a törődés, a cselekvés megbecsült értelme, a bolti alkalmazottak hangyaszorgalma. Láttuk, hogy az alkalmazottak bármelyike a reggel lemosott, de időközben lefröcskölt kirakatot újra lemossa.

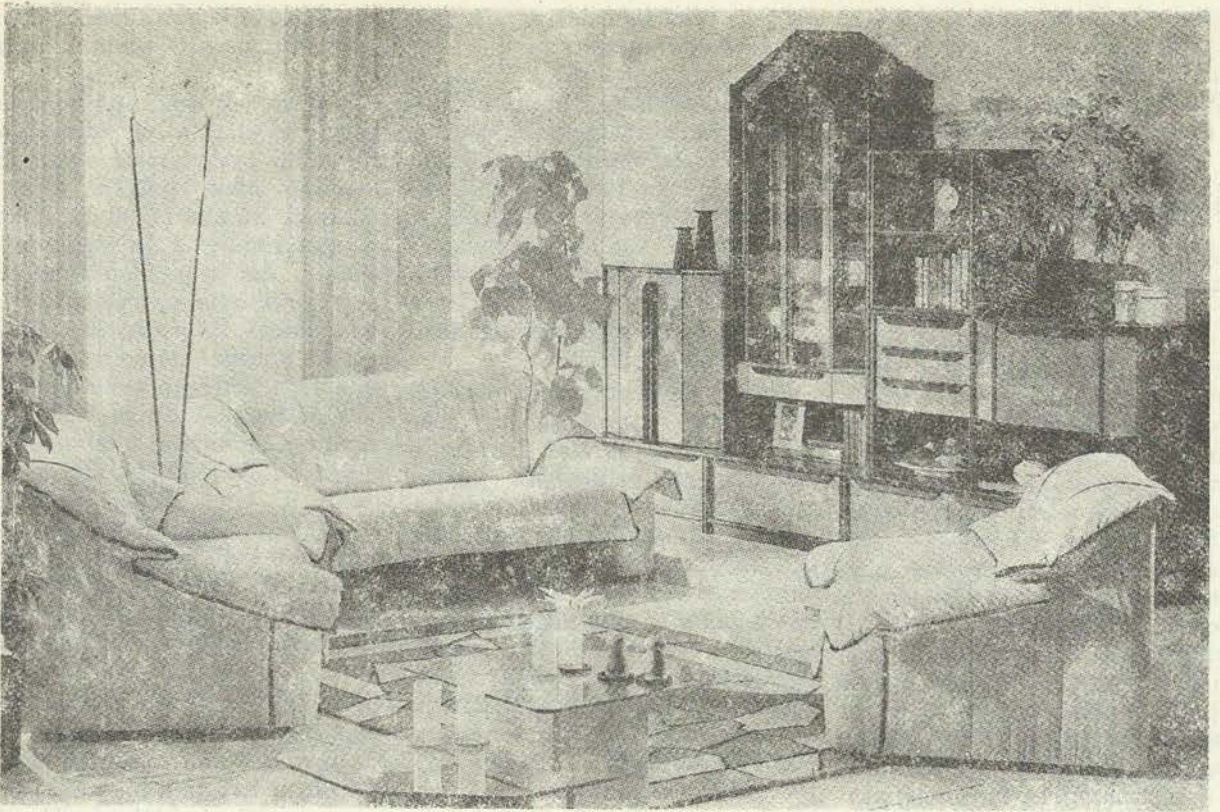
Ha idő adódik, árut rendez, kirakatot rak, szépít, portalanít, takarít.

Építészeti és rendezési vonatkozásban a kiállításról, mint általában felüli bemutatóról olyan jellemzőket lehet kiemelni, mint a kultúrált környezet, a csarnokok katonás rendje, a jó megközelíthetőség. Az 1. pavilon főbejárata mögötti hatalmas előtérben az elektromos információs táblák, pultok tömege helyezkedik el, a ruhatárba betehető nehezebb tárgyaktól megszabadulva, húsz-egynéhány pavilonban a témakörökre szakosított kiállítást zsebre tett kézzel, a benti büfék sokasága mellett úgy tudjuk bebarangolni, hogy nem kell tudomást vennünk a kinti kellemetlen időjárásról, mert a fűtött pavilonok folyosókkal egybefüggően megközelíthetők.

Az építészet és lakáskultúra múltját-jelenét összességében látó, avatott szemű számára szinte sokkolóan hat az a tobzódás, az a már-már dekadenciába hajló stíluskeveredés, amit a tőkés kiállítások a lakberendezés területén napjainkban nyújtanak. A kiállított tárgyakkal, bútorokkal egyszerűen nincs kiemelhető, megkülönböztető „mai” divatja. A különféle stílusok békés egymás mellett élésben, azonos mennyiségben vannak jelen. A legfrissebb olasz eredetű avantgard, posztmodern stílus a legeredetibb történelmieliekkel keveredik. Ami pedig a szín-, az anyag-, a konstrukció- és a formagazdagságot illeti, megtalálható a fehértől a feketéig, a fán, a fémen, üvegen, plexin, kővön, márványon keresztül a szögletestől a gömbölyűig, a kúpostól a ferdeszögűig, szinte minden.

Mégis van újdonság, ez pedig a világítás, a rejtett fényeffektusok alkalmazása. A miniatűr halogén lámpák tömeges elterjedése, a teljes világítási kultúrát megreformálta. Ezek a nagy fényerejű, energiát alig fogyasztó apró lámpácskák minden üzletben, minden kirakatban éjjel-nappal égnek, rejtett, irányított fényeikkel tárgyakat hangsúlyoznak.

A bemutatott bútorhalmazban azt azért észre kell venni, hogy a választékra leginkább az elemes bútorcsaládok a jellemzők. Az anyagtól, a stílustól, a megformálástól függetlenül az építészeti



1. ábra.

Az 1. sz. ábra nappali szoba berendezése, a finom színharmónia, a játékos-szabad, de mértéktartó térbeni formálás iskolapéldája. Színvilága: a feketétől, a szürke árnyalatain keresztül, csak a növények zöldjében és a függöny türkizkékjében visel megkülönböztethető árnyalatot.

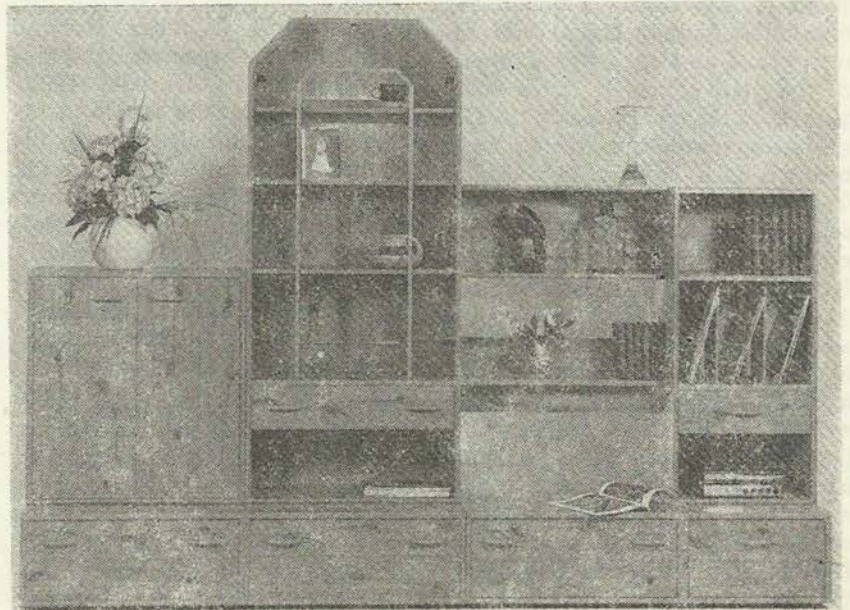
dien követi. Minden centiméter beépített — sok kiegészítővel —, a csökkentett alapterületű kislambériával, mennyezetelemekkel, fűtőtestburkolókkal, karnisokkal, ajtókkal, gerenda- és tokburkolatokkal. Ugyanez látható a bolti hálózatban is. A kiállítás rangját, értékét tehát az adja és teszi tiszteletre méltóvá, hogy az ott látottak lépten-nyomon fellelhetők a bútórúházak 80—90%-ában is.

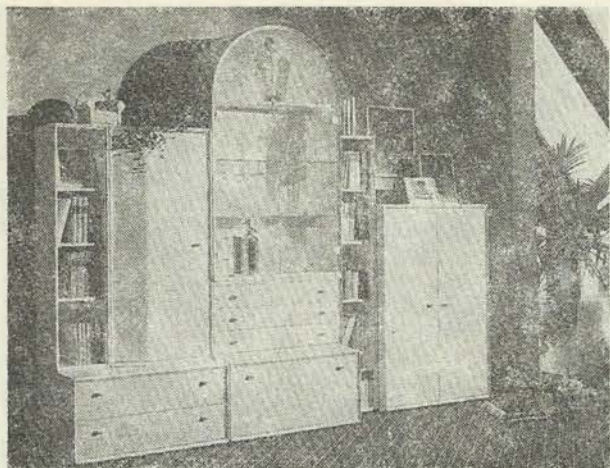
Külön érdemes említést tenni a csökkentett alapterületű kislambériák berendezhetőségének tárgyi lehetőségeiről. Bár sajnos, ebben a témakörben a látott választék okozta bőségzavarban — némi leplezetlen irigységgel —, csak ismételni tudom magam afeletti bátortomban, hogy mennyi okos, szellemes berendezési tárgy köszön vissza ismerősen. A látottak

térhez kötődő szerves tartozását, a komplex berendezhetőség harmóniáját, a teljességre törekvési lehetőségeit itt elsősorban az alkatrész-családrendszerek tartalmazzák. A kiállításon, de a bútörületekben is az a törekvés, hogy a tárgyat, a bútort a kiegészítővel együtt a stílusnak megfelelő környezetben mutassák be, lakhatóan, a leghasználhatóbb realitással, harmónikus komplex környezetkultúrában. Például stílbútor stilizált installációval, tokokkal, mennyezettel, kandallóval, oszlopfőkkel, párkányokkal stb.

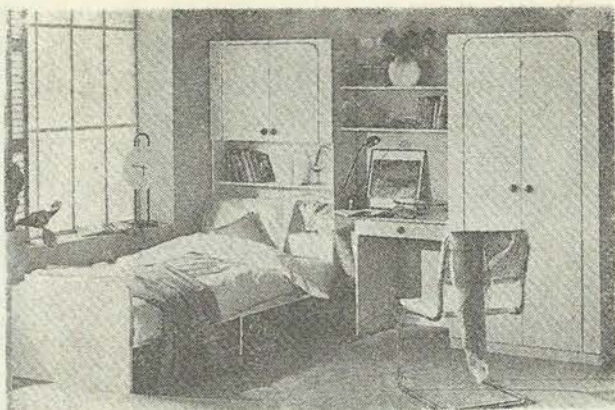
Az építészeti tér valós értékeinek hangsúlyozása érdekében szinte nincs példa arra, hogy a bútor a térbe csak úgy oda van helyezve. A bemutatott bútor a tér minden adottságát szinte egye-

2. ábra.

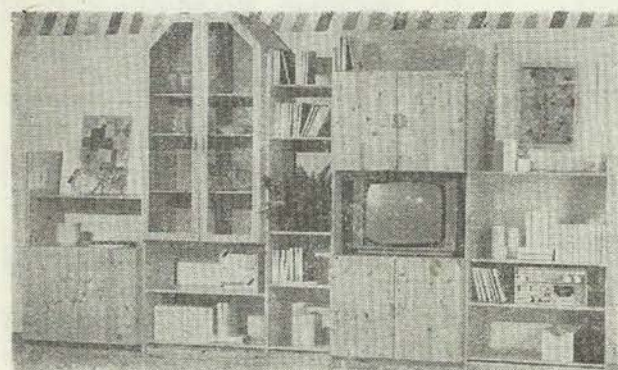




3. ábra.



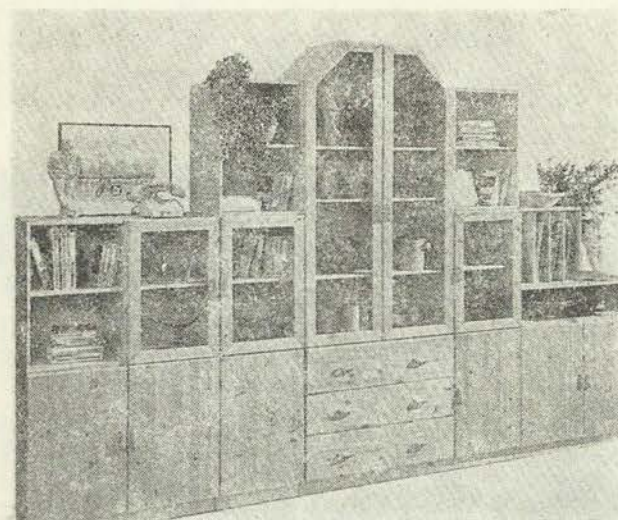
6. ábra.



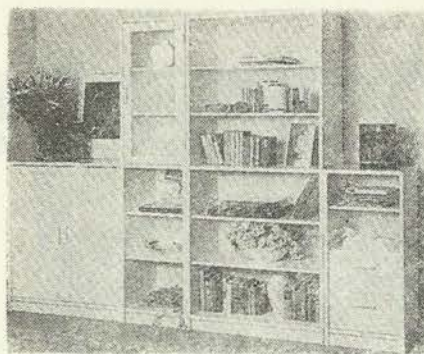
4. ábra.



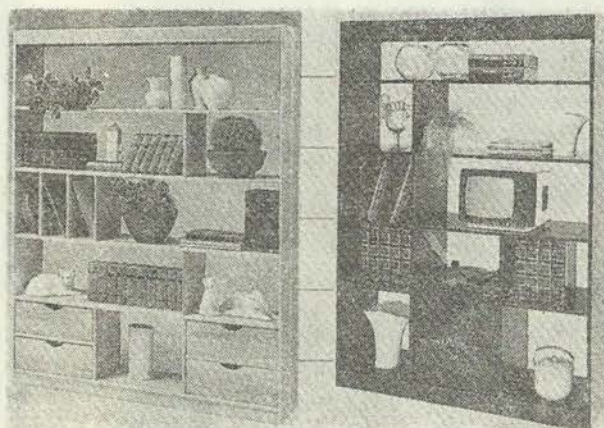
7. ábra.



5. ábra.

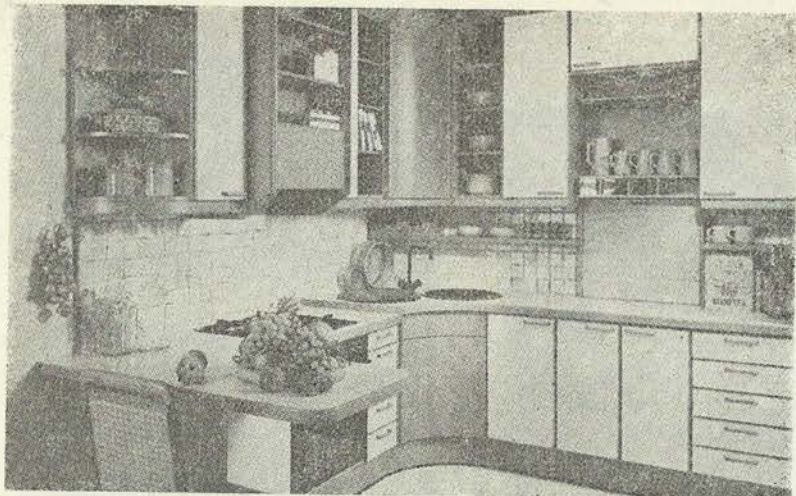


8. ábra.

