

FAIPAR ⁷³R

A FAIPAR MŰSZAKI FOLYÓIRATA

XL. ÉVF. 1990/9



FAIPAR

1990. SZEPTEMBER

A szerkesztésért felelős:
LELE DEZSŐ

Olvásószerkesztő:
SZENDRŐIC SABA

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,
dr. Szabó Miklós,
Szalay Lajos,
dr. Tóth Sándor,
Vermes István,
dr. Winkler András.

Szerkesztőség címe:
Budapest VI., Anker köz 1-3. 1061
Telefon: 227-861

Kiadja a Delta Szaklapkiadó
és Műszaki Szolgáltató Leányvállalat
1053 Budapest, Kossuth Lajos u. 17.
Telefon: 117-4793

Felelős kiadó:
F. NÁDOR MARA
Ugyvezető igazgató

Egri Nyomda
3301 Eger, Vincellériskola u. 3.

Felelős vezető:
Kopka László igazgató

Terjeszti a Magyar Posta. Előfizethető
bármely hírlapkézbesítő postahivatánál,
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 215-96 162 pénzforgal-
mi jelzőszámra. Az előfizetési díj meg-
állapítása alatt, Megjelenik havonta.
Külföldön terjeszti a Kultúra Könyv- és
Hírlap Külkereskedelmi Vállalat, 1339
Budapest, Pf. 149. és a Magyar Média,
1392 Budapest, Pf. 279. 86-253.
1392 Budapest, Pf. 279. 86-253.

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

Index: 25 281

HU ISSN 0014-6397

TARTALOM

Önkéntesen, közös céljainkért	257
Rendkívüli küldött közgyűlés	259
Lele Dezső—Zakariás Erzsébet: INTERBIMALL—SASMIL'90 .	262
Szalay Lajos: Olaszországról, az INTERBIMALL ürügyén	268
Dr. Tóth Sándor László: Bútoralkatrész-gyártás idomprésselt rétegelt lemezből korszerűen	270
Balogh György: A képviseleti rendszer átalakításának alap- feltétele	275
Pálóczy Bertalan: Pneumatikus szállítóberendezések biztonsági tervezése	277
A nyugat-európai konyhabútorgyártásról	281
Dr. Szőke Balázs (1911—1990)	279
Dr. Lugosi Armand (1924—1990)	280
Egyesületi hírek	261, 284
Hazai lapszemle	284
Melléklet: A Faipari Tudományos Egyesület alapszabálya	

A lapban megjelent cikkek szerzői:

Balog György (munkavédelmi főelőadó) Budapesti Könnyűipari
Szövetkezet Szövetsége, Ézsias Pálné nyugd. belsőépítész (BUBIV),
Lele Dezső főosztályvezető (MTV), Dr. Molnár Sándor tanszékvezető
egyetemi docens (EFE), Pálóczy Bertalan üzemfenntartási ágazat-
vezető (Nyírbátori Erdészeti Üzemigazgatóság), Szalay Lajos
osztályvezető (FKI), Dr. Tóth Sándor László főelőadó (FM), Zakariás
Erzsébet nyugd. fordító.

FAIPAR

FAIPARI TUDOMÁNYOS EGYESÜLET MINT A MTESZ TAGEGYESÜLETÉNEK LAPJA

Önkéntesen, közös céljainkért...

A jelenkori szokásoktól eltérve nem kívánok „pálcát törni” az elmúlt 40 év történései felett. A Faipari Tudományos Egyesület-nek — 2 évtizedes személyes tapasztalatom alapján is — nincs szégyenkezni valója: elődeink a kor szellemében, — annak behatárolt lehetőségei között — tisztességes munkát folytattak. Az egyesület helyi csoportjai, szakosztályai, bizottságai mozgatói voltak a faipar fejlesztésének és a szakmai műveltség terjesztésének. A néhány fős központi apparátus a szerény anyagi forrásokkal tisztességesen gazdálkodott, egyesületünk a MTESZ „megbízható tagja” volt.

Mindannyian érezzük, tapasztaljuk ma másként kell dolgozzunk: a társadalmi—gazdasági környezet váltoásaival összhangban újra kell fogalmaznunk céljainkat és meg kell keresnünk működésünk hatékonyabb formáit.

Nem „programnyilatkozatot” kívánunk most közreadni, hanem sokkal inkább gondolatot cserélni, vitát ébresztetni:

1. Kell-e nekünk (a faiparos társadalomnak!) a FATE?

Nagyon sokan — főleg a fiatalabb korosztály — már az egyesület nevét is megkérdőjelezzik. A négy évtizede alapított egyesületek mind viselik a „tudományos egyesület” elnevezést, így a miénk is. Egyesek szerint a „tudományos jelleg” gátolja a faiparos vállalkozók, kisiparosok csatlakozását. Legyen talán új nevünk: pl. Magyar Faiparosok Egyesülete? Véleményem szerint nem a név a döntő, hanem a célkitűzések és az azokat megvalósítani akaró tevékenység. Közelmúltban elfogadott új alapszabályunk vitája során is ez a vélemény alakult ki...

Figyelembe véve a rendszerváltásból fakadó új körülményeket is egyesületünk létének fontosságát a teljesség igénye nélkül a következőkben látom:

a) Országos szinten:

— a szervezeten kívül rendkívül heterogén, különböző tárcák által felügyelt és a privatizáció útján első lépéseket megtevő faiparnak szüksége van egy *pártoktól független szakmai fórumra*. Senki sem lehet ebben az országban közömbös, hogy az évente kitermelt bruttó 8 millió m³ faanyag miként kerül feldolgozásra, hasznosításra. Milyen mennyiségi és minőségi jellemzőkkel válsul meg fa- és fatermékellátásunk, -kivitelünk és -behozatalunk. Milyen feltételrendszer közötti működhet a faipari fejlesztés, kutatás és oktatás? E kérdéskörökhöz kapcsolódva egyesületünk joga és kötelessége a szakterületünket érintő törvények, rendeletek, központi intézkedések szakmai véleményezése. Egyes vitás kérdésekben (pl. erdőgazdálkodás és fafeldolgozás kapcsolata) kötelességünk hangot adni a faipari oldaláról megfogalmazott véleményeknek is.

Tehát a jelen korszakban a szakmai érdekképviseleti feladataink megnőnek.

— A valós piaci körülmények között a magyar gazdaságban is megnő az információáramlás jelentősége. A FATE eddigi időszakára jellemző műszaki-tudományos információs munka mellett fontos szerepet kell kapjanak a hazai és külföldi termékgazdálkodással kapcsolatos tájékoztatók. E területen fontos kérdés a nemzetközi információk kapcsolatának megszervezése.

— Központi feladatnak kell tekintenünk a faipari oktatás, kutatás korszerű fejlesztésének elősegítését. A hazai mérnök-, technikus- szakmunkásképzés feltételének javítását és színvonalának fokozását. Ugyancsak kiemelten kell foglalkoznunk szakterületünk környezetvédelmi kérdéseivel.

b) Területi szinten:

— Az egy-egy geográfiai körzetben működő területi szervezeteink jórészt akkor fogják érezni a

FATE szükségességét, ha időbeni friss országos információkkal rendelkeznek, tapasztalják makroszintű szakmai érdekeik védelmét és lehetőségük van hazai és nemzetközi kapcsolataik fejlesztésére.

— A jelen társadalmi-gazdasági környezetben a FATE-csoportok fontos személyi és csoportérdekek érvényesülését segíthetik elő a műszaki-kereskedelmi információcserék és a személyes kapcsolatok szervezésével. A hagyományos faiparos barátság, összetartás színesebb formái (pl. baráti találkozók, sport- és kulturális rendezvények) is helyt kell hogy kapjanak működésükben.

Meggyőződéssel hiszem, vallom: Földünk legneembesebb anyagának a fának a szerepe, értéke tovább növekszik és az a tisztelet, szeretet, amely bennünket faiparosokat ehhez az anyaghoz köt egy olyan közös platformot — egy, a többi szakterületről jó értelemben elkülönülő *másságot* — jelent számunkra, amely egyesületi létünk belső alapjául szolgál.

2. Hogyan működünk?

Az önkéntesség elvén szerveződő egyesületek működését az 1989. évi II. törvény szabályozza. Ennek megfelelően önálló jogi személyként, önkormányzati elven kell, hogy működjünk.

Ez természetesen nem jelent erős központi irányítást. Az egyesületi munka alapvető színterei a területi szervezetek! Tehát a jól működő területi szervezetek olyan laza szövetségeként (egyesületeként) kell tevékenykednünk, amelyet koncepcionálisan a küldöttközgyűlés, operatíván a Titkári Tanács (minden területi szervezet képviselőjével) és a néhány fős vezetőség irányít. A központi érdekek érvényesítését, a makroszintű információs tevékenységet a szakágazatokként elkülönülő szakosztályok és a feladatok által igényelt bizottságok szolgálják.

Folyamatosan működő fontos bizottságunk a Faipar szerkesztőbizottsága. Alapvető feladata a friss műszaki, gazdasági, kereskedelmi információk szolgáltatása. Tehát olyan lapra van szükségünk, amely több gyakorlatiasabb ismeretet ad és ezáltal elősegíti az egyesület hatékonyabb működését.

3. Hogyan gazdálkodjunk?

Az egyesület működéséhez központi forrásokra gyakorlatilag nem számíthat. Tehát elsősorban az egyéni és jogi tagdíjak bevételeiből (kb. 1,5 millió Ft) kell gazdálkodnunk. Jelentős forint- és devizabevételünk (2—3 millió Ft) származik a Titkárság által szervezett vállalkozási tevékenységből (nemzetközi rendezvények szervezése, külföldi szakmai csoportok fogadása stb.) és a szerződéses munkákból.

Fontos szempontnak tartjuk gazdálkodásunkban, hogy a bevételek jelentősebb hányada kerül-

jön a helyi csoportokhoz és ezáltal az ottani munka feltételei, javuljanak. A legnagyobb kiadást jelentő „Faipar” c. szaklapunkat folyamatosan önfinanszírozóvá kívánjuk alakítani.

A két főállású munkatárssal működő titkárságunk nélkülözhetetlen munkát végez. A központi költségeket a kisebb alapterületű, új irodánk is mérsékelheti.

Meggyőződésem, hogy Egyesületünk fenntartása nem jelenthet olyan anyagi terhet, amelyet a jó szándékú működésével ne kompenzálhatna.

Befejezésül engedjék meg a Tisztelt Tagtársaim, hogy a június 20-i küldöttközgyűlésen megválasztott vezetőség nevében köszönetet fejezzek ki az előlegezett bizalomért. Tiszta szándékokkal és lelkiismeretes tenniakarással fogunk munkálkodni szeretett, sok viharral küzdő szakmánk közös felvirágoztatásáért.

Dr. Molnár Sándor
a FATE elnöke

FA ELADÁS

5 500 m³ lábon álló, vegyes
fatömeget eladunk.

Részletes tájékoztatás:

Technoimpex, Budapest

84. Osztály

Telex: **22-4171**

Telefax: **118-6418**

Telefon: **118-4055**

Rendkívüli KÜLDÖTT KÖZGYŰLÉS

1990. június 20-án tartotta Egyesületünk rendkívüli küldöttközgyűlését a február 28-i befejezetlen témák megtárgyalására és lezárására.

Alapvetően két napirendi pont szerepelt a meghívóban:

- az Egyesület új alapszabályának elfogadása,
- vezetőség és küldöttek választása.

A közgyűlésen 83 fő jelent meg, ebből a választott küldöttek száma 55 fő volt. A területi szervezeteknél, szakosztályoknál és önálló bizottságoknál összesen 90 küldöttet választottak meg így a jelenlévő küldöttek tekintetében a küldöttközgyűlés határozatképes volt. (A FAIPAR 90/5. számában közöltük az addig megválasztott küldöttek névsorát ez most a következő nevekkel egészült ki: Bacsí Lajos (Cegléd), Florek Vilmos és Rosner Ervin (Épületasztalos Szakosztály) dr. Tóth Sándor László (szerkesztő bizottság).

A küldött közgyűlésen dr. Németh József elnököt, aki megszavaztatta a meghívóban szereplő napirendi pontokat, elfogadtatta jegyzőkönyvvezetőnek Márton Józsefnek és hitelesítőnek Matlák Zoltánt és Gersey Lászlót.

Ezt követően Kormos Ernő a februári közgyűlésen megválasztott ideiglenes elnök számolt be az azóta eltelt 112 nap eseményeiről.

Elmondta, hogy a megválasztott ideiglenes vezetőséget (Kormos Ernő, Lele Dezső, dr. Molnár Sándor, dr. Németh József, Paukó Péter) az a cél vezérelte, hogy az átmeneti időben is működőképes maradjon az Egyesület, de ugyanakkor minél hamarabb szűnjön meg ez az átmeneti állapot. Ezért tűztük ki a rendkívüli közgyűlés időpontját a mai napra, még a nagy nyári szabadságok megkezdése előtt, hogy ősszel már az elfogadott új alapszabály alapján, választott vezetőséggel indulhasson az egyesületi munka.

Az átmeneti időszakban legfontosabb feladatnak az új alapszabály elkészítését tekintettük, ezért mindjárt megválasztásunk után létrehoztuk az új alapszabály előkészítő bizottságot bevonva azokat a legaktívabb tagjainkat, akik véleményt nyilvánítottak az alapszabállyal kapcsolatban.

A bizottság vezetésével Lele Dezsőt bíztuk meg, tagjai voltak: Bíró Lászlóné, Dessewffy Imre, dr. Joó Imre megbízásából Bakoczay Gusztáv, dr. Hegedüs Tamás, Matlák Zoltán, Németh Antal, Nagy Ernő, illetve Somogyi Attila.

A bizottság május közepére elkészítette az új alapszabály-tervezetet, amit kiküldtünk minden küldöttünknek és minden alapszervezet vezetőjének tanulmányozás és véleménynyilvánítás céljából.

Ugyanígy azonnal létrehoztuk, illetve megerősítettük a jelölést előkészítő bizottságot Saly Imre vezetésével (tagjai: Balogh György, dr. Molnár Sándor, dr. Szabó Miklós, dr. Zoller Vilmos), akik széles körű közvélemény-kutatás alapján összeállítottak egy jelöltek tartalmazó névsort, amelyet ugyancsak megküldtünk a küldötteknek és az egyes szervezetek vezetőinek.

A közös gondolkodás elősegítésére, az elmúlt időszak értékelésére, valamint a jövő kialakítására április 10-én egy elnöki-titkári értekezletet hívtunk össze. Ez a konzultáció igen aktív volt, több mint 25 hozzászólás hangzott el, számos témában történt tájékozódás és tájékoztatás, lényegében előkészítése volt ennek a küldöttközgyűlésnek is.

Az értekezletről részletes emlékeztető készült, melyet megküldtünk minden szervezet vezetőjének. Ez az értekezlet a mai közgyűléssel együtt alapja lehet a jövőben követendő munkastilusnak.

Szükségesnek éreztük, hogy a februári közgyűlésről írásban is tájékoztatást adjunk jogi tagvállalataink vezetőinek és felkérjük őket további támogatásra, együttműködésre. A zavartalan működéshez szükség volt ugyanis a pénzügyi feltételek biztosítására is. Jelenleg úgy néz ki, hogy az egyéni és jogi tagdíjakból, a vállalkozási bevételekből, a MTESZ-től kapott állami támogatással együtt az évi költségvetésünk teljesíthető lesz.

A területi szervezetek anyagi forrásaihoz ebben az évben 50% visszautalását javasoltuk ezzel a többség egyetértett, de voltak szervezetek, amelyek 70%-os visszatérítést, illetve megtartást tartottak reálisnak. Ebben a kérdésben megértést kérünk ezektől a szervezetektől és javasoljuk, hogy 1991-re a Titkári Tanács döntsön ebben a kérdésben a számok objektív ismeretében.

Az elnöki tájékoztatóhoz Stróbl Kálmán szőtt hozzá, azonban hozzászólásában elsősorban az alapszabályhoz fűzött észrevételeket, amelyeket az alapszabályvitánál vettünk figyelembe.

Ezt követően Balogh György, mint a mandátum vizsgáló bizottság elnöke jelenti, hogy 55 fő küldött van jelen, így a közgyűlés határozatképes.

Dr. Németh József levezető elnök szavazásra teszi fel a jelölőbizottságot és a szavazatszedő bizottságot. A közgyűlés jelölőbizottságként elfogadta a jelölés előkészítésével foglalkozó személyeket, szavazatszedő bizottságként pedig Balogh Györgyöt, Szajkó Sándort és Rosner Ervint.

Ezt követően Lele Dezső ismertette az alapszabály-tervezet előkészítésének folyamatát, valamint az írásban beérkezett észrevételeket. Az észrevételekkel kapcsolatban elmondja, hogy a következő szervezetektől és személyektől érkeztek észrevételek: Ceglédi FATE-csoport; Balogh György; Dessewffy Imre; Fűrészlémezipari Szakosztály; Bútoripari Szakosztály; „Multipán” Szombathelyi csoport; Csongrád megyei FATE-szervezet és az Épületasztalosipari Szakosztály. Ezek közül leg részletesebb és legtöbb pontot érintő észrevétel attól a három szervezettől érkezett, akik egyébként tagjai voltak az alapszabályt előkészítő bizottságnak. Így a Bútoripari Szakosztály, akik 7 oldalon keresztül részletesen elemezték az alapszabály-tervezetet és sok hasznos javaslatot is adtak, a Szombathelyi csoport és a Csongrád megyei szervezet. A nyolc írásbeli észrevétel nagyon sok jó javaslatot tartalmaz, vannak benne ter-

mésztesen átfedések és ellentétes vélemények, és vannak csak stiláris javaslatok is.

A tárgyalás módszerére a következő javaslatot teszi: először is röviden ismerteti az észrevételeket, majd dr. Hegedűs Tamással együtt pontonként végigmennének az alapszabály-tervezeten és a változásokat pontonként megszavazzuk, végül az így megtárgyalt alapszabályt együttesen elfogadjuk (vagy elvetjük). Ha minden észrevétel végig akarunk menni, akkor az többszörös tárgyalást jelentene, ezért két alternatívát javasol megszavaztatni:

1. Minden pontnál, minden észrevételt egyenként megtárgyalni és így dönteni.
2. Csak a jelentősebb észrevételeket vesszük most figyelembe és így most elfogadjuk a tervezetet, fenntartva az észrevételezőknek azt a jogát, hogy később ezek egy részével finomítjuk, jobbítjuk az alapszabályt.

Ezt követően ismertette az egyes írásbeli észrevételeket. Dr. Németh József szavazásra teszi fel az 1. és 2. javaslatot. Az 1-es javaslatra mindössze 2 fő szavazott. A 2. javaslatot 40 fő támogatta igen szavazatával, így ennek szellemében folytatódott a vita.

Dr. Hegedűs Tamás az alapszabály előkészítő bizottság jogász tagja elmondja, hogy az írásbeli észrevételek között sok olyan javaslat van, amit a bizottság is tárgyal, de végül is a tervezet egy kompromisszum alapján jött létre, mert olyan alapszabály nem létezik, amivel mindenki egyetért, de arra kell törekedni, hogy olyan szülessen, amit a többség elfogad és ami alapján a szervezet jól funkcionál.

Ezt követően dr. Hegedűs Tamás az észrevételek alapján 10 módosítást javasolt, amelyet részletes vita után egyenkénti szavazással a küldöttek többséggel elfogadtak.

Végül az így módosított alapszabály összességében 41 igen szavazattal a küldöttközgyűlés elfogadott. (Az új alapszabályt teljes terjedelemben a melléklet tartalmazza, dőlt betűkkel szedve a tervezethez képest elfogadott módosításokat).

Lele Dezső ismertette a MTESZ-alapszabály tervezetét, melyet a közgyűlés azzal vett tudomásul, hogy míg a MTESZ novemberi küldöttközgyűlés előtt a Titkári Tanács — a 11 fő MTESZ-küldött meghívásával — foglalkozzon a MTESZ alapszabály-tervezettel és alakítsa ki a FATE aláspontját.

Szünet után az elnök Saly Imrének a jelölő bizottság elnökének adja át a szót, aki ismerteti a jelölteket, akiket a küldöttek egyenként megszavaznak a jelölőlistára történő felkerülésre a következők szerint (54 küldött szavazott).

A szavazásnak megfelelően készült el a szavazólista. A szavazás titkosan folyt le az alapszabályban elfogadott személyekre, azaz 1 fő elnökre, 1 fő elnökhelyettesre, 1 fő főtitkár, és 3 fő főtitkárhelyettesre, valamint az ellenőrző bizottság elnökére és tagjaira.

A í szavazólista í elkészítése időszakában a küldöttek megválasztották a FATE örökös tagjainak

dr. Szabó Dénest,
Stróbl Kálmánt és
Somogyi Lászlót.

akiknek kívánunk a továbbiakban is aktív tevékenységet az egyesület életében és jó egészséget.

	mel- lette:	elle- ne:	tar- tózko- dott:
Elnöknek jelölve:			
dr. Molnár Sándor	45	7	2
Németh Antal	32	10	12
Brassó János	43	2	2
dr. Kiss Lajos	4	20	30
Elnök-helyettesnek jelölve:			
Kormos Ernő	54	—	—
Paukó Péter	36	3	15
Főtitkárnak jelölve:			
Lele Dezső	54	—	—
Főtitkár-helyettesnek jelölve:			
Balogh György	33	4	17
Desseffy Imre	35	5	14
Kozma Péterné	46	—	8
Pajor Ferenc	26	1	27
dr. Szabó Miklós	44	1	9
Szalay Ferenc	32	1	21
dr. Tóth Sándor László	37	—	17
Ellenőrző Bizottság elnöknek jelölve:			
Pásztor Péter	54	—	—
Tagnak jelölve:			
Pohlne Herpay Zsuzsa	53	—	1
Markó Endre	49	—	5

A MTESZ küldöttközgyűlésére egyesületünk 11 fő küldöttet delegálhat. A közgyűlés úgy döntött, hogy a 11 főből 7 fő legyen a megválasztott tisztségviselő és a további 4 főt nyílt szavazással választották meg küldöttnek a következők szerint:

Bors Jenő (Győr)
Gyulai Lászlóné (Szolnok)
Kurusa László (Zalaegerszeg)
Ott Tamás (Csongrád)

Ezt követően Balogh György, a szavazatszedő bizottság elnöke ismertette a szavazás módját és kiosztotta a küldötteknek a szavazólapokat.

A szavazatok összesámlása után í Balogh György ismerteti a szavazások eredményeit: Az 54 szavazatból 52 szavazat volt érvényes. (1 fő időközben jelentette, hogy halaszthatatlan ügy miatt el kell távoznia.) Elnöknek megválasztva:

dr. Molnár Sándor 33 szavazattal
(szavazatokat kaptak még Brassó János: 15; Németh Antal: 4.)
Elnökhelyettesnek megválasztva:

Kormos Ernő 45 szavazattal
(szavazatokat kapott még Paukó Péter: 7.)
Főtitkárnak megválasztva:

Lele Dezső 52 szavazattal
Főtitkár-helyettesnek megválasztva:

Kozma Péterné 38 szavazattal
dr. Szabó Miklós 34 szavazattal
dr. Tóth Sándor László 27 szavazattal

(szavazatokat kaptak még: Balogh György: 22;
Dessewffy Imre: 20; Szalay Ferenc: 15.)

