

FAIPAR

A FAIPAR MŰSZAKI FOLYÓIRATA XLI. ÉVF. 1991/3



1991. JÚNIUS

A szerkesztésért felelős:

LELE DEZSŐ

Olvasószerkesztő:

SZENDRŐI CSABA

Szerkesztőbizottság:

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

A szerkesztőség címe:

1027 Budapest, Fő utca 68.

*

Kiadja:

a POLYGON

Lap- és Könyvkiadó Vállalat

1134 Budapest, Lehel út 4/c.

Telefon: 120 - 2844

Felelős vezető: Surman József

*

Terjeszti a Magyar Posta. Előfizethető bármely kézbesítő postahivatalnál, a hírlapkézbesítőknél a Posta hírlapüzleteiben és a Hírlapelőfizetési és Lapelátási irodánál (HELIR), Budapest, XIII., Lehel út 10/a. - 1900 - közvetlenül vagy postautalványon, valamint átutalással a HELIR 215 - 96 162 pénzforgalmi jelzőszámra. Előfizetési díj: egy évre 336 Ft, egy példány ára: 56 Ft. Megjelenik kéthavonta. Külföldön terjeszti a Kultúra Könyv- és Hírlap Külkereskedelmi Vállalat. H - 1389 Budapest, Pf. 149. és a Magyar Média, 1392 Budapest. Pf. 279. 86 - 253.

Hirdetések felvétele: A FAIPAR szerkesztőségében. 1027 Budapest, Fő utca 68. Telefon: 201-9929

Index: 25 281

HU ISSN 0014 - 6897

TARTALOM

<i>Dr. Molnár Sándor:</i> Egyesületünk helyzete társadalmi, gazdasági életünk tükrében.....	97
<i>Keszler György:</i>	
<i>Tóth Sándor:</i> Kelet-európai falemezgyártás.....	98
<i>Sére István:</i> A LATEX új bútorbevonó anyagai és fejlesztési törekvései, különös tekintettel a korszerű konfekcionálás követelményeire.....	105
<i>Szalay Lajos:</i> Az évgyűri mint információhordozó.....	109
<i>Martonos Ildikó:</i> A Faipari Kutató Intézet laboratórium akkreditálása.....	114
<i>Dr. Szabó Miklós:</i> Az út az európai piacra az „ISO” minőségbiztosítási rendszerén át.....	118
<i>Matlák Zoltán:</i> Hogyan működjön tovább a Faipari Tudományos Egyesület?.....	122
Hírek.....	M4
Hazai lapszemle.....	104 M4
Külföldi lapszemle.....	112
Könyvismertetés.....	121
Egyesületi hírek.....	124
Nekrológ: Tamás László 1916-1991.	
Melléklet: Korszerű famegmunkáló gépek.....	17
Membránprés funérozáshoz	

A lapban megjelent cikkek szerzői:

Ézsiás Pálné nyugd. belsőépítész (BUBIV); Keszler György; Martonos Ildikó tud. segéd munkatárs (FKI); Matlák Zoltán igazgatóhelyettes (BME); Dr. Molnár Sándor tanszékvez. egyetemi docens (EFE); Sére István fejlesztési főmérnök (LATEX); Dr. Szabó Miklós igazgató (FAIMED); Szalay Lajos osztályvezető (FKI); Dr. Tóth Sándor osztályvezető (FM).

FAIPAR

FAIPARI TUDOMÁNYOS EGYESÜLET MINT A MTESZ TAGEGYESÜLETÉNEK LAPJA

Egyesületünk helyzete társadalmi, gazdasági életünk tükrében

Dr. Molnár Sándor

A Faipari Tudományos Egyesület 1991. április 18–19-én Mátészalkán tartotta küldöttközgyűlését. A résztvevők az elnöki megnyitót követően megvitatták az elmúlt évben újjáválasztott vezetőség beszámolóját, megtekintették a 3 S Euromobili és a Szatmár bútorgyárat, valamint az Interspan forgácsolóüzemet. A közgyűlésről a részletes beszámolót a következő számban közöljük. Az alábbiakban az elnöki megnyitót adjuk közre.

Az elmúlt év tavaszán „lejátszódó csendes forradalmunk” jelentős társadalmi változásaival egyidejűleg két forduló küldöttközgyűlésen választottuk újjá egyesületünk vezetőségét és alakítottuk ki új alapszabályunkat.