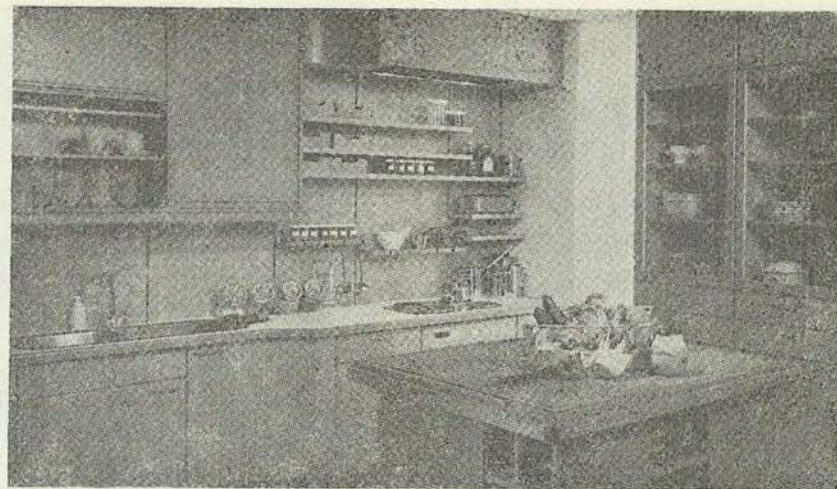


9. ábra.

A 2—9. sz. ábrák illusztrálják, tucatnyi más stílus és komplett szekrény sor mellett azt, hogy az elemes programok milyen nagy választékban képviselik a kötetlen, szabadon formálható lakberendezés lehetőségeit.

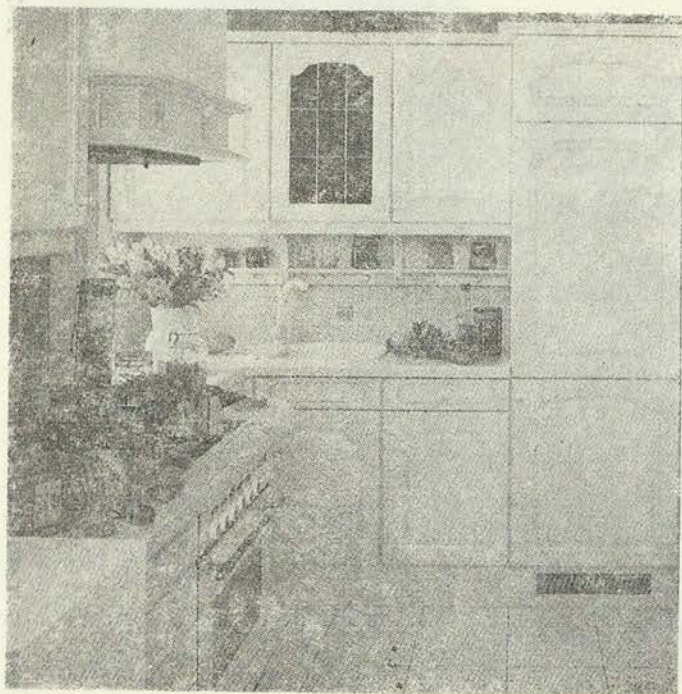


10. ábra.

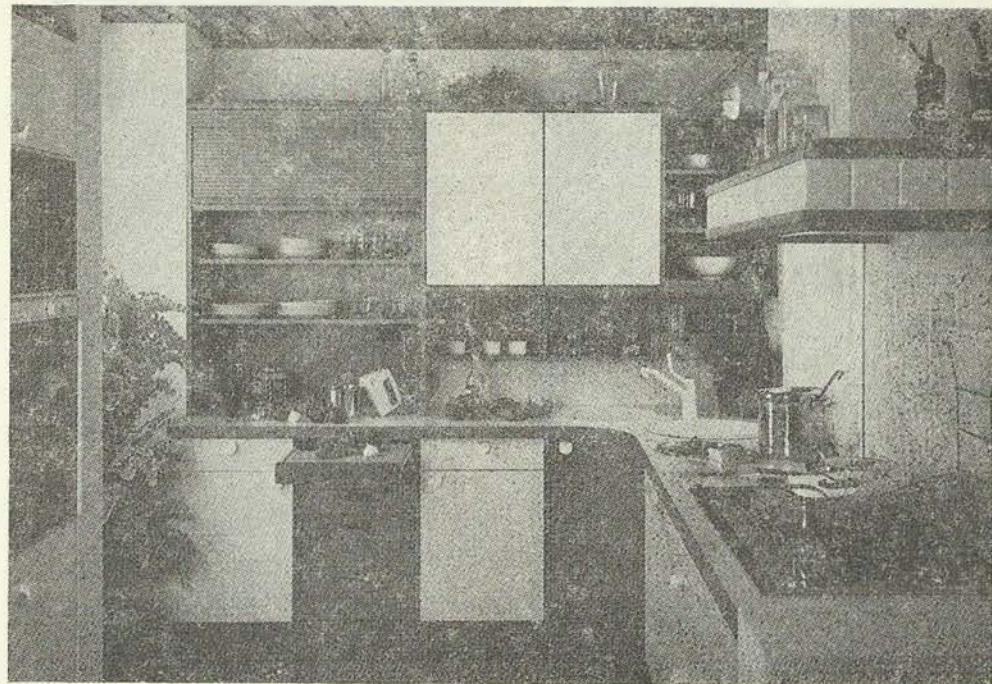


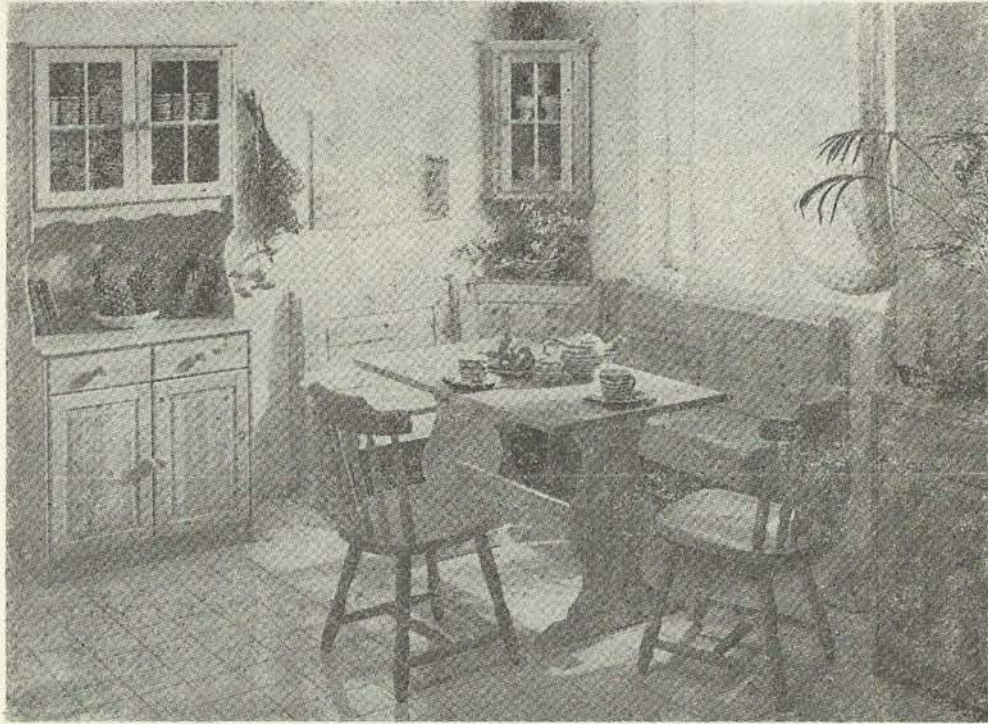
12. ábra.

11. ábra.

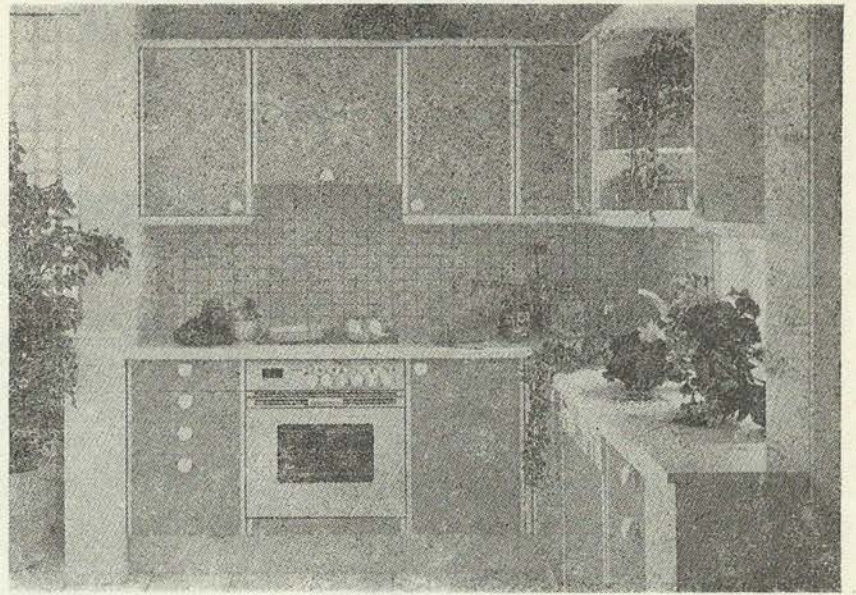


13. ábra.





14. ábra.



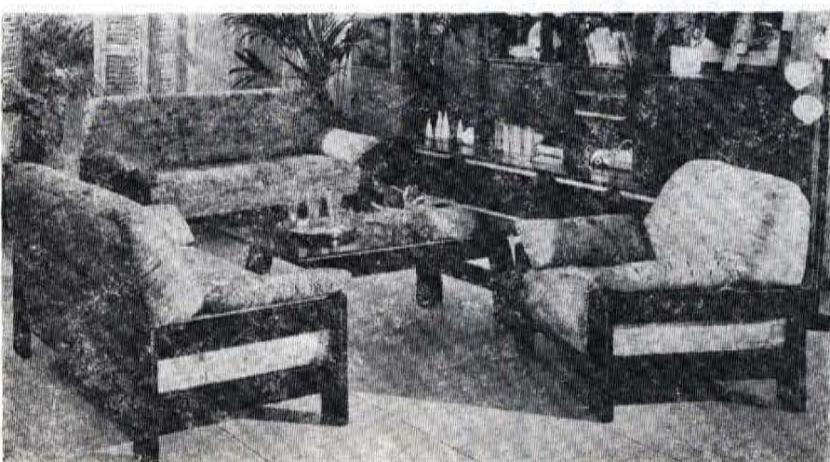
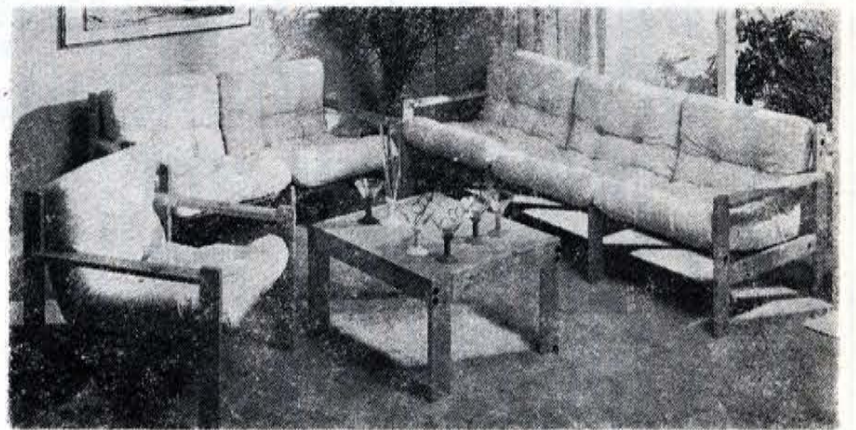
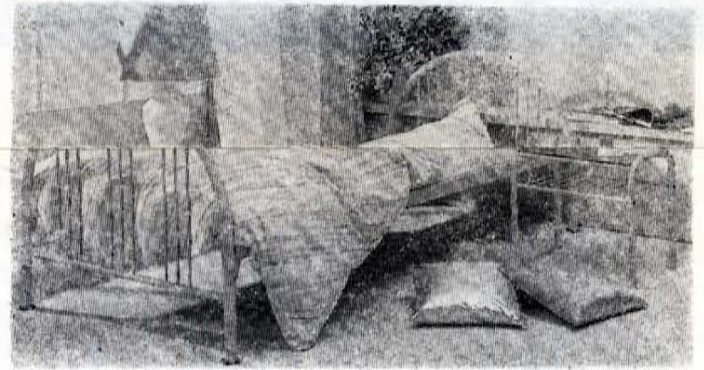
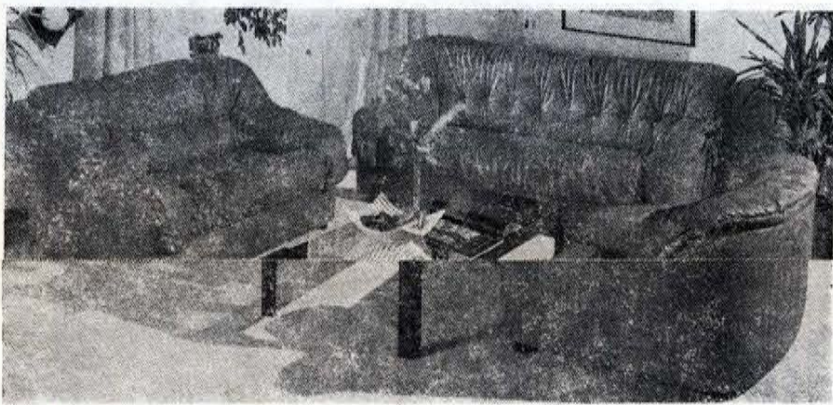
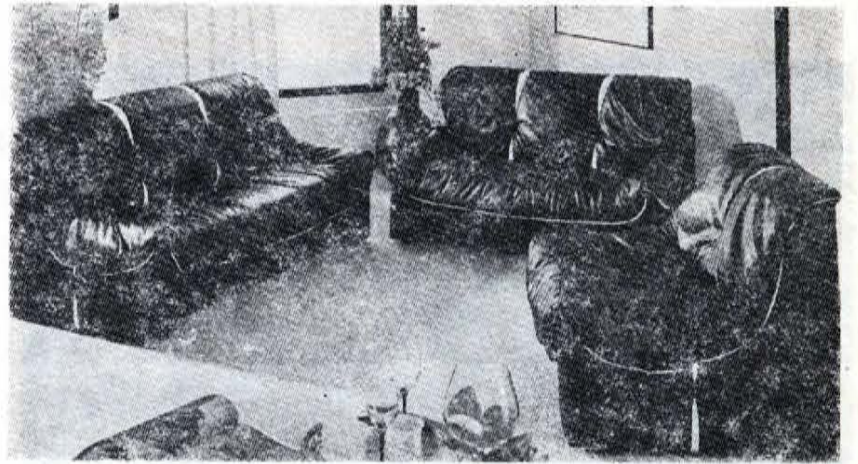
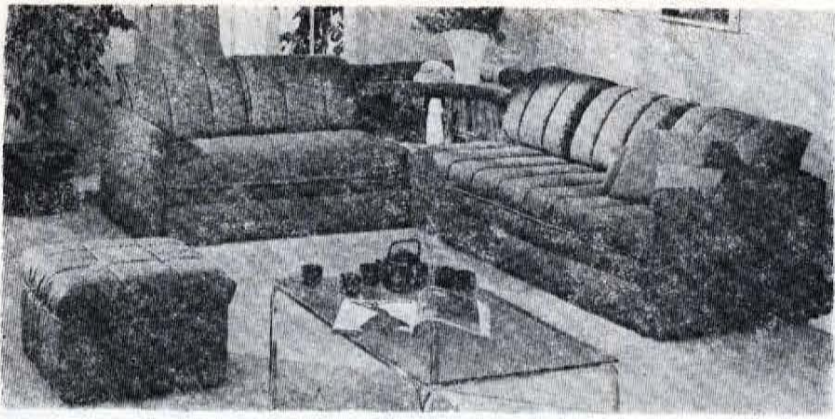
15. ábra.