Ellenőrző bizottság elnökének megválasztva:

Pásztor Péter 52 szavazattal

Ellenőrző bizottság tagjainak megválasztva:

Pohlne Herpay Zsuzsa 52 szavazattal

Markó Endre 52 szavazattal.

Dr. Németh József gratulált az összes megválasztott tisztségviselőnek, a küldötteknek és az örökös tagoknak és sok sikert és jó egészséget kívánt az egyesületi munka végzéséhez.

A megválasztott tisztségviselők nevében *Lele Dezső* főtitkár köszönte meg a bizalmat és ígéretet tett, hogy legjobb tudásuk szerint — a tagsággal együttműködve — úgy fogják vezetni az egyesületet, hogy az újra az összes faiparost összefogó, hasznos, elismert szervezete legyen a fások nagy családjának.

Befejezés előtt a közgyűlés résztvevői megemlékeztek a közelmúltban elhunyt *dr. Lugosi Armandról*, emlékét megőrzik.

LD.

Május 10. A FATE Szolnoki csoportja klubnapot tartott a Tisza Bútoripari Vállalat Szolnoki Gyárának tanácstermében. A klubnapon Korányi Tibor nyugdíjas tanár tartott előadást „Magyarország történelme az államformák változásán keresztül” címmel. A hallgatók szakszerű áttekintést kaptak ezeréves történelmükről, külön hangsúlyozva azokat az uralkodókat és korokat, amikor nagy fordulatot vett a magyar történelem. Az előadás aktuális, különösen napjainkban, éppen ezért nagy érdeklődést váltott ki a hallgatóság soraiban. Kérdések is elhangzottak, melyre kielégítő választ kaptak az előadótól.

A klubnapon 15 fő jelent meg.

Június 4. Ülést tartott a Bútoripari Szakosztály Matlák Zoltán vezetésével, az Iparművészeti Főiskola épületében. A bútor és környezettervezési tanszék két vezetője, Bánáti János egyetemi docens és munkatársa, Csepregi Sándor fogadta a vezetőség tagjait. Vetített képekkel kísért előadás keretében ismertették rektoruk, Gergely István által kezdeményezett és bevezetett oktatási szisztémát. Ennek kezdete cca 10 évre nyúlik vissza, azóta is több reformot ért meg. Talán a napjainkra kikristályosodott tematika is még némi módosítást kíván. Az aktuális elméleti és szervezeti ismertetés után diaképeken bemutatták a hallgatók rajzi és gyakorlati munkáit. Az Egyesület segítségét kérték a gyakorlati oktatáshoz és a nyári üzemi gyakorlatokhoz a hallgatók elhelyezését.

Az ismertetést baráti beszélgetés követte, az eszmecsere folytatását az őszi hónapokra tervezik. Az ülésen megjelent 8 fő.

Június 5. Ülést tartott a Fűrész-Lemezipari Szakosztály vezetősége dr. Németh József elnökletével. A következő témák kerültek napirendre:

- Megvitatták és módosító javaslatot tettek az egyesület új alapszabály-tervezetére.
- Javaslatot készítettek a rendkívüli küldöttközgyűlésen választandó új vezetőség tagjaira.
- Elfogadták és beütemezték a szakosztály 1990. évre szóló munkatervét.

Az ülésen megjelent 7 fő.

Június 8. A Bútoripari Szakosztály vezetőségének háromtagú bizottsága, Matlák Zoltán, Zámbo László és dr. Szabó Miklós a vezetőség jóváhagyásával elkészítették az Egyesület alapszabály-tervezetére készült észrevételek, vélemények összesítését az alapszabályt átdolgozó bizottság részére.

Június 15. Ülést tartott a jelölőbizottság, Saly Imre vezetésével. Javaslatot készítettek a rendkívüli küldöttközgyűlésre, ahol majd ismertetik az Egyesület vezető funkcióira előterjesztendő tagok névsorát, a beérkezett javaslatok alapján. A bizottság ülésén megjelent 5 fő.

Június 18. Ülést tartott az Egyesület ideiglenes vezetősége. Egyetlen téma képezte a megbeszélés tár-

gyát; a június 20-án megtartandó rendkívüli küldöttközgyűlés előkészítése és programja.

Június 20. A Faipari Tudományos Egyesület a MTESZ Kossuth Lajos téri székházában tartotta meg rendkívüli küldöttközgyűlését. A rendezvényen 54 fő küldött és 28 fő meghívott tag jelent meg.

A program a következő volt: Megnyitó: tartotta Kormos Ernő, az Egyesület ideiglenes elnöke.

A mandátumvizsgáló bizottság jelentése.

Jelölő- és szavazatszedő bizottság megválasztása.

Alapszabály-bizottság előterjesztésének megvitatása.

Vezeti: Lele Dezső, az Egyesület ideiglenes főtíkára.

Vita az alapszabályról.

Alapszabály elfogadása.

Tájékoztató a MTESZ alapszabályáról.

Jelölőbizottság javaslatának előterjesztése és megvitatása.

Jelöltek megválasztása.

Vezetőségválasztás.

Szavazatszedő bizottság jelentése. Örökös tagok megválasztása.

Küldöttek választása a MTESZ-közgyűlésre.

A küldöttek vita után megválasztották a héttagú vezetőséget, valamint az örökös tagokat dr. Szabó Dénes, Somogyi László és Stróbl Kálmán személyében.

Az alapszabály feletti vita után a végleges szöveg elfogadásra került.

A közgyűlésről részletes tájékoztatás jelenik meg lapunk előző oldalain.

INTERBIMALL – SASMIL '90

A hazai faipari szaklap első alkalommal ad információt a milánói szakkiallításról és vásárról.

A szerző az olasz kereskedelmi kirendeltség és az ACIMALL vendégeként részt vett a kiállításon és a kiadott sajtótájékoztatók alapján ad tájékoztatást az olasz faipar és a faipari gépgyártás helyzetéről.

Az egyes gépekről és berendezésekről a lap mellékleteként megjelenő „Korszerű faipari gépek és berendezések” címmel folyamatosan adnak tájékoztatást.

Bevezetés

1990. május 24—29. között rendezték meg Európa egyik legnagyobb faipari gép és bútorigipari tartozékok kiállítását Milánóban. A kiállítást páros években rendezik meg eltérően a páratlan években megrendezésre kerülő hannoveri és kölni vásároktól. A kiállítás összterülete 78 000 m², melyből 60 000 m²-en az INTERBIMALL — rendezője: EFIMALL (Ente Fiere Macchine ed Accessori per Lavorazione del Legno) — 18 000 m²-en a SAS-

MIL — rendezője: COSMIT (Comitato Organizzatore del Salone del Mobile Italiano) — helyezkedik el. A csarnokok elosztásáról az 1. ábra ad tájékoztatást.

A kiállított termékek megoszlása:

INTERBIMALL:

— erdőgazdasági és faelövmegmunkáló gépek	10%
— a további ipari feldolgozás gépei és berendezései	40%
— asztalosipari gépek és berendezések	20%
— tervezőirodák	20%
— szerszámok	10%

SASMIL:

— hordozható gépek (villamos, elemes vagy sűrítetlevegős gépek) asztalos- és kárpitoseszközök, szerszámok és segédberendezések általában	20%
— bútorigipari nyersanyagok; félgyártmányok, bevonatok, különféle termékek, kárpitosipari gépek; kárpit- és bevonóanyagok kárpitozott bútorokhoz	40%
— felületkezelés és nemesítő anyagok, ragasztók	20%
— villamos-készülékek és beépíthető elemek, beépíthető készülékek konyhabútorokhoz	20%

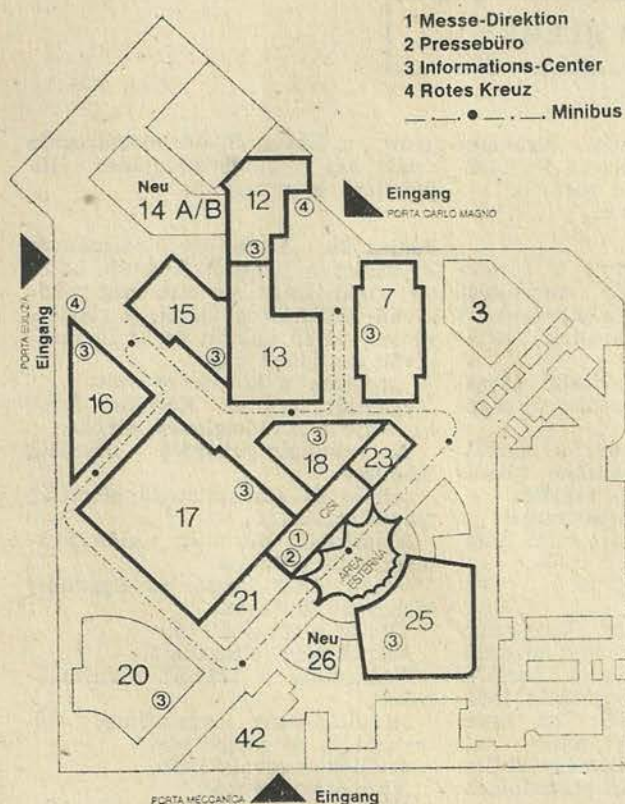
A kiállításon népes delegáció vett részt, így lapunk hasábjain többoldalú megvilágításban is adunk ismertetést a milánói kiállításról és vásárról.

Ebben a cikkben a különböző sajtótájékoztatókon elhangzott és írásban is közreadott információk felhasználásával mutatjuk be az olasz faipar tevékenységét, valamint a faipari gépgyártás fejlődését az utóbbi évtizedekben.

1. Olaszország faipari helyzete 1989-ben

1989-ben az olasz termelő vállalatok által felhasznált rönkfa és 6,1 millió köbméter fűrészáru formájában, ez mind a fűrészáru, mind a rönkfa vonatkozásában 600—600 ezer köbméterrel haladta meg az 1988. évi mennyiséget.

Az év első kilenc hónapján alapuló becslések szerint a hazai fűrészáru-termelés növekedése igen



1. ábra. INTERBIMALL- és SASMIL-kiállítások elrendezése. 3., 7/1 csarnokok alpmegmunkáló faipari gépek; — 7/2, 11, 14, 25, csarnokok tömörfa-megmunkálás; — 15, 16, 17 csarnokok lapmegmunkálás; — 18, 23 csarnokok felületkezelő-gépek; — 23. csarnok kisüzemi asztalosipari gépek; — A 20, 21, 26, és 42. csarnokokban a SASMIL kiállításai kaptak helyet.

* Sajtótájékoztatók alapján összeállította: Lele Dezső
Fordította: Zakariás Erzsébet

csékély volt, 4,6 millió köbméterről csupán 4,7 millió köbméterre emelkedett. Ezzel szemben 1989-ben az olasz termelő vállalatok által felhasznált ipari fa teljes mennyisége jelentős mértékben növekedett, addig soha nem látott volument ért el. Fűrészárura átszámítva a kerekített számok azt mutatják, hogy 1989-ben a felhasználás 19,8 millió köbméter volt, míg 1988-ban 18,1 millió köbméter.

A nyersanyag-beszerzés ilyen mérvű emelkedéséből arra lehetne következtetni, hogy hasonló növekedés ment végbe a fafeldolgozó tevékenység terén is. Valójában 1989. folyamán Olaszországban a fafeldolgozás fejlődése nem volt egyenletes a szektoron belül és egészében véve nem tartott lépést a fanyersanyag-beszerzés fejlődésével.

Az ISTAT (Központi Statisztikai Hivatal) által közölt adatok szerint az ipari termelés az előző évhez képest 2,5%-kal növekedett. Ez az emelkedés jelentős visszaesés az 1988. évi trendhez képest (+6,4%), és nem éri el az egész olasz ipar növekedési rátáját (2,9%) sem.

Ezt a lassulást és dinamikacsökkenést a nemzetgazdasághoz képest még aláhúzza az üzleti tevékenységre mind ipari, mind kézműipari szinten alkalmazott másik jelzőszám is.

A hozzáadott érték, állandó árakon számítva a fa- és bútorigipari szektorban 1,7%-kal emelkedett. Ez sokkal kisebb növekedési ráta volt, mint az 1988. évi (+6,7%) és alacsonyabb volt, mint a feldolgozóipar egészének növekedési rátája (+3,0%).

Ezekből a kiinduló adatokból következtethetünk arra, hogy 1989-ben az olasz fafeldolgozó konsernek jelentős mértékben növelték a fafelhasználást gyártósoraikon, a kereslet messze megelőzte a végtermék mennyiségének növekedését.

A jelek szerint nem tapasztalható jelentős készletnövekedés a fűrészüzemek nyersanyagkészleteit illetően, sem a fakereskedőknél, sem a feldolgozó cégeknél. Ezt az értelmezést azonban rendkívül óvatosan kell kezelni. A különböző ágazatok termelését alaposabban szemügyre véve valójában megállapítható, hogy a fűrészüzemek jelentős termelésnövekedést értek el (+13,9%), ez a termelés azonban nem volt minden területen egyenletes (1. táblázat).

Eltételezve a fűrészüzemektől, a jelek szerint 1989-ben nem volt összhangban a fanyersanyag

iránti kereslet növekedése és a fafeldolgozó tevékenység fejlődése, mivel a bútorigipar pozitív termelési eredményei sem vehetik fel a versenyt a lapgyártás, és különösen a forgácslap-gyártás állandó trendjével (-0,1%).

A fanyersanyag iránti kereslet növekedésének ily módon kifejezésre kellene jutni az építőiparral kapcsolatos üzleti tevékenységben, a szerkezeti anyagok és az általános épületasztalosipari felhasználás vagy pl. a többrétegű tömör lapok és egyéb, szerkezeti anyagként használt termékek terén. A tömör fabútorok iránti nagyobb érdeklődés és a fából készült padlók iránti nagyobb kereslet igen korlátozottan befolyásolhatta a mennyiségi igényeket.

Mindenesetre az építőipar pozitív trendje volt az 1989. évi faipari tevékenység fellendítésének egyik fontos eleme, bár nem elsősorban az ajtó- és ablakgyártás tekintetében.

Az építőipari szektor egészében mennyiségileg 2,8%-kal növelte termelését, ami 1,7%-os növekedést jelent az előző évhez képest. A faipari ágazat által ebben a növekedésben játszott szerepet nagymértékben a helyreállítási és rekonstrukciós tevékenységgel függött össze, nem annyira az új épületekkel, ahol az ágazatot hátrányosan érintették az új piaci korlátozások.

Az általános értékelés azonban azt mutatja, hogy az olasz fafeldolgozás és bútorigipar 1989. évi fejlődése lényegében az előző év szintjén konszolidálódott, az igen csekély előrehaladást a különböző szektorok erősen eltérő tendenciáiból adódta.

Általánosságban azt mondhatjuk, hogy a bútorigipari szektor trendje szerényen expanzív volt, azonban az egész év során gyorsult az üteme, míg a faipari szektor növekedése egészében véve változatlan volt. Ezen túlmenően a nagyobb üzemek élénkebb dinamikáról tettek tanúságot, mint a kisebb, vagy családi vállalkozások. Erre utal az eltérő termelésnövekedés, amit az ipari termelési indexnek a szektor teljes termelő apparátusára állandó árakon számított hozzáadott értékkel való összehasonlítása mutat.

Ezenkívül a faipari szférában némileg növekedtek a termelő kapacitások (+1,1%) erre utal a termelés növekedése (+2,5%) és az üzemek kihasználási fokának növekedése (+1,4%) közötti elté-

1. táblázat

Ipari termelés (1985 = 100)		
	1989/1985. %	1989. évi változás 1988-hoz képest +/- %
Fűrészáru	136,7	+13,9
Félkész termékek (lapok)	140,1	+0,4
Ajtók és ablakok	102,7	-4,4
Fa csomagolóanyag	144,6	+3,7
Fabútor és lakberendezési faáru	133,7	+5,4
FAIPAR ÖSSZESEN	124,7	+2,5

Forrás: ISTAT

2. táblázat

Forgalom (1985 = 100)		
	1989/1985. %	1989. évi változás 1988-hoz képest +/- %
Hazai piac	155,7	+10,3
Külföldi piacok	145,9	+15,8
FAIPAR		
Összesen	150,9	+9,1
FABÚTORGYÁRTÁS		
Összesen	156,1	+13,1
FAIPAR ÉS BÚTORIPAR		
Összesen	153,6	+11,1

Forrás: ISTAT

rés. Évi átlagban az utóbbi szintje 77,5 és 1988. évi 76,4 értékkel szemben.

Az ipari szektorban a nagyobb dinamika megmutatkozik a forgalom trendjében is (2. táblázat).

Az olasz fafeldolgozó és bútortipar, igaz csupán szerény, expanzióját főleg a külföldi kereslet segítette elő, míg a hazai kereslet csökkenő tendenciát mutatott a korábbi növekedési rátákhoz képest. Valójában, a nemzetgazdaság szféráján belül a teljes hazai fogyasztás növekedési rátája az 1988. évi 3,8%-ról 1989-ben 3,1%-ra csökkent. Ez a csökkenés a jelek szerint nagyobb hatású következményekkel járt a fafeldolgozó-bútortipari szektorra.

Másrészt a szektor-piac bizonyos lehülése is megfigyelhető volt az ipari termelői árak trendjéből (3. táblázat), amelyek 3,8%-kal emelkedtek, ami az 1988. évi dinamikához képest (+4,8%) lassulást mutat, s mindenekfelett sokkal szerényebb expanziós tendenciára utal, mint az olasz ipar általános expanziója (+5,9%).

3. táblázat

Termelői árak (1985 = 100)

	1989/1985. %	1989. évi változás 1988-hoz képest +/- %
Fa fűrészáru	155,1	+3,7
Félkész termékek	138,7	+4,7
Épületasztalosipar és szerkezeti elemek	205,1	+5,0
Csomagolóanyag	171,3	+5,0
Fabútor	207,5	+2,6
FAIPAR összesen:	194,3	+3,8

Forrás: ISTAT

Mint említettük, a külföldi kereslet sokkal élénkebb volt, ami értékben 12,8%-kal növelte az exportot, s az így elérte az 5,400 billió lírát (4. táblázat; 5. táblázat). Ezt az eredményt lényegében 4,456 billió líra értékű fabútor-export határozta meg (a szektor exportjának 84%-a), ami 12,3%-os növekedést jelent. A lap-export növekedése sokkal szerényebb, mindenesetre nyomott volt (+10,5%), míg az egyéb fakésztermékek exportja határozottan élénkebb volt (+17,6%).

4. táblázat

Külkereskedelem 1989-ben
(billió lírában, az előző évhez képest bekövetkezett
változásokkal)

	Import		Export	
Fanyersanyag	789,0	+10,2	8,0	+1,0
Félig feldolgozott fa	1972,9	+13,0	57,4	+35,6
Félkész termékek	520,5	+14,2	420,5	+10,5
Fabútor	248,7	+24,2	4455,6	+12,3
Egyéb fa kész- termék	215,1	+24,3	473,3	+17,6
FA és BÚTOR ÖSSZESEN	3746,2	+13,8	5414,8	+12,8

Forrás: ISTAT

Fa és fatermékek importja és exportja Olaszországban
1989-ben fabútorok kivételével
(billió lírában és változás 1988-hoz)

	Import		Export	
	billió líra	+/- %	billió líra	+/- %
01 tűzifa, fűrészpor, forgács	47,7	+15,9	1,3	+94,6
02 faszén	11,1	-0,2	0,5	+15,6
03 durva szögletes fa	730,1	+10,0	6,2	-9,3
04 lép, palló, rudak	3,3	+34,0	3,5	+63,1
05 fagyapot és -liszt	2,2	-1,0	0,5	+51,5
06 vasúti talpfa	3,7	-50,0	3,6	-11,5
07 fűrészáru	1936,7	+13,2	49,8	+39,1
08 hasított lemezes és furnír	148,0	+6,0	64,1	+20,6
09 profilok	83,8	+71,8	75,1	+10,6
10 forgácslapok	105,4	-10,4	48,1	+15,1
11 farostlemez	55,5	+16,8	84,0	+28,0
12 rétegelt lemez	116,5	+22,9	133,2	-4,0
13 „tömörített” fa	11,3	+50,1	15,9	+20,2
14 keretek	1,3	+19,1	82,2	+32,9
15 rekeszek, ládák, raklapok	26,6	+41,5	22,1	-1,4
16 hordók, tartályok	5,0	+45,4	1,2	+33,3
17 faeszközök	1,6	-36,2	7,7	-21,1
18 épületasztalos- ipari termékek	108,8	+21,2	124,6	+33,8
19 asztali és kony- hai cikkek	6,5	+10,1	12,1	+9,2
20 faberakás és egyéb dekoratív termékek	20,1	+49,1	78,2	+9,5
21 egyéb fatermé- kek	45,1	+19,0	145,1	+10,1

Az import is jelentős mértékben növekedett, elérte a közel 3,750 billió lírás szintet, ami értékben 13,8%-os növekedést jelent az előző évhez képest. Ebben az esetben is az eredményt — amint már említettük — a fanyersanyag, ezen belül a rönkfa (+10,2%), s még inkább a fűrészáru (+13,0%) importjának jelentős növekedése határozta meg, ez együttvéve elérte a 2,762 billió líra értéket, a szektor összes importjának 74%-át tette ki.

A lap-import (+14,2%), valamint a bútort (+24,2%) és egyéb késztermékek (+24,3%) importja is markánsan növekedett, azonban sokkal alacsonyabb abszolút értékeken.

A termelési trendek szerény dinamikája ellenére, a külkereskedelmet minden esetben a szilárd expanziós tendencia jellemezte mindkét irányban.

Ezt erősítette a hazai piac megnyitása a külföldi áruk előtt, valamint az olasz vállalatok számára a külföldi piacok megnyitása. Ez az utóbbi tény igen fontos, mivel bizonyítja az olasz termékek versenyképességét, legalább is a minőséget illetően.

1989-ben az olasz exportcégek nem voltak kedvező helyzetben a gazdasági feltételek vonatkozásában a líra árfolyamának átértékelése miatt, de a munkabér-költségek trendje miatt sem. A szektorban a béremelések mintegy 7,8%-ot tettek ki.

A gazdasági helyzet kedvezőtlenebb alakulása ellenére a termelési beruházások növekedése továbbra is jelentős, bár lelassult. Az Acimall, az

olasz faiparigép-gyártók szövetségének előzetes becslése szerint 1989-ben az olasz piac csaknem 540 billió líra értékben vásárolt új gépeket, ami az előző évhez képest csaknem 9⁰/₀-os növekedést jelent. Ez az eredmény tükrözi, hogy továbbra is megmaradt a hajlandóság a termelési beruházások iránt, bár határozott lassulás tapasztalható az 1988. évi dinamikához képest, amikor a növekedés elérte a 22⁰/₀-os csúcst. Másrészt 1989-ben a faipari szektor, főleg a bútorigar vállalatai felgyorsították a szerkezetváltási folyamatot — figyelembe véve a közeledő nemzetközi határidőket — ami odavezette őket, hogy előnyben részesítsék a szervezési, fejlesztési és marketing beruházásokat egy olyan fázisban, amelyet a beruházási lehetőségek stabilizálódása, sőt csökkenése jellemez.