Így most 300 nap munkájáról, tapasztalatairól kell számot adnunk.

Tevékenységünk, egyesületi életünk azonban nem választható el a faiparban végbemenő változásoktól. Mi jellemezte ezeket?

A faipari üzemek jelentős része – saját hibáján kívül – folyamatosan pénzügyi, likviditási gondokkal küzdött. Elsősorban az alap- és segédanyagárak növekedése, az általános infláció következtében kénytelenek voltak a termékárakat is növelni. Ez kedvezőtlenül hatott a piaci helyzetre, a termékértékesítésre. A fokozatosan súlyosbodó gazdasági helyzetből a kilábalást gyakran hátráltatták: a tartós bizonytalanságokat is eredményező demokratikus vezetőváltások (megerősítések), a tulajdonviszonyok átalakításával kapcsolatos intézkedések, az erdő- és földtörvények elfogadásának elhúzódása és legfőképpen az objektíven működő piaci mechanizmusok hiánya.

Az egyre növekvő egzisztenciális problémák ter-

mészetesen nem kedvezhettek a szakmai-társadalmi munkának sem. Így területi szervezeteink, szakosztályaink, bizottságaink munkájában is nagyfokú aktivitásbeli heterogenitás figyelhető meg. A kis létszámú vezetőség és a titkári tanács munkastílusa is most van kialakulóban. Sajnálatos, hogy az operatív, demokratikus vezetői fórumnak tervezett „titkári tanács” a nagy létszámú távolmaradások miatt nem kellően hatékony.

A mai általános útkeresésben egyesületünk helyét, szerepét, működését a következők kell hogy jellemezzék:

- helyi és országos szinten egyaránt kötelességünk a szakmai továbbképzéseket, a szakoktatás mindhárom szintjének fejlesztését és a gazdag, sokrétű információ-áramlást elősegíteni,

- a ma még egy-egy üzemhez kötődő helyi szervezetek legyenek nyitottabbak, kínáljanak programokat, továbbképzési lehetőségeket a térség minden szakemberének, így a kisvállalkozóknak is,

- a központi vezetőség markánsabban foglalkozzon a szakmai érdekvédelemmel, együttműködve más szervezetekkel (pl. kamarák); folyamatosan biztosítva a hazai és külföldi szakmai, tudományos információkat (folyóiratok kiadása); évente egy alkalommal szervezzen országos találkozót, nemzetközi szakkiállítást.

Társadalmi – gazdasági bajaink, hétköznapi gondjaink sokasága ellenére bizakodással tölthet el bennünket ez a mai nap is, mikor egyesületünk tagságának képviselőiben ilyen jelentős létszámú – a szakmáért tenniakaró tagtársunk gyűlt össze itt a faipar kelet-magyarországi fellegvárában, Mátészalkán. Hiszem azt, hogy megújuló egyesületünk a szakmai haladás mozgató erejévé válik.

A kelet-európai falemezgyártásról

Keszler György – dr. Tóth Sándor

A kelet-európai országok falemezgyártásának helyzetéről, potenciális fejlesztési lehetőségeiről olvastunk a két első sorban FAO statisztikákra épülő német nyelvű elemzésben foglaltak alapján. Az erdősültség, a fafaj összetétel és az iparilag feldolgozható faanyag képezi a bázisát Csehszlovákia, a volt NDK, Lengyelország, Magyarország, Bulgária és a Szovjetunió falemezgyártásának. A forgács-, a farost- és a rétegelt lemezek gyártásában potenciális lehetőségek elsősorban az alacsonyabb értékű erdei faválasztékok feldolgozásában vannak Magyarországon, Romániában és a Szovjetunióban.

I. Bevezetés

Magyarországi fafaj összetételéből – lombos állományok mintegy 84%, tűlevelű 16% – következik, hogy a fakitermelés eredményében az alacsony értékű választékok aránya (50–60%) jelentős. Az utóbbi választékok hasznosítási iránya: papírfá, rostfa, tűzifa. E választékoknak ipari hasznosítására a belföldi feldolgozó kapacitások csak részben épültek ki és ezért jelentős a faalapanyag export.