16. ábra.



17. ábra.





A 10—18. sz. ábrákon látható konyhabútorok, ebédők csak töredékei a széles választéknak, de a konyha higiénéja, jól szervezettsége, korszerű gépi felszerelése, a legegyszerűbb berendezésnél is alapkövetelmény. Az anyagok, felületek, formák harmóniája ma már zömében a tisztántarthatóságra törekszik. Megszűnőben van a divatnak az az egyeduralma, amikor a faragott-rusztikus konyhák nem lehetett megkülönböztetni a lakoszobák megformálásától.

A 19—27. sz. ábrákon felsorakoztatott kárpitos garnitúrák is egy józan, logikus váltás folyamatában formálódtak. Nevezetesen abban, hogy az úgynevezett telekárpított formák divatja létezik ugyan, de ma már legalább annyi a fával-fémvel kombinált formaváltozat is. A telekárpított garnitúránál uralkodóvá vált ésszerűtlen és célszerűtlen hatalmas formák visszaszorulóban vannak. Egy emberibb, kényelmesebb forma és arány fémjelzi ezeket a bútorokat.

közül mennyi minden volt már a mi több évtizedes próbálkozásunk során is jó terv, jó prototípus, amit aztán az elégtelen technika, vagy anyag hiányában nem folytathattunk.

Ennek a kiállításnak az egyik legfeltűnőbb látványossága a kislakásokhoz tervezett és kifejlesztett speciális, több funkciójú, egy-egy felületre halmozott, beépítetten működtetett különböző használati tárgyak együttes jelenléte volt. Ezek a funkciók bravúros, szemmel kideríthetetlen gépészeti megoldásokkal működtek. Például az azonos falfelületre a már ott beépített polcos tárolószekrény elé felhajtott franciaágy, felhajtható étkezőasztal külön jobb, vagy bal oldalra, esetleg középre tetteszés szerint áttolható, cserélhető is. Az élet furcsa fintora az, hogy tömeges kislakással inkább mi rendelkezünk, ám a használhatóságát előmozdító többfunkciós gépészeti praktikumokat számunkra elérhetetlen piacokon, a kevésbé rászorulóknak kínálják.

A mellékelt fotóanyag szolgáljon bizonyítékaul annak, hogy a kiállítás mennyire nem szakad el a realitástól, a hétköznapok valóságától. Ezek a bútorok egy könnyen összeválogatott, spontán, naprakész keresztmetszetet képviselnek. A kiállításon is megrendelhetők, de a MICHELFEIT nagy áruházakban is kaphatók voltak. Talán a piaci törvények garantálják, hogy ezek a bútorok, habár divatosak — maiak, korszerűek —, mentesek a formai-szerkezeti könnyelműsködéstől, a megoldatlanságoktól. Ezek a bútorok érettek, formailag, szerkezetileg átgondoltak, esztétikailag, anyagban, színben, felületben, kivitelben a tökéletességig kifinomultak.

H A Z A I L A P S Z E M L E

Rovatvezető: Ézsiás Pálné

A legjobbkor jön a fejlesztés.

A SZKIV Kecskeméti Gyárának főmérnökét szólaltatja meg a lap munkatársa, a beruházási programról kérdezve. A mintegy 400 milliós beruházás segíti a gyárat, hogy felszámolja a szűk keresztmetszeteket, a technikai, technológiai lemaradást. Horváth István főmérnök elmondta, hogy tizenhárom éve volt a gyárban faipari rekonstrukció és az üzemfenntartóknak köszönhetően, nem volt leállás. A rekonstrukció 1987 negyedik negyedévében indult, ekkor nyíltak meg a hitelkeretek, majd felsorolja a beszerzendő gépek sorrendjét. A munkát 1989-ben kell befejezni.

Új profilt jelent a lapgyártás, erre azért van szükség, mert részt vesznek beruházási, felújítási programokban (szálloda és étterem), itt szükség van a lapelemekre. Eddig elkészült a kecskeméti Katona József Színház nézőterének felújítása, a Tó Szálló belső berendezési munkái. Ilyen munkákon nagyobb a haszon.

Hogyan lehet vállalkozni? Árak és haszon.

Kiss Imre, a Kecskeméti Gyár igazgatója szerint egyre fontosabbnak tartják a komplex vállalkozást, szállodák, presszók berendezését. Az idén a nagycenti kastélyszállóban dolgoznak — ezeken a munkákon nagyobb a nyereség —, ezek serkentik a vállalkozói kedvet. Ugyanígy vélekedik a főmérnök és a főkönyvelő is. Markó Endre főkönyvelő szerint nemcsak a nagyobb haszon miatt vállalkoznak, hanem azért is, mert ha a piaci kereslet csökkenése miatt kapacitásfelesleg jelentkezik, komplex vállalkozásban hasznosítani lehet, ez megmozgatja minden szak-

ember fantáziáját. Egyfajta vállalkozást jelenthetne új exportpiacok meghódítása, új típusok bemintázása, gyártásának bevezetése. A gyár árpolitikáját szoliditás jellemzi, nem akarnak az árakkal elrugaszkodni, így is erősítik a piaci pozícióikat. X. évf. 7. sz. 1988. július.

Tíz év krónikája.

A lap beszélgetést közöl Kara Tibor ny. vezérigazgatóval, visszapergették a múlt történéseit. Tíz évet töltött Kara Tibor a Szék és Kárpitosipari Vállalat vezérigazgatói posztján — szó esett eredményekről, buktatókról. A vállalat eredményei a mélypontról indultak és ma már a bútorgyártás között az elsők között tartják számon. Persze, nem ment minden simán, sajnos, az egészsége sem a régi, ezért is kérte nyugdíjazását. Továbbra is megtartja a FATE-ben viselt elnöki tisztségét, az Erdészeti és Faipari Egyetemen viselt címzetes docensi címét és az ezekkel járó munkát. A beszélgetés végén a nyugdíjas évekhez jó egészséget és hosszú életet kívántak Kara Tibornak.

Miniszterhelyettesi látogatás.

Dr. Cseh József, az Ipari Minisztérium miniszterhelyettese július 6-án felkereste a Szék- és Kárpitosipari Vállalatot, ahol háromórás beszélgetés keretében találkozott Tóke Miklós vezérigazgatóval és a gyár többi vezetőjével.

Kötetlen hangú megbeszélésen szó került a szervezet átalakításáról, a szabályozókról, az elvárásokról, a gyár részéről a rossz anyagellátási helyzetről.

A résztvevők nyugodt szívvel megállapíthatták, hogy az információáramlás ilyen közvetlen módja a lehető leghatásosabb módszer. X. évf. 7. sz. 1988. július.

A fűrészelési értékkihozatal növelése számítógépes vágástervezéssel

DR. GERENCSÉR KINGA

A szerző több éves kutatási eredményeként kialakított számítógépes fűrészipari optimalizáló eljárást ismertet. A cikk a módszer részletes leírásán kívül felvázolja a széles körű alkalmazás lehetőségeit.

A jelenlegi gazdasági helyzetben, amikor fejlesztésekre nem áll rendelkezésünkre megfelelő anyagi fedezet, fontos feladat a termelés hatékonyságának növelése a meglévő kapacitások mellett. Ennek egyik módja az értékkihozatal növelése. Ez csak úgy biztosítható, ha a fűrészüzemben minden tevékenységet pontosan megtervezünk, és a jelenleg még nagyrészt intuitív felismeréseken alapuló döntéseket felváltja a matematikai modelleken alapuló termelésirányítás.

E feladatok gyors megoldását segíthetik — tekintettel a probléma bonyolultságára — a megfelelően kiválasztott optimalizációs eljárások. A fűrészipari feldolgozás optimalizálása a fejlett faiparral rendelkező országokban magas fokon áll, nem így hazánkban, ahol még nagyon kevés fűrészüzemben dolgoznak számítógéppel meghatározott vágástervek szerint.

Ezért két évvel ezelőtt egy olyan optimalizációs eljárást dolgoztunk ki az Erdészeti Faipari Egyetem Fatechnológia Tanszékén, amely alkalmas a hazai viszonyok mellett termelő kis, közép és nagy fűrészüzemek termelésének tervezésére, s amelyet azóta is állandóan fejlesztünk.

Az eljárás két lépésből áll, először az optimális fűrészlaposztásokat határozzuk meg számítógépes vágástervezéssel, ezt követően az alapanyag- és piaci korlátokat is figyelembe véve választjuk ki a megfelelő vágásváltozatokat lineáris programozással.

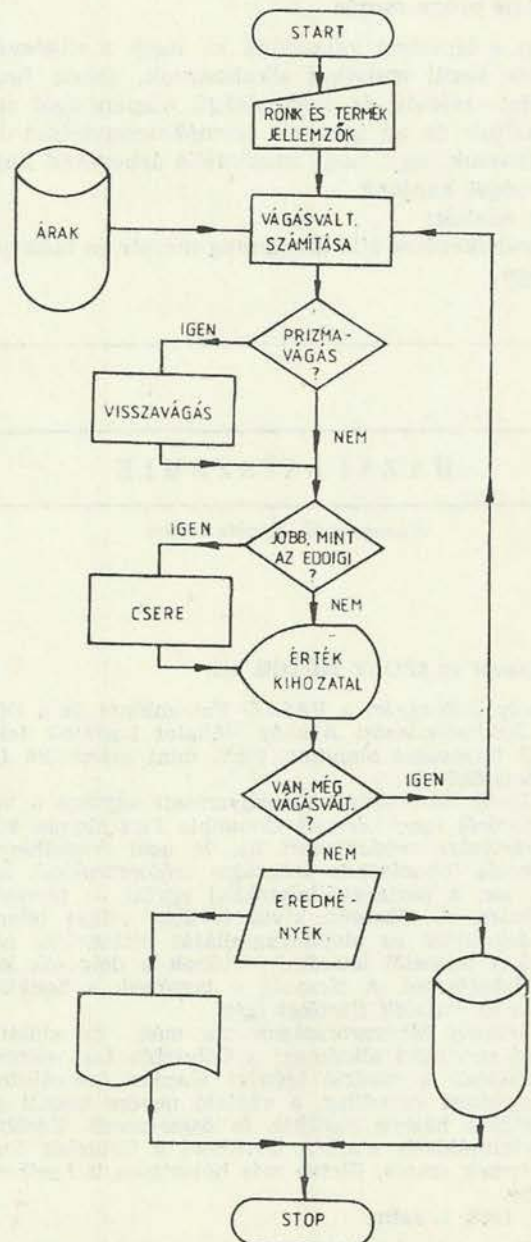
Számítógépes vágástervezés

Mint ismeretes, a rendelkezésre álló alapanyagból az igényelt méretű választékok különböző fűrészelési alternatívákkal állíthatók elő, melyek mindegyike más eredményt biztosít. A kombinációk nagy száma miatt a legkedvezőbb változat kiválasztását lényegesen meggyorsítja a számítógép. Az erre a feladatra írt program a beadott méretű termékeket elhelyezi az adott rönkátmérőn belül és meghatározza az optimális — maximális árbevételt vagy maximális nyereséget biztosító — vágásváltozatokat. A termékek árjegyzéki árait egy külön file tartalmazza. Külön program készült fenyő és lombos fafajú alapanyagok feldolgozásának vágástervezésére az eltérő feldolgozási módok, ennél fogva az eltérő programfelépítés miatt.

A program a számításokat Pythagoras-tétele alapján végzi, figyelembe veszi a sudarlós övezetet is (1. ábra).

Input adatok:

- alapanyag-jellemzők: fafaj, legkisebb és legnagyobb rönkátmérő, az átmérőcsoportok osztályköze, legkisebb és legnagyobb rönkhosszúság, a hossz csoportok osztályköze, sudarlósság;



- termékjellemzők: az igényelt termék méretei, az ezekhez tartozó beszáradási túlméreték, minőségi osztályok $0/0$ -os megoszlása;
- technológia-paraméterek: fűrészlapvastagság, kétoldali terpesztés vagy duzzasztás mértéke;
- az érzegyzékben nem szereplő vagy eltérő áru (pl. export) termékek ára.

Output adatok:

- a vágásváltozat árbevétele vagy nyeresége Ft/ m^3 -ben,
- a mennyiségi kihozatali százalék,
- a keletkező termékek mérete és mennyisége rönk m^3 -re vonatkoztatva,
- az optimális fűrészlaposztáson belül a termékek vastagsága, szélessége és hossza.

A vágástervezés output adatai a lineáris programozás input adatai lesznek. Az induló szimplex táblázatot automatikusan készíti el a program a le-tárolt vágásváltozatok alapján.

Lineáris programozás

Ebben a lépésben választjuk ki, hogy a vágásváltozatok közül melyiket alkalmazzuk, ahhoz, hogy az adott méretű és mennyiségű alapanyagot felhasználjuk és az igényelt termékmennyiséget legyárthassuk, úgy, hogy maximális árbevételt vagy nyereséget kapjunk.

Input adatok:

- rendelkezésre álló alapanyag mérete és mennyisége,

- a termékek mérete és mennyisége,
- vágásváltozatok,
- kisebb vagy nagyobb egyenlőség.

Output adatok:

- a megadott feldolgozás mellett elérhető árbevétel vagy nyereség,
- maximális árbevételt vagy nyereséget biztosító vágásváltozatok kiválasztása,
- ehhez szükséges alapanyag mennyisége átmérő-csoportokként,
- a keletkező termékek mérete és mennyisége.