A kép nem változott 1990. első hónapjaiban sem, tovább tart a stabilizálódási trend, sőt, még hangsúlyosabbá vált. Közelebről, a hazai kereslet szemmel láthatóan elvesztette az előző három év felhajtó erejét, egy magas, de állandó szinten konszolidálódott. Hasonló trend rajzolódik ki a termelés és a beruházások terén is. A fafeldolgozó-bútorigari szektor is érzi tehát az olasz gazdaság általános hanyatlásának hatását — a rá jellemző módon, még erősebben, mint a többi ágazatok — olyan összefüggésben, amely mindenképpen újabb expanziós trendre mutat. Az előrejelzések szerint az újabb gyorsulás 1991. elejére várható.

2. Faipari gépgyártás Olaszországban

A faipari gépgyártást 1988-ban nemzetközi szinten a túlfűtött piac jellemezte. Ezt 1989-ben a normalizálódási fázis váltotta fel, amely az expanziós rátát kiegyenlítettebb szintre vitte, egyzersmind csökkent a keresleti nyomás is.

Az olasz faipari gépgyártás kifejezetten expanzív trendet követett, ami nyilvánvalóan lelassult, különösen a hazai piacon, amelynek több mint 76⁰/₀-át tartja kézben.

Az Acimall által a gazdasági helyzetről készített időszaki áttekintések szerint — (Acimall — olasz fafeldolgozó-gépi ipari gyárak szövetsége) az év során beérkezett rendelések érték szerint piaci hanyatlásra utaltak.

Bár az első negyedben a növekedési ráták még a túlfűtött piaci helyzetet tükrözték (+24,1⁰/₀ az 1988. évi hasonló időszakhoz képest), a következő időszakokban az expanzió normálisabb szintre csökkent. A második negyedben a rendelések növekedési rátája +9,3⁰/₀, a harmadikban 7,4⁰/₀, a negyedik negyedben pedig 6,6⁰/₀ volt.

Ez a csökkenés mind a hazai, mind a külföldi keresletet érinti, azonban különböző módon.

A hazai piacról érkező rendelések növekedése az első kilenc hónapban lényegében leállt. Az első negyedévi +20,8⁰/₀-ról a második negyedben +3,4⁰/₀, a harmadik negyedben -1,4⁰/₀ volt az arány, míg a negyedik negyedben bizonyos javulás volt észlelhető (+12,0⁰/₀). A külföldi rendelések viszont bár állandóan csökkentek, megtartották a közel állandó növekedési rátájukat.

Az 1990. kezdetén észlelhető trendek mindenestre a hazai piac jelentős stabilizálódására utalnak, a külföldi piac további, bár szerény növekedésével.

Az Acimall felmérése szerint az 1989. évi végleges mérleg adatai alapján az összes rendelések 11,7⁰/₀-kal haladták meg értékben az előző évi rendeléseket. Ez jelentős csökkenés volt a — bizonyára kivételes — 1988. évi +30,5⁰/₀-os eredményhez képest, azonban alapvetően a kereskedelem szilárdságát igazolta, különösen a külföldi piacon.

Az átlagos évi növekedés a külföldi megrendelések terén 13,5⁰/₀ volt, míg a hazai megrendelések 7,8⁰/₀-kal emelkedtek.

Az 1989. évi eredmények azonban különbözőek a pénzügyi feltételek vonatkozásában. A hosszú távú élénkületi trend, amely 1989 tavaszáig jellemezte a piacot, a szektor termelését és forgalmát csaknem az egész évre érintette, olyan eredményeket hozva, amelyek még mindig erőteljes expanzióra utaltak. A jelentékeny rendelésállomány és a garantált termelés időszaka valójában annyit jelentett, hogy a legnagyobb növekedés időszakában a rendelések számának emelkedése káros következményekkel is járt, amelyek hat hónappal később jelentkeztek.

Az előzetes általános értékelés, amíg az Acimall készülőben lévő speciális áttekintésére várunk, azt mutatja, hogy az olasz fafeldolgozó-gépgyártás forgalma hozzávetőleg 1,700 billió lírát fog elérni, mintegy 20⁰/₀-kal lesz magasabb, mint az 1988. évi forgalom.

A fent említett expanzióhoz elsősorban az export járult hozzá. Ezt 1,290 billió lírara becsülik, ami 1988-hoz képest 25,6⁰/₀ emelkedést jelent.

Ennek az olasz ágazatnak a gépeladásai a hazai piacon ily módon 410 billió lírara tehető, ez az összeg nem egészen 7⁰/₀-os növekedést jelent, az 1988. évi 384 billió lírához képest (6. táblázat).

6. táblázat

Olasz faipari gépek — gyártás és piac értékben és változás az előző évhez képest %-ban

	1988		1989 (előzetes becslés)	
	billió líra	+/- %	billió líra	+/- %
Termelés	1414	+22,2	1700	+20
Export	1030	+23,8	1290	+25
Értékesítés hazai piacon	384	+18,1	410	+7
Import	112	+41,5	128	+14,6
Becsült belföldi fogyasztás	496	+22,7	538	+8

Ez az 1988. évi +18,1⁰/₀-hoz mérten meredek zuhanást a hazai kereslet általános visszaesése idézte elő. Az összesen 128 billió lírát kitevő import is 14,6⁰/₀-os emelkedést mutatott az előző évhez képest (7. táblázat). Ez a növekedés nagyobb, mint a hazai eladás számai és jelentős visszaesést mutat, ha az 1988. évi +41,5⁰/₀-hoz viszonyítjuk.

Faipari gépek importja 1989

	billió lira	részese- dés %
Nyugat-Németország	72,9	56,9
Svájc	12,7	9,9
Franciaország	8,0	6,2
Ausztria	6,5	5,1
Japán	5,8	4,5
Nagy-Britannia	3,7	2,9
USA	3,1	2,4
Spanyolország	2,6	2,0
Jugoszlávia	1,6	1,2
Svédország	1,2	0,9
Dánia	1,1	0,9
Kelet-Németország	1,0	0,8
Egyéb 38 ország	8,0	6,3
Összesen	128,2	100,0

Forrás: ISTAT

Mindent összevetve, 1989-ben az olasz fafeldolgozó szerszerek és bútorgyarak új gépi berendezéseket szereztek be — az előzetes becslések szerint — körülbelül 540 billió lira értékben, ami az előző évhez képest 8,5%-os emelkedést jelent.

A hazai piacon az olasz fafeldolgozó-gyártás részesedése 1989-ben a teljes forgalom mintegy 24%-át érte el, ez 1988-ban 27% volt, ez olyan tény, ami a külföldi piacokra való további orientációra utal. Az európai piacon különösen jelentős mértékben növekedett a Spanyolországba, Portugáliába, Finnországba, Svédországba, Ausztriába, Svájcba, Hollandiába és Görögországba irányuló export. Jelentős növekedés volt tapasztalható Nyugat-Németország, valamint Kelet-Európában Lengyelország, Csehszlovákia és Magyarország tekintetében. Franciaországban és Belgiumban az előrehaladás korlátozottabb volt, de nem kevésbé jelentős, mivel ott Nagy-Britannia helyzete igen szilárd. A legnagyobb jelentőségű tény volt a Szovjetunióval való kereskedelem megindulása, ahol a forgalom 146%-kal növekedett, s a Szovjetunió az olasz fafeldolgozó-gépjármű-export hatodik legnagyobb felvevőpiac lett. Európán kívül némi csökkenés volt tapasztalható az USA piacon, amit azonban kedvezően kiegyenlített a kanadai kereslet növekedése és a Brazíliával folyó kereskedelem némileg bátortalan megindulása. Másrészt a többi dél-amerikai államok, mint pl. Argentína, Venezuela, Columbia negatív trendet mutatnak. Az afrikai piacon hirtelen jelentős mértékben megnőtt az export a közép-afrikai országok, különösen Zaire irányába. Az Elefántcsontparton, Nigériában, Kongóban és Etiópiában

ugyancsak növekedés tapasztalható, bár korlátozott abszolút import ellenében. A földközi-tengeri országok közül az algériai piac megerősödését és a jelentős egyiptomi és tunéziai forgalomnövekedést a Líbiával folyó kereskedelem erőteljes visszaesése ellentételezte.

8. táblázat

Faipari gépek exportja (*) 1989-ben

Rendeltetési piac	billió lira	Részese- dés %
Franciaország	134,3	10,8
Spanyolország	118,8	9,6
Nyugatnémetország	113,6	9,2
USA	84,3	6,8
Nagy-Britannia	78,5	6,3
Szovjetunió	47,2	3,8
Svájc	46,1	3,7
Ausztrália	40,2	3,2
Ausztria	35,7	2,9
Jugoszlávia	35,4	2,9
Belgium—Luxemburg	30,6	2,5
Kanada	29,5	2,4
Svédország	28,9	2,3
Portugália	27,6	2,2
Finnország	25,7	2,1
Görögország	22,7	1,8
Kína	19,4	1,6
Dánia	18,4	1,5
Hollandia	17,3	1,4
Lengyelország	16,7	1,3
Zaire	16,0	1,3
Japán	13,7	1,1
Indonézia	13,0	1,0
Dél-Korea	11,8	0,9
Magyarország	11,5	0,9
Dél-Afrika	11,5	0,9
Hong-Kong	10,2	0,8
Egyéb 130 ország	180,0	14,8
Összesen:	1238,6	100,0

* Tartozékokat kivéve

Forrás: ISTAT

Ázsiában az olasz export állandóan fokozódik Japán, Dél-Guinea, Tajvan és a fontosabb délkelet-ázsiai országok felé, míg Kínával ismét felvették a kereskedelmi kapcsolatokat. Az Ausztráliába irányuló export is hatalmas mértékben növekedett (8. táblázat). A külföldi piacokon való terjeszkedés együtt járt az olasz fafeldolgozó-gépjármű gyártás strukturális erősítése folyamatának felgyorsulásával. 1989-ben az alkalmazottak létszámának csekély növekedése mellett az ipar új, fontos célokat ért el mind a belső szervezés terén, mind pedig a kísérleti piacokon való állandó jelenlét — különböző formában történő — megszerzése terén.

Bemutatkozik a bútorigiparnak a „LEG”-ek Kft-je a

PORÁN Kft.

- a **leg**hosszabb hazai műanyag hab gyártási és alkalmazási tapasztalattal
- a **leg**felkészültebb hazai szakembergárdával
- a **leg**szélesebb termékválasztékot biztosító gyártási tevékenységgel

áll szíves megrendelői szolgálatára!

Tevékenységi körünk

- műanyag hab gyártás (poliuretán, fenol-formaldehid, polikarbamid)
- műanyag hab feldolgozás (tömbök, lemezek, formavágott termékek, impregnált, ragasztott, különleges kivitelű habok)

A **PORÁN Kft** az Északmagyarországi Vegyiművek alapította Kft, az alaptó vállalat műanyaghabos tevékenységének egyedüli folytatója. Több mint 25 évvel ezelőtt, 1963-ban az alapító vállalatnál indult meg a poliuretán lágy tömbhabok üzemszerű gyártása és ezen termelési profilban a Kft jelenleg is egyedülálló, hazai adottságokkal és tapasztalatokkal rendelkezik.

Az elmúlt negyedszázad alatt a közismert, főleg párnázásra használt lágy szivacsanyagok mellett a hőszigetelő és szerkezeti habanyagok gyártásában, illetve alkalmazásában is jelentős eredményeket tudott felmutatni a foglalkoztatott szakembergárda.

A **PORÁN Kft** is haladni akar a korrallal és kidolgozta **új, fokozottan égésgátolt kárpitoshab termékeit.**

Alkalmazza Ön is a PORÁN Kft

- **PORÁN FS 100 impregnált**
- **PORÁN AL-35 RM töltött habjait**

lemez vagy formavágott kialakításban.

A termékek kielégítik a BS 5852 szabvány előírás 5. vizsgálatának követelményeit, és ezzel javíthatják termékeik versenyképességét igényes export megrendeléseiknél (pl. az angol bútorigiparban).

Felkészültünk továbbá méretpontos formadarabok nagymértékben automatizált előállítására, amely további lehetőségeket jelenthet bútorigipari vevőink számára.

A Kft-vé alakulással termelőegységünk önállósága és piacérzékenysége jelentősen megnövekedett.

Felkészülve a piac várható kihívásaira szeretnénk az Önök támogatását, bizalmát is megnyerni céljainkhoz, vevőkörünk bővítéséhez és igényeik teljeskörű kielégítéséhez.

PORÁN Kft.

Poliuretán Gyártó és Értékesítő Kft.

3792 SAJÓBÁBONY, Pf.: 16.

TELEFON: 62-133/399, 67-1111/727 TELEX: 62320

TELEFAX: 46-87638

INTERBIMALL

űrügén

Szalay Lajos

Az 1990. évi milánói INTERBIMALL-on látottakra is utalva a cikk röviden ismerteti Olaszország erdőgazdálkodását és fafeldolgozó iparát. Tájékoztat az olasz faiparigép-gyártás fejlettségéről.

Olaszország erdőgazdálkodása

Az 1985. évi erdőleltár adatai szerint Itália területének 28,8%-át (6,73 millió ha) erdő borítja. Az Európai Közösség országaihoz viszonyítva ez átlagos, közepes erdősült állapotot jelent. Az erdőknek mintegy 30%-a szálerdő, a fafajok közül a lombosok vannak túlsúlyban. Az ország klímája területenként igen változatos, ez a növényzet helyi alakulására lényeges hatást gyakorol.

A leggyakrabban előforduló lombos fák a tölgyek, majd a sorban a szelídgesztenye és a bükk következnek. Az összes állomány mintegy 20%-át kitevő tűlevelűek között a lucfenyő foglalja el az első helyet (60%), de jelentős a vörösfenyő, valamint a közel 10 fajt számláló erdeifenyő, a jegenyefenyő területfoglalása is.

Az erdők 66%-a magántulajdonban van, a tulajdon átlagos mérete 3 ha.

Különleges helyet foglalnak el az olasz erdőgazdálkodásban a nyárok. Termesztésükre a 10—20 éves vágásforduló a jellemző; valamint az, hogy elsősorban euro-amerikai hibridekről van. A telepítések nagyobb része a Pó-síkságon található.

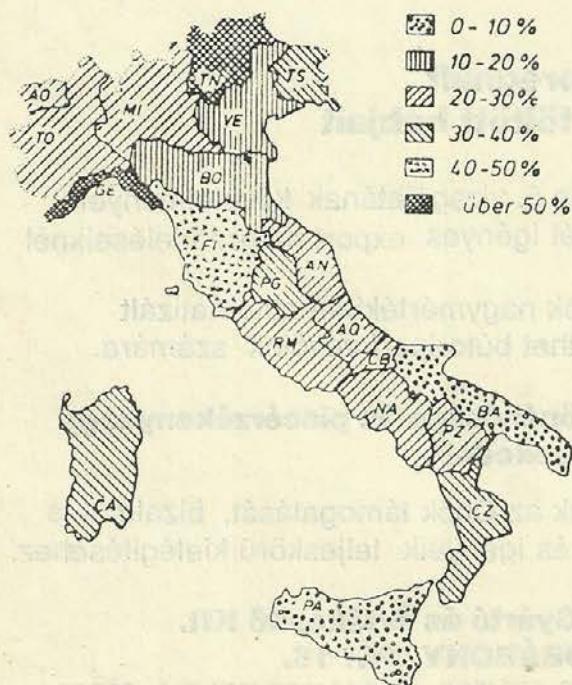
Az olasz fagazdaság szerkezete

A fanyersanyag és feldolgozása az olasz gazdasági életben mind a foglalkoztatottak száma, mind a forgalom tekintetében fontos szerepet játszik. Az aktuális statisztikák 555 000 dolgozót és 99 345 üzemet rögzítenek (1981).

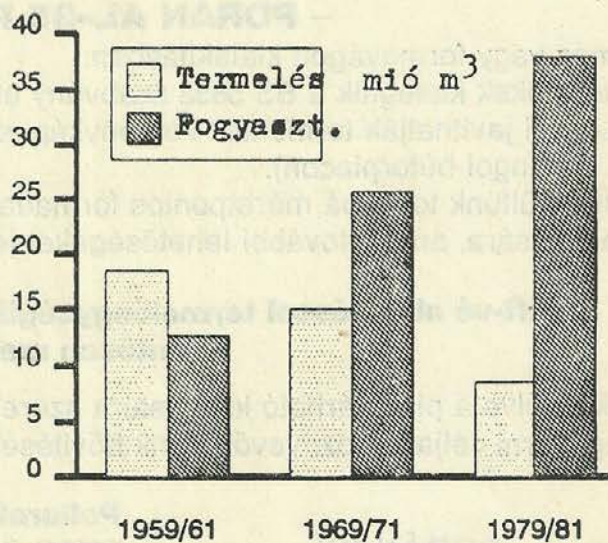
1. táblázat

Az egyes ágazatok üzeinek száma és megoszlásuk a foglalkoztatottak mennyisége szerint

	A foglalkoztatottak száma				
	1—9	10—49	50—99	100 felett	Összesen
Erdőgazdálkodás	2 488	100	15	5	2 608
Fa- és bútóripar	84 110	7105	585	223	92 023
Papíripar	2 951	1401	156	196	4 714



1. ábra. Az egyes országrészek erdősültsége



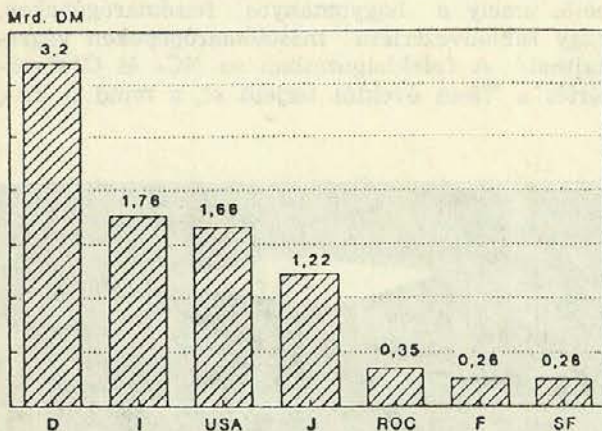
2. ábra. Fakitermelés és -fogyasztás Olaszországban, az elmúlt 30 évben

1984-ben Olaszországban 8 millió m³ fát termeltek ki, ebből 54,5% tűzifa volt. A kitermelés nehézségeihez tetemesen hozzájárul a nehezen megközelíthető hegyvidék, az infrastruktúra tekintetében gyengén fejlett térségek léte, a magánerdők okozta szétforgácsoltság, a vidék elnéptelenedése miatt fellépő munkaerőhiány. Itália fafogyasztása 1985-ben megközelítően 36 millió m³ volt, e mennyiségnek csaknem 75%-át importálni kellett. Az egzóta-rönk Közép-Afrikából, a trópusi fűrészáru mindenképp Délkelet-Ázsiából érkezik. Napjainkban a rönkimport messze meghaladja a fűrészáru behozatalát.

Szerkezetét tekintve az olasz fagazdaságot a kisüzemek túlsúlya jellemzi. E tekintetben a jelentős exportot lebonyolító bútortermelés áll az első helyen. Az ipari termelést Olaszországban a nyolcvanas években két szakaszra lehet osztani, az évtized első felében mutatkozott válságra és az azt követő fellendülésre, ami az utóbbi években érte el a tetőpontját. Különösen az export területén nagy a fejlődés, a belföldi kereslet a fából készült alapanyagok és késztermékek iránt erőteljesen ingadozik. Az optimista prognózisok az eddiginél lassabb, de további exportnövekedést jósolnak. A viszonylag gyengén fejlett erdőgazdálkodás fejlesztése sürgős feladat.

Olasz faipari gépek

Az 1989. évet tekintve az olasz famegmunkálógépipar teljes forgalmát 1700 milliárd lírara becsülik. Ennek valamivel kevesebb, mint 3/4-részt az export teszi ki. Itália, mint az a grafikonból is kiderül, az NSZK után a világ második legnagyobb faipari gépipar-exportőre.



3. ábra. A famegmunkáló gépeket szállító legfontosabb országok ranglistája termelési érték szerint, 1988-ban

Ami az olasz fafeldolgozó és famegmunkáló ipart illeti, az Acimall (az Olasz Faipari Gépgyártóinak Szövetsége) adatai szerint, ma, az ajtó-ab-

lakot, illetve bútort gyártó kisebb üzemek közel 40%-a automatizált, 2%-a számvezérlésű berendezésekkel van felszerelve.

Kiállítás Milánóban

A szakma egyik legjelentősebb vásárát f. év május 25. és 29. között rendezték az észak-olaszországi városban. A vásár kettős jellegű (Interbimall-Sasmil), a németországi rendezvényeket váltja (Ligna-Interzum). Európai tekintetben a milánói vásár a faipar csúcseménye. A 78 000 m²-en közel 1000 cég mutatta be famegmunkáló gépeit, féltermékeit és anyagait. Az idei látogatószám még nem ismert, 1988-ban 73 000-en tekintették meg a vásárt, ebből 22 300 külföldről jött.

Az ez évi Interbimall-on a hazai kiállítások után a legnagyobb hányadot az NSZK (képviselte: — 91 cég mutatkozott be. A többi 100 külföldi vállalkozó 17 országból érkezett. A kiállítási terület a legutóbbi 49 800 m²-ről 60 000 m²-re növekedett.

Újdonság volt, hogy a csarnokokat árucsoportok szerint rendezték be, ami a látogatók számára lényeges egyszerűsítést, könnyebbé jelentett. Az alapvető csoportosítási elv szerint a szabad téren az erdőgazdasági gépek és berendezések szerepeltek, a fedett térségben pedig a továbbfeldolgozás gépeit mutatták be.

Az egyes csarnokokban a megoszlás az alábbi volt:

- A faanyagot fűrészáruvá, rétegeltlemezzé, furnérrá, forgácslappá és farostlemezzé feldolgozó gépek, ideértve a szárítóberendezéseket is;
- A tömörfa megmunkálására szolgáló fűrészelő-, keelő, végprofilozó, csiszoló, esztergályozó, maró- stb. gépek. Számvezérlésű berendezések az ajtó- és ablakgyártáshoz. Ragasztógépek, prések;
- Lapmegmunkáló berendezések (szabász-, élragasztó-, fúró-, köldökcsapozó-, ragasztó- és csiszológépek). Sik- és korpuszprések;
- A felületkezelés és felületbevonás gépei és berendezései;
- Különböző asztalosipari berendezések;
- Anyagmozgató és csomagolóberendezések, forgács- és porleszívó berendezések, élezőgépek, kompresszorok stb.

A Sasmil, az Interbimall társrendezvénye a bútortermelés és a fafeldolgozás nemzetközi tartozék- és alapanyag-bemutatója. Kínálata meghaladja az Interzum-ét, de a kiállítás területének nagyságát tekintve elmarad attól. A Sasmil jelentős részét képezte a konyhabútorok elektromos- és beépített készülékeinek bemutatása. Az ajánlott termékek között vasalatok, nyersanyagok, féltermékek, ragasztók, lakkok, pácok, kárpitosanyagok, kárpitosipari gépek szerepeltek.

A kiállításon látottakra — részletesebben — a „Faipar” „Korszerű famegmunkáló gépek” c. mellékletében térünk vissza.

Bútoralkatrész-gyártás idompréselt rétegelt lemezből — korszerűen

Dr. Tóth Sándor László

Idompréselt rétegelt lemezből készülő bútoralkatrészek alkotják a gyár fő profilját Cegléden. A gyorsan változó piaci igények, a termékekkel szembeni egyre növekvő követelmények kielégítésére CNC-vezérlésű felsőmarógépet állítottak üzembe, amelyen a szék- és fotelalkatrészek megmunkálási műveletei sablon nélkül, nagy pontossággal végezhetőek el. A gyár és a CNC-vezérlésű felsőmarógépek rövid bemutatása után a gyárban üzemelő, 6 fejű, számítógép-vezérlésű felsőmarógépről, a rajta végzett és végezhető műveletekről, a gép programozásáról, valamint a megrendelők újszerű kiszolgálási lehetőségéről olvashatunk.