A fafeldolgozási színvonal növelésének elemzésénél ettől az alapanyag körtől eltekinteni nem lehet. Az alacsony értékű választékok feldolgozására néhány fejlesztés már megvalósult, ill. folyamatban van (INTERSPAN – Vásárosnamény, MULTIPAN – Szombathely), néhány vonatkozásban a közeljövőben szükséges döntést hozni (cellulóz alapanyaggyártás, középkepmény farostlemez, esetleg újabb forgácslapgyár).

A fentiekre való tekintettel nem haszontalan áttekinteni a hazai falemezgyártás helyzetét, nemzetközi – elsősorban kelet-európai – rangsorban való elhelyezkedését. Ennek aktualitására Prof. Dr. Włodzimirz Onisko szerkesztésében a *Holze-Zentralblatt* 1990. évi 108. számában a „Kelet-európai falemezgyártási kapacitások” című cikk különösen felhívta a figyelmet. A szerző elsősorban FAO publikációkra alapozva vont le következtetéseit, de helyenként szubjektív ismereteire is támaszkodott (1).

A szerző a cikkben külön felhívta a figyelmet arra a körülményre, hogy a kelet-európai országokban, így Magyarországon is folyamatban van a gazdaság piacosítása, ami a vállalatok privatizálását is magával hozza. Ezen országok gazdasági helyzetéből következik, hogy az üzemek korszerűsítésére, bővítésére, valamint új beruházásokra kizárólag külső tőkebevonások útján nyílik lehetőség. Hazai példák ezt egyértelműen alátámasztják; az Interspan Kft. a Multipan Kft. jelentős külföldi tőke közreműködésével jött, illetve jön létre és a hazai alapanyagra épülő további beruházások – farostlemezgyártás, cellulózipari alapanyaggyártás, stb. – realitása a külföldi működő tőke részvétele nélkül fel sem vehető.

Az új feltételek között a korábban felállított fejlesztési, így a fafeldolgozás fejlesztési programok megvalósításának nincs nagy esélye. Így pl. a korábbi gazdasági kapcsolatrendszerben a fabázisú cellulóz alapanyaggyártás fejlesztése csak mérsékelten, vagy egyáltalán nem vetődött fel, ma viszont programba állításával minden érdekelt egyetért.

II. Nyersanyagkészletek

A fafeldolgozóipar fejlesztési lehetőségeit alapanyagoldaltól a meglévő fakészletek nagysága és választéka alapvetően behatárolja. Magyarország faállományára és fakitermelésére jellemző adatok a következők:

- 84%-a lombos és csak 16%-a tűlevelű;
- több mint 50%-a 30 év alatti, illetve több mint 60%-a 40 év alatti;
- nettó fakitermelés 93%-a lombos és csak 7%-a tűlevelű, a termelt választékok 50–60%-a alacsony értékű (sarangolt választék).

A lombos állományok – főleg keménylombos – kitermelése nehezen gépesíthető, ezért a kitermelés költségei is nagyobbak.

A sarangolt választékok jól hasznosíthatók a forgácslap- a farostlemez és a cellulóziparban. A hazai fafeldolgozás fejlesztésével egyben el lehetne érni, hogy a tüzelési célú hasznosítás aránya a jelenlegi 40%-ot meghaladó mértékről jelentősen csökkenjen.

Kelet-Európára kitekintve megállapítható, hogy egyes országokban jelentős eltérések mutatkoznak. Így pl. Csehszlovákiában, a volt NDK-ban és Lengyelországban túlsúlyban vannak a tűlevelűek, Romániában és Bulgáriában, Magyarországhoz hasonlóan ezzel ellentétben lombos erdők vannak. A Szovjetuniót kivéve az erdők nagy részét a fiatal és középkorú erdőállományok alkotják.

Onisko W. a korábban már hivatkozott cikkében (1) a kelet-európai országok erdősültségét, főbb fafaj arányokat, a fafeldolgozóipar faalapanyag-felhasználását és a feldolgozott faalapanyag arányokat az 1. táblázat szerint foglalta össze.

1. táblázat.