A lineáris programozást heti, havi vagy negyedéves bontásokban is el lehet végezni az üzem nagyságától és az adatnyilvántartás pontosságától függően. A megbízható eredmények fontos feltétele a precíz rönkosztályozás. Az eljárást minden IBM kompatibilis vagy Commodore számítógéppel rendelkező fűrészüzemben alkalmazni lehet. A program összeállításánál ügyeltünk arra, hogy az alkalmazás ne igényeljen számítástechnikai ismereteket.

Ettől függetlenül a programcsomag használható kutatások során is. Jelenleg a számítógépes vágástervezés segítségével vizsgáljuk a beszáradási túlméret-változtatás, a fűrészelési résbőségscsökkenés és a rönkosztályozás értékkihozatalt növelő hatását.

HAZAI LAPSZEMLE

Rovatvezető: Ézsiás Pálné

Megalakult az IPOLY BÚTOR kft.

Az Ipoly Bútorgyár, a FALCO Fakombinát és a DOMUS Lakberendezési Áruház Vállalat korlátolt felelősségű társaságot alapított, több, mint százmillió forint törzstőkével.

Az Ipoly Bútorgyár balassagyarmati egysége a vevők részéről igen keresett Columbia Lux elemes bútor gyártására rendezkedett be, de nem rendelkezett a termelés fokozásához szükséges erőforrásokkal. Így került sor, a partnervállalatokkal együtt — társaság alapítására. A tőkeerőn kívül további előnyt jelent, hogy fokozódik az alapanyag-ellátás biztonsága, növelhető a termelői létszám, javulnak a dolgozók kereseti lehetőségei. A társaság a tagoknak a bankkamat körüli osztalék fizetését ígéri.

A társaság Magyarországon ma még egyedülálló gyártási rendszert alkalmaz: a Columbia Lux elemek választékából a vásárló igényei alapján összeállított bútorregyűttest egyedileg, a vásárló nevére készíti el, kívánságára házhoz szállítja és összeszereli. Később, az együttműködés alapján bővíthető a Columbia Lux bútor elemek száma, illetve más bútor típus is bevihető a kft-be.

X. évf. 1988. 7. szám.

BÚTOR (a bútorkereskedelem dolgozóinak lapja)

340 ★ FAIPAR

Dél-Dunántúli helyzetkép. Bútorellátás a második félévben.

A dél-dunántúli kirendeltség a második félévre nettó beszerzői áron 305 millió forint értékű belföldi lakossági bútorra jelentett be igényt a vállalat beszerzési osztályán.

Az import gyártási és alapanyag gondok miatt azonban a központ mindössze 230 millió forint értékben tudott a második félévre a belföldi gyártóktól bútort beszerezni a kirendeltségnek. Összetételében ez az áru-alap jelentősen eltért a megadott igényektől. Úgy vélik, hogy még messze van az az idő, amikor a gyárak az igényfelmérés alapján összeállított választékban és mennyiségben igazolják vissza a kereskedelem rendeléseit. A visszaigazolt áru-alapból is tovább szűkült az alacsony árfekvésű, olcsóbb bútorok választéka és kínálata. Megszűnt a dotáció és a 25%-os forgalmiadó miatt igen megnőtt a gyermekbútorok ára, a kereslet is visszaesett. Egyes vállalatok új termékeinek magas ára miatt, kisebb a kereslet, így kevesebbet rendeltek.

Működési területükön a két saját kiskereskedelmi egységen és a négy áruházon kívül 34 bútorbolt, illetőleg kisáruház értékesít bútort. Mivel árbevételük közel 50%-a e vevők vásárlásaiból adódik, nem hanyagolhatták el ellátásukat. Szinte minden kiskereskedelmi vevőpartnerüknek nagyobb értékben vállaltak szállítást, mint az előző év második félévére, főleg alacsonyabb árfekvésű bútorokból.

Elmondhatjuk — írja Galamb Sándor igazgatóhelyettes —, hogy 1988 második félévére 199 millió forint értékű belföldi bútort adtunk el nettó termelői áron, szemben az 1987 második félévre értékesített 165 millió forint értékű bútorral. Ez 20,6%-os növekedést jelent.

X. évf. 1988. 7. szám.

Gondolatok a faipari technikusképzés szakmai-elméleti oktatásának fejlesztéséről

ZSARNAI SZILÁRD

A Faipari Tudományos Egyesület Oktatási Bizottsága 1988. június 23-án tanácskozást szervezett a címben megjelölt problémák megvitatására. A tanácskozáson részt vettek a középfokú és felsőfokú oktatás képviselői és az ipar szakemberei.

A bevezető előadásban Zsarnai Szilárd összehasonlítást adott a 100 éves szakmai oktatás tantervének változásairól, kiemelve, hogy a szakmai tantárgyak, és szakmai gyakorlatok aránya jelentősen lecsökkent a közismereti tantárgyakhoz képest. Foglalkozott továbbá a technikusképzés visszaállításának céljával, a beiskolázottak létszámával, az elméleti és gyakorlati képzéssel és ennek korszerűsítésével.

Müller Imre a középfokú oktatás jelenlegi struktúrájáról adott tájékoztatást, foglalkozott a szakmunkás- és technikusoktatásban résztvevő tanárok szakmai képzettségével, a tanított tananyag tartalmi kérdéseivel és a gyakorlati oktatás feltételeivel. Összehasonlítást tett az ipar termelési struktúrája és a végzett középfokú szakemberek létszámarányának alakulásáról.

Befejezésül a tanácskozás határozati javaslatot fogadott el.

A technikusképzés problémaköre szinte negyedszázada állandó és szenvedélyes viták indítéka az ipar és az ipari szakképzés területén egyaránt. A szakközépiskolák megjelenése a hatvanas évek elején, majd a technikumok megszüntetése, a tanfolyamrendszerű technikusképzés bevezetése, majd újból visszatérés az iskolarendszerű technikusképzésre, olyan állomások a középfokú szakképzés történetének, amelyek nyomán szinte kínálja magát az ironikus kérdés, hogy ebben a nagy metamorfózisban tudják-e egyáltalán a szakképzés irányítói, hogy mit akarnak, és az ipar tudja-e, hogy milyen technikusokra van szüksége? Félretéve az ironiát, a faipari technikusképzéssel foglalkozó szakmai napot a Faipari Tudományos Egyesület olyan fórumnak szánta, amelyen a képzés és a gazdaság szakemberei véleményt cserélhetnek a képzés gondjairól, nemcsak bírálva, hanem a megoldást keresve a problémákra. Tudomásul kell venni azt is, hogy egy szakma oktatását nem lehet ötletszerűen alakítani, ha a képzés egészéről és mikéntjéről nincs megfelelő információnk. Ugyanakkor az ellenkezője is igaz, amikor azt mondjuk, hogy a hozzáértők brain stormingja is előreviheti az ügyet.

Mindezeket előrebocsátva, a vitaindító a következő témákat kívánja érinteni:

- a faipari technikusképzés célja és létszámai,
- az elméleti képzés néhány kérdése az óratervek tükrében, és
a szakmai-elméleti oktatás tartalmi korszerűsítésének feltételei.

1. A faipari technikusképzés céljai

Az iskolarendszerű faipari technikusképzés ismételt megindítása alkalom arra is, hogy vizsgálat alá vegyük a technikus helyét és szerepét a feldolgozó iparban, olyan változó gazdasági környezet mellett, amellyel napjainkban és várhatóan

még hosszabb időszakon át számolnunk kell. A technikusképzés indulásakor osztatlan örömmel figyelte a szakmai közvélemény magát a tényt, hogy közel másfél évtized után végre sikerült megértetni az oktatási kormányzattal, hogy az ipar igényli azokat a műszaki szakembereket, akik a gyakorlatra orientált szakmai ismeretek birtokában közvetlen részesei a termelés műszaki tervezésének és kivitelezésének. Alkalmasak arra, hogy éppen a gyakorlati műszaki ismeretek birtokában a mérnöki elgondolások közvetítői legyenek a végrehajtás számára. Az újra indulás előkészítése érezhetően nem volt még alkalmas időpont arra, hogy a jövő technikusának körvonalait a maga teljességében megrajzoljuk. Egyrészt a szakmai közvéleményben élénken élt a technikumok megszüntetésének éppen demokratikus módszere, a szakmai véleményének, figyelmen kívül hagyásának élmenye, másrészt mindezekkel együtt egy húsz évvel ezelőtti, a maga korában kiváló, de csak statikus szemléletben idealizálható iskolatípus visszaállításában láttunk megoldást. Mindezeket tovább zavarták azok az évtizedes szemléleti problémák, amelyek a gyakorlat számára elfogadható szakmai oktatás mindenkerékkötői voltak: a szakmai sajátosságokon átlépő kíméletlen egységesítés, a képzési idő, és az óratervi keretek sérthetatlensége, a konvertálható szakemberképzés ürügyén a szakmák általánosságokba süllyesztése, a szakmai ismeretek adásának minimalizálása a közműveltség emelésének indokával és lehetne még sorolni a szakma számára fájó, és a gazdaság érdekeit sértő elveket és intézkedéseket.

Az indulás pillanatában az esetek többségénél maga az ipar sem tudott választ adni azokra a kérdésekre, amelyeket az oktatási kormányzat feltett. Ez vonatkozik a feldolgozó iparra is. Az első kérdés ugyanis az volt, hogy milyen munkakörökre képesítsen a faipari technikus oklevél. A

válaszadásban hol a bőség zavarába estek a válalatok, hol pedig a teljes bizonytalanságot tükröző szűkszávúság zsgorította néhány szakterület megnevezésére a válaszokat, arról nem beszélve, hogy a magyar fafeldolgozó ipar a maga heterogén jellegében ilyen kérdésekre nem is adhat kezelhető választ.

A technikusképzés „megtervezésének” egyik alapvető betegsége, amely lassanként a műszaki felsőoktatásra is áttérjed, az a szemlélet, amely az oktatás tartalmát a munkakörök munkahelyi követelményrendszeréből direkt módon vezeti le. Sajnálatos módon, ez a szemlélet, ha nem is teljességében kibontakozva, de érvényesült a jelenlegi technikusképzési tantervek megalkotásakor. Még csak a szakok meghatározása volt napirenden, de az oktatási kormányzat képviselői sürgetően követelték, most már nemcsak annak meghatározását, hogy milyen munkakörök betöltésére jogosítson a technikus végzettség, hanem azt is, hogy melyek e munkakörök szakmai ismeretigényei. A tantervek építkezése tehát eleve olyan bizonytalanságokkal indult, amilyen bizonytalansággal lehet meghatározni egy-egy munkaköri elnevezéshez fűződő ismeretek és készségek körét, elvonatkoztatva a konkrét vállalat jellemzőitől. Ez a probléma nem csak a fafeldolgozó iparágban, hanem valamennyi nem egy vállalatra épülő iparágban, tehát inhomogén vállalati szférával jellemezhető iparágban így jelentkezett.

Szabad-e vállalni egy látszólag ellentétes irányú tantervépítési módot? Külföldi példák nyomán erre igennel lehet válaszolni. Ez esetben egy megvalósítható, jól átgondolt, az életkori sajátosságokat figyelembevevő szakmai tanterv jelentené a vállalatok számára azt a kínálatot, amelyből a vállalati sajátosságoknak megfelelően határozhatják meg, hogy a végzős technikusokat milyen munkakörökben foglalkoztassák és esetenként milyen kiegészítő ismeretek, gyakorlatok megszerzését rendeljék el a munkábaálló szakember számára. Ez az ellentétes irányú tantervfeépítés azért csak látszólagosan ellentétes irányú, mivel a kiindulást itt is az ipar követelményei jelentik, csak éppen nincs a tantervkészítők keze megkötve a merev munkaköri követelményektől. Ez a tantervépítési mód a fafeldolgozó-iparban annál inkább jogos, mivel az iparág már említett heterogenitása egyszerűen nem teszi lehetővé a képzést konkrét munkakörökre.

Arra a kérdésre, hogy a faipari technikus oklevél mire képesítsen, a válasz:

Mindazokra a munkakörökre, amelyekre a gazdaság pillanatnyilag technikusokat igényel. A technikus oklevél végsősoron egy ajánlólevél a vállalatokhoz és a különböző iparágakhoz, amely tanúsítja, hogy tulajdonosa az adott szakmai terület jeles, jó, közepes vagy elégséges ismerője, technikus fokon. Ma már a gazdaságnak kell eldönteni, hogy az oklevél birtokosát hol foglalkoztatja. Ez az a pont, ahol az oktatási kormányzatnak is tudomásul kell vennie a megváltozott körülményeket, az egyén szakmai képezéséhez nem rendelhető meghatározott feltételeket kielégítő munkakör, és a piacorientált gazdaság nem ismeri a fe-

lülről épített munkaerő-gazdálkodást. Mindezekből az is következik, hogy a technikusképzésben részesülteket csak olyan mértékig fogadja el a gazdaság, amilyen mértékben közre tudnak működni a piaci igények kielégítésében. Az elvárások tehát szigorúan materiális természetűek, és ehhez járulnak azok a társadalmi igények, amelyek a közműveltség emelése terén megfogalmazódhatnak, de csak olyan mértékig, amely nem veszélyezteti a gazdaság és ezen keresztül a társadalom anyagi érdekeit. Ha az iskolarendszer nem tudja biztosítani azokat az ismereteket, amit elvár a gazdaság, a gazdaság kénytelen a szakembereit tovább-, át- vagy egyszerűen kiképezni, de ennek költségei valmilyen formában megjelennek a termék árában, rontva annak versenyképességét a piacon.

Ez a leegyszerűsített képlete a szakképzés gazdaságtanának, kényszeríteni fogja a szakoktatás irányítóit, hogy tudomásul vegyék a gazdaság igényeit, még akkor is, ha a gyors változások kényszerítő hatása ellentmond az iskolai képzés statikus tantervi szemléletének.

2. A képzés létszáma

Másik, gyakran felmerülő kérdés a képzési létszám. Hány faipari technikusot kell évente kibocsátani a szakközépiskolának? Ez a kérdés részben összefügg azzal a merev tervezési rendszerrel, amely szemléletéből adódóan a termelési szférának lehetőleg minden adatát előre, pontosan szeretné ismerni, és ragaszkodik egy szigorú keretlet orientált szakember-gazdálkodáshoz. Indokolt ez a magatartás akkor, amikor az ingyenes vagy talán inkább tandíjmentes oktatás költségei is a tervtétel között szerepelnek. Itt merülhet fel azonban a kérdés, hogy a technikusképzést milyen mértékig érdemes és szabad tudatosan ingyenessen folytatni? (A tanfolyami technikusképzés sem volt ingyenes!)

A fafeldolgozó-ipar számára „szükséges” technikus-utánpótlási létszámot végsősoron több féle módon is meg lehet határozni. Egyik gyakorlati módszer a statisztikák feldolgozásából indul ki, és a következőképpen számol: A faipari technikusok természetes létszámcsökkenése (halálozás, nyugdíjazás) megközelíti az évi 2⁰/₁₀-ot, a pályaelhagyásból, továbbtanulásból adódó veszteség 6,5—7⁰/₁₀-ot tesz ki. Ha a fafeldolgozó-iparban (az alapanyagipart leszámolva), ma kb 1200 technikus dolgozik, az évente kb. 110 technikus-utánpótlás biztosítását teszi szükségessé.