Cegléden, a Fűrész-, Lemez- és Hordóipari Vállalatnál, nem messze a borkombináttól, új fafeldolgozó bázis épült 1972. és 1980. között. Az akkori új létesítmény fő részei:

- a 25 ezer m³/év kapacitású, lombos rönköt feldolgozó fűrészüzem, amelyben jelentős szerepet kapott az akác feldolgozása, a hordódongagyártás,
- a 170 000 hl boroshordót gyártó üzem, amely a maga nemében európai viszonylatban is a legnagyobb, legkorszerűbb hordógyárnak számított, valamint
- az idompréselt rétegelt lemez-bútoralkatrészgyártó (székülés, széktámla, farugó) üzem évi 4500 m³ kapacitással, s azzal, hogy e termékek egy része már továbbfeldolgozva kerüljön a felhasználókhoz, a bútorgyárakhoz.

A hordógyártás fő alapanyaga az akác, míg az idompréselt rétegelt lemezeké az ugyancsak Cegléden gyártott, hámozott bükkfurnér. A hordógyártó üzem a rubel relációjú borexport transzportfordítót gyártotta. A rétegelt elemek ragasztását, idompréselt 17 db hatetázsos hőprés biztosította.

A hordó- és borexport megszűnésével a hordógyárat le kellett állítani, ami jelentős mértékben csökkentette a fűrészüzemi kapacitás kihasználását is. Ugyanakkor az idompréselt rétegelt lemez bútoralkatrész-termékek piacán szerzett külföldi és hazai vevők körében megnövekedett az érdeklődés a félkész- és késztermékek iránt. A mintegy 10 éves gyártás alatt a zömében 6—10 mm vastag, furnérból rétegelt-ragasztott formákra számos préssablon készült, a 25—30 alapformából mintegy 100—150 változat készülhet. A feldolgozás és értékesítés főbb adatai:

	Fűrészüzem	Rétegelt lemez üzem
Feldolgozott rönk, m ³ /év	5300	10 600
Termék, m ³ /év	2900	4 000
Arbevétel, millió Ft/év		
hazai értékesítésből	21,4	84,8
exportból	22,7	188,8

A stabil vevőkörből megemlítendő a Balaton Bútorgyár, Veszprém, a Gyulai Fa- és FémBútoripari Szövetkezet, a Calderoni Bútorgyár, Debre-

cen, az Ikarus Karosszéria- és Járműgyár, Mór, a KAEV, Mezőtúr, a SZKIV Glória Rt, Kecskemét (késztermékminták az 1—4. ábrákon). Az idompréselt rétegelt lemeztermék stabil vevői az NSZK, Olaszország, Franciaország és Belgium piacain egyaránt megtalálhatók.

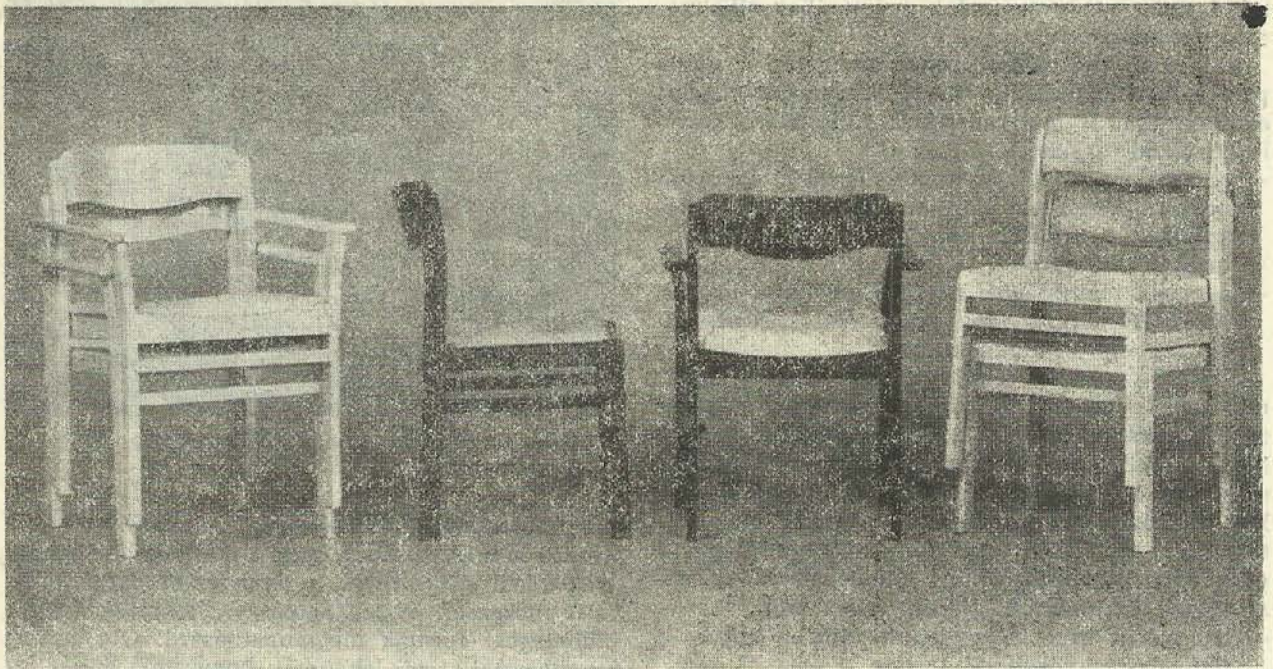
Az elmúlt időszakban a vásárlóknál is felgyorsult a termékváltás, csökkent a szériák nagysága. A ceglédi gyárban a volumennövelés mellett a feldolgozottsági fok növeléséhez technológiai fejlesztés vált szükségessé. Így épült be a számítástechnika, a mikroelektronika, konkrétan a CNC-vezérlés a székülések és széktámlák megmunkálásába, marásába.

A CNC-vezérlésű marógépekről általában

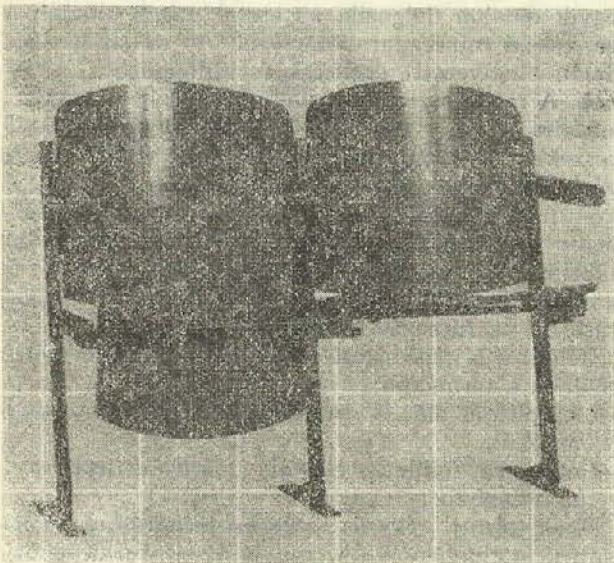
A CNC-vezérlés (Computerized Numerical Control) számítógépes számvezérlést jelent. A számítógépes vezérlésű felsőmarógépek megmunkáló szerkezetei függőleges, vagy revolverfejbe szerelhetők. Ezekkel minden megmunkálás elvégezhető, amely a hagyományos felsőmarógépeken, vagy sablonvezérlésű másolómarógépeken végrehajtható. A fafeldolgozásban az NC- és CNC-vezérlés a '70-es évektől terjedt el, s mind a kis-



1. ábra. Károly garnitúra karosszékei (Balaton Bútorgyár)



2. ábra. Rotonda székek és karosszékek (Balaton Búgyár)



3. ábra. Club székek (Gyulai Fa- és Fém-
bútoripari Szövetkezet)



4. ábra. Zita szék és sorszék (Gyulai Fa- és Fém-
bútoripari Szövetkezet)

mind pedig a nagysorozatok gyártásában alkalmazása gazdaságos.

A legtöbb függőleges szerszámtengelyű marógépen a fafeldolgozásban max. 6 szerszámtengelyt alkalmaznak. A munkadarabok felfogására kétféle gépasztal terjedt el:

- az egyik megoldás szerint a gépasztal felületén hornyot képeznek ki a munkadarab vagy készületek rögzítésére. Ide vákuumos segédasztalok szerelhetők fel,
- a másik megoldásnál maga a gépasztal üreges, depresszió alatti, ahol szívótányérok segítségével rögzítik a munkadarabot.

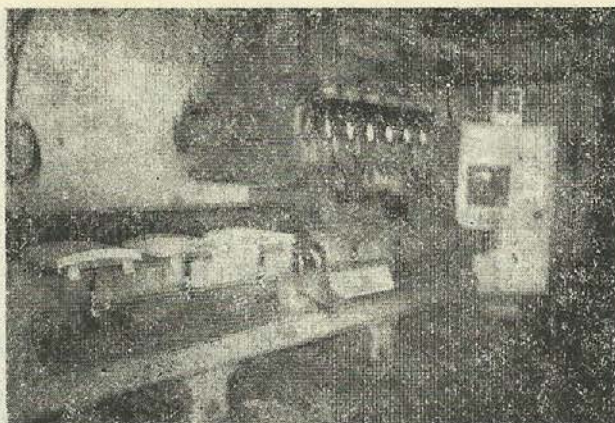
A CNC-vezérlésű felsőmarógépek sokféle megmunkálást tesznek lehetővé egy, vagy egyidejűleg több munkadarab egyetlen felfogásával másolósablonok nélkül. Ha változtatni kell a munkadarab méretét vagy alakját, nincs szükség új másolósablon készítésére, elegendő a vezérlő programon változtatni, s a felfogósablonról kell gondoskodni. E gépeken a pozicionáló vagy előtoló elmozdulások, mozgások az alábbiak szerint végezhetők:

- ha csak a szerszámgéység mozdul el, akkor a felfogóasztal rögzített,
- ha csak a felfogóasztal mozdul el, akkor a szerszámgéységet rögzítik, s végül a leggyakrabban alkalmazott megoldás,
- ha mind a szerszámgéység, mind pedig a gépasztal elmozdulhat.

Ha az elmozdulás a három koordinátatengely: X, Y, Z irányában történik e tengelyekkel párhuzamosan, a rendszer szabadságfoka: 3. Ha az említett tengelyek mentén elforduló vagy billenő mozgás is lehetséges, a rendszer szabadságfoka: 6. Ha mind a szerszám, mind pedig a munkadarab végezhet a három koordinátatengely mentén elmozdulást és elfordulást, akkor a rendszer $2 \times 6 = 12$ szabadságfokú. A CNC-vezérlésű felsőmarógépekről részletesebben a FAIPAR 1988. évi 3. számában olvashatunk.

Idomprésselt rétegelt lemez bútoralkatrészek megmunkálása CNC TRIAX M6T felsőmarógépen

A CMS (olasz) cégtől vásárolt TRIAX M6T felsőmarógép munkáját Sinumerik 850M számítógép vezérli. A munkafejek soros elrendezésűek (5. ábra), a közöttük lévő távolság állítható. A minimális szerszámtávolság 210 mm. A szerszámfordulatszám 500—18 000 ford./perc között változtatható, míg az előtolási sebesség 0—12 m/p között állítható



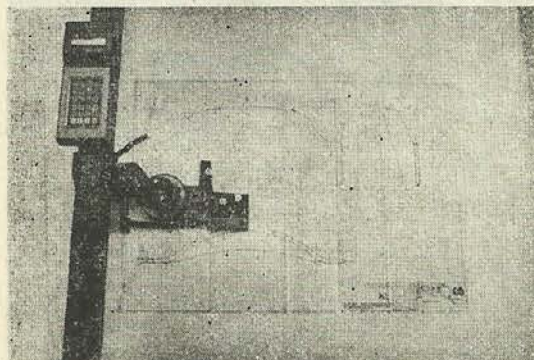
5. ábra. A CMS-gyártmányú TRIAX—M—6T felsőmarógép

be. Tengelymozgások: X=3 250 mm, Y=900 mm, Z=250 mm. A közepén osztott munkaasztal tengelyek körül elfordítható, a rendszer szabadságfoka: 7. A mozgások összehangolásával lehetőség nyílik különleges formák megmunkálására. Az osztott munkaasztal teszi lehetővé, hogy amíg a gép az egyik oldalon dolgozik, az asztal másik oldalán a gépkezelő munkadarabot cserél. Az asztal két oldalán elhelyezett termékek is különbözőek lehetnek. A munkadarabokat vákuum rögzíti a munkaasztalra. Átlagos méretű (450×450 mm) bútoralkatrészekből 3—3 munkálható meg egy ciklusban. A gép termelékenységet a megmunkálások száma, a kontúrok nagysága, a formák bonyolultsága, esetleges deformációja befolyásolja. Egy felfogással több művelet is elkészíthető, így pl. az 1—3—5 fej kontúrmarást, míg a 2—4—6 fej élcsiszolást, fúrást, ill. profilmarást végezhet.

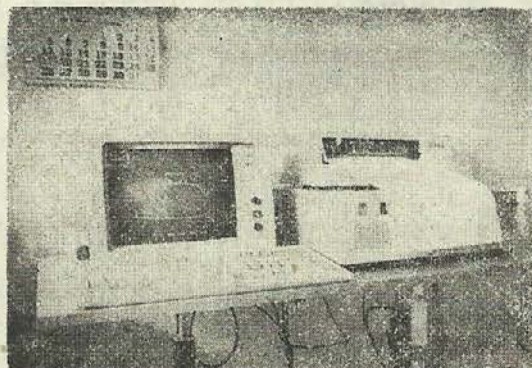
Jelenleg a gépen kétféle felületi minőségben készülnek a termékek:

- kárpitozás alá „B” minőségben, furatokkal vagy anélkül,
- csiszolva, felületkezelés alá „lakkrakészen,” „A” minőségben.

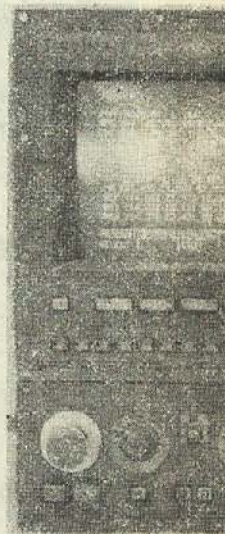
Ezek között sík- és térgörbe széküléslap, szék-támla, fotelpalástok, ún. kagylóülések, furatcsopor-



6/1. — méret- és alakfelvétel,



6/2. — programkészítés,



6/3.

tokkal ellátott járműülésbelsőket egyaránt megvalósíthatók.

A hatfejes felsőmarógépen végezhető megmunkálási műveletek programozására IBM PC AT, segéd-eszközként BIG—3, CX—3000 elektromos jelátalakítóval felszerelt rajzgép szolgál. Mindezek segítségével nyílik lehetőség a termék rajzdokumentációja alapján a megmunkálási program elkészítésére a személyi számítógépen, a programok átvitelére a géphez, valamint a programok tárolására, manipulálására, ellenőrzésére, a termékek megrajzolására.

Tapasztalatok, további lehetőségek

A gyártáselőkészítés programozási fázisa az alak- és méretfelvételtől a rajzgépen az alkatrész méretemarásáig a CNC-vezérlésű gépen, a formák bonyolultságától függően néhány órára rövidülhet le. Amennyiben a számítógép memóriájában már az új formához hasonló van, és a nyers munkadarab és a forgácsolószerszám is rendelkezésre áll, a mintadarab egy órán belül is elkészülhet, bemutatható a vevőnek. A programozás és megmunkálás folyamatát a 6. ábrán mutatjuk be. Ennek lépései:

— alak- és méretfelvételei a gyártmánydokumentációból a rajzgépen,

— a megmunkálási program elkészítése a személyi számítógépen,

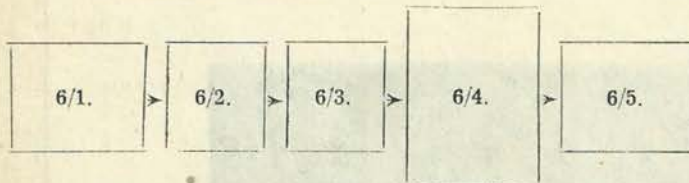
— a program átvitele a gép folyamatvezérlő számítógépébe,

— a megmunkálási műveletek elvégzése a felsőmarógépen.

Az idompréselt rétegelt lemezből készülő bútoralkatrészek pontos, gyors elkészítése, további megmunkálása, választékának bővítése változatlanul szerepel a ceglédiek célkitűzései között. Egy-egy teljesen új prérétegelt lemez elkészítési ideje a sorozatgyártáshoz ma még hónapokban mérhető, s a rétegelt lemez megmunkálásához szükséges marószerszámoknak keményfémlemeznek kell lenniük, e szerszámok — teljes készletet számolva — igen drágák, amelyekből nagyobb választékot nem célszerű készítenie. Az eddigi méretektől, formáktól alapvetően eltérő alkatrészekhez esetlegesen új vákuumos rögzítőasztalt is kell készíteni. Mindezek mellett a Cegléden üzemelő CNC-vezérlésű hatfejes felsőmarógép kiváló megmunkálási minőséget, igen gyors, rugalmas átállásokat, termékváltást tesz lehetővé, s kiválóan alkalmas bonyolult formák körbemarására, felületkezelés alá történő megmunkálására. A jelenleg gyártott ülő-, fekvőbútor-alkatrészek (székülés, támla, fotelpalást, farugó) készültési fokának növelése, továbbmegmunkálás, felületkezelése is szerepel az elképzelések között, amely külső tőke bevonásával, a jelenlegi viszonyok között egyre terjedő társulási formában is elképzelhető.

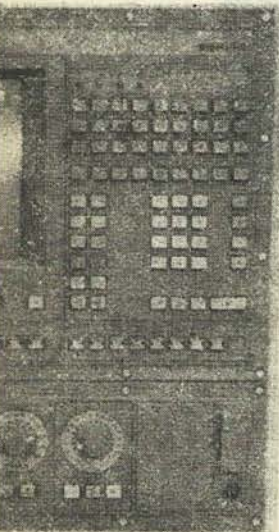
Források:

- [1] Fűrész-, Lemez- és Hordóipari Vállalat feladatai az V. ötéves tervben = Faipar, 1978. 3. sz.
- [2] Jávorfai T.: Látogatás a Fűrész-, Lemez- és Hordóipari Vállalat ceglédi gyárában = Faipar, 1981. 12. sz.
- [3] CMS: Machining centre CNC-program — Atlas, Zogno (Bergamo)
- [4] Lugosi, A.: CNC-vezérlésű felsőmarógépek I. = Faipar, 1988. 3. sz.

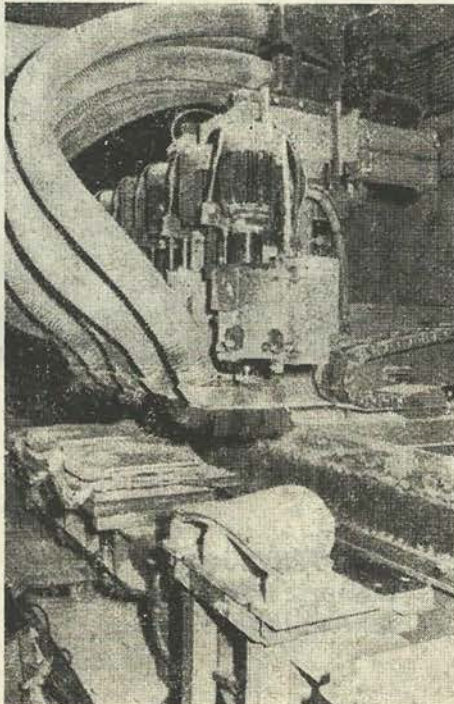


1. Méret- és alakfelvétel 2— programképzés 3— programátvitel 4— marás 5— méretre mart szék-támla

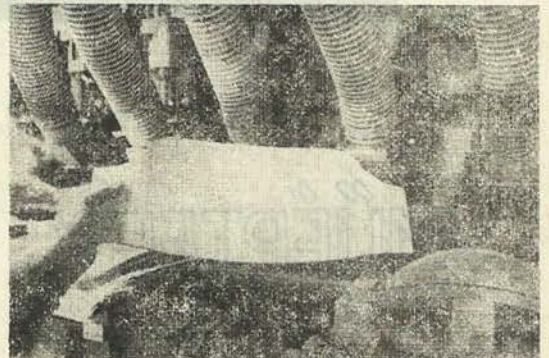
6. ábra. Széktámla megmunkálási folyamata a programozástól a marás befejezéséig a hatfejes CNC-vezérlésű felsőmarógépen, Cegléden:



programátvitel,



6/4. — marás



6/5. — méretre mart széktámla

MŰÉPTERV

MŰSZAKI FEJLESZTŐ ÉPÍTÉSTERVEZŐ IPARI
ÉS SZOLGÁLTATÓ KISSZÖVETKEZET

Szárítóberendezések szállítását vállaljuk rövid határidővel, követő szabályozású automatikával, konvekciós üzemmódban, bármely nagyságban.

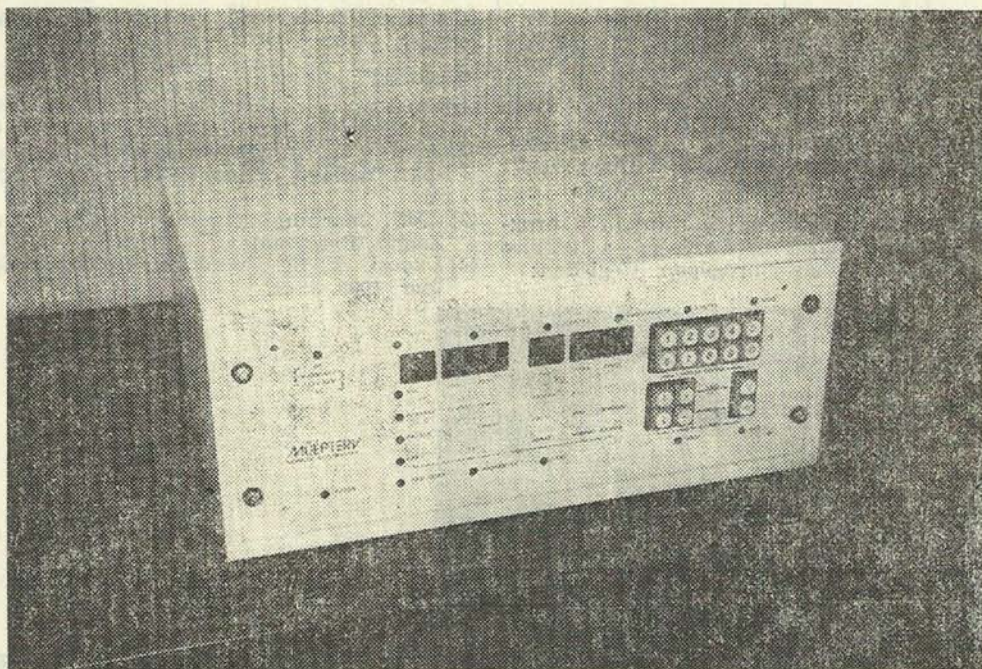
Megrendelő kivitelezésében történő megvalósításhoz terveket biztosítunk, az automatika szállításával együtt.