Kelet-európai országok erdőszültsége, főbb faj arányai, a feldolgozóipar alapanyag felhasználása és a feldolgozott faalapanyagok aránya 1985-ben (1)

Ország	Erdőszültség %	Fajcsoport		Fakitermelés Mill. m ³	Fafeldolgozóipar fa alapanyag felhasznál. Mill. m ³	Feldolgozott fa alapanyag aránya %
		tűlevelű	lombos			
		%				
Csehszlovákia	36,4	74	26	18,5	2,360	12,8
NDK	27,3	77	23	11,0	1,857	16,9
Lengyelország	28,7	82	18	24,0	3,370	14,1
Románia	27,3	40	60	24,6	2,237	9,1
Magyarország	18,0	15	85	8,3	0,625	7,5
Bulgária	34,2	34	66	6,6	0,872	13,2
Szovjetunió	36,2	76	24	389,2	23,010	5,9

Az elmúlt 5 évben a kelet-európai országokban a válságos helyzet miatt nem következhetek be olyan pozitív változások, amelyek a táblázatban bemutatott arányokat lényegében megváltoztatták volna. Ezért 1990. évben is érvényesnek tekinthető az a megállapítás, hogy a fafeldolgozás fejlesztésére és a legnagyobb lehetőségek Magyarországon, Romániában, Szovjetunióban kínálkoznak.

2. táblázat

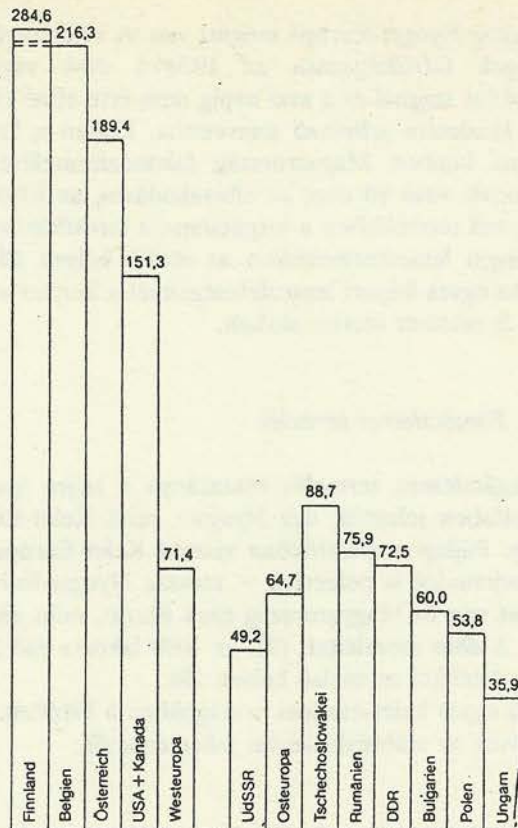
Egyes régiók és országok 1000 lakosra eső falemezgyártása m³-ben (1) (1987)

Régió, ország	Összes falemez	Forgácslemez	Farostlemez	Rétegelt lemez
USA + Kanada	151,3	44,7	22,3	80,4
Nyugat-Európa	71,4	54,5	6,6	6,6
Kelet-Európa	64,7	40,2	15,6	6,1
Szovjetunió	49,2	26,8	12,7	8,1
Csehszlovákia	88,7	58,6	12,9	13,6
Románia	75,9	41,2	15,0*	9,6
NDK	72,5	49,6	15,8	2,2
Bulgária	60,0	40,2	9,3	5,2
Lengyelország	53,8	32,2	16,4	4,3
Magyarország	35,9	24,8	7,9	1,7

* 1985-ben

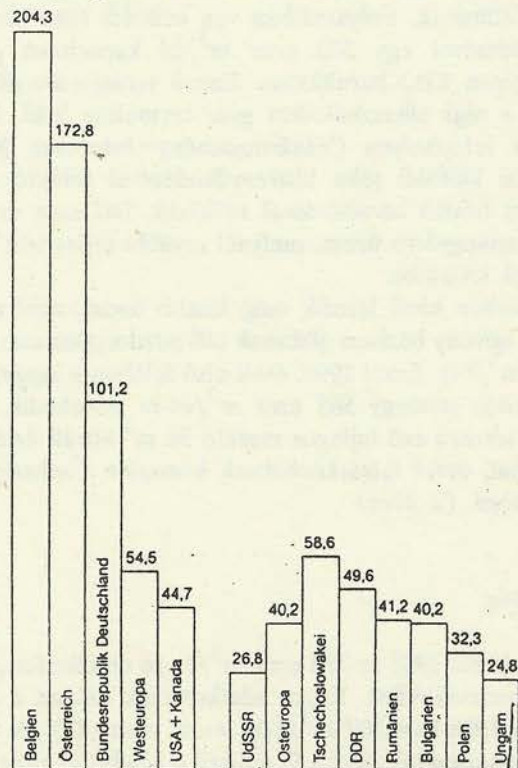
III. Falemezek gyártása

Az ipari falemezek az utolsó évtizedben a fűrészárut helyettesítő szerepükben nagy jelentőségre tettek szert. Európa mintegy 100 millió m³ fűrészárut fo-