Életszerűbbnek látszik egy olyan közelítés, amelyben a technikusminősítő vizsgák résztvevőinek számát tekintjük szükségletnek. Ez a szám ugyanis nem csak a vállalati ösztönzésre résztvevők körét jelenti, hanem az egyéni indíték alapján résztvevőket is. Ez a szám, amely 1981—1987 között átlag 100 fő volt, idősorát tekintve csökkenő tendenciákról árulkodik.

Az utánpótlási igénynek nem egészen szakmai közelítése, de mindenképpen társadalmi igényeket takar, azok száma, akik a faipari technikus pályát választják és erre a szakra jelentkeznek a szakközépiskolában. A múlt évi statisztikák szerint ez országosan kb. 200 fő volt.

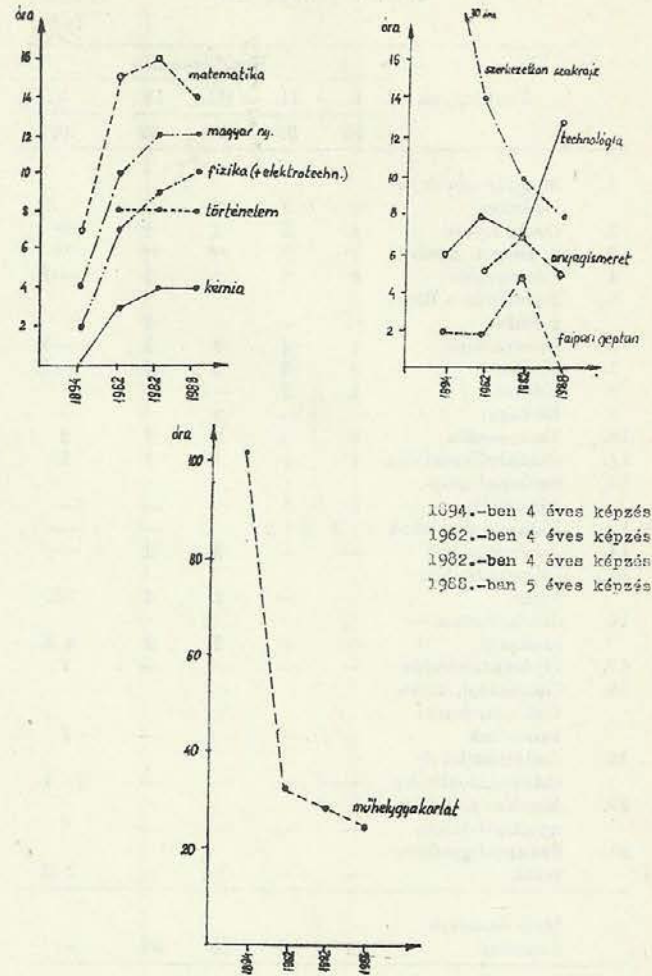
Csak e három vizsgálati módszer szerint elemeztük a faipari szakközépiskolák beiskolázási tervszámát, azt egyértelműen túlzottnak kellene tartanunk. Más következtetésre jutunk azonban akkor, ha a létszámalakulást abban a vállalkozói szemléletben vizsgáljuk, amit előbb vagy utóbb a gazdaságban végbemenő változások kényszerítenek ki a feldolgozó iparban is. A gazdaságpolitikai stílusváltás már a közeljövőben is olyan gazdaságliberalizálási lépéssorozat megtételét teszi szükségessé, amelynek egyenes következménye a vállalkozói szellem erősödése. A feldolgozó-ipar struktúráját a fejlett gazdasággal rendelkező országok többségénél nem az óriásvállalatok egyeduralma jellemzi. Számolnunk kell tehát, a kisvállalkozás erősödésével, főként a bútortermelés és a vegyesfaipar területén, a vegyes vállalatok terjedésével és a kisipar erősödésével. A faipari technikusigény ennek tükrében növekedni fog, és ésszerű keretek között szabad utat lehet engedni egy nagyobb létszámú technikusképzésnek, ha azokat valóban a gazdaság igényei szerint képezik, és a technikusképzés komolyságát az oktatás irányítói biztosítják a technikusok tekintély érdekében.

3. Az elméleti képzés néhány kérdése az óratervek tükrében

A technikusképzés célkitűzéseit az oktatási dokumentációk igen sokirányúan határozzák meg. Ezek között szerepel a felkészítés a továbbtanulásra, az általános műveltség fejlesztése és szerencsére nem a legutolsó helyen, felkészítés a műszaki-technikusi pályára.

A faipari technikusképzés történelmi folyamatában az 1894-ben működő Faipari Szakiskoláig visszatekintve, és ebből az időszakból négy időpontot kiragadva, készültek azok a diagramok, amelyek kizárólag mennyiségi szemléletben mutatják be a fontosabb közismereti és szakmai tantárgyak heti óraszámainak alakulását. Az adatok önmagukért beszélnek, anélkül, hogy hosszabb elemzésbe bonyolódnánk, megállapítható az ún. közismereti tantárgyak arányának növekedése a szakmai gyakorlatok mindent felülmúló csökkenése. Ugyanerre a következtetésre juthatunk akkor is, ha a tantárgyi csoportok óraszámainak arányait vizsgáljuk a táblázatos összeállításban. Az arányok esetében nem szabad figyelmen kívül hagyni azt a tényt sem, hogy a jelenleg érvényes technikusképzési óraterv a korábbi négy évfolyamos képzéssel szemben öt évfolyamos időkeretével gazdálkodhat. A tartalmi követelmények összehasonlítása tovább élezi a közismereti és szakmai tantárgyak arányainak tarthatatlanságát. Az újabb és újabb anyagok megjelenése a faipar különböző területein, megsokszorozzák a tananyagot, mivel a hagyományos anyagok jellemző módon együttélnek az újabbakkal, nem beszélve a természetes faanyagok renezánszáról. Ha az anyagismeret tantárgy óraszámainak alakulását nézzük, akkor minden ésszerűségnek ellentmond a radikális csökkentés tendenciája. A technológia tantárgy kereteinek bővülése is csak látszólagos (annak ellenére, hogy az ötödik évben magas óraszámot kapott

A FONTOSABB TANTÁRGYAK ÖSSZ-ÓRASZÁMA A KÉPZÉS TELJES IDŐBEN ALATT.



a faipari technológia), mert a korábban önálló faipari géptant „beintegrálták” a technológia tantárgyba és az érvényben lévő óraterv csak ennek ismeretében hasonlítható össze a régebbiekekkel. Féltő, hogy az újrendszerű technikusképző szakközépiskolára is kimondják a régi szellemeskedő kritikát: „ez a szakközépiskola se nem szak-, se nem középiskola”.

Anélkül, hogy a közműveltség emelésének fontosságát vitatnánk — hiszen a szakmai műveltség is ebben gyökerezik —, arra a következtetésre kell jutnunk, hogy szakmai elmélet és természetesen a gyakorlati oktatásának elégtelensége azt a biztos

A tantárgycsoportok arányának alakulása a faipari technikusképzésben (1884—1988)

	Faipari Szakiskola	Faipari Technikum	Faipari Szakközépiskola	Faipari Technikusképző Szakközépiskola
Közismereti tantárgyak	23,4%	39,0%	50,0%	51,3%
Szakelméleti tantárgyak	21,6%	37,5%	31,0%	29,3%
Szakmai gyakorlat	55 %	23,5%	19,0%	19,4%

A faipari technikusképzés óraterve (1988)

Faipari technikus szak fagegmunkáló (bútor- és épület-
asztalosipari) ágazat

Tantárgyak	Heti óraszám					IpM
	I.	II.	III.	IV.	V.	
	36	36	36	32	32	
1. Magyar nyelv és irodalom	3	3	3	3	—	É
2. Orosz nyelv	2	2	2	2	—	**
3. Idegen nyelv	2	2	**	**	—	**
4. Történelem	2	2	2	2	—	É
5. Bevezetés a filozófiába	—	—	—	2	—	—
6. Matematika	4	4	3	3	—	É
7. Fizika	3	3	2	2	—	É
8. Kémia	2	2	—	—	—	—
9. Biológia	—	—	2	—	—	—
10. Testnevelés	2	2	2	2	2	—
11. Osztályfőnöki óra	1	1	1	1	1	—
12. Szakmai alapismeretek	5	5	—	—	—	—
13. Talapgyakorlatok	4+2	4+2	—	—	—	—
14. Anyagismeret	—	—	3	2	—	—
15. Faipari technológia	—	—	2	4	7K	—
16. Szerkezettan — szakrajz	—	—	2	2	4K	—
17. Gyártástervezés	—	—	—	—	2	—
18. Gazdasági, vezetési, szervezési ismeretek	—	—	—	—	2	—
19. Automatika és számítástechnika	—	—	—	—	2+1	—
20. Munka- és környezetvédelem	—	—	—	—	2	—
21. Szakmai gyakorlatok	—	—	6	5	7K	—
Heti óraszám összesen	32	32	30	30	30	—
Nyári szakmai gyak.: (hét)	3	3	4	4	—	—

anyagi alapot veszélyezteteti, amelyre az egész közműveltséget építeni lehet. Megoldást egy olyan általános iskolai képzés hozhat, ahol reális, mértéktartó célkitűzésekkel, nevéhez méltóan, általános alapokat adnak a további tanulmányokhoz és képes arra, hogy felébressze, ébren tartsa a művelődés iránti igényt a legfogékonyabb korban lévő tanulóknál. Ez esetben talán a szakképzési célok csorbítása nélkül is lehetne művelt szakembereket nevelni a technikusképzés során.

Nagy lehetőségeket sejtet a közismereti tárgyak reáltartalmú részeinek szakmáztatása, a fizika, a kémia és a matematika szakmai irányultságának megvalósulásával. Igaz, ez esetben le kell mondani az egységes közismereti tantárgyi koncepciókról, esetleg speciális tankönyvekre is szükség lenne, és ami még nehezebb talán, meg kellene kezdeni egyes közismereti tantárgyakat oktató tanárok beoltását a szakma „szérumával”.

A felsorolás közel sem teljes, és az új utakat keresni kell. Ha a régi megszokott úton haladunk, továbbra is a régi célpontokhoz érkezünk.

4. A szakmai-elméleti oktatás tartalmi korszerűségének feltételei a faipari technikusképzésben

A szakmai-elméleti oktatás tartalmi korszerűségének fenntartása mindenek előtt az iskolák vezetésén és tantestületén múlik. Az Oktatási Törvény ma már elég sok lehetőséget biztosít az iskolák számára az önálló, folyamatos korszerűsítésre a szakmai tantárgyakban. Az elvi lehetőségeken túl a középfokú faipari szakoktatásban minden feltétel megvan arra, hogy önálló, felelősségteljes kezdeményezéssel a szaktanárok akár óráról órára korszerűsítsék a tananyagot. Ehhez azonban permanens feltáró, vagy ha úgy tetszik kutatómunkára van szükség a szaktanárok részéről. Ez részben szakirodalmi kutatást, részben pedig aktív vállalati kapcsolatépítést feltételez.

A szakmai oktatás nem kezelhető steril pedagógiai tevékenységként. Tudomásul kell venni, hogy az iskolai szakoktatás, így a technikusképzés is előbb-utóbb vállalkozássá alakul. A megrendelő a gazdaság. Ha az iskola a megrendelő igényei szerint képezi a tanulóit, azok egyéni boldogulását a gazdaság biztosítja, ez pedig az iskolának hírnevet, sőt, idővel egy bizonyos szakmai arculatot kölcsönöz. Ezért van rendkívül fontos szerepe a vállalatok és az iskola kapcsolatának.

De megjelenhet az iskola mint vállalkozó, a maga szellemi potenciáljával az iskolarendszerű képzés keretein kívül is, például az át- és továbbképzés területén. Ezt pedig már kimondottan üzleti vállalkozásként teheti, ha kínálata a gazdaság számára elfogadható, előnyös. E tevékenység jelentősége azonban korántsem az anyagi előnyökben, a bevételben van. Ez a tevékenység mintegy kényszeríti az iskolai oktatókat arra, hogy a szakmai „primőrökkel” foglalkozva együtt haladjanak a vállalatoknál végbemenő innovációval és az így szerzett ismereteket és tapasztalatokat beépítsék az iskolarendszerű képzés mindennapi témái közé.

Nem lenne etikus dolog, ha egy tudományos egyesület a saját szakterületének külső bírálójaként a szemrehányások sorozatát tenné csak, azoknak, akik alapvetően jó szándékkal, de számos köztétellel és számos régi beidegződéssel fékezve próbáltak valamilyen kompromisszumot tenni a technikusképzés ügyéért. A Faipari Tudományos Egyesület és annak Oktatási Bizottsága képesnek érzi magát arra, hogy e bevezetőben felvetett és a továbbiakban még felvetődő problémák megoldásában tevőlegesen is közreműködjön. Az Oktatási Bizottság munkaterveiben szerepelnek mindazok a feladatok, amelyek egy a mainál még jobb faipari technikusképzés kialakítását célozzák, és ennek alapján a bizottság tevőleges közreműködését felajánlja, nem csak vállalkozói, hanem társadalmi alapon is.

A középfokú faipari szakmai oktatás jelenlegi struktúrája, javaslatok a képzés szerkezetének változtatására

MÜLLER IMRE

„Mikor még én ifjú valék, ezerfélet láttam, magam előtt és mindazt megtanulni és tudni akartam; s utóljára semmit sem tudtam megtanulni. Csak később hallottam Rousseautól, hogy az iskolai években csak metódust kellene szerezni, mely szerint azután tanulhassuk azt, amit választanunk kell. Egy ily metódusnak megszerzése nélkül felette nehéz téteket a való tudomány; s ha való tudományt nem szerezhetünk magunknak, jobb semmit sem tudnunk”.

Vajon a mai tanulók megkapják-e a metódust, amely szerint majd tanulhatnak? Milyen oktatási keretben próbáljuk ezt a metódust megadni?

Magyarországon 1986-ban a faipari szakmát tanulók száma — a szakcsoportok szerinti bontást tekintve — a 11. helyen állt. A középfokú szakmai oktatás jelenleg — a szakmunkásképzésen kívül magába foglalja a szakközépiskolai (technikus) képzést is.

A technikusképzés az 1985/86-os tanévben egy, az 1986/87-es tanévben két iskolában indult be.

1. A faipari szakmai képzés felépítése

A középfokú képzésben az iskolatípusok, szakmák és leágazások az alábbiak szerint alakulnak.

a) Szakmunkásképzés (3 év)

901	Asztalos
901—1	bútorasztalos
901—2	épületasztalos
901—3	intarziakészítő
902	bognár
903	csónaképítő
904	faesztergályos
906	faszobrász
908	kádár
909	mintakészítő
1507	kárpitos
1520	hangszerész
1520—1	cimbalomkészítő
1520—2	fa- és rézfűvós
1520—3	harmóniumkészítő
1520—4	orgonaépítő
1520—5	vonós és pengető
1520—6	zongorakészítő

b) Középfokú képzési célú szakközépiskola (4 év)

c) Műszaki szakközépiskola (5 év)

Nem a középfokú képzéshez tartozik, de a teljesség kedvéért meg kell említeni, hogy Sopronban az Erdészeti és Faipari Egyetemen üzemmérnök-, okleveles mérnök — és időszakonként szakmérnök-képzés folyik.