Régi szárítóberendezések átalakítását vállaljuk automatikus vezérlésűre.

Fanedvességmérő kéziműszer univerzális és kompenzációs változatban kapható.

Kompletten vállaljuk por-, forgácsel szívás és levegőbepótlás tervezését és szállítását automatikus tisztítású tömlőszűrő berendezéssel együtt.

Kazánházi, építészeti és elektromos tervezésben tudunk ezenkívül szolgáltatukra lenni.



MŰÉPTERV

MŰÉPTERV Kísszövetkezet

Budapest, Fejér Lipót u. 65. II. 16. 1119

Telefon: 165-8299.

A képviseleti rendszer átalakításának alapfeltétele

Balogh György

Társadalmi átalakulásunk felgyorsulása alkalmával az irányzatok egyenlőtlensége miatt, sok szó, és kevés tett esik a társadalmi, irányítási és gazdasági működés egyensúlyi helyzetének fenntartásához feltétlenül szükséges képviseleti rendszerek ki-, illetve átalakításáról, kiegyensúlyozott és gyors megteremtéséről.

A képviseleti rendszerek munkájára pedig az új jogi, társadalmi, gazdálkodási, kereskedelmi, oktatási, közgazdasági, szociális stb. rendszerek kialakítási folyamatainál alapvetően szükség van.

A cél az, hogy a régi, jó irányzatok folyamataiban az új változások be-, illetve melléilleszthetősége minél simábban történjen meg és minél kevesebb veszteséget okozzon.

A képviseleti tevékenység munkájának fontossága akkor válik érzékelhetővé és szükségessé, ha a problémák nagysága, bonyolultsága miatt, a rendezés a további együttműködés lehetősége kerül veszélybe.

A felek együttműködésének fontossága, szükségessége, érdekelttsége stb. alapozza meg tulajdonképpen azt az igényt, hogy az érdekelttek fontosnak és szükségesnek ítélik meg egy pártatlan „harmadik” személy részvételét, a problémák rendezése és a további együttműködés biztosítása érdekében is.

A képviseleti rendszerek jó működésének feltétele a bizalom, a nyitottság, a szervezethez, a jogi egyértelműség, a kiszámíthatóság, a tudatosság, a kölcsönös információ stb. jelenléte.

I. Érdekegyeztetés

A legközvetlenebb képviseleti fogalomkör az *érdekegyeztetés*. Az érdekegyeztetés legegyszerűbb formája, a különböző szervezetek, személyek között fennálló érdekkülönbségek egyeztetése.

A különbözőségek általában az együttműködések területén kialakult feszültségek, rendszertelenségek, szabálytalanságok, mulasztások, személyes problémák miatt fordulnak elő.

Az érdekegyeztetések az érdekelttek különböző egységes érdekelttségi helyzetének, érdekelttségének kialakítása, csak a különböző szakterületek tudományos ismereteinek felhasználásával történő egyeztetések után, a viták során kialakult vélemények ütköztetésén keresztül alakítható ki.

Az alkalmazott tudományágak elemzésével meg lehet állapítani a közös érdekek alapjait és az egyeztetés lehetőségeit, csak így lehetséges a felek számára elfogadható véleményt kialakítani és a további együttműködés lehetőségét biztosítani.

II. Érdekképviselet

A különböző szinten történő döntést előkészítő képviseleti fogalomkör az *érdekképviselet*. Érdekképviseletről akkor beszélünk, ha különböző szintű és területű döntések előkészítéséről van szó.

A különböző szintek és területek, a társadalomirányítás, -vezetés felépítési rendszerétől függ. A

felépítési rendszernek a normális és kiegyensúlyozott működéséhez, a döntéselőkészítéskor szükség van a különböző szakterületek magas szintű érdekképviseleti tevékenységére.

Így: Országgyűlés (országgyűlési bizottságok) pl. Minisztertanács
minisztériumok (oktatás, pénzügy, kereskedelem, munkaügy, ipari, privatizáció stb.)
helyi önkormányzatok stb.

A társadalom demokratikus haladása érdekében az érdekképviseletnek egyenlő színvonalon és egymás munkájára igényt tartó és elismerő rendszerben kell együttműködni, a társadalom irányító és vezető szervezeteivel.

III. Érdekvédelem

Az érdekegyeztetés és az érdekképviselet következményeként beszélünk *érdekvédelemről*. Az érdekvédelem a hozott törvényekben, rendeletekben, határozatokban, intézkedésekben stb. védi az érdekegyeztetések és az érdekképviselet munkája alkalmával kialakított egyeztetett érdekeket.

Az érdekvédelem olyan alkalmazott tudományág, amely a célok elérése érdekében saját területén felhasználja a többi tudományágak magas szintű elméleti és gyakorlati ismeretanyagát.

Ilyen lehet pld.:

- esélyegyenlőség biztosítása,
- demokratikus rendszerek kialakítása,
- megfelelő adó- és pénzügyi, kereskedelmi rendszerek kialakítása,
- nevelési, oktatási rendszerek olyan biztosítása, amely az alkalmasságot veszi alapul a feladatok megoldásához,
- műszaki területek fejlesztése a hatékonyabb, minőségi és a jól eladható termékek irányában,
- takarékos gazdálkodás megteremtése,
- a felső és középvezetés korszerűsítésének megoldásának előtérbe helyezése,
- háttérpar és a szolgáltató ipar fejlesztése stb.

A felsorolás természetesen *nem teljes körű*. Minden témakört a közérthetőség érdekében külön tanulmányban lehet elemezni. Az említett gondolatokból is kiténik, hogy a képviseleti rendszerek alkalmazásával milyen sokoldalú és fontos a társadalom fejlődése érdekében.

A felső és középvezetőknek, valamint a dolgozóknak alapvető érdeke, hogy az érdekvédelem úgy a társadalomban, mint a munkahelyen megfelelően működjön.

A kormányzati vezetőszerkezetek, valamint az érdekvédelmi képviseleti szervezetek magas szintű együttműködése záloga társadalmi és gazdasági rendszerünk egyensúlyának.

A társadalmi változások során bekövetkező különböző feszültségek levezetésének kulturált megoldása véleményem szerint csak az említett rendszeren keresztül oldható meg és ez feszültségmentesíti a termelési és társadalmi közeletet, és így munkánk kiegyensúlyozottabbá és eredményesebbé válik.

A SZOTÉV Ipari és Építőipari Részvénytársaság

PÁLYÁZATOT HIRDET

a törökszentmiklósi asztalos üzembe üzemvezetői

munkakör betöltésére

Az üzemvezető feladata: – korszerű nyugat-európai gépekkel, versenyképes termékgyártás irányítása
– termék- és termelésfejlesztés, korszerű szervezési intézkedések végrehajtása, ellenőrzése

Pályázati feltételek:

– munkáltatói jogok gyakorlása a szervezeti és működési szabályzatban foglaltak szerint
– faipari üzemmérnöki, vagy faipari technikus végzettség
– 5 éves üzemi gyakorlat

A pályázat tartalmazza a pályázó:

– részletes önéletrajzát, végzettségét
– eddigi munkaköreinek felsorolását, szakmai tevékenységének ismertetését
– jelenlegi munkahelyének nevét, beosztásának és besorolásának megnevezését

A munkakör a pályázatok elbírálását követően azonnal betölthető.
A kiemelt bérezés mellett Részvénytársaságunk segítséget nyújt a letelepedéshez.

FELVESZÜNK TOVÁBBÁ: az asztalos üzemünkbe:

– faipari technikus végzettséggel rendelkező szakembereket
GYÁRTÁSELŐKÉSZÍTŐ, KOOPERÁTOR munkakörbe.

Jelentkezés: A SZOTÉV Ipari és Építőipari Rt. központjában Szolnok, József Attila út 36. sz. (Munkaügyi Igazgatóság)

Pneumatikus szállítóberendezések biztonsági tervezése

Pálóczy Bertalan

A szerző rövid összefoglalást ad a fűrészüzemek faipari porelszívó berendezéseinek biztonságos tervezéséről, különösen kiemelve a finom porok veszélyességét.

A korszerű pneumatikus rendszerek tervezésénél alapvető szempont a biztonság, a gazdaságosság, az energiatakarékosság, ezért szükséges a keletkezett hulladék eltávolításához megtalálni a legmegfelelőbb megoldást.

Az elsődleges és másodlagos faipari pneumatikus szállítóberendezéseinek üzemeltetési körülményei eltérőek. Míg az elsődleges faiparban nagyrészt nedves porok szállítása a feladat, addig a másodlagos faiparban főként száraz porok, hibridkeverékek, forgácsok kerülnek a pneumatikus szállítóberendezésekbe.

A korszerű fafeldolgozásnak teljes összhangot kell teremteni a főtermékek és a melléktermékek (hulladékok, porok) üzemi kezelése értéknövelésére, a feldolgozottsági fok és az értékkihozatal egyensúlyára, az eredmény növelésére.

A modern pneumatikus szállítóberendezések tervezésénél elengedhetetlenek az alábbi követelmények:

- gazdaságosság, energiatakarékosság,
- a környezetvédelmi előírások betartása,
- tűz- és vagyonbiztonság garantálása,
- a melléktermékek nyerése a hulladékokból (ebben a légtechnika kapjon aktív szerepet),
- a változó technológiákhoz való rugalmas igazíthatósága.

A fenti szempontokból adott esetben egyes követelmények előtérbe kerülnek, más szempontok kevésbé érdekesek, de az összes követelmény kompromisszumos tervezői megoldása is feladat lehet.

A fentebb felsorolt szempontoknak a mai gyakorlatban túlnyomórészt megtalálható vegyes rendszerű pneumatikus szállítóberendezések nem felelnek meg minden esetben.

A fűrészipar már jelenleg is, de a közeli jövőben mindinkább a szárított és feldolgozottabb termékek előállítására törekszik. Így a szárítókapacitások növelésével mind gyakoribb a száraz, illetve légszáraz porok keletkezése.

Ezek a porok az üzemek potenciális tűzveszélyességét növelik.

Mindezek mellett a fafeldolgozás technológiáját úgy kell megtervezni és megszervezni, hogy az kevés mellékterméket és a tűz- és robbanásveszélyt növelő száraz porokat és ezek között a robbanásveszélyt jelentősen fokozó finom porokat termeljen. Így növelni kell a gyalult terméket arányát és csökkenteni kell a finom csiszolt felületmegtömülést.

A fa természetes és esztétikus megjelenését ilyen megmunkálási módokkal lehet elérni.

A pneumatikus szállítóberendezések gazdaságosságával, hatékonyságával kapcsolatban felvetődik a kérdés: Hogyan lehet gazdaságos egy ilyen fa-

ipari légtechnika, amikor egy hagyományos fűrészüzemben az egyidejűség kb. 20%-át a pneumatikus szállítóberendezések adják? Hogyan fejleszthető a hagyományos légtechnika biztonságossá ilyen energiaigényesség esetén? (A biztonsági rendszer kiépítése is bizonyos többlet villamos fogyasztást feltételez.) Fel kell vetni: A hazai elsődleges faiparban a nedves, durva porok speciális rédleres szállítására, silókba történő betárolására a műszaki feltételek már megteremtődtek. Ezért ezt a szállítási módot mihamarabb a gyakorlat részévé kellene tenni. Az ilyen gazdaságos (energiatakarékos) konstrukcióval jelentős villamosenergia-mennyiség takarítható meg.

További fontos előny lenne a környezetvédelem követelményeinek maradéktalan kielégítése.

Az üzemekben így felszabadított energiamentisítést a veszélyesebb száraz porok biztonságos kezelésére, a pneumatikus szállítóberendezések biztonsági automatikájára lehet fordítani.

Fontos a hazai gyakorlatban is teljes körűvé tenni a keretfűrészgépek felső elszívófejének kialakítását. Ennek két legfontosabb oka az, hogy a finom porokat elszállítja a gyorsjáratú keretfűrészgépek munkateréből és így nagyban javítja a dolgozók egészségvédelmét (daganatos megbetegedéseket keltő finom porok eltávolítása), másrészt az üzemcsarnokokban leülepedő és ezáltal igen tűzveszélyes finom porok koncentrációját nagymértékben lecsökkenti.

A harmadik ok az ilyen nagyteljesítményű és igen nagyértékű gépek karbantartási, javítási munkálatainak elősegítése a jobb és hatékonyabb portalanítás által.

Faipari üzemek tűzbiztonságának és a légtechnikai rendszerek biztonságos üzemeltetésének egyik potenciálisan meghatározó tényezője a tűzveszélyes és a robbanásveszélyt jelentő porok üzemi területen történő tárolási mennyisége. (A feldolgozás és a technológia adta porok depózott mennyisége a porok szemcsemegoszlása.)

Technológiai, tűzbiztonsági és gazdaságossági okokból kedvezőbb a több egyedi esetleg csoportos kialakítású pneumatikus szállítórendszer. Az ilyen rendszerek kialakítása kisebb mennyiségű leválasztott port feltételez, gyakoribb üritést vesz figyelembe, ugyanakkor a kezelhetőség és a rendszer karbantarthatósága jobb.

Célszerű a pneumatikus szállítórendszereket porfrakciókra kialakítani külön-külön. Ma már az így

nyert porok értékes segédanyagok néhány más ágazat számára.

A biztonsági légtechnikai rendszerek a melléktermékek gyorsabb hasznosulási idejét is biztosítják, így a tűzveszélyességi potenciált közvetve csökkentik. Ezeknél a frakcionált poroknál, forgácsoknál célszerű a konténeres kiszállítás. A frakcionált porok, melléktermékek a differenciált üzemi hőigények kielégítésére is jobban alkalmazhatók.

Ez esetben a felhasználás tűzbiztonsága növekszik (porbefúvás, csigás vagy hidraulikus dugattyús beadagolás).

Minden ilyen esetben a finom robbanóképes porok mennyiségi arányát a 0% körül kell tartani.

A fafeldolgozó üzemek, megmunkálógépek jó portalanítása érdekében autonóm elszívásokat kell megtervezni és a gyakorlatban alkalmazni. Ezt a típusú pneumatikus szállítási módot főként az univerzális szalagfűrészgépekhez célszerű kialakítani.

A főmotorral meghajtott portalanító ventilátor, minthogy a porzási tartomány közvetlen közelében van elhelyezve, igen hatásos portalanítás végezhető az ilyen elrendezés esetében. Az ilyen ventilátorok kis légmennyiséggel, de nagy nyomásvesztéssel üzemelnek és az elszívófejek belépő keresztmetszetében nagy a légsebesség (20–30 m/sec). Az ilyen ventilátorokat a főmotorral egybe kell építeni, így a főmotorok kiterheltsége sokkal kedvezőbb.

A segédenergia felvételével az asszinkronmotorok $\cos \psi$ tényezője kedvezőbb. Kis szállítási távolságok esetében nem, nagyobb távolságok esetében gyűjtőkört kell alkalmazni.

A finom és porrobbanásra hajlamos porok keletkezési helye maga a légtechnikai rendszer.

A nehezebb porok részecskéi a csővezetékben áramolva egymáshoz és magához a csőfalhoz nyomulva finomabb porokká csiszolódnak. Ezt a folyamatot segítik a csőszakaszban található érdességek, megmunkálási durvaságok.

Mind a csővezetékek áramlástanilag kifogástalan kialakítása, mind az ütközési veszteségek csökkentése és a csőhosszak lerövidítése ezt a belső csiszológási folyamatot csökkenti, így a robbanóképes finom pormennyiség mérsékléséhez is vezethet.

A faipari megmunkálógépek tervezésénél, majd gyártásánál célszerű a megmunkálószerszámok porzási képéhez jobban igazodó elszívófejeket megtervezni.

Az úgynevezett biztonsági és energiatakarékos elszívófejek kialakítása volna a fejlesztés egyik jövőbeni feladata. Egyrészt szolgálni kellene:

- a jobb és kisebb légmennyiséggel elérhető portalanítást,
- másrészt célszerű volna egyes esetekben a rendszerekbe épített darabfogó előtti fémérzékelőket már az elszívófejekbe is beépíteni.

A légtechnikai rendszerekbe különösen elsődleges faipari légtechnikáknál célszerű volna a darabfogókat úgy megépíteni, hogy azoknak kritikus tömegkiválasztási értékét változtatni lehessen.

A különböző fafajokra történő átállásoknál célszerű volna a darabfogókat mechanikusan, vagy hidraulikusan vezérelve szakaszos üritésre tervezni, hogy a hasznos légtér a működésüket zavartalanul biztosítsa. Így ritkán fordulna elő az a gyakori jelenség, amikor a transzportventilátorba bejutott nagyobb fadarab a járókerék és a csigaház közé beszorulva izzásig felhevül.

Éppen a légtechnikai berendezések elavult és leromlott állapota és a karbantartások és üzemeltetési eltérő viszonyok volta tenné fontossá a rugalmasabb és szabványosított berendezések, szerelvénnyek gyártási feltételeinek megteremtését.

Nagyon eltérőek a porok abrazív tulajdonságai (pl. akác durva fűrészporok esetében egyenes csőszakaszban 20 m/sec sebesség mellett kb. $1,66 \cdot 10^{-4}$ mm/h koptató hatás lép fel, míg egy kb. 2 D nagyságú ívben fellépő koptató hatás ennek a kétszerese.)

E jelenség megismerése esetében lehet megérteni és belátni azt, hogy mind energiamegtakarítási, mind finompor-koncentráció csökkentő hatás szempontjából kedvezőbbek a kisebb vezeték-hosszak és az úgynevezett rugalmas nyomvonalon vezethető (nagyívű) vezetékek.

A porok deponálása, silókba történő betárolása a fűrészüzemekben igen tűzveszélyes feladat.

A fentiek igazak különösen a nyári időszakban, de a termelés ütemessége és a felhasználás ütemessége miatt gondoskodni kell a porok hasznosításáról.

Célszerű ezért az aprítékszállításban leggyakrabban használt konténeres szállítás. Ezzel érhető el az üzemen kívüli hasznosítás esetében a gyors és kényelmes kiszállítás. Felhasználók lehetnek mezőgazdasági, építőipari üzemek és a lakosság. Néhány üzemben energetikai céllal a porokat brikettálják.



Dr. Szóke Balázs 1911—1990

Nagy veszteség érte a faipart. Elhunyt dr. Szóke Balázs, a szárítással foglalkozó egyik legjobb szakember. Tiszteltük szaktudását, emberszeretetét, szorgalmát.

Budapesten született, 1911-ben, középiskoláit is itt végezte, majd a Pázmány Péter Tudományegyetemen magyar—angol—német szakos tanári oklevelet szerzett. 1936—37-ben a belfasti (Észak-Írország) egyetemen tanult. 1937-től 1940-ig a sárospataki Református Kollégiumban tanított.

A háború után beiratkozott a Budapesti Műszaki Egyetemre és gépészmérnöki oklevelet szerzett. Közben egy faipari üzemben dolgozott, ahol a „lignoston” nevű különleges amerikai import faanyaggal dolgoztak. Ennek pótlására kidolgozta a bükkfa hőpréselés útján való nemesítését, — a szabadalom „lignosit” néven vált ismertté a faiparban.

1956-ban az Ipartervben, majd 1971-től a Szilikátipari Központi Kutató és Tervező Intézetben dolgozott.

1958-tól a Budapesti Műszaki Egyetemen, majd a soproni Erdészeti és Faipari Egyetemen adott elő.

A faipar területén szárítási problémákkal foglalkozott. Rövid idő alatt a legismertebb szárítással foglalkozó szakember lett. Huszonöt évi tervezési gyakorlata alatt az ország különböző részein kb. ötven szárítóberendezést tervezett, közöttük sok faipari vállalat szárítóberendezését és részt vett a szárítási programok kidolgozásában.

Tevékenyen részt vett egyesületünk életében, — a szárítással foglalkozó albizottságban. A FATE által szervezett szárító tanfolyamok elismert előadója volt.

Nyugdíjba vonulása után főleg építőipari szárítókat tervezett. Betegsége szüneteiben is dolgozott, egy félig elkészült munkát hagyott hátra.

1966-ban az Erdészeti és Faipari Egyetemen doktori címet szerzett. Doktori értekezésének címe: „A 100 °C-on alul üzemelő konvekciós fűrészáru szárítók légtechnikai és műszerezettségi korszerűsítése.”

Magyar és külföldi szakfolyóiratokban számos publikációja jelent meg, főleg a faipari szárításról.

Dr. Szabó Dénes tanszékvezető egyetemi tanár szerkesztésében 1963-ban megjelent „Faipari Kézikönyv”-ben a faanyagok szárítása c. fejezet szerzője.

Dr. Imre László szerkesztésében, 1974-ben megjelent „Szárítási kézikönyv” egyik szerzője, ebben kb. 200 oldalas terjedelemben a faipari szárítást ismerteti.

Részt vett egyesületünk Szenior Klubjának életében. Vidámságával, jó énekhangjával kellemes hangulatot tudott teremteni.

Mindég önzetlen volt és segítőkész. Derűs emberszeretetével sok barátot szerzett magának.

Alkotásai, — a szárítóberendezések sokasága, — részévé vált a faipar történetének.

Emlékét szeretettel és kegyelettel megőrizzük.



Lugosi Armand 1924—1990

Fájdalmas veszteség érte Egyesületünket és vele az egész magyar faipart: 1990. május 28-án váratlanul elhunyt dr. Lugosi Armand okl. gépészmérnök, a Faipari Tudományos Egyesület Országos Elnökségének és lapunk szerkesztőbizottságának évtizedeken át volt tagja.

1924. november 1-jén született Dicsőszentmártonban. Észak-Erdély Magyarországhoz csatolásakor, 1940-ben települt át Budapestre. Itt érettségizett 1943-ban, majd szerzett gépészmérnöki oklevelet 1951-ben és egyetemi doktori címet 1962-ben.

Élete fiatal kora óta egygyé forrt a magyar faiparral. Végigjárta annak — úgyszólván — valamennyi fontos területét. Kiemelkedő szerepet töltött be a termelés irányításában, a műszaki tervező munkában, a faipari kutatásban, a felső szintű oktatásban.

Volt főgépész, tervezőtálya vezető, főmérnök és műszaki igazgató, — ebből a beosztásból ment nyugdíjba 1984-ben a Fűrész-, Lemez- és Hordóipari Vállalattól;

volt tervezőmérnök és igazgatóhelyettes az „Erfaterv”-nél; tudományos osztályvezető a Faipari Kutatóintézetnél; előadó, egyetemi docens, majd dékánhelyettes a Gazdasági-Műszaki Főiskolán, az Erdészeti és Faipari Egyetemen. Műszaki-fejlesztési tevékenységéből egyebek közt — a ceglédi székülésszűrő létesítése, a hárosi furnérüzem —, a budapesti fűrészüzem rekonstrukciója volt különösen jelentős.

Az oktatásban, továbbképzésben könyveinek, egyetemi jegyzeteinek, szaklapokban megjelent publikációinak nagy számával állított emléket munkásságának, melynek magas színvonalát fémjelzi a „Faipari Kézikönyv-”ért kapott Nívó díj.

Számos kitüntetés Erdőgazdaság és a Faipar Kiváló Dolgozója, a „Faipar fejlesztéséért emlékérem”, a „MTESZ-díj” fejezte ki szakmai és társadalmi munkája kiválóságának legmagasabb szintű elismerését.