1. ábra. Egyes régiók és országok 1987 évi 1000 lakosra eső falemezgyártása m³-ben

gyasztásával szemben 38 millió m³ feletti a lemezfeldolgozás (2). Kelet-európai országok falemeztermelése messze nem használja ki a saját fakészleteiből eredő lehetőségeket és az 1000 lakosra eső termelésben



2. ábra. Egyes régiók és országok 1987 évi 1000 lakosra eső forgácslemez gyártása m³-ben

is messze Nyugat-Európa mögött van. A kelet-európai országok fafeldolgozása az 1970-es évek végétől egyébként stagnál és a mai napig nem érte el az 1970. évek kezdetére jellemző színvonalat. Ebben a kelet-európai képből Magyarország falemeztermelésének színvonala nem ad okot az elbizakodásra, az 1000 lakosra eső termelésben a forgácslap-, a farostlemez- és a rétegelt lemeztermelésben az utolsó helyen állunk (1). Az egyes faipari lemezféleségeknél a helyzet az 1. ábra, 2. táblázat szerint alakult.

III/1. Forgácslemez-termelés

A forgácslemez termelés részaránya a teljes iparifa termelésben jelentős, úgy Nyugat-, mint Kelet-Európában. Fajlagos mutatókban viszont Kelet-Európa – a Szovjetuniót is beleértve – messze Nyugat-Európa mögött van és Magyarország ezek között, mint ahogy azt a 2. ábra szemlélteti (1), az 1000 lakosra eső 24,8 m³-es értékkel az utolsó helyen állt.

Az egyes kelet-európai országokban a kiépített kapacitások az alábbiak szerint jellemezhetők:

Magyarország

1980-ra 285.000 m³-es kapacitás épült ki. A termelés három telephelyen volt, az egyik telephelyen (Falco-Szombathely) – elsőként Kelet-Európában – folyik cementforgácslapok gyártása. E telephelyen jelenleg általános felhasználási célra 150 ezer m³ forgácslapot is előállítanak. Folyamatban van külföldi tőke közreműködésével egy 300 ezer m³/év kapacitású gyár (Multipan Kft.) beruházása. Ennek termelésbe állása után a régi elhasznált gyár termelése leáll. Egy másik telephelyen (Vásárosnamény-Interspan Kft.) szintén külföldi tőke közreműködésével felújító termelést bővítő beruházással működik 140 ezer m³-es forgácslapgyártó üzem, melynél további fejlesztést helyeztek kilátásba.

Ezeket kívül létezik még kisebb üzem, ahol egy nyári növény bázison állítanak elő pozdorjalemezt: (30 ezer m³/év). Ezzel 1990. évek első felében a lapgyártó kapacitás mintegy 585 ezer m³/év-re növekedik. Az 1000 lakosra eső fajlagos mutató 54 m³ körüli értékre javulhat, ezzel felzárkózhatunk közvetlen Csehszlovákia mögé. (2. ábra)

Bulgária

A termelés 1982-re 383 ezer m³/év-re emelkedett, ezután mérséklődött. Egyes adatközlések szerint a termelés 1988-ban 307 m³/évre esett vissza (1). A forgácslemezgyárak száma 9, amiből 6 kisebb és előregedett, alacsony minőségű lemezeket állít elő. Az 1000

lakosra eső termelés 40,2 m³ értéke a kelet-európai átlagot jelenti és a nyugat-európai átlagos termelés 74%-át teszi ki.

Az ország fakészletei – főleg vékony tölgyanyag – a forgácslapgyártás jelentős növelését teszik lehetővé; a 2000-es évek körül mintegy 700.000 m³/év termelési volumen várható.