2. A képzés intézményhálózata

a) A különböző szakmákat tanulók száma az 1986/87. tanévben évfolyamonként. Zárójelben az iskolák száma szerepel.

Szakma	I. évf.	II. évf.	III. évf.	Összesen	
901 asztalos	2542 (71)			2542	
901 — 1 bútorasztalos		1233 (55)	1091 (58)	2324	
901 — 2 épületasztalos		993 (47)	815 (45)	1808	
901 — 3 intarziakészítő		45 (2)	3 (1)	48	
		mindösszesen:		6722	
902 bognár	nincs képzés				
903 csónaképítő	nincs képzés				
904 faesztergályos		14(3)	17 (4)	17 (2)	48
906 faszobrász		11(4)	13 (3)	7 (1)	31
908 kádár		64(14)	54 (14)	53 (14)	171
909 mintakészítő		48(3)	46(3)	49 (3)	143
1507 kárpitos		333(20)	307 (23)	292 (26)	932
1520 hangszerész		27(2)			
1520 — 1 cimbalomkészítő					
1520 — 2 fa- és rézfűvós			4 (1)	3 (1)	7
1520 — 3 harmóniumkészítő			1 (1)		1
1520 — 4 orgonakészítő			5 (2)		5
1520 — 5 vonós és pengető			6 (2)	2 (1)	8
1520 — 6 zongorakészítő			4 (1)	5 (1)	9
			hangszerész összesen:		67
Összes tanulói létszám: 8104					

b) Középfokú képzési célú szakközépiskola

Az 1987/88-as tanévben Budapesten és Zalaegerszegen III—IV. osztály, Csongrádon csak IV. osztály működött. A tanulói létszám a 3 iskolában mintegy 230 fő volt. Az országban több helyen tervezik az elkövetkező években faipari szakközépiskola beindítását.

c) Műszaki szakközépiskola

Az előzőekben említett 3 szakközépiskolában indult meg a műszaki szakközépiskolai (technikus) képzés.

Az 1987/88-as tanévben Budapesten és Zalaegerszegen I—II. osztály, Csongrádon I., II., III. osztály működött. A három iskolában a tanulói létszám mintegy 370 fő. A jelentős létszámnövekedésben szerepet játszik az, hogy a budapesti iskolában — demográfiai okok miatt — 2 osztály helyett 4 osz-

tályt indítottak és ezt tervezik az elkövetkező években is.

Ugyancsak több városban tervezik faipari technikusai szak beindítását az elkövetkező időszakban.

3. Személyi feltételek a szakmai képzésben

a) Szakmunkásképzés

Tekintettel arra, hogy a nagyszámú szakmunkásképző intézetben — ahol a faipari szakmák oktatása történik — nem határozható meg pontosan a szaktárgyakat tanító pedagógusok száma, néhány iskolában történt felmérés alapján becsültem meg az ott tanítók számát és végzettségét.

Erre amiatt volt szükség, mert nagyon sok iskolában, ahol pl. az asztalos szakmát csak kis létszámú tanulócsoporthoz tanítják, a szaktárgyakat tanító pedagógusok a kötelező óraszámuknak csak egy részében tanítanak faipari szaktárgyakat.

Nagyon sok iskolában a faipari szaktárgyakat tanító pedagógusok nem rendelkeznek szakirányú, felsőfokú végzettséggel. Így pl. a szerkezetben — szakrajz tantárgyat sok helyen technika vagy műszaki rajz szakos tanárképző főiskolai végzettségű, az anyagismeret tantárgyakat tanárképző főiskolai vagy egyetemi végzettségű kémiaszakos pedagógusok tanítják.

A szakmunkásképző iskolákban (minta) tanító pedagógusok száma és végzettsége a vizsgált iskolában az alábbiak szerint alakul.

felsőfokú szakmai és pedagógiai végzettség:	5 fő
felsőfokú szakmai, pedagógiai végzettség nélkül:	3 fő
középfokú szakmai, pedagógiai végzettség nélkül:	18 fő
középfokú szakmai, pedagógiai végzettséggel:	21 fő
csak pedagógiai végzettséggel rendelkezik:	4 fő
összesen:	51 fő

A vizsgált iskolákban 1210 tanuló tanul, tehát átlagosan egy tanárra 24 tanuló jut. Ezt figyelembe véve a felsorolt szakmákat az országban mintegy 340—350 szaktanár és szakoktató tanítja. Megjegyzem, hogy a szakoktatóknál a pedagógiai végzettség sok esetben csak valamilyen pedagógiai tanfolyam elvégzését jelenti. Becslésem szerint az alábbiak szerint alakul a szakmunkásképző intézetekben tanítók szakmai és pedagógiai végzettsége.

felsőfokú szakmai és pedagógiai végzettség:	35 fő
felsőfokú szakmai, pedagógiai végzettség nélkül:	22 fő
középfokú szakmai, pedagógiai végzettséggel:	141 fő
középfokú szakmai, pedagógiai végzettség nélkül:	127 fő
csak pedagógiai végzettséggel rendelkező:	25 fő

A felmérés nem tartalmazza az üzemi tanműhelyek szakoktatóit. Ők általában nem rendelkeznek pedagógiai végzettséggel, de sok esetben faipari szakközépiskolai, vagy technikus végzettséggel sem.

b) Szakközépiskola, műszaki szakközépiskola

A szakközépiskolákban, műszaki szakközépiskolákban tanítók végzettsége az alábbi:

felsőfokú szakmai és pedagógiai végzettség:	9 fő
felsőfokú szakmai, pedagógiai végzettség nélkül:	4 fő
középfokú szakmai, pedagógiai végzettséggel:	6 fő
középfokú szakmai, pedagógiai végzettség nélkül:	10 fő
összesen:	29 fő

A felsorolt 29 szaktanár (szakoktató) 604 tanulót tanít 3 iskolában.

4. Tárgyi feltételek a szakmai oktatásban

a) Szakmunkásképzés

Az iskolák legnagyobb része nem rendelkezik saját tanműhellyel, a képzés üzemi tanműhelyekben történik. Ezek felszereltsége nagyon eltérő, de általában elmondható, hogy a gyakorlati képzés elavult, sok esetben nullára írt gépeken és berendezéseken történik. Súlyosbítja a helyzetet, hogy a gyakorlati képzés elsősorban az adott üzem profiljának megfelelően szűkül le és messze elmarad a tantervben előírt szakmai követelményektől. Az elméleti tárgyak oktatásához a tárgyi feltételek általában biztosítottak.

b) Szakközépiskola, műszaki szakközépiskola

A budapesti és zalaegerszegi iskola saját, a csongrádi üzemi tanműhellyel rendelkezik. Mindhárom iskola tanműhelyének gépi felszereltsége elavult, hiányos. A budapesti iskolában a 4—4 osztály beiskolázása miatt nem oldható meg a tanulók elhelyezése. A zalaegerszegi iskola tanműhelye a helyi színház díszletműhelyével működik együtt.

Ezek a feltételek alpvetően meghatározzák a képzés színvonalát. A műszaki szakközépiskolai képzésben alapvető problémát jelent az iskoláknak, hogy a szakmai képzést a mechanikai szakcsoportba sorolták be, így ennek megfelelően az alapképzés keretében — az első két évben — fémipari gyakorlatokat kell végezni a tanulóknak, amihez a tárgyi feltételek általában nem biztosítottak. Megjegyzem, hogy az iskolák általában nem tartják be az általános tantervi rendelkezésekben előírtakat és a fémipari alapgyakorlatok terhére szakmai gyakorlati munkákat végeztetnek a tanulókkal. Az elméleti képzés tárgyi feltételei a csongrádi iskolában mondhatók jónak.

5. A tanított tananyag tartalma

A) Az elméleti oktatásban

a) Szakmunkásképzés

A legtöbb szakmában a tankönyvek tartalma elavult. Sok tankönyv 18—20 évvel ezelőtt íródott. A tantermi követelmények és a tanított tananyag között jelentős különbség tapasztalható. Egyes szakmákban (pl. mintakészítő) egyes tantárgyakat az iskolák saját, módosított tantervük szerint tanítanak.

Sok esetben, pl. asztalos és kárpitós szakmákban az anyag- és gyártásismeret tantervi követelményei irreálisan magasak, a szakmunkásképzőkbe járó tanulókkal nem taníthatók meg, de ennek okaira a későbbiekben még kitérek. Reális, az ipar követelményeinek megfelelő követelményszint kialakítására lenne szükség.

B) A gyakorlati oktatásban

a) Szakmunkásképzés

A gyakorlati oktatás általában csak az alapképzésben megfelelő színvonalú, és csak itt teljesítik egyértelműen a tantervben előírt követelményeket.

Az üzemi tanműhelyekben általában az üzem profiljának megfelelő gyakorlati munkát végeznek. Kirívó ez a helyzet a kárpitós képzésben, ahol a tanulók, ha VOLÁN vállalatnál vannak, akkor autóbusz-, ha a MÁV-nál, akkor vonatüléseket javítanak a gyakorlati idő legnagyobb részében. Nem sokkal jobb a helyzet az asztalos tanulók esetében sem, akik tapasztalatom szerint már a gyakorlati idő alatt segéd-, illetve betanított munkás feladattal látják el a gyakorlati idő jelentős részében.

b) Szakközépiskola, műszaki szakközépiskola

A gyakorlati képzés tartama és színvonala jónak mondható, amíg a képzés iskolai tanműhelyekben történik. Az üzemi gyakorlatokon indokolatlanul hosszú ideig végeznek köldökcsoportozási, -szerelési stb. munkákat.

Nehezíti a tantervekben előírtak teljesítését a bér munkák végzése. Véleményem szerint az éves tanműhelyi munkáknál nem a bér munkáknak, hanem a tantervi követelményeknek megfelelően kellene tervezni.

A műszaki szakközépiskolákban az alapgyakorlatok terhére, feltétlenül növelni kellene a szakmai gyakorlatok óraszámát, ennek indoklására a későbbiekben visszatérek.

6. Következtetések levonása és javaslatok a faipari szakmai képzéssel kapcsolatban

— A szakmai képzés felépítéséből látható, hogy a faipari szakterületen a szakmunkásképzés 9 szakmában és 9 leágazásban történik. Indokolt lenne jelentős szakmaösszevonás, különösen a hengerész szakmában, ahol 6 leágazás van.

Véleményem szerint nem indokolt a bútorgyártás és épületasztalos szakma leágazása sem. 3 év alatt — megfelelő feltételek mellett — és ide beleértem a tanulók megfelelő tudásszintjét is, az általános asztalos szakma megtanítható.

Tovább nézve a szakmai képzés struktúráját megállapítható, hogy a képzés 6 szinten történik. Ennek megfelelően az üzemekben segéd-, betanított-, szakmunkás, szakközépiskolát végzett, technikus, üzemmérnök, okleveles mérnök és szakmérnök végzettségnek kell megfelelő munkahelyet biztosítani. Vajon megoldható ez? Nem ebből adódik, hogy az üzemekben nem a végzettségüknek megfelelő munkakörökben foglalkoztatják a dolgozókat? Ebből adódik, hogy sok esetben alul- vagy túlképzésről beszélünk. A hagyományos tech-

nikumok megszűnésével — annak pótlására — indult be az üzemmérnökképzés. Indokoltnak tartom — most, hogy újra beindult a technikusképzés — az üzemmérnökképzés megszüntetését, de a szakközépiskolai képzés megszüntetését is.

Sok esetben tapasztalom azt, hogy pl. az egyik bútorgyárban a számítógép vezérlésű lapszabásgépnél — mivel a rakásolóegységet nem vették meg — 2 szakmunkás és 1 szakközépiskolát végzett dolgozó szedi el az anyagot. Egy másik bútorgyárban a lapmegmunkáló gépsor lapadogató és -elszedő egységeit 4 szakmunkás helyettesíti. Melyik fejlett ipari országban engedheti meg magának ezt egy vállalat? Nem indokolhatják politikai célok a kötelező iskoláztatással — hogy azok elmentésben álljanak gazdasági céljainkkal.

A Magyar statisztikai zsebkönyvek az általam közölt adatoktól eltérőeket közölnek, a faipar szűkebb értelmezése miatt. Érdemes azonban az alábbi számsorokat összevetni:

Fényezett könyv- és üvegegyeszeletermelés:

1970:	111 000 db
1980:	191 000 db
1985:	204 000 db
1986:	197 000 db

Kárpitozott ülőbútor:

1970:	1 856 000 db
1980:	1 966 000 db
1985:	1 685 000 db
1986:	1 598 000 db

Kárpitozott fekvőbútor:

1970:	453 000 db
1980:	514 000 db
1985:	390 000 db
1986:	329 000 db

A fafeldolgozó ipar termelésének volumene 1986-ban:

1980 %-ában	105,4
1985 %-ában	100,0

Ezekkel szemben a szakmunkástanulók száma:

1970:	7492 fő
1980:	5172 fő
1986:	7159 fő.

Fentiekből megállapítható, hogy az ipar enyhe növekedése, illetve stagnálása mellett a szakmunkástanulók száma jelentősen nő. Holott a mechanizálás, automatizálás következtében fordítva kellene történnie.

Istmét azt kell megállapítanom, hogy a társadalmi, politikai célok — nevezetesen a demográfiai hullám levezetése — nagyobb prioritást kaptak, mint a gazdasági célok.

Azonban úgy érzem, hogy veszélyes a fiatalok ezreit tartani a különböző iskolákban óriási anyagi ráfordításokkal, a munkanélküliség megjelenésétől való félelmünkben.

Nem tartom indokoltnak ezt a félelmet egy olyan országban, ahol évek óta — évente — 17—22 ezerrel csökken a lakosság száma, ahol a férfi—nő arány csak a két világháborút követő években volt rosszabb, mint 1987-ben, ahol ezeket a jelenségeket a legaktívabb korú férfilakosság különösen nagy

mortalitása okozza. Felvetődik a kérdés, hogy milyen képességűek azok a tanulók, akiket ilyen számban képezünk ki különböző szakmákra?

Egy korábbi dolgozatomban egy megyeszékhely tanulóit vizsgáltam különböző szempontok alapján, a középfokú intézményekbe való beiskolázásuk idején.

Magyar nyelv- és irodalomból a gimnáziumba bekerültek átlaga a 8. osztályban 4,58, a szakközépiskolába 3,74, a szakmunkásképző intézetbe kerülőké 2,58 volt.

Matematikából a gimnáziumba kerülők 4,55, a szakközépiskolába 3,81, a szakmunkásképző intézetbe kerülők átlaga 2,39 volt a 8. osztályban.

Egy másik dolgozatomban csak a kárpitos szakmát tanulókat vizsgáltam az iskolaorvos nyilvántartása alapján, és azt az eredményt kaptam, hogy a tanulók 39,8%-a testi, vagy szellemi fogyatékos, normál pedagógiai módszerekkel nem oktatható.