1984-ben történt nyugdíjba vonulása után is megszakítás nélkül dolgozott hirtelen haláláig, tovább öregbítve szakmai hírnevét, -becsületét, amelyet mi; munkatársai, tanítványai, barátai — emlékéit ápolva — kegyelettel megőrizzük.

A nyugat-európai konyhabútorgyártásról*

Nyugat-Európa országaira az utóbbi évtizedben a konyhabútorgyártás növelése volt jellemző, ami a növekvő keresletre vezethető vissza. Nagy-Britanniában például e bútorféleségek kereslete 84⁰/₀-kal nőtt, Olaszországban az utóbbi 4 év alatt 32⁰/₀-kal. Legnagyobb a konyhabútor-kereslet az NSZK-ban — évi 12⁰/₀ — ahol az átlagos család kétévenként korszerűsíti konyháját. Legszívesebben komplett konyhaberendezést vásárolnak. A jóval olcsóbb egyedi bútorok kereslete, mint amelyet az IKEA konszern is ajánl, nem mutat növekedést, igény is csak a nyugatnémet családok 9⁰/₀-a részéről van e bútorokra. A komplett konyhabútor-vásárlásának aránya országonként eltérő: az NSZK-ban 36⁰/₀-ot, Franciaországban 38⁰/₀-ot, míg Nagy-Britanniában jóval többet, 73⁰/₀-ot tesz ki a konyhabútorok forgalmában.

A szakértők azt állítják, hogy a nyugat-európai konyhabútor piacon a közeljövőben is konjunktúra várható. E megállapítás nyilvánvalóan azzal a ténnyel függ össze, hogy pontosan ez az

egyik bútorcsoport, ahol a műszaki fejlődés igen gyorsan beépül a termékekbe — a konyhai berendezések állandóan korszerűsödnek. Ez nemcsak a tűzhelyekre, hűtőszekrényekre és a már jól ismert elektromechanikus készülékekre vonatkozik. Az igazán korszerű készülékes konyhákban már a sajtok vagy kenyér tárolására alkalmas különleges klímaszekrények is megtalálhatók. A bútorok konstrukciójában is olyan gyors változások tapasztalhatók, amelyek jobb funkcionalitást biztosítanak a bútoroknak. A konyhabútorok leggyakoribb konstrukciós anyaga az agglomerált falemez. Jellemző e bútorcsoportra, hogy tervezőik, gyártóik sokkal kevésbé használnak olyan nem szokványos anyagokat, mint pl. a fémeket.

A konyhabútorgyártókra is egyre inkább a szakosodás jellemző. Így pl. egyes svéd cégek kizárólag mozgáskorlátozottaknak gyártanak konyhákat. A szakosodással a gyártás dekoncentrációja jár együtt, a kisüzemek dominálnak. Az olasz bútorgyártásban pl. a cégek alig 1⁰/₀-a foglalkoztat 500-nál több főt. A kistermelők számára előnyösebb és nagyobb szabadságot jelent, ha hasonló gyártókkal működnek együtt, vagy nagyobb cégekhez lazán kapcsolódnak ahelyett, hogy konszernekhez köteleznék el magukat.

* Fordította és szerkesztette dr. Tóth Sándor László a „Rynki Zagraniczne” 1989. évi 101. számában megjelent hasonló című cikkéből

Rovatvezető: ÉZSIÁS PÁLNÉ

ÉPÍTŐK LAPJA

FAMUNKÁS

Átszervezés, létszámleépítés nélkül

A lap munkatársa, — I. M., — felkereste a Kőbányai Faipari Vállalatot a budapesti Ihász utcában. Érdeklődött a gyár eredményeiről, problémáiról. Jeszenszky József sztitkár tájékoztatta. Vendégmunkásokkal és kiskatonákkal együtt 170 fő a létszámuk. Egyedi megrendelésekre készítenek beépített bútorokat. Hiány van jó szakemberekből, főleg asztalosokból. Külön öröm, ha fiatal faipari mérnök érkezik a vállalathoz. Minden dolgozónak érdeke, mondja a titkár, hogy jó minőségű terméket gyártsanak. Legfőbb gond a munkaellátottság, mert csökken a megrendelések száma. Munkaidő utáni pluszmunka egyáltalán nincs. Azt tervezik, hogy gazdasági társasággá alakulnak, ennek előké-

szítése folyamatban van és júliusban lesz döntés. Ez azonban nem jelent nagyobb átszervezést, sem létszámleépítést. Több fizetést sem jelent, de a gyár jövője garantált lenne.

A tájékoztatlanság rossz tanácsadó

A lap munkatársa a Mohácsi Farostlemezgyárban járt, ott Patócs Zoltánné adott tájékoztatást az időszerű feladatokról. Elmondta, hogy modernizálni szeretnék az üzemet, ezért 1989-ben tárgyalásokat kezdtek hazai vállalatokkal részvénytársaság alapításáról. A tárgyalások eredménytelenek maradtak, így a gyár vezetői nyugati cégekkel vették fel a kapcsolatokat, év végére egyes vállalattá alakulnak.

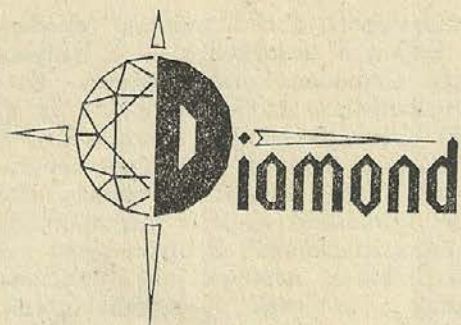
Létszámuk közel ezer fő, öt esztendő alatt közel 50%-kal kell csökkenteni a létszámot. Úgy tervezik, a nyugdíjkorúak mennek előbb, de sor kerülhet a korkedvezményes nyugdíjazásra is. Az átszervezés minden üzembrészt érint, az alkalmazotti állományt is. A megszűnő munkakörökből a termelőterületre irányítják a dolgozókat.

1989-ben 56 millió, a termelésből származó nyereséggel zárták az évet. 1990. év januárjában mintegy 10%-os béremelést hajtottak végre. A 32 éve épült gyárban a hetvenes évek óta nem építettek újabb üzemet. A dolgozók is érzik a modern berendezések hiányát, hiszen a gépsorról kézi erővel végzik a lemez leszedését. A megrendelések csökkentek, de úgy érzik, feilendül az ipar és szükség lesz lemezekre.

Megint nélkülünk döntöttek ...!

1988-ban a Szék- és Kárpitosipari Vállalat részvénytársaságokat alapított belföldi tőkerészesekkel, klaszrikus holdingot hoztak létre. A lap munkatársa — Hanka Mária — a SZKIV mohácsi üzemében járt. Hérra Ferencnével beszélt, aki elmondta, hogy a gyár vezetése Close úrnak, egy NSZK-beli bútorgyártó és kereskedelmi cégtulajdonosnak a tőkerészvény 63%-át eladta. A pártállam irányító szerepe megszűnt, előtérbe került a szakszervezet, de erről a részvényeladásról a dolgozókat nem tájékoztatták. Igaz, ha a külföldi részvényesek többségben vannak, jelentős az adókedvezmény. Január elsejei hatállyal 20%-os bérfejlesztést hajtottak végre, de így is 101 ezer forint a bruttó átlagkereset. Értesülése szerint elsősorban az alkalmazotti létszámot csökkentik, mondja Hérra Ferencné, az adminisztrátorok munkáját számítógéppel akarják pótolni.

XLIII. évf. 10. sz. 1990. május 28.



SZÁMÍTÁSTECHNIKA A FAIPARI TERMELÉSIRÁNYÍTÁSBAN

A faipar számára fejlesztett termelésirányítási rendszerünk 5 éve sikeresen működik. Elkészült az integrált rendszernek egy olyan szűkített verziója, amely kiválóan alkalmas kisebb vállalkozások részére, és nagyobb vállalatoknál induló (csökkentett kockázatú) fejlesztéshez.

Az alrendszer már egy (IBM/AT) gépen is használható.

A szoftver ára telepítve, gépkönyvekkel: 199 eFt

Vállaljuk továbbá az alrendszer testreszabását, a már meglévő modulokkal való bővítést (pl. beflen.értékelés, gyártásellenőrzés, készáru nyilvántartás, anyag-, és készletgazdálkodás, vonalkódos rendszerek alkalmazása stb.)

További szolgáltatásaink: hardver beszerzés, helyszíni tanácsadás, demo verzió biztosítása, ingyenes konzultáció telephelyünkön, vagy telefonon.

Kérjen részletes tájékoztatót:

DIAMOND Szoftverstúdió
1046 Bp., Dallos Ida u. 17.
Tel.: 160-22-25
(üzenetrögzítővel)

A faipari anyagmozgatás új lehetősége

A faipari tevékenység során jellegzetes, sokszor visszatérő problémaforrás a különböző rakatok biztonságos rögzítése. A rakatok szethullása – a kétségtelen balesetveszély mellett – az anyagok, félkész- és késztermékek sérülését és átrakásának szükségességét, vagyis ellenkiható többletköltséget okoz. Ebből is nyilvánvaló, hogy a korszerű termelési technológia nélkülözhetetlen eleme a megbízható, sokoldalú, műszaki paramétereikkel pontosan jellemezhető rögzítési rendszer. Ezt kínálja Önnek is az Empack áru rögzítési rendszere, melynek közös jellemzője a

BIZTONSÁG és GAZDASÁGOSÁG!

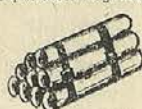
Az Empack rakat rögzítési rendszere széles terhelési határok (600–4000 kp között) és a feladathoz kiválasztható, tetszőleges hosszúságok mellett az alkalmazott poliészter anyagok kedvező tulajdonságaival és a rendkívül egyszerű kezelhetőségével nyújt segítséget mind a rakodólapon, mind pedig az egyéb segédesszók nélküli rakatképzéshez. A hevederes technológia lehetővé teszi, hogy ronckok, szalanyagok, fűrészárak, lapok és más faipari termékek esetén egyaránt megfelelő biztonságot nyújtson a termékeknek és a velük dolgozóknak, a többszöri felhasználás lehetőségével pedig gazdaságossá teszi alkalmazásukat.

Az Empack rakományrögzítési rendszer a világon ezt elsőként kidolgozó, egyben egyik legnagyobb szakcégetnek, az amerikai AEROQUIP cégnek a technológiájára épül. Ezt a világszínvonalat képviselő rendszert a kapcsolódó, kiegészítő eszközök széles választéka, valamint a felhasználó anyagok minősége és tulajdonságai kiválóan alkalmassá teszik a faipari anyagok, félkész- és késztermékek biztonságos szállítására. A többféle (2–5 tonna egyedi rögzítőerőig terjedő) kategóriában és a feladathoz legmegfelelőbb hosszúságban választható eszközök mellett, hogy közvetlen módon, a szállítmány sérülésmentes, a fuvarkapacitás teljes kihasználásának lehetőségét is nyújtó módon gazdaságosnak, további egyedülálló előnnyel is rendelkeznek. Az Empack rakományrögzítő eszközöket alkalmazók számára a Hungária Biztosító jelentős kedvezményt ad az árúrak felelősségi és fuvarozási biztosítás díjából!

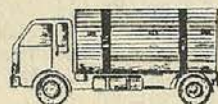
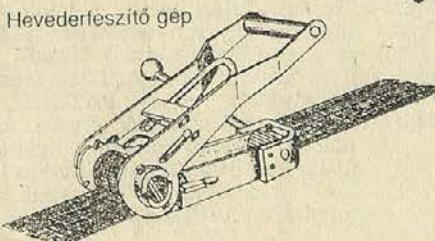
A poliészter alapanyagú emelőkötelek és hevederek számtalan kedvező tulajdonsága közül azt a jellemzőjüket emeljük ki, mely a jó és könnyű kezelhetőség, hosszú élettartam, magas biztonsági tényezők mellett fontos különböző kellemetlenségeket elől meg: alkalmazásuk során még a legfinomabb (festett) vagy finoman megmunkált felületek sem sérülnek meg!

Felhívjuk szíves figyelmét, hogy szakképzett munkatársaink készséggel állnak rendelkezésére ahhoz, hogy eseti, speciális feladatokra is a legalkalmasabb technológiát dolgozzák ki és adják át Önnek – ingyenes szolgáltatásként!

Kérjük, keressen meg minket, segítünk!

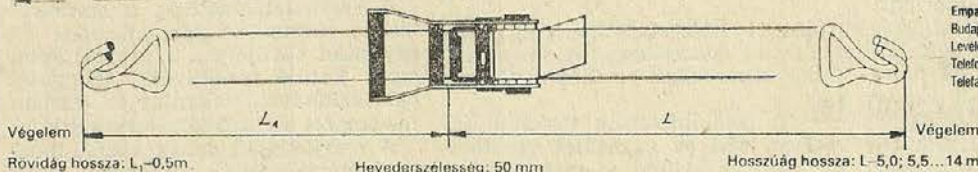
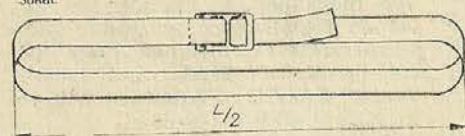


Hevederesítő gép



Empack

Empack Kft.
Budapest XI., Budafoki út 111–113.
Levél cím: 1115 Budapest, Tétényi köz 7.
Telefon: 186-9355/120 Telex: 22-4646
Telefax: 166-7543



SZKIV Mohácsi Bútoripari Rt.

Mohács, Budapesti út 5/a.

Levél cím: 7701 Mohács, Pf.: 22.

Telefon: (72) 19-11

Telex: 12-338

Megvételre felajánljuk:

Sorszám	Megnevezés	Típus	Leltári szám	Gyártó ország
1.	Köldökcsapbelövőgép A gép max. 12 mm átmérőjű 30–60 mm hosszúságú köldökcsap belövésére alkalmas.	DEA-1	8–15	NSZK
2.	Enyvfelhordógép A gumirozott henger szélessége 1200 mm.	BUBIV	18–13	Magyarország
3.	Kétoldalas körcsapológép	DT/I.	5–32	RYE Anglia

A gépek gyárunkban (Mohács, Budapesti út 5/a.) megtekinthetők. Az árról megegyezés a helyszínen történik.

EGYESÜLETI HÍREK

Rovatvezető: ÉZSIÁS PÁLNÉ

Március 30. A FATE Szolnoki Csoportja előadást szervezett a Szolnoki Technika Házában „Elemes, lapra szerelt konyhabútor fejlesztése” címmel. Dr. Orbay Péterné, az Erdészeti és Faipari Egyetem adjunktusa előadásában ismertette az elemes bútorok új rendszerű gyártási és értékesítési feladatait a Tisza Bútoripari Vállalat 4. sz. gyárának, valamint a központ vezető szakembereinek. A gyár — tervei szerint — szeretne elemes konyhabútorokat gyártani, ill. lapra szerelt kivitelben értékesíteni. Ehhez jól megválasztott elemekre, és a folyamatos értékesítést kiszolgáló, jól szervezett gyártástechnológiára van szükség.

Az előadást a megjelentek nagy érdeklődéssel fogadták, több kérdés, hozzászólás hangzott el.

Megjelent 15 fő.

Május 7. Ülést tartott a Bútoripari Szakosztály vezetősége. Matlák Zoltán titkár beszámolt az elmúlt hónap történéseiről. Szó esett az alapszabály átdolgozásáról — a június 20-án megtartandó küldöttközgyűlésről, — a jelölőbizottság munkájáról, — az elnökök és titkárok részvételével megtartott vezetőségi ülésről, — a FAIPAR c. lap kiadásával kapcsolatos problémákról, — a jogi

tagdíj felhasználásáról, — a IV. n. évben megtartandó kárpitós továbbképző tanfolyam előkészítéséről. A vezetőség tagjai részéről kérdések hangzottak el, melyekre a titkár kielégítő választ adott. A javaslatokat pedig továbbítja az illetékeseknek. Határozat született, melynek értelmében május 28-án, rendkívüli vezetőségi ülésen véleményezik az alapszabály-tervezetet. Az ülésen megjelent 9 fő.

Május 9. Ülést tartott a jelölőbizottság Saly Imre vezetésével. Előzetes megbeszélések után kialakult egy lista azokról a kiemelkedő társadalmi munkát végző FATE-tagokról, akik megválasztásuk esetén vállalnák a vezetői funkciók egyikét a közgyűlés után. A javaslatot az ideiglenes vezetőség elé terjesztik jóváhagyásra. Az ülésen megjelent 5 fő.

Május 14. Ülést tartott az egyesület ideiglenes vezetősége. A következő témák szerepeltek az ülés napirendjén:

— A jelölőbizottság vezetője javaslatot tett az egyesület vezetőségi posztjait betöltő személyekre. A javaslatot elfogadták.

— Jóváhagyták az alapszabály-tervezet szövegét.

— Jóváhagyták a június 20-i küldöttközgyűlés előkészítő munkáiról szóló beszámolót.

Az ülésen megjelent 7 fő.

Május 28. A Bútoripari Szakosztály rendkívüli vezetőségi ülést tartott, Matlák Zoltán titkár vezetésével. A megjelentek megvitatták az írásban megküldött alapszabály-tervezet szövegét. Szinte minden fejezet módosítására vagy átdolgozására hangzott el javaslat. Ennek összegzését és végleges formába öntését háromtagú bizottság vállalta. Az ülésen megjelent 13 fő.

Május 31. Ülést tartott a szerkesztőbizottság. Az ülésen értékelték a megjelent 5. szám és tükörlevonatban megkapott 6. számot. Ezt követően foglalkoztak az 1990/8. szám szerkesztésével, melynek nagy részét dr. Molnár Sándor által szervezett FALCO FAKOMBINÁT-ról megjelent cikkek teszik ki.

A szerkesztőbizottság a szerkesztésen túlmenően foglalkozott az egyesület jövőjével, a június 20-án sorra kerülő rendkívüli közgyűlés előkészítésével, valamint az írásban megkapott alapszabály-tervezettel.

A szerkesztőbizottság tagjai megdöbbenéssel vették tudomásul, hogy dr. Lugosi Armand barátunk folyó hó 28-án meghalt. Emlékét megörizzük.

Rovatvezető: ÉZSIÁS PÁLNÉ



Tervszerű termelés, bővülő tőkés export

A lapban olvashatunk a Zala Bútorgyár gazdálkodásáról, az I. negyedévi eredményekről kapunk részletes tájékoztatást. Kiemeltünk ebből néhány adatot:

Bruttó termelési érték 413 086 eFt, tervhez viszonyítva 104,8%, ebből tőkés export 56 687 eFt, tervhez viszonyítva 118,1%, átlagkereset 34 630 Ft/fő, tervhez viszonyítva 98,3%, 1 fő tm-re eső term. ért. 318 248 Ft, tervhez viszonyítva 105,2%.

A számokból kitűnik, hogy a tervüket teljesítették. Az első negyed-

évből az év végéről átütemezett egy-napi termelést is teljesítették.

A hazai termékeknél gondot okozott az új termékek indítása különböző anyagok hiánya miatt, de emiatt különösebb tervmódosításra nem került sor. A tőkés exportárbevétel 14 millió forinttal volt magasabb, mint az előző év azonos időszakában. A belföldi értékesítés vonatkozásában a gyár teljes termelését értékesítette a kereskedelmi osztály. A bútort piacot általában a kereslet jellemezte.

A cikk szerzője — Szabados Jenő gazdasági igazgatóhelyettes — a továbbiakban az anyagellátás problémáit részletezi, szót ejt a gyár pénzügyi helyzetéről, a beruházásokról, a befektetésekről. Megemlíti, hogy 1 millió forinttal beléptek a győri Kontúr Kft.-be, melyből I. negyedévből 500 ezer forintot fizettek. A

kft. a gyár termékeinek forgalmazásával foglalkozik.

Készülődés az őszi BNV-re

A gyár úgy érzi — más véleményekkel szemben —, hogy a piaci verseny erősödésével létjogosultsága van a kiállításokon való részvételnek. A kiállítás bezárása után már készülődnek a következőre, ennek része a formatervzsűri — idén április 13-án volt. Ekkor adott számot a feladatok teljesítésével megbízott kollektíva, Gál Magdolna és Nagy Erzsébet belsőépítészek, a gyártmányfejlesztők és a műszakiak. Tetemes mennyiségű tervdokumentációból választhatták ki azokat a terveket, amelyeket érdemesnek tartanak bemintázásra. A két belsőépítész tervei sikert arattak, kis változtatással elkészítik a gyártásra szánt termékek mintadarabjait.

FÜRLEMHO. A dolgozók kezdeményezték az átalakulást.

A munkások kezdeményezésére, — a FÜRLEMHO hárosi gyáregységéből korlátozott felelősségű társaság alakult, — 56%-os részesedéssel egy amerikai vállalkozó vette meg a gyárat. A munkások kevésnek tartották a fizetésüket, így született meg a javaslatuk a kft.-re. Az amerikai üzletember vállalta a géppark felújítását, új berendezések telepítését, a gyár korszerűsítését. Átszervezéseket hajtottak végre a gyáregységen belül, senkinek sem kellett elmenni a vállalatból. A múlt év nagy eredményének számított, hogy talpon tudtak maradni. Banki tartozás nincs, nem kell félni a csődtől. Az embereket elsősorban a fizetés foglalkoztatja, ezen keresztül ítélik meg a munkaadót.

A szakmunkás-utánpótlásra nagy súlyt fektetnek. Hajlított idomoktól kezdve a székülésig, sokféle terméket gyártanak. Ezek a következők: háttámla, autóbuszszülés, bútortéc, parketta-alapanyag, gerenda, tetőléc, a borászat és a szőlészet számára hordók. Sok a betanított munkás, több szakember kellene. A gépesített munkafolyamat nem helyettesíti a jó szakembert, a szakértelmet.

A közeljövőben várható, hogy a hárosi gyáregység után sor kerül más gyárak átalakítására is.

A lap munkatársának informátora Csonka József, aki még a gyáron belüli szakszervezet helyzetét is elemezte.

A lap fotót közöl a budapesti hordógyár egyik termékéről, a 80 hektoliteres Ászok hordóról.

A lap olvasói megismerkedhetnek az EFÉDOSZSZ faipari tagozatának programjával, amit teljes terjedelemben közölnek.

XLIII. évf., 12. sz., 1990. június.

Budapesti Bútoripari Vállalkozások.

Állami vállalatként működik a BUBIV vagyonkezelő központ, vezérigazgatója dr. Sipos Árpád, egyben ő a BUBIV Kft. ügyvezető igazgatója is. Vele beszélgetett a lap munkatársa a BUBIV történetében végbement változásokról.

A vállalati tanács döntött a vállalat átalakulásáról, majd feloszlott, mondja a vezérigazgató. Az új felállítás a következő: Van egy hat egységből álló BUBIV Kft. és a vagyonkezelő központ. A fővárosban van a Multiforum Díszítőelemgyár, ugyancsak itt üzemel a Multimass Alkatrészgyár. Három készterméket

kibocsátó egység tartozik még a BUBIV Kft.-hez: az angyalföldi, a jászberényi, és az újpesti bútorgyár. A hatodik a Marketing Kereskedelmi Iroda, amely ügynöki feladatokat lát el.