Csehszlovákia

A forgácslemezgyártás növekedési üteme 1976–84 között tartósan magas volt, majd 1984 után mérséklődött és a termelés 900 ezer m³/év körül stabilizálódott. Az 1000 lakosra eső 58,6 m³ értékkel a kelet-európai országok között az első helyen állt és a Nyugat-Európa átlagos értékét (54,5 m³) is meghaladja. Normál forgácslemez gyártása 9 üzemben folyik. Ezen kívül 4 gyárban egy nyári növényekből állítanak elő lemezeket, melyek összkapacitása mintegy 100 ezer m³.

Az ország magas erdősültsége (36,4%) miatt a forgácslemezgyártás növelésére még rendelkeznek megfelelő faalapanyag készlettel. 1989. évi adatok szerint (1) két forgácslapgyár korszerűsítése és egy cement-forgácslapgyár (39.000 m³/év) beruházása volt folyamatban.

Egykori Kelet-Németország

Forgácslemezgyártás nagy és viszonylag korszerű üzemek (beeskowi, vagy a lipcsei) mellett sok kisebb üzemben is folyik. 1985-ben az országban 15 forgácslemezgyár működött (1). A termelés fejlődésében 1980/81, valamint 1985-ben mutatkozott törés. Az 1000 lakosra eső forgácslemez-termelés 49,6 m³ értéke Csehszlovákia után a kelet-európai térségben az országnak a második helyet jelentette. Az országnak Nyugat-Németországgal való egyesülése az egész keletnémet gazdaságnak, így a forgácslemezgyártásnak is új helyzetet teremtett és nem valószínű, hogy ez a forgácslemezgyártás fejlesztésében hátrányként jelentkezne.

Románia

Az ország forgácslemezgyártó ipara a 70-es években nagy intenzitással épült ki; 1970–79 között a termelés 315 ezer m³-ről 1.031 ezer m³-re növekedett, vagyis megháromszorozódott. Ezután, egy átmeneti 1984. évi emelkedés ellenére, következetes termeléseszkökenés következett; 1985-ben pl. 766 ezer m³-re. Reálisnak tűnő adatközlések (1) szerint a termelés visszaesés elérheti a 480 ezer m³/év értéket, ami az 1972. évi színvonalnak felel meg. A szentesítést az ország gazdaságának katasztrofális helyzete, az esedékes korszerűsítő beruházások elmaradása idézte elő.

Az ország forgácslemeziparának ismételt felépítését a hazai nyersanyagkészletek és képzett munkaerő miatt lehetséges és egyben szükségesnek is tűnik, de ez nagy beruházási költséggel jár.

Lengyelország

A 70-es években a forgácslemezgyártás fejlesztése – Romániához hasonló intenzitású volt. Ebben az időszakban 9 új forgácslemezgyárat állítottak üzembe; 10 ezer m^3 /év kapacitástól 220 ezer m^3 /év kapacitásig. Ez a nagy léptékű beruházási program 1979-ben lezárult. Ezt követően kialakuló gazdasági krízis többek között a forgácslemez-termelés fejlesztésének mérséklését eredményezte. 1982-ben még üzembe állítottak egy új 120 ezer m^3 /év és 1987-ben egy 220 ezer m^3 /év kapacitású üzemet és közben korszerűsítettek néhány üzemet, melyek eredménye az 1986. évi 1.365 ezer m^3 -es, illetve az 1989. évi rekordnagyságú 1.450 ezer m^3 -es forgácslemez-termelés. Ebben szerepel a 6 üzemből előállított 150 ezer m^3 -es sima forgácslemez-termelés is

A forgácslemezipari üzemek állapota igen különböző; a 60-as és 70-es években épült kisebb üzemek jelentős korszerűsítésre szorulnak, az újabb üzemek viszont jobb állapotban vannak, de a termelési folyamat nem minden fázisába kerültek a legkorszerűbb megoldások.

A kizárólag karbamidgyanta alapon előállított forgácslemezek a bútortipar részére készülnek, ahol 1986-ban még mintegy 400 ezer m^3 -es kielégítetlen igényt tartottak számon.