A vizsgálódás alapján az is megállapítható, hogy már az általános iskola alsó tagozatában eldőlt, hogy melyik gyermek milyen iskolatípusban tanulhat tovább, illetve kell továbbtanulnia.

Ebben az esetben, viszont joggal vetődik fel a kérdés, hogy meddig engedheti meg magának egy társadalom — önpusztítás, és jövője feláldozása árán —, hogy gyermekeinél 10 éves kor alatti szelekcióval — iskolarendszerén keresztül — újratermel egy alacsony tudásszinttel rendelkező réteget, és ezt a szakmunkásképző intézetbe juttatja, ezen a szinten termeli újra munkásosztályát.

Ezekben az iskolákban az osztályozás relatívvá válik, az elégséges szint, az adott tanulócsoporthoz igazodik.

Ennek következtében a tantervekben megfogalmazott cél és a valóság között óriási a különbség.

Más aspektusból vizsgálva felvethető az a kérdés, hogy vajon a nagyüzemi kárpitos és asztalos munka, szakmunka-e valójában? Érdemes-e hatalmas ráfordítással és kevés eredménnyel képezni a tanulókat, amikor később, jelentős részük betanított munkát végez?

A műszaki szakközépiskolák (technikumok) újbóli beindításával nagyot léptünk előre a szakmai képzésben. Úgy gondolom, hogy különböző változtatásokkal alkalmas lesz arra, hogy jól felkészült szakembereket adjon az iparnak. Ezeket a változásokat a következő területeken tartom szükségesnek:

Feltétlenül szükségesnek tartom a szakmai gyakorlat óraszámának megemelését, az alapgyakorlatok terhére.

Mivel a képzés faiparra specializálódott, nem tartom szükségesnek a 2 éves mechanikai alapképzést.

A szakmai gyakorlatok órászáma az 1960-as években 4 év alatt 1228 óra volt. A szakközépiskolákban ez az óraszám 944 órára csökkent. Az 5 éves műszaki szakközépiskolában a szakmai gyakorlatok órászáma 600.

A számok önmagukért beszélnek. Növelni kell az V. évben az olyan gyakorlati órák számát, ahol a tanulók — irányítással — középpvezető, szintű feladatokat oldanak meg (pl. anyagnorma-készítés, műveletterv stb.).

A szakmai alapismeretek tantárgyban az arányokat meg kellene változtatni, illetve ki kellene bővíteni.

Feltétlenül szükségesnek tartom a szabadkézi rajz és az ábrázoló geometria tantárgyak bevezetését. Ezek bevezetésével eredményesebbé tehető a szerkezetan-szakrajz tanítása, aminek ismerete elengedhetetlen egy faipari szakember számára.

Ugyancsak szükségesnek tartom a lakberendezési és stílustan tanítását a tanulók szakmai kultúráltságának fejlesztése érdekében.

A szakmai tankönyvekkel kapcsolatban. Az alapkönyveket nem kellene rendszeresen újra írni, mivel bizonyos alapelvekről, pl. forgácsolás, újat írni nem lehetne középfokú szinten. Ebben az esetben megoldható lenne különböző kiegészítők megírása a legkorszerűbb technológiákról (pl. postforming, softforming eljárás, cementált forgácslap, felületkezelés vizes lakkokkal stb.). Ez vonatkozik a szakmunkás- és szakközépiskolai képzésre egyaránt.

A későbbiekben megoldást kell találni arra, hogy az iskolák szakmai és pénzügyi irányítása egy kézben, lehetőleg az ipari tárcahoz kerüljön. Amíg ez meg nem történik, szinte megoldhatatlan, hogy a szakmai célok és az azok megvalósításához szükséges anyagiak szinkronba kerüljenek.

Végezetül nem tartom szükségesnek új faipari technikumok, és szakközépiskolák beindításának engedélyezését. Ezek általában vélt, vagy valós helyi igényeket és nem hosszú távú célokat elégítenek ki. A jelenleg működő 3 iskolában kellene biztosítani a megfelelő színvonalú képzést, személyi és tárgyi feltételeket, és megvalósítani a területi beiskolázást.

A faipari szakképzést jól átgondolva kellene alapvetően megreformálni és nem apró változtatásokat eszközölni. Ezzel talán elérnénk, amit Kölcsey Ferenc a múlt század elején leírt, hogy megfelelő metódust adnánk — az arra érdemeseknek — amivel a való tudományt megszerezhetik maguknak.

- [1] Magyar statisztikai zsebkönyv, 1981. Statisztikai Kiadó Vállalat Budapest, 1982.
- [2] Magyar statisztikai zsebkönyv, 1986. Statisztikai Kiadó Vállalat Budapest, 1987.
- [3] Magyar statisztikai zsebkönyv, 1987. Statisztikai Kiadó Vállalat Budapest, 1988.
- [4] Müller Imre: A kárpitos szakmai képzés jelenlegi helyzete és javaslatok a képzés színvonalának emelésére. FAIPAR, 1987/10.
- [5] Müller Imre: A középfokú oktatási intézményekbe beiskolázott tanulók szociológiai vizsgálata (kézirat, 1987).

Határozati javaslatok

a Kozma Lajos Faipari Szakközépiskola 1988. június 23-án tartott szakmai nap tanácskozásán

1. A FATE Oktatási Bizottsága megvizsgálta a technikusképzés és szakmunkásképzés szakmai szintjét, tanterveit és ezeket, a szakmai vitán kialakított ipari véleménnyel és korszerűsítési javaslatokkal az Ipari Minisztérium rendelkezésére bocsátja.
2. A szakmai tanárok szakmai továbbképzésére a FATE minden évben programot állít össze, és ezt a továbbképzésért felelős intézmény rendelkezésére bocsátja. Vállalja továbbá a képzés lebonyolítását is.
3. Az I—II. évben oktatott általános műszaki alapozó tárgyak tartalmának és helyének pontosítására és az alkalmazott számítástechnika specializálására a FATE Oktatási Bizottsága, szakemberek bevonásával ajánlást készít az iskolák számára és eljuttatja az OPI-hoz és az IPM-hez is..
4. 1989-ben átfogó szakképzési koncepciót készít az OB a faipari szakképzés egészére és ezt széles szakmai körben megvitatja.
5. A Faipari Szakközépiskola, a technikusképzésben végzetek ismereteiről és készségeiről kínálati koncepciót ad az iparnak és ennek nyilvánosságot biztosít a FATE a Faipar hasábjain.

A határozati javaslatok 1., 2., 3., 5. pontját az 1988—89. tanév során szükséges végrehajtani a 4. pont kidolgozására 1989 II. félévében kerülhet sor.

EGYESÜLETI HÍREK

Rovatvezető: *Ézsiás Pálné*

Május 18. A FATE Szolnoki Csoportja a Tisza Bútoripari Vállalat 4. sz. gyáregységében klubnapot tartott, amelyen a gyár két dolgozója tartott nagyszerű előadást „Körkép az üzemi számítógépes munkavégzésről” címmel.

A gyár különböző osztályok részére számítógépet vásárolt, ezeken saját készítésű és vásárolt programokkal megindult a munka. A rendezvény célja az volt, hogy az előadással és az azt követő bemutatóval ismertté tegyék a jelenleg folyó munkákat.

Tiger Miklós, a fenntartási osztály vezetője, az IBM típusú számítógépről tartott ismertetőt, majd egy futó programot láthattak az érdeklődők.

Bata Csaba anyagellátási osztályvezető-helyettes a COMMODORE 64 típusú gépekről beszélt és ismertette a gyári szakemberek által készített programokat.

A rendezvényen 22 fő vett részt.

Május 18—22. A FATE Szolnoki csoportja termékbemutató kiállítást és vásárt rendezett a szolnoki „Ságvári Endre” művelődési központban. Ennek tartama alatt, május 20-án termékszerelési bemutatót tartottak lapraszerelt szekrények szerelésével. A kiállításon irodabútorokat mutattak be az érdeklődőknek, rendelés felvételét is vállalták.

A kiállítás régóta óhajtott igényt elégített ki, melyen a TBV-n kívül, több megyei üzem is bemutatta termékét. A TBV kiállítását megközelebbről 800 fő látta.

Rovatvezető: Ézsiás Pálné

NÉPSZABADSÁG**Mohácsi székek exportra.**

A Szék- és Kárpitosipari Vállalat mohácsi gyárában évek óta rendkívül elegáns, műves székek készülnek exportra. Az idén 130 millió forint értékben szállítanak nagyrészt az NSZK-ba, kisebb mennyiségben az Egyesült Államokba. Bőven volna még igény a nyugat-európai piacon a mohácsi székekre, ám a 850 dolgozót foglalkoztató gyár nem tud több megrendelést vállalni. Kevés a jól képzett műbútorasztalos, a bérfejlesztésük sem mondható vonzó. Gondot okoz az is, hogy a faanyag minősége az utóbbi időben leromlott. A fakitermelő gazdaságok inkább abban érdekeltek, hogy termékeiket közvetlen exportálják. Így a bútorgyárnak csak a gyengébb minőségű faanyag jut, a minőségi színvonalhoz viszont a megrendelők ragaszkodnak.

1988. augusztus 6.

Próbaüzemel a PEZA Bútortechnológiai Kft.

A zalaegerszegi székhelyű magyar-osztrák vegyesvállalat 25 millió forintos kezdőtőkét a Zala Bútorgyár és egy osztrák kereskedő adta össze. A gyár egykori mintaboltjából átalakított üzemben állítják majd elő a hazai bútor- és faiparnak a csiszolópapírt, ami jelentős devizamegtakarítást eredményez.

1988. augusztus 10.

Tűz az Alföldi Bútorgyárban.

Hárman életüket veszítették abban a tűzben, amely az Alföldi Bútor-

gyár (Csillag börtön) kárpitosüzemében keletkezett. Közülük ketten, Kovács Hegedűs Gábor százados és Szalai Árpád zászlós egyesületünk régi tagjai voltak. A tűz keletkezésének oka még nem ismert.

1988. július 29.

Új márkaboltot nyitott Zalaegerszegen a Zala Bútorgyár. A városközpontban lévő mintaboltban a gyár teljes termékskálája megtalálható. Az itt vásárolt bútorokat 20 kilométeres körzetben ingyen házhoz szállítják.

1988. július 30.

A belföldi piactól a maláj üzletig.

Egerszegi Csaba, a lap munkatársa látogatást tett Baján, a BLÉVISZ-nél, azaz a Bajai Lakberendező, Építő- és Vasipari Szövetkezetnél. A budapesti TÉKA Skandináv Lakberendezési Áruház komplex eladási módszere keltette fel a figyelmét, az az eladási rendszer, amelyben azonos stílusban vásárolható teljes lakberendezés. Baján is nyitottak TÉKA-boltot, mindkét üzlet forgalma évről-évről emelkedik.

A szövetkezet elnöke, Bajnai György bemutatta a faipari üzemet, amelyben főleg exportra készítenek bútorokat fenyőfából és kárpitozott ülőgarnitúrákat, faragott ülőbútorokat, ez utóbbit Malaysiának. Megrendelőik nagy része a tőkés országokból jött.

A termelőüzemek korszerűsítése állandó feladat. Most, a felületkezelő üzembrész került sorra, de nemrég vásároltak a gépműhely részére CNC számjegyevezérlésű marógépet, fotója a lapban látható.

Bútoraikat a hazai kereskedelemben a DOMUS-hálózat forgalmazza.

1988. augusztus 3.



Pártos Andor 1925–1988

A bútorigart ismét fájdalmas veszteség érte. Néhány hónapi súlyos szenvedés után elhunyt PÁRTOS ANDOR, az Iskolabútor és Sportszergyár nyugdíjas igazgatóhelyettese.

A bútorasztalos szakmát fiatalon, iparos tanulóként kezdte és a háború kitöréséig asztalos segédként dolgozott. 1945-től—1948-ig szovjet hadifogságba került. Faipari ismereteit ott is hasznosította.

Hazatérése után ismét folytatta a bútorigari szakmát. Az államosításkor a Budapesti Irodabútorgyárban dolgozott, ahol felfigyeltek jó munkájára, szakmai ismeretére és kiemelték normafelelősné. Munkája mellett elvégezte a Dolgozók Faipari Technikumát és 1952-ben technikus minősítő oklevelet szerzett. Tanulmányai mellett munkaköri megbízásaiban is egyre felelősségteljesebb beosztásba került. 1950-től a Bútorigari Egyesülésnél bér- és normafelelős, majd 1953-tól az Ipari Minisztérium Bútorigari Igazgatóságán mint csoportvezető dolgozik.

Közben tanulmányait is tovább folytatja. Beiratkozik a Budapesti Műszaki Egyetemre, melynek Gépészmérnöki Karán, a faipari szakon 1958-ban mérnöki oklevelet szerez.

Ezután egyre magasabb beosztásba kerül. 1958-ba a Budapesti Minőségi Bútorgyár osztályvezető főmérnöke, majd a vállalatok összevonása után 1963-ba a Budapesti Bútorigari Vállalat műszaki főosztályvezetője. Az 1964–1965. évben 6 hónapos tanulmányútra küldik az NDK-ba. Ennek során több nagy faipari üzemben tölt el hosszabb időt a fejlettebb faipari technológia megismeréséért. 1965 évben kerül a Könnyűipari Minisztérium Iparfejlesztési Főosztályára osztályvezető főmérnöknek. Munkahelyeinek utolsó állomása az Iskolabútor és Sportszergyár volt. Mint műszaki igazgatóhelyettes onnan ment nyugdíjba 1986-ban.

A Faipari Tudományos Egyesületnek megalakulása óta haláláig aktív tagja volt. Hosszú időn át vezetőségi tagja volt a Bútorigari Szakosztálynak. Megbízásait mindig hozzáértéssel és lelkesedéssel végezte. Szakmáját szerette, magas szinten értette és foglalkozott szakmai és politikai oktatással is. A Faipari Technikumnak szinte állandó vizsgabizottsági tagja volt. Számos faipari szakkönyv lektorálását végezte el felkérés alapján.

Érdemei elismeréséül több kitüntetéset kapott: a Munka Érdemrend ezüst és arany fokozatait, számos Kiváló Dolgozó és Könnyűipar Kiváló Dolgozó kitüntetéset stb.

Minden helyzetben ember volt, önzetlen és segítőkész, aki derűs emberszeretével nagyon sok barátot szerzett magának. Távozásával nagy űrt hagyott maga után, hiányát mindig érezni fogjuk.

Emlékét szeretettel és kegyelettel őrizzük.

Franz Kollmann halála

81 éves korában elhunyt dr. h. c. Franz Kollmann a Hamburgi és a Müncheni egyetemek, kutató intézetek világhírű professzora.

Személyében a faipari kutatás egyik legnagyobb alakját tisztelhetjük. 1936-ban alapította a „Holz-als Roh und Werkstoff” című hazánkban is népszerű tudományos folyóiratot, amelynek haláláig felelős szerkesztője volt. A 8 szakkönyvben és mintegy 500 cikkben összefoglalt tudományos munkásságából ki kell emelnünk az 1936-ban megjelent „Technologia des Holzes und Holzwerkstoffe” c. kézikönyvet, amely azóta több újabb kiadásban is napvilágot látott. E mű szolgált alapvető szakmai forrásként a hazai faanyag- és fatechnológiai kutatások kibontakozásában is.