Négy kft.-t is bejegyeztek BUBIV márkanévvel. Az encsi gyáregység neve: BUBIV Abaúj Kft., az egri gyáregysége: BUBIV Egri Bútorgyártó és Értékesítő Kft., a gyulai gyáregysége: BUBIV Gyulai Bútorgyártó és Értékesítő Kft. A negyedik a BUBIV Probitas Kft., gépjárvító leányvállalat, már 1985 óta létezik. A négy utóbbi kft.-vel csak tőkehasznosításról tárgyalnak. A BUBIV Kft. feladata azonban összetett. Szeretnék a bútorgyártáshoz szükséges háttérpiacot kialakítani, alkatrészeket, keretszerkezeteket gyártani és ezek árusítására kereskedelmi hálózatot létrehozni. Ebből egy már létezik a budapesti Rózsa Ferenc utcában, barkácsbolt a neve.

Tervezik a speciális szolgáltatások bevezetését, a vevő minél több igényének teljesítését, amit eddig csak protekcióval tudtak elérni. Kérésre gyártanak lakáskiegészítőket, pl.: virágállvány, karnis, rejtett széf stb.

Az első negyedévben nem volt visszaesés a forgalomban, de a nyári hónapok, mindig forgalomcsökkenéssel járnak. Ősszel majd kiderül, visszajön-e a piac.

Terveik között szerepel a részvénytársaság alapítása, de ez a vagyoniügynökségtől függ. Elsősorban a saját dolgozóik között árulnának részvényeket, ezen keresztül szeretnék érdekeltebbé tenni őket. A 10, ill. 15 évnél régebben dolgozó munkások, ill. alkalmazottak 10, ill. 15 ezer forintért vehetnének 100 ezer forint névértéket, kedvezményesen. Ugyanezt a 10 évnél rövidebb szolgálati idővel rendelkezők 20—25 ezer forintért kapnák meg. Aki teljes áron vásárolnak részvényt, azok két évig 8%-os garantált osztalékot kapnának.

Felavatták a BÉFA új üzemcsarnokát.

Május 17-én ünnepélyes keretek között felavatták a Bajai Épületasztalos és Faipari Vállalat új üzemcsarnokát. Az avatóbeszédet Földvári István igazgató tartotta, ebből megtudhattuk, hogy a Bajai Építő és Építőanyagipari Vállalat tavaly nyáron fogott hozzá az 1728 m² alapterületű csarnok és a hozzá csatlakozó fedett tároló építéséhez. A gépek értéke 2,3 millió márkát tesz ki, az NSZK-beli Hildebrand cégtől szerezték be lízing formájában. A pénzügyi fedezetet exportbóvíto pályázattal szerezték meg. Évente 850 m³ fenyőfát feldolgozva, cca 5700 m²-nyi ablak és ajtófélfát, valamint bútortárolt szállítanak a nyugatnémet ZIMA kereskedelmi vállalatnak.

Júliustól kettő, októbertől három műszakban üzemelnek. Az idén felvett 25 új dolgozó mellé újabb 50 em-

bert kell munkába állítani. A lap fotót közöl a vállalat BNV-n kiállított termékeiről.

XLIII. évf., 11. sz., 1990. június 11.

**A kereskedők pesszimisták.**

A Zala Bútorgyárban hagyomány-nak számít, hogy május utolsó napjaiban szakmai tanácskozásra hívják kereskedelmi partnereiket. Ilyenkor „házi vásár” keretében bemutatják legújabb termékeiket. Fogadják a Domus LÁV és a Bútorke-rekeskedelmi V. vezetőit és áruforgalmi szakembereit, a boltvezetőket, akikkel szerződéses kapcsolatuk van. Közél 200 fő kereste fel a bútorbemutatót és mondta el benyomásait.

Az év indulása — a cikk szerzője szerint — kedvező volt, az élenk kereslet április közepéig tartott. Ezt követően egymásután jeleztek a boltok, — cca 60—70 bolt, a partnerek 30—35%-a —, hogy nem tudják fogadni a szerződött bútort a feltett raktárak miatt. A második fél évre szinte kivétel nélkül kevesebbre szerződtek, mint a gyár kínálta.

A cikk szerzője — Rettegi Miklós kereskedelmi főosztályvezető —, elemzi a visszaesés okait, amelyek között első helyre kerül a jövedelmi helyzet és ezzel együtt a termékek ára. A zalaegerszegi Városi Művelődési Központban rendezték meg a bútorbemutatót, amelyről fotókat láthatnak a lap olvasói.

Szállítói ankét gyárunkban.

1990. május 21—25. között a Zala Bútorgyár vezérigazgatója, Kurusa László meghívta a gyár legnagyobb alpanyaggyártó, ill. szállító partnereit, akik a legfelső szinten képviselték vállalatukat. Egy-más gondjainak, nehézségeinek és fejlesztési elképzeléseiknek megismerése, a jó partnerkapcsolatok érdekében, a vállalat fontos törekvése a jövőben. A találkozáson szóba került a további együttműködés érdekében egymás jobb megismerése, a közös gondolkodás, nemcsak a kereskedelmi, hanem a pénzügyi, gazdasági és műszaki életben is.

A vendégek a vezérigazgató tájékoztatója után megtekintették a gyárat, a házi vásáron kiállított bútorokat, majd a vendégházban, fehér asztal mellett, kötetlen beszélgetés formájában folytatódott a program. Ez a szállítói ankét eredményesen szolgálta a személyes kapcsolatok erősítését, fokozta a gyár iránti bizalmat, emellett jó

volt hallgatni az őszinte elismerő szavakat a vendégek részéről, mondja a gyár vezérigazgatója.

A lap fotókat közöl a vendégek üzemi és a bútorbemutatón történt látogatásáról.

A hazai rangsor élén a Zala Bútorgyár.

A lap a Zala Bútorgyár eredményeiről, fejlesztéséről, a bútortiparban elfoglalt helyéről ad rövid áttekintést. A cikk szerzője szerint az elmúlt egy-két évben a gyár szép csendben az élre kúszott. Volt a riválisai között olyan, akit leköröztek, voltak olyanok is, akik „szétdarabolódtak”. A bútortipar zalai óriása az 1990. évre tervezett 1 milliárd 600 millió forint árbevételével a hasonló profilú önálló vállalatok között az első helyre került és a legkorszerűbb gyártási technológiával rendelkezik. Hazai nagyváltó vásárlói száma eléri az ötvenet, de négyszer ennyi forgalmazza termékeit. Az idén 200 millió forint értékű tőkés exportot terveznek Svédországba, Svájcba, Ausztriába, Franciaországba, s új piacként Finnországba. Kurusa László vezérigazgató szerint csak olyan bútortokat gyártanak, amit a vevők igényelnek, és annyit, amennyit meg is vásárolnak tőlük. A lap elemzi a gyár termékeinek küllemét, kedvező funkcionális tulajdonságait. Beszélgetést közöl Gál Magdolna művészeti vezetővel, aki már tizenöt éve dolgozik a gyárban — tervezi bútoraikat. Szerinte fontos, hogy a vásárlókkal tudjanak közvetlen kapcsolatot teremteni. Dicséri a vezetőgárdát, akik mernek kockáztatni egyedi elképzelések megvalósításával a nyugati piac megszerzése érdekében.

A lap olvasói — interjút olvashatnak a gyár budapesti márkaboltjának vezetőjével, dr. Gyarmati Endrével. A bolt évi 300 millió forint forgalmával a második legnagyobb, a fővárosi bútóruházak között. Ez a tény is a Zala Bútorgyár termékeit előnyösen minősíti, eladhatóságát dicséri.

A folyamatos fejlesztés nélkül elképzelhetetlen a piaci siker, ezt tudják a bútorgyáriak is. A legújabb 50 millió forintos beruházás eredménye a fűrészáru megmunkáló üzem, ide telepítik az új felületkezelő technológiai sort, amelyek minőségjavítást és anyagtakarékosságot eredményeznek. Az NSZK-ból származó berendezések precizitására jellemző, hogy a műhelyben elhelyezett gáz- és oldatérzékelő van, hang- és fényjelzés figyelmeztetést ad le, ha a megengedett koncentráció 20%-át a levegőben lévő oldószert mennyisége eléri. Ha a duplájára nő — a berendezés leáll — az elszívó ventilátor működésbe lép.

A vállalat eredményeit értékelve, a szerző úgy érzi, hogy akik itt dolgoznak, jó gazda módjára viselkednek.

A lap fotót közöl az új fmű-ről, a szerelőműhelyről, a tmk-műhely-

ről, a kárpitosüzem varrodájáról, a bonell-rugó gyártó gépről, a tanműhelyről.

XVI. évf., 6. sz. 1990. június.



Új bolt, új piac Újpesten.

Április elején nyílt meg Újpesten, a Titó utca és Árpád út sarkán az Árpád Üzletház. Az épületben több cég nyert elhelyezést, de legrangsabb az ötszáz négyzetméteres területen megjelenő Domus Vállalat, melynek vezetője Vörös Tamás. Róla tudjuk, hogy a budapesti Domus-áruházban dolgozott. Ő válogatta ki tizenegy munkatársát, akik nyereségérdekeltségi rendszerben dolgoznak. A lap fotókat mutat be a boltban látható bútorkról.

Szakemberek parlagon.

A lap munkatársa, — Antal Ágota —, cikkében elemzést közöl a hazánkban tapasztalható változásokról. Kifogásolja, hogy az intézkedések egyoldalúak, mert a kormány csak a legegyszerűbb eszközökhöz nyúl, az áremeléshez. Melyekben nem keresik a bajt, nem tapasztaljuk, hogy valahol is megváltoztatták a termelési szerkezetet, vagy a gyári profilt. Nő a munkanélküliség, mert a vezetők is a legegyszerűbb megoldást, a felszámolást választják. Emellett a szerző azt is tapasztalja, hogy egyesek szórják a pénzt, Ő pedig takarékos megoldásokon törí a fejét. Sorolja: egyes helyeken a dolgozók vállalták a takarítást, ez nekik pénz, a vállalatnak megtakarítást jelent. Vizsgálják, milyen lehetőség volna a külső munkaerőtől való elszakadásra. Többek között felveti, hogyan lehetne a vállalati belsőépítészeti munkákat saját tervezővel elvégeztetni, megfelelő honorálásért. A Munkácsy-díjas Heczendorfer László ismeri a vállalat igényeit, hagyományait, lehetőségeit. Ugyanez áll a vállalat művészeti vezetőjére is, akinek szakmai tapasztalatát, jártasságát jobban ki kell és lehet használni.

A vállalat diplomás reklámgrafikusa is nagy tapasztalatot szerzett két évtized alatt, mégis azon medítnának, kívül kellene megterveztetni a vállalati arculatot. Sokan körülnéztek már külföldön is, — nem ingyen —, az itthoni javaslatot pedig válaszra sem méltatták.

A vállalati reklámfőnök ugyan csak elismert szakember, aki több más cég vállalati arculatát sikerrel megtervezte, a Domus-vállalatnál alantans munkát végez, amíg a neki

való munkát külső szakemberrel végzetetik. Hát ilyen gazdagok vagyunk? — kérdi a szerző.

A Társasági Törvény — Kft-k.

A cikk röviden ismerteti a Társasági Törvényt, annak feltételeit. Közli, hogy az utóbbi hónapokban a Domus LÁV-nál hét nyereségorientált társaság működik az ország területén, ezeket felsorolja.

A régiről és az újról.

A Nyíregyháza közeli Kőlaposon 1400 négyzetméteren öt éve nyílt meg egy Domus-áruház, amelyet raktárhelyiségekből alakítottak ki.

Nyíregyháza központjában épül az új Domus Áruház, melynek átadása ez év június 30-án lesz. Kétezer négyzetméternyi területen lehet bemutatni lakberendezési tárgyakat. A lap fotókat közöl a régi és az új áruházról.

A lakás és berendezése.

Dr. Filep István tollából érdekes és tanulságos cikksorozat indított a lap, amely tartalmánál fogva széles tömeget érdekelhet, pl. akinek lakberendezési problémája van. Bár a cikk közerthető, olvasmányos, kár, hogy a kis példányszámú vállalati lapot kevesen olvashatják.

Tizenöt éves a Borsod Domus.

Sokan emlékeznek még az 1970-es évek közepéig működő miskolci bútorboltra, ami inkább raktár volt, mint áruház. 1975-ben megépült Észak-Magyarország legkorszerűbb bútóruháza, a Borsod Domus, 63 millió forintos beruházással. A kétszintes épületben a vásárlók ötezer négyzetméter területen választhatnak a bemutatott bútork és lakberendezési tárgyak közül. Egységes választék, magas színvonalú kínálat, minta utáni értékesítés jellemzi a Domus-rendszert. 1975. évre, a májusi nyitástól számítva 250 millió, 1976-ra 400 millió forintot terveztek, 1989-ben több mint 600 millió forint értékű árut forgalmaztak, ennek 90%-át a bútor tette ki. Az elemes bútork kínálata kielégítő, a kárpitos bútorknál is teljesíteni tudják a vevők egyéni kívánságait. Választékukat a szomszédos országok olcsóbb, illetve exkluzívabb bútoraival színesítik.

1990-től jogi és magánszemélyek által létrehozott társaságként — önálló kft-ként működik a Borsod Domus —, mondja Fóris Sándor ügyvezető igazgató, s reméli, hogy továbbra is biztos munkahelyet ad a kilencven dolgozónak. Ismerteti terveit, elképzeléseit. A jubileumra bútorbemutatót terveznek, amelyre a hazai és külföldi gyártókat is meghívják.

A lap fotókat közöl az áruház bútorbemutatóiról. XII. évf., 1990. 5. sz.

D. Lele, E. Zakariás:

INTERBIMALL — SASMIL '90

It is the first occasion that in the Hungarian scientific review of wood-working industry information is given on the Milano Special Fair and Exhibition.

The author, invited by the Commercial Section of Italian Legation and by ACIMALL, attended the Exhibition and relying upon the press releases he gave information on the situation of the Italian wood-working industry and woodworking machine production.

On the several machines and equipment information will be continuously given in the supplement of the journal, entitled „Modern wood-working machines”.

D. Lele, E. Zakariás:

INTERBIMALL — SASMIL '90

In der ungarischen Fachzeitschrift für Holzindustrie wird zum ersten mal eine Information über die Fachausstellung und Messe in Mailand publiziert.

Der Autor, eingeladen von der italienischen Handelsvertretung und von ACIMALL, hat die Ausstellung besichtigt und auf Grund der Erfahrungen und der Pressemitteilungen informiert über die Lage der italienischen Holzindustrie und der Herstellung holzverarbeitender Maschinen.

Über die einzelnen Maschinen und Einrichtungen wird in der Beilage „Moderne holzverarbeitende Maschinen” fortlaufend berichtet.

D. Lele; E. Zakariás;

INTERBIMALL — SASMIL '90

В венгерском спецжурнале лесопромышленности впервые публикуется информация о специальной выставке и ярмарке состоящейся в Милане.

Автор по приглашению итальянского торгового представительства и АКИМАЛЛ-а посетил выставку и на основе сообщений печати информирует о положении итальянской лесопромышленности и производства лесобработывающих машин.

Об отдельных машинах и оборудовании непрерывно дается информация в приложении к журналу «Современные лесобработывающие машины».

L. Szalay:

About Italy — under colour of INTERBIMALL

Referring also to what one has seen during the Milano Interbimall '90, the author gives a summary of the Italian forestry and woodworking industry. Information is given also on the highly developed woodworking machine production in Italy.

L. Szalay:

Über Italien — unter dem Vorwand von INTERBIMALL

Mit dem Hinweis auf die an der INTERBIMALL in Mailand gesehenen, im Artikel wird kurz über die italienischen Forstwirtschaft und Holzindustrie berichtet. Information über den Entwicklungsstand der Produktion von holzverarbeitenden Maschinen in Italien ist auch gegeben.

L. Szalay:

Об Италии — под видом выставки ИНТЕРБИМАЛЛ

Ссылаясь и на то, что он видел на выставке ИНТЕРБИМАЛЛ, автором дается краткий обзор о лесном хозяйстве, а также о деревообрабатывающей промышленности Италии. Он информирует также о степени развития итальянского производства деревообрабатывающих машин.

Dr. S. L. Tóth:

Woodworking, Primary Material Supply

From the characteristics of the Hungarian wood economy might be stressed his openness, the hardly changing primary material composition in the middle run and the partial convertibility of the products. In the article information on the situation of the home primary material supply is given concerning the most important materials as the saw-log for plate production, the hard and soft deciduous raw material for sawing industry, and on the production of veneers, parquet and plates made of them, with regards to the development trends. The main trends of improvements in the woodworking industry utilizing the home material basis are the increasing of the extent of wood processing and processing the raw material of less value into chipboards and fibrous semi-finished products.

B. Pálóczy:

Pneumatikus szállító berendezések biztonsági tervezése

Safety designing of pneumatic transport equipment

A short summary is given on the matter of safety designing of dust exhaust equipment for sawmills, with special regard to the dangerous nature of fine dust.

When designing modern pneumatic systems the main considerations are the safety, the economic efficiency, the energy saving, it is because one have to find the most appropriate solution to remove the waste arising from the woodworking technologies.

Dr. S. L. Tóth:

Holzverarbeitung, Grundstoffversorgung

Von den Eigenheiten unserer Holzwirtschaft können die Offenheit, die auf mittleren Sicht sich kaum ändernde Grundstoffzusammensetzung und die nur teilweise mögliche Konversion hervorgehoben werden. Im Artikel wird über die Lage des einheimischen Grundstoffbasis mit Rücksicht auf die wichtigsten Materialien wie z. B. Schnittholz für die Plattenherstellung, harte und weiche Laubholzgrundstoffe für die Sägeindustrie, sowie über die Herstellung von Furnieren, Parketten, Holzplatten informiert, mit Hinweis auf die Entwicklungsvorstellungen. Die wichtigste Richtung der auf einheimischen Grundstoffbasis gegründeten Entwicklungen ist die Erhöhung des Verarbeitungsgrades von Holz, weiterhin die Verarbeitung der minderwertigen Sortimenten in Spanplatten, faserigen Halbprodukten.

B. Pálóczy:

Pneumatikus szállító berendezések biztonsági tervezése

Sicherheitsplanung von pneumatischen Transportanlagen

Der Autor gibt eine kurze Zusammenfassung über die Sicherheitsplanung der Staubabsaugungsanlagen von Sägewerken, mit besondererer Rücksicht auf die Gefährlichkeit des feinen Staubs.

Bei der Planung der modernen pneumatischen Systemen die wichtigsten Aspekte sind die Sicherheit, die Wirtschaftlichkeit und die Energiesparung, deshalb ist es nötig die beste Lösung zur Entfernung der Abfälle zu finden.

Dr. S. L. Tóth:

Лесобработка, обеспечение исходным материалом

Среди особенностей венгерской лесобрабатывающей промышленности можно отметить ее открытость, незначительное изменение состава исходного материала в средний срок, а также частичная обратимость ее продукции. В статье информируется о положении домашней сырьевой базы в отношении таких важных материалов как бревно для производства плит, твердая и мягкая древесина лиственных пород для лесопильной промышленности, а также производства фанеры, паркета и древесины плит из указанного сырья, с указанием на соображения о развитии этих производств. Основным направлением разработок в области деревообработки, основанных на домашней сырьевой базе являются увеличение степени обработки древесного сырья, а также переработка низкосортной древесины в ДСП и в волокнистые полупродукты.

B. Pálóczy:

Pneumatikus szállító berendezések biztonsági tervezése

Проектирование безопасности пневматического транспортного оборудования

Автором дается краткий обзор о проектировании безопасности пылеотсасывателей для лесопильных заводов, обращая особое внимание на опасность мелкой пыли.

При проектировании современных пневматических систем важными аспектами являются безопасность, экономичность, экономия энергии, поэтому необходимо найти самое подходящее решение для удаления отходов.

A Faipari Tudományos Egyesület ALAPSZABÁLYA

I.

Általános rendelkezések

- 1.1 Az Egyesület neve: Faipari Tudományos Egyesület
Rövidítése: FATE
angolul: Scientific Association for Woodworking Industry
franciául: Société Scientifique de l' Industrie du Bois.
németül: Wissenschaftlicher Verein für Holzindustrie
oroszul: Обучное Общество Лесопромышленности
- 1.2 Az Egyesület székhelye: Budapest
postacíme:
- 1.3 Az Egyesület működési területe: Magyar Köztársaság
- 1.4 Az Egyesület hivatalos nyelve: magyar
- 1.5 Az Egyesület pecsétje: köriratban „Faipari Tudományos Egyesület”
- 1.6 Az Egyesület jogi személy
- 1.7 Az Egyesület önkéntes alapon tagja a Műszaki és Természettudományi Egyesületek Szövetségének.
- 1.8 Az Egyesület alapítási éve: 1950.

II.

Az Egyesület célja és feladatai

- 2.1 Az Egyesület a faiparban tevékenykedő műszaki és gazdasági szakemberek országos hatáskörű — pártoktól független — tudományos és érdekvédelmi szervezete.
Az Egyesület célja társadalmi úton elősegíteni a magyar faipar műszaki és gazdasági fejlődését, ápolni és erősíteni a szakmai egység érzését és gyakorlatát, bővíteni és emelni az egyesületi tagok ismereteit, formálni a faipari szakmai közvéleményt, gondoskodni a tagok közös érdekeinek képviseletéről.
- 2.2 Az Egyesület tevékenységét különösen a következő területeken fejti ki:
 - a faipar fejlesztésére irányuló munkák támogatása;
 - a faipari oktatás és továbbképzés fejlesztésében és korszerűsítésében való közreműködés;
 - a faipari szakajtó és könyvkiadás fejlesztése;
 - a szakirodalmi és tudományos tájékoztatás elősegítése;
 - szakmai konferenciák, kongresszusok, kiállítások, előadások, tanulmányutak és egyéb szakmai rendezvények szervezése;
 - pályadíjak alapítása;
 - a faipar, valamint az Egyesület történelmi emlékeinek megőrzése, nemes hagyomá-

nyainak ápolása; — a faipar területén dolgozók szakmaszeretetének, hivatástudatának és a szakmai összetartozás gondolatának erősítése, a szakmai etika betartásának elősegítése;

- vállalkozási tevékenység folytatása, elsősorban közvetlen szakmai területen;
 - a tagság szakmai érdekképviseletének az ellátása;
 - kapcsolatok létesítése és fenntartása állami és önkormányzati szervekkel, valamint a hazai gazdasági-, társadalmi- és tudományos társszervezetekkel, továbbá külföldi faipari intézményekkel és egyesületekkel;
 - gondoskodás a kiemelkedő műszaki és tudományos, illetve egyesületi munkát végző tagok elismeréséről és elismertetéséről;
 - részvétel a tehetségkutatás, -pártolás és támogatás feladataiban.
- 2.3 Az Egyesület céljait a tagság a területi szervezetekben, a szakosztályokban és a választott szervezetek munkájával valósítja meg.

III.

Az Egyesület tagjai

- 3.1 Az egyesületi tagság az önkéntesség elvén elvénés tvésté vbgkq
alapszik.
- 3.2 Az Egyesület tagjai lehetnek: magánszemélyek, jogi személyek, örökös tagok.
- 3.3 Az Egyesületnek az a magánszemély lehet tagja, aki
 - nagykorú,
 - az Egyesület Alapszabályát magára nézve kötelezőnek elismeri, és
 - rendszeresen eleget tesz tagdíjfizetési kötelezettségének.
- 3.4 Az Egyesületnek az a jogi személy lehet tagja, amely
 - az Egyesület Alapszabályát és céljait elfogadja és
 - rendszeresen eleget tesz tagdíjfizetési kötelezettségének.
- 3.5 Magánszemély tagságának elfogadásáról az Egyesület valamely csoportja vagy szakosztálya, illetve az Egyesület Titkársága jogosult dönteni.
Jogi személy tagként való elfogadása, illetve nyilvántartása az Egyesület Titkársága, illetve a választott tisztségviselők döntése alapján történik.
- 3.6 Az Egyesület örökös tagjává a közgyűlés azt választhatja meg, aki az egyesületnek alapítója, vagy legalább 25 éve tagja és mun-

káját különleges szakértelemmel vagy elismeréssel végezte.