F. Kollmann professzor emlékét kegyelettel megőrizzük.

F. Pajor:

Az épületasztalosipar a társadalmi haladás szolgálatában

Constructional joinery serving to the social progress

The article offers a historical survey of the Enterprise ÉPFA for the period 1963—1980 years. ÉPFA produced about 70—75 per cent of the constructional joinery yield in Hungary. The enterprise has been established by means of centralization and dissolved by virtue of a decentralization. The technical and technological development of constructional joinery and the changes in the production structure are also dealt with.

Dr. I. Várhelyi:

Az oktatás, képzés egyes célkitűzései, változásának lehetséges irányai

Certain intentions in the field of education and teaching and the possible tendencies of their change

The long-range development of higher education, the modernization of teaching are actual tasks. The first part of the article is dealing with the general, overall improvement of higher education. Proposals are made to the change of the education in respect of his content and structure. It is also very important to lay down the directions of gradual and post-gradual education respectively the priorities as regards the subjects. The second part of the article is dealing with the changes as to the subject-matter and structure of Marxism—Leninism education, the revision of numbers of teachers' weekly hours, the preparation of lecture notes etc. The author in his capacity as head of department of social sciences, describes his considerations by reason of his experiences gained during 15 years practical work and sociological fact-finding investigation, as well as informations obtained during visits to wood-working factories and forestries. The department (on commission) is engaged in research of education development and is publishing his considerations.

F. Pajor:

Az épületasztalosipar a társadalmi haladás szolgálatában

Bautischlerindustrie im Dienste des gesellschaftlichen Fortschritts

Der Artikel bietet einen Überblick hinsichtlich der Geschichte des Unternehmens ÉPFA in der Periode 1963—1980. Durch dieses Unternehmen wurde etwa 70—75% der Bautischlerprodukten in Ungarn hergestellt. Das Unternehmen wurde mittels einer Zentralisierung zustande gebracht und einer Dezentralisierung aufgelassen. Es ist ein Bild über die technische-technologische Entwicklung der Bautischlerindustrie, über die Aenderungen der Produktionsstruktur gegeben.

Dr. I. Várhelyi:

Az oktatás, képzés egyes célkitűzései, változásának lehetséges irányai

Zielstellungen auf dem Gebiet des Unterrichtes und der Bildung und die mögliche Richtungen der Aenderungen

Die Perspektivförderung des Hochschulunterrichtes, die Modernisierung der Bildung sind hochaktuelle Aufgaben. Im ersten Teil des Artikels ist die allgemeine und umfassende Entwicklung des Hochschulunterrichtes erörtert. Vorschläge zur inhaltlichen und strukturellen Umwandlung des Unterrichtes sind gemacht. Die Bestimmung der Prioritäten im Rahmen der Lehrgegenständen ist sehr wichtig.

Im zweiten Teil werden die Fragen des Unterrichtes der Lehrgegenstände von Marxismus—Leninismus, der strukturellen Wandlungen des Lehrstoffes und der Erarbeitung von Kollegienhefte sowie der Stundenzahl behandelt. Der Autor, als Leiter des Lehrstuhls für Gesellschaftswissenschaften hat seine Vorstellungen auf Grund der während seiner praktischen Arbeit, fünfzehn Jahre Erfahrungen, soziologischen Aufnahmen und der Arbeitsbesuche bei den Forstwirtschaften und Holzverarbeitenden Unternehmen gewonnen Informationen dargelegt. Der Lehrstuhl beschäftigt sich (auftragsgemäß) mit der Forschung der Unterrichtsentwicklung und publiziert die Vorstellungen.

F. Pajor:

Az épületasztalosipar a társadalmi haladás szolgálatában

Строительно-столярное производство на службе общественного прогресса

Статья опишет историю Предприятия ЭПФА, выпускавшего 70—75% продукции строительно-столярного производства в период 1963—1980 гг. Предприятие создавалось путем централизации, а ликвидировалось путем децентрализации. Дается картина, характеризующая техническое, технологическое развитие строительно-столярного производства, изменение производственной структуры.

Dr. I. Várhelyi:

Az oktatás, képzés egyes célkitűzései, változásának lehetséges irányai

Некоторые цели в области обучения и образования, возможные направления их изменения

Перспективное развитие высшего образования, модернизация обучения представляют собой весьма актуальную задачу. Первая часть статьи информирует об общем и охватном развитии высшего образования. Выдвинуты предложения по изменению обучения как по содержанию, так и по структуре. Важным является определение направлений университетского обучения, а также повышения квалификации, далее назначение приоритетных предметов т. е. приоритетов в рамках предметов.

Во второй части статьи затрагиваются изменения в структуре и учебном материале обучения предметов марксизма-ленинизма, сложение количества лекций, разработка записей лекций и т. п. Автор, как заведующий кафедрой общественных наук пишет о своих соображениях на основе опыта, накопленного в течение 15 летней работы, а также информации, полученных в ходе разных социологических исследований и инспектирования предприятий лесного хозяйства и деревообработки. Кафедра занимается (по поручению) исследованием развития обучения и публикует свои соображения.

Dokumentation	Documentation	Документация
<i>L. Heczendorfer:</i>	<i>L. Heczendorfer:</i>	<i>L. Heczendorfer:</i>
Gondolatok a bécsi interiőr kiállítás kapcsán	Gondolatok a bécsi interiőr kiállítás kapcsán	Gondolatok a bécsi interiőr kiállítás kapcsán
Reflections to the Vienna Furniture Exhibition	Gedanken in Verbindung mit der Interieur-Ausstellung in Wien	Мысли по поводу выставки интерьера в Вене
Last year in articles from Zoltán Matlák information on products shown at the Cologne Furniture Fair was given. In the present article the author — a well-known authority on interior decorating—gives some reflections to and makes a comparison between the furniture assortment in Hungary and abroad, on the basis what one have seen at the Vienna Furniture Exhibition, dealing with the material and technical background and with the model variety of furniture. The most typical wardrobe-sets, kitchen furniture and upholstered furniture are demonstrated by figures.	Voriges Jahr wurden ausführliche Informationen über die an Kölner Möbelmesse ausgestellten Produkte in den Artikeln von Zoltán Matlák gegeben. In diesem Artikel hat der Autor, selbst ein anerkannter Innenarchitekt, auf Grund der an der Möbel-ausstellung in Wien gesehenen die einheimische und ausländische Möbelauswahl, deren materiellen und technischen Hintergrund und die Formauswahl der Möbel verglichen. Typische Schrankwände, Küchenmöbel und Polstermöbel werden mit Abbildungen veranschaulicht.	В прошлом году Матлак Золтан подробно информировал об экспонатах мебельной ярмарки в г. Кёльн. В настоящей статье автор — известный художник-меблировщик — на основании виданного на выставке мебели в г. Вене сравнивает отечественный выбор мебели с зарубежным, имея в виду материальные и технологические предпосылки, а также выбор моделей мебели. Наиболее характерные ряды шкафов, кухонная мебель и мягкая мебели показаны иллюстрациями.
<i>Dr. K. Gerencsér:</i>	<i>Dr. K. Gerencsér:</i>	<i>Dr. K. Gerencsér:</i>
A fűrészipari értékkihozatal növelése számítógépes vágástervezéssel	A fűrészipari értékkihozatal növelése számítógépes vágástervezéssel	A fűrészipari értékkihozatal növelése számítógépes vágástervezéssel
Increasing of value fetching in the saw industry by means of computer aided cutting planning	Erhöhung des Wertgewinns der Sägeindustrie durch Schnitt planung mit Rechenmaschine	Увеличение стоимостного выхода в лесопильной промышленности за счет применения ЭВМ при планировании резания
The author acquaints with a computer aided optimizing method for saw industry, developed as a result of his research work of many years. In the article besides the description in detail of the method, the possibilities of the wide-ranging application are also outlined.	Ein im Resultate der mehrjährigen Forschungsarbeit des Autors gestaltetes rechnergesteuertes Optimierungsmethod für Sägeindustrie wird besprochen. Ausser der ausführlichen Beschreibung des Methods werden die Möglichkeiten der weiteren Anwendung dargestellt.	Автором описывается метод оптимизации на базе ЭВМ для лесопильной промышленности, разработанный в результате исследований, проведенных в течение многих лет. В статье, наряду с подробным описанием метода, указывается и на широкие возможности его использования.
<i>Sz. Zsarnai—I. Müller:</i>	<i>Sz. Zsarnai—I. Müller:</i>	<i>Sz. Zsarnai—I. Müller:</i>
Gondolatok a faipari technikusképzés szakmai-elméleti oktatásának fejlesztéséről	Gondolatok a faipari technikusképzés szakmai-elméleti oktatásának fejlesztéséről	Gondolatok a faipari technikusképzés szakmai-elméleti oktatásának fejlesztéséről
Reflections to the improvement of professional and theoretical education in the field of training of technicians for wood working industry	Gedanken über die Entwicklung des professionalen-theoretischen Unterrichtes in der Bildung von Techniker für Holzindustrie	О совершенствовании профессионального и теоретического обучения в области подготовки техников деревообрабатывающей промышленности
A conference with the intention to discuss the object mentioned has been organised by the Educational Committee of Scientific Association for Wood Working Industry on 23rd June 1988. Representatives of secondary and higher professional education and industry experts participated at the conference. In his opening lecture Szilárd Zsarnai mentioned the changes carried out in respect of the curriculum during the 100 years history of the professional education, emphasizing that the share of professional subjects and training on the job has been considerably reduced in comparison with the subject of common knowledge. The intention to set up again the training of technicians, the number of students registered for schools, the theoretical educations and practical training and their modernization are also mentioned.	Der Schulungsausschuss des Wissenschaftlichen Vereines der Holzindustrie hat am 23. Juni 1988. eine Beratung zur Diskussion des obigen Thema organisiert. Teilnehmer der Beratung waren die Vertreter der mittleren und höheren Fachunterrichtes sowie Industriefachleute. Zsarnai Szilárd hat in seiner einleitenden Vorlesung einen Vergleich der Aenderungen des Lehrplanes des 100 Jahre bestehenden Fachunterrichtes gestattet, hervorhebend, dass das Verhältnis der Fachthemen und Fachübungen zur allgemeinen Unterrichtsgegenständen beträchtlich reduziert wurde. Es wurden weiterhin die Absicht der Wiedereinführung der Technikerbildung, die Anzahl der Eingeschulten, die theoretische und praktische Bildung und deren Modernisierung erörtert. Müller Imre informierte über die gegenwärtigen Struktur des middle-	Комиссией по обучению Научного Общества деревообрабатывающей промышленности 23 июня 1988 г. было организовано совещание для обсуждения указанных выше проблем. На совещании приняли участие представители среднего и высшего профессионального обучения, а также промышленники. В своем вступительном докладе Жарнаи Силард сравнивал изменения учебного плана за 100 лет профессионального обучения, указывая на то, что доля специальных предметов и практики в значительной мере была сокращена по сравнению с общеобразовательными предметами. Он занимался далее целью восстановления подготовки техников, численностью студентов, определенных в школу, вопросами теоретической и практической подготовки, а также ее модернизации.

Contents

Inhalt

Содержание

Imre Müller informed about the recent structure of the secondary education, he dealt also with the professional qualification of teachers engaged in the field of vocational training, with the subject-matter of instruction and with conditions of the practical education. The production structure of the industry has been compared to the development of number of middle grade specialists.

Finally a draft resolution was accepted by the conference.

ren Unterrichtes, über die fachliche Qualifikation der in der Bildung von Facharbeiter und Techniker beschäftigten Lehrer. Er hat auf die inhaltlichen Fragen des Lehrstoffes und die Bedingungen des praktischen Unterrichtes eingegangen. Er hat die Produktionsstruktur der Industrie und die Gestaltung des Verhältnisses der Fachleuten mit mittleren Bildung verglichen.

Zum Schluss hat die Beratung ein Beschlussvorschlag angenommen.

Мюллер Имре информировал о настоящей структуре среднего образования, занимался вопросами квалификации преподавателей, занятых в области подготовки квалифицированных рабочих и техников, содержания учебного материала, а также условиями практикума. Сравнивались сложение производственной структуры промышленности, а также численности специалистов с законченным средним образованием.

Contents

Inhalt

Содержание

Pajor Ferenc:
Constructional joinery serving to the social progress

A new candidate:
Nyárs József

Dr. Várhelyi István:
Certain intentions in the field of education and teaching and the possible tendencies of their change

Heczendorfer László:
Reflections to the Vienna Furniture Exhibition

Dr. Gerencsér Kinga:
Increasing of value fetching in the saw industry by means of computer aided cutting planning

Zsarnai Szilárd:
Reflections to the improvement of professional and theoretical education in the field of training of technicians for wood working industry

Müller Imre:
The actual structure of the secondary vocational training in the field of wood working industry, some suggestions to change the structure

Draft resolution

Necrology: Pártos Andor 1925—1988

Franz Kollmann's death

Home Press Review

Association's News

Annotations in foreign languages

Pajor Ferenc:
Bautischlerindustrie im Dienste des gesellschaftlichen Fortschrittes

Neuer Kandidat:
Nyárs József

Dr. Várhelyi István:
Zielstellungen auf dem Gebiet des Unterrichtes und der Bildung und die mögliche Richtungen und Aenderungen

Heczendorfer László:
Gedanken in Verbindung mit der Interieur-Ausstellung in Wien

Dr. Gerencsér Kinga:
Erhöhung des Wertgewinns der Sägeindustrie durch Schittplanung mit Rechenmaschine

Zsarnai Szilárd:
Gedanken über die Entwicklung des professionellen-theoretischen Unterrichtes in der Bildung von Techniker für Holzindustrie

Müller Imre:
Die heutige Struktur des mittleren Fachunterrichtes der Holzindustrie, Vorschläge zur Aenderung der Bildungsstruktur

Beschlussanträge

Nekrolog: Pártos Andor 1925—1988

Franz Kollmann gestorben

Heimatspresseschau

Vereinsnachrichten

Fremdsprachliche Annotationen

Паёр Ференц: Строительно-столярное производство на службе общественного прогресса 321

Новый кандидат наук: Нярс Ёжеф 326

Д-р Вархеи Иштван: Некоторые цели в области обучения и образования, возможные направления их изменения 327

Гецендорфер Ласло: Мысли по поводу выставки интерьера в Вене 330

Д-р Геренчер Кинга: Увеличение стоимостного выхода в лесопильной промышленности за счет применения ЭВМ при планировании резания 339

Жарнаи Силард: О совершенствовании профессионального и теоретического обучения в области подготовки техников деревообрабатывающей промышленности 341

Мюллер Имре: Сегодняшняя структура среднего профессионального образования в лесопромышленности и предложения по изменению структуры образования 345

Проекты постановления 349

Некролог: Партош Андор 1925—1988 350

Обзор отечественных журналов 325, 338, 340, 349

Новости нашего Общества 349

Аннотации на иностранных языках 351, 352

Ára: 28,—Ft