Az örökös tag szavazati joggal vesz részt a közgyűlésen. Örökös tagnak évente maximum 3 fő választható meg.

- 3.7 Az egyesületi tagság megszűnik
- a magánszemély tag halálával,
 - a jogi személy tag jogutód nélküli megszűnésével,
 - kilépéssel a kilépést követő hónap első napjával,
 - kizárással, ha a tag magatartásával az Egyesület Alapszabályát megsérti
 - töréléssel, ha a tag 6 hónapon keresztül önhibájából — felszólítás ellenére — nem teljesíti tagdíjfizetési kötelezettségét.

IV.

A tagok jogai és kötelességei.

- 4.1 Az egyesületi tagok jogai
- részvétel az Egyesület tevékenységében,
 - részvétel a közgyűlésen és egyéb nyilvános rendezvényen,
 - szavazati jog (küldöttgyűlésen csak a küldöttek és az örökös tagok rendelkeznek szavazati joggal),
 - választás és választhatóság joga (egyesületi tisztségre csak magánszemély tag választható),
 - javaslattétel joga,
 - tájékozódás joga,
 - iratbetekintési jog.
- A jogi személy tagok tagsági jogait képviselőik útján gyakorolják.
- 4.2 Az egyesületi tagok kötelezettségei
- az Alapszabály és a választott szervek határozatainak betartása,
 - tagsági díj befizetése,
 - az Egyesület munkájában való részvétel,
 - az Egyesület tekintélye és belső fegyelme feletti őrökös,
 - a szakmai hivatástudat és az összetartozás szellemének ápolása,
 - az Egyesület szellemi és anyagi gyarapítása, közreműködés a tagsági kör bővítésében.
- 4.3 A magánszemély tagok tagsági díját, illetve a jogi személy tagok által fizetendő tagsági díj mértékének irányelveit a közgyűlés állapítja meg.
- Tagsági díjat évente kell fizetni.
- A tanulók és a nyugdíjasok csak a tagsági díj 50%-át tartoznak fizetni.
- Az örökös tag tagdíjbefizetésre nem köteles.

V.

Az Egyesület szervei és tisztségviselői

- 5.1 Az Egyesület testületi szervei:
- küldöttközgyűlés,
 - titkári tanács,
 - ellenőrző bizottság,

- szakbizottságok
- területi szervezetek,
- szakosztályok.

- 5.2 Az Egyesület tisztségviselői:

- elnök,
- elnökhelyettes,
- főtitkár,
- főtitkárhelyettesek.

- 5.3 Az Egyesület testületi szervei és tisztségviselői tevékenységének segítése, valamint a működés feltételeinek biztosítása a hivatali szervezetként működő Titkárság feladata.

- 5.4 Küldöttközgyűlés

- 5.4.1 Az Egyesület legfőbb szerve a küldöttközgyűlés, amely évente ül össze. Tisztújító közgyűlést 4 évenként kell tartani. A küldötteket az Egyesület szakosztályai és területi szervei választják úgy, hogy minden 20 tag után 1 fő küldöttest delegálnak.

Ha a küldöttek vagy a tagok 1/3-a — a cél megjelölésével — kéri, rendkívüli közgyűlést kell tartani.

- 5.4.2 A közgyűlést legalább 30 nappal megelőzően, rendkívüli közgyűlést pedig a kérelem benyújtásától számított 15 napon belül az Elnök hívja össze. A küldöttek és az örökös tagok személyre szóló meghívót kapnak. Az évi rendes közgyűlésről az Egyesület lapjában is — a napirendről való tájékoztatással együtt — közleményt kell megjelentetni.

- 5.4.3 A közgyűlés határozatképes, ha azon a küldöttek több mint 50%-a részt vesz. Ha a közgyűlést határozatképtelenség miatt el kell napolni, legfeljebb 8, de legkésőbb 30 napon belül új közgyűlést kell összehívni. A megismételt közgyűlés — az eredeti meghívóban szereplő napirendi pontok tekintetében — határozatképes, ha legalább a küldöttek 25%-a megjelenik.

- 5.4.4 A közgyűlésről jegyzőkönyvet kell vezetni. A jegyzőkönyvet az Elnök (levelező elnök), a jegyzőkönyvvezető és a küldöttek közül megválasztott két hitelesítő írja alá.

- 5.4.5 A küldöttközgyűlés hatásköre

- Az egyesület tisztségviselőinek, valamint Ellenőrző Bizottságának a megválasztása, illetve visszahívása.
- Az Alapszabály elfogadása és módosítása.
- Döntés a Műszaki és Természettudományi Egyesületek Szövetségéhez, vagy más egyesületekhez való csatlakozás, illetve az ezektől való elválás kérdésében.
- Az Egyesület feloszlásának, vagy más Egyesülettel való egyesülésének kimondása.
- A fizetendő tagdíj mértékének és megoszlásának megállapítása.

- f) Döntés az egyesületi vagyon elidegenítésének kérdésében.
- g) A költségvetés és a zárszámadás elfogadása.
- h) Az Egyesület tevékenységének átfogó értékelése.
- i) Az örökös tagok megválasztása.
- j) *Pályadíjak, alapítványok létrehozása.*

5.4.6 A közgyűlés döntéseit általában egyszerű szótöbbséggel és nyílt szavazással hozza. Szavazategyenlőség esetén az Elnök szavazata dönt.

5.4.7 A tisztségviselők és az Ellenőrző Bizottságok megválasztása és visszahívása titkos szavazással történik. Titkos szavazásra bármilyen más ügyben is bármely tag tehet javaslatot.

5.4.8 A *határozatképes közgyűlés* küldöttjei 2/3-ának szavazata szükséges a b), c), d) és f) pontokban foglaltak szerinti döntés meghozatalához.

5.5 Titkári Tanács

A Titkári Tanács tagjai:

- Elnök és helyettese,
- Főtitkár és helyettesei,
- Az Egyesület területi szervezeteinek, illetve szakosztályainak egy-egy vezető tisztségviselője.

A Tanács üléseit a Főtitkár hívja össze. A Tanács évente legalább négyszer ülésezik. Legfontosabb feladata az Egyesület szervei tevékenységének az összehangolása és segítése, a küldöttközgyűlés előkészítése, határozatainak a végrehajtása és döntés mindazon ügyekben, amelyek nem tartoznak a közgyűlés kizárólagos hatáskörébe. A Titkári Tanács hatáskörébe tartozik a Titkárság létszámának és feladatkörének a meghatározása. Tevékenységéről évente beszámol a közgyűlésnek. Üléseire meg kell hívni az Ellenőrző Bizottság elnökét és az ügyvezető titkárt is.

5.6 Ellenőrző Bizottság

Feladata az Egyesület törvényes és alapszabályszerű működésének ellenőrzése. 3 tagból áll, akiket a küldöttközgyűlés választ meg saját tagjai sorából titkos szavazással 4 évi időtartamra.

A Bizottság jogosult az Egyesület pénz- és ügykezelését bármikor —, de legalább fél-évenként — megvizsgálni és tevékenységéről évente beszámol a közgyűlésnek.

5.7 Szakbizottságok

A küldöttközgyűlés vagy a Titkári Tanács bármely ügycsoportra nézve állandó vagy ideiglenes bizottságokat hozhat létre.

5.8 Területi Szervezetek

A *területi szervezetek* tevékenysége általában szerveinek koordinációja mellett saját választott tisztségviselőik vezetésével területi vagy üzemi szinten működnek.

A *területi szervezetek* tevékenysége általában több faipari szakágazatra terjed ki, az üzemi csoport tevékenysége pedig az üzemet jel-

lemző szakágazatra. A *területi szervezetek* együttműködnek a *szakosztályokkal*.

Területi szervezet alakulását a tagság és az Egyesület vezetői egyaránt kezdeményezhetik.

A szervezet a rendelkezésre bocsátott anyagi eszközökkel önállóan gazdálkodik.

5.9 Szakosztályok

Az Egyesületen belül a felfeldolgozó-ipar egyes szakágazatai sajátos problémái iránt érdeklődő tagok szakosztályokat alakíthatnak. A szakosztályok vezetőségét a tagság választja meg. A szakosztályok elnöke és titkára tisztséget a következő vezetőségválasztó közgyűlésig tölti be.

A szakosztályok sajátos feladata — lehetőségeik szerint — a helyi csoportok szakágazati tevékenységének segítése.

5.10 Elnök

Az Egyesület elnöke az a magánszemély tag lehet, aki az egyesületnek legalább 4 éve tagja.

Az Elnököt 4 évre a közgyűlés választja meg titkos szavazással. Ugyanaz a személy legfeljebb egymást követő két cikluson keresztül lehet az Egyesület elnöke.

Az Elnök egy személyben képviseli az Egyesületet. Akadályoztatása esetén nevében az elnökhelyettes, vagy a főtitkár jogosult eljárni. Összehívja és vezeti a küldöttközgyűlést és gondoskodik határozatainak végrehajtásáról, ellátja az Egyesület általános vezetését.

Felelős az Egyesület törvényes és alapszabályszerű működéséért, a tagság, a választott szervek és tisztségviselők mozgósításáért az egyesületi célok megvalósítása érdekében.

5.11 Elnökhelyettes

Elnökhelyettes az Egyesületnek az a magánszemély tagja lehet, aki legalább 4 év óta tag. 4 évre a közgyűlés választja meg titkos szavazással.

Feladata: az elnök helyettesítése annak akadályoztatása esetén, valamint részvétel a munka irányításában. A helyettesítés során az elnökhelyettes az elnök valamennyi joga és kötelessége megilleti, illetve terheli.

Munkájáért az elnöknek és a közgyűlésnek tartozik felelősséggel.

5.12 Főtitkár

Főtitkár az Egyesületnek az a magánszemély tagja lehet, aki legalább 4 év óta megszaki-
tás nélkül tag és felsőfokú végzettséggel rendelkezik.

A főtitkárt 4 évre a közgyűlés választja meg titkos szavazással. Ugyanaz a személy legfeljebb egymást követő 2 cikluson keresztül lehet az Egyesület főtitkára.

A főtitkár jogosult az Egyesület képviselőté-
re. A főtitkár az Egyesület szakmai szervezési és igazgatási ügyeinek irányítója, s a költségvetés keretei között az Egyesület anyagi, pénzügyi gazdálkodásának vezetője. Tevékenységében a Titkárság segíti, a Szervezeti és Működési Szabályzatban foglaltak szerint.

A főtitkár jogosult a Titkári Tanács ülései közötti időben minden olyan kérdésben dönteni és intézkedni, amelyet az Alapszabály nem utal a vezető testületek vagy valamely más tisztségviselő kizárólagos hatáskörébe. A főtitkár kötelessége az Egyesület helyzetéről és munkájáról, a határozatok végrehajtásáról és saját tevékenységéről a vezető szervek ülésein beszámolni. Gyakorolja a munkáltatói jogokat a Titkárság dolgozói felett.

A küldöttközgyűlés irányelveinek megfelelően megállapodik az érintettekkel a jogi személy tagok által fizetendő tagsági díj mértékéről.

5.13 Főtitkárhelyettesek

Főtitkárhelyettes az Egyesületnek az a magánszemély tagja lehet, aki legalább 4 év óta tag. A közgyűlés titkos szavazással 4 évre 3 főtitkárhelyettest választ. A főtitkárhelyettesek szakmai, illetve területi munkamegosztásban dolgoznak. A főtitkárhelyettesek egyike felelős a jogi személy tagok érdekeinek képviseletéért.

Saját területük ügyeinek viteléért a főtitkárhelyettesek felelősséggel tartoznak.

A főtitkár távolléte vagy akadályoztatása esetén annak teljes jogú helyettesei.

Egyébként a főtitkárral szoros együttműködésben részt vesznek az Egyesület szakmai és igazgatási ügyeinek ellátásában.

VI.

Az Egyesület vagyona

- 6.1 Az egyesületi vagyon forrásai:
 - tagsági díjak és adományok,
 - az állami költségvetésből az Egyesület részére nyújtott támogatás,
 - az Egyesület kiadványainak jövedelmei (árbevétel, hirdetési díjak stb.),
 - az egyesületi rendezvények és vállalkozások esetenkénti bevételei,
 - egyéb bevételek.
- 6.2 Az egyesületi vagyont és pénzkészleteket a számviteli és pénzügyi előírások szerint a jó gazda gondosságával kell kezelni. Ezek betartásáért a főtitkár felelős.
- 6.3 Az egyesületi vagyon fel nem osztható és el nem ajándékozható. Vagyontárgyak elidegenítéséhez a közgyűlés hozzájárulása szükséges.
- 6.4 Az Egyesület pénzeszközeivel éves költségvetés keretében gazdálkodik. A költségvetés tervezetének elkészítéséért a főtitkár a felelős, aki azt a Titkári Tanáccsal egyetértésben terjeszti a közgyűlés elé, amely dönt annak elfogadásáról. Az elszámolás, a számviteli rend betartása a Titkárság feladata. Az elszámolás helyességét az Ellenőrző Bizottság vizsgálja.

6.5 A tagsági díjnak a területi szervezetek és a központ közötti megoszlását az éves rendes közgyűlés határozza meg.

6.6 Az Egyesület jogosult önálló vállalkozást folytatni, illetve valamely gazdasági vállalkozásban (társaságban) részt venni. A vállalkozással kapcsolatos kérdéseket külön belső szabályzat rendezi.

VII.

Az Egyesület kiadványai

- 7.1 Az Egyesület céljai elérésének előmozdítására szaklapot adhat ki.
- 7.2 Az egyesületi kiadványok szerkesztésére a Titkári Tanács ad megbízást a főtitkár javaslata alapján.
- 7.3 Az egyesületi lapnak elsősorban az egyesületi célokat és az Egyesület fejlesztését kell szolgálnia.

VIII.

Az Egyesület megszűnése

- 8.1 Az Egyesület mindaddig fennáll, amíg önkéntes feloszlását, illetve más egyesületbe való beolvadását nem határozza el, illetve a Bíróság fel nem oszlatja.
- 8.2 A feloszlást és az egyesülést csak határozatképes közgyűlés 2/3-os többsége mondhatja ki, ezekben az esetekben a vagyon hovatartozásáról is a közgyűlés dönt.
- 8.3 A feloszlás adminisztratív lebonyolítása és a vagyonátadás a feloszláskor hivatalban lévő tisztségviselők kötelessége.
- 8.4 Az Egyesület megszűnik, ha tagjainak létszáma egy éven át folyamatosan nem éri el a törvényben meghatározott minimumot.

IX.

Hatálybaléptető és zárórendeletek

- 9.1 Az Egyesület tevékenységére az Alapszabály által nem szabályozott kérdésekben a Polgári Törvénykönyv 57—59. §-ai, illetve az 1989. évi II. törvény rendelkezései vonatkoznak.
- 9.2 A Faipari Tudományos Egyesületet a Fővárosi Bíróság 1989. évben 402. sz. alatt bejegyezte.
- 9.3 Jelen Alapszabályt az Egyesület az 1990. június 20-án tartott közgyűlése fogadta el. Az Alapszabály az elfogadással lép hatályba, s ezzel az 1981. február 27-én elfogadott Alapszabály hatályát veszti.
Budapest, 1990. június 20.

Megjegyzés:

A dőlt betűkkel szedett szöveg a rendkívüli küldöttközgyűlésen — a tervezetthez képest — elfogadott változtatásokat tartalmazza.

Contents	Inhalt	Содержания
<i>Dr. Molnár Sándor</i> : Voluntary for our common purpose	<i>Dr. Molnár Sándor</i> : Freiwillig für unsere gemeinsame Ziele	<i>Д-р Молнар Шандор</i> Добровольно за наши совместные цели 257
<i>Lele Dezső</i> : Extraordinary conference of delegates	<i>Lele Dezső</i> : Ausserordentliche Delegatenversammlung	<i>Леле Дежсё</i> : Внеочередное совещание делегатов 259
<i>Lele Dezső—Zakariás Erzsébet</i> : INTERBIMALL—SASMIL '90	<i>Lele Dezső—Zakariás Erzsébet</i> : INTERBIMALL—SASMIL '90	<i>Леле Дежсё—Закариаш Эрзсэбет</i> : ИНТЕРБИМАЛЛ—ШАШМИЛ '90 262
<i>Szalay Lajos</i> : About Italy — under colour of INTERBIMALL	<i>Szalay Lajos</i> : Über Italien — unter dem Vorwand von INTERBIMALL	<i>Салаи Лаёш</i> : Об Италии — под видом выставки ИНТЕРБИМАЛЛ 268
<i>Dr. Tóth Sándor László</i> : Up to date furniture element manufacturing from shaped pressed plywood	<i>Dr. Tóth Sándor László</i> : Herstellung von Möbelementen aus formgepressten Laminatplatten — eine moderne Verfahrenung	<i>Д-р Тот Шандор Ласло</i> : Производство мебельных элементов из прессованной фасонной фанерной плиты — современным способом 270
<i>Balogh György</i> : Primary condition of the transformation of representative system	<i>Balogh György</i> : Grundvoraussetzung der Umwandlung des Representativesystems	<i>Балог Дьердь</i> : Основная предпосылка перестройки системы представительства 275
<i>Pálóczy Bertalan</i> : Safety designing of pneumatic transport equipment	<i>Pálóczy Bertalan</i> : Sicherheitsplanung von pneumatischen Transportanlagen	<i>Палоци Берталан</i> : Проектирование безопасности пневматического транспортного оборудования 277
Kitchen furniture production in Western Europe	Küchenmöbelproduktion in Westeuropa	О производстве кухонной мебели в Западной Европе 281
Necrolog: <i>Dr. Szóke Balázs</i> 1911—1990	Nekrolog: <i>Dr. Szóke Balázs</i> 1911—1990	<i>Некролог</i> : Д-р Сёке Балаж 1911—1990 279
Necrolog: <i>Dr. Lugosi Armand</i> 1924—1990	Nekrolog: <i>Dr. Lugosi Armand</i> 1924—1990	<i>Некролог</i> : Д-р Лугоши Арманд 1924—1990 280
Association's News	Vereinsnachrichten	Новости нашего Общества 261, 284
Hungarian Press Review	Ungarische Presseschau	Обзор венгерской печати 284
Supplement: Statutes of the Scientific Association of Woodworking Industry	Beilage: Statut des Wissenschaftlichen Vereines der Holzindustrie	Приложение: Статут Научного Общества Лесопромышленности

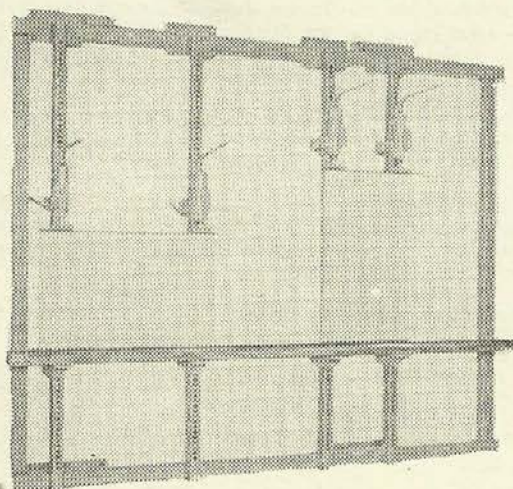
SCHÖBERL RAGASZTÓ-SZORÍTÓ ÁLLVÁNY PROGRAM

A ragasztó szorító állványok széles körben alkalmazhatók minden kis-, közép- vagy nagyüzemekben.

A cég ragasztó-szorító állványai SCHÖBERL féle fűtőlappal jól használhatók él ragasztásához, a keretprések ajtók, ablakok szorításához, vagy szélességi toldások ragasztásához.

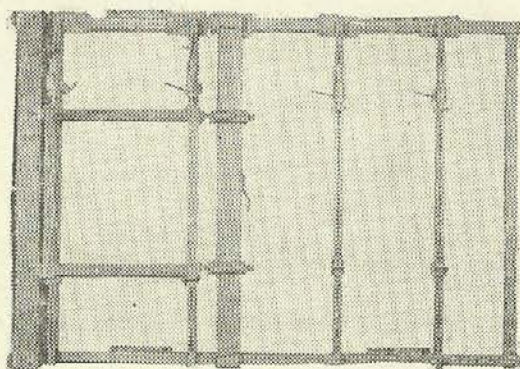
A robosztus, hosszú élettartamú prések egyaránt működtethetők, a SCHÖBERL féle kézi hidraulikus nyomó elemekkel, – amelyek minden külső energia igénybevétele nélkül 2000 kp nyomóerő kifejtésére képesek – vagy hálózati sűrített levegővel.

A SCHÖBERL féle ragasztó-szorító állványokat 30 éve alkalmazzák a világ minden táján nagy megelégedéssel.



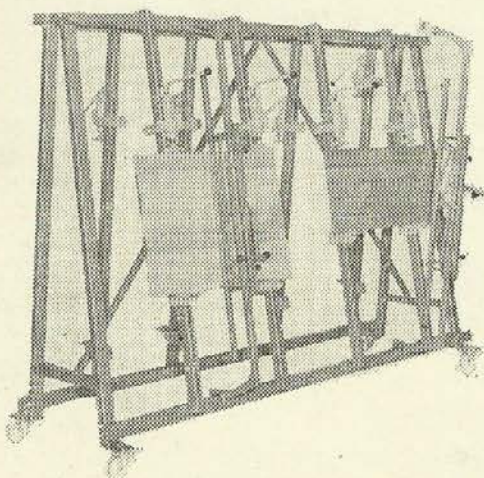
1 ábra

SCHÖBERL ragasztó-szorító állvány élragasztáshoz, fűthető szorító lappal



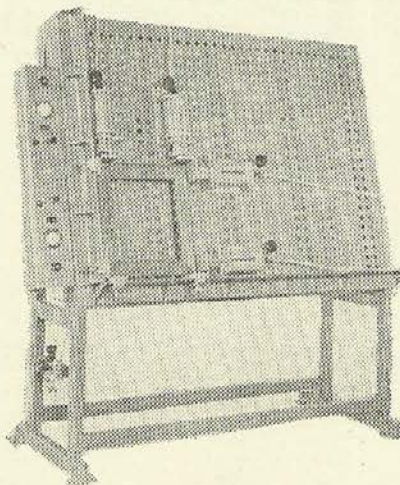
2 ábra

SCHÖBERL ragasztó-szorító állvány keretek ragasztásához



3 ábra

SCHÖBERL ragasztó-szorító állvány szélességi toldások ragasztásához



4 ábra

SCHÖBERL asztali prés fiókok ragasztásához

1990. október 4–7 között a Burgenlandi OBERWART-on faipari szakvásárt rendeznek, ahol bemutatásra kerül a cég teljes választéka és amelyre szeretettel meghívják a magyar szakembereket is.

Maschinenfabrik **RUDOLF SCHÖBERL** Ges.m.b.H. & CoKG
A-4320 PERG, Oberösterreich, Naarnerstr. 42
Telefon: 07262/2335 Telefax: 07262/3035