Annak ellenére, hogy Lengyelország a Szovjetuniót nem számítva Kelet-Európa legnagyobb forgácslemezgyártója, a termelés növelésére vannak még bizonyos hasznosítható nyersanyagkészletek (vékonyfa, fűrészpor), melyek feldolgozásával javítható lenne az 1000 lakosra eső fajlagos termelés, ugyanis a 32,3 m^3 -es értékkel az ország az utolsó előtti helyen áll, messze elmaradva a nyugatnémet átlagtól (1).

Szovjetunió

A Szovjetunió óriási faállománnyal rendelkezik; földünk erdőterületének 21,9%-át és a föld fakészletének több mint 25%-át adja. Az évi fanövedék becsült értéke 750 millió m^3 . 1987-ben a fakitermelés ennek több mint felét (389,2 millió m^3) tette ki.

A Szovjetunió európai részében, ahol a lakosság több mint 75%-a él, az erdőknek viszont csak 20%-a található.

Az évek óta tarvágásos eljárással végzett ipari faki-termelés és a vágáskor csökkentése (101-ről 81 évre) az erdők produktivitásának meghaladásához vezetett.

Az utóbbi időkben ez a körülmény erős szociális kritika felszínre hozását eredményezte.

Ma a Szovjetunióban a szakemberek ezek tudatában keresik a kiutat a faipar intenzív kiépítésére Szibériában, az alacsony értékű fa, mint a vékonyfa, eddig nem hasznosított lombos faanyag és faipari hulladékok felhasználásával.

Ennek keretében különös figyelmet fordítanak a forgácslemezgyártás fejlesztésére; 1970-től a termelés 7.600 ezer m^3 -re nőtt. Az 1000 lakosra eső 26,8 m^3 -es értékkel Európában viszont az egyik utolsó helyet foglalják el.

Az egyes üzemek kapacitásáról, állapotáról nagyon kevés információ áll rendelkezésre, de ismert, hogy nyugatnémet és finn vállalatok részvételével intenzív program realizálása folyik. Az egy- és többlépcsős préseken kívül folyamatos préselést megvalósító berendezések (Mende, Hydrodyn, Conti-Roll) üzembe állítását is tervezik.

Általános célú lemezek mellett kis mennyiségben OSB-lemezeket is gyártanak és 10 cementkötésű forgácslemezgyár üzembe állítását is előirányozták.

III/2. Farostlemez-termelés

A farostlemez-gyártás fejlesztése a forgácslemezétől eltérő fejlődési tendenciát mutat.

A FAO statisztikák préselt és nem préselt farostlemez típusokat különböztetnek meg, MDF megjelölés nélkül. Egyébként a kelet-európai országok MDF-lemez termelésének jellemzése röviden elintézhető, ugyanis 1973-ig egyetlen MDF-lemezgyár létezett ebben a régióban (NDK. Ribnitz-Damgarten, 170 ezer m^3 /év termeléssel). Az utóbbi években az MDF-lemezgyártás fejlesztésére a Szovjetunióban intenzív fejlesztés indult be. A terveknek megfelelően 1988–91 között 8 folyamatos Bison és 1 Siempelkamp préssel ellátott üzemnek kell termelésbe állni. Magyarország fafeldolgozás fejlesztésére vonatkozó koncepcióiban egy MDF-lemezgyár felépítése több évtizede szerepel, de ennél a szintnél az egyértelmű piaci háttér és beruházási pénzeszközök hiányában a fejlesztés nem jutott tovább.

Az európai farostlemezipar fejlesztésére a készítés az 50-es években Svédországból jött, ahol ehhez megfelelő és később ismertté vált berendezéseket alakítottak ki. A kelet-európai országok közül Lengyelországban épült ki említésre érdemes konkurencia, amely nagymértékben hódította meg a keleti blokk piacait; a szovjet farostlemez mintegy 50%-át lengyel berendezéseken állítják elő. 1980-ig 39 komplett berendezést szállítottak a Szovjetunióknak, 4-et Bulgáriának, 1-et Romániának és 10-et saját országukban helyeztek üzembe (1). A Szovjetuniót kivéve a többi kelet-európai országban a 70-es évek végétől a farostlemez-termelés stagnálása, vagy lassú csökkenése figyelhető meg. Legnagyobb visszaesés Romániában regisztrálható. A kialakult helyzetnek az okai: elhasználdott gépek és berendezések és elavult technológiák. Ezek

ben az országokban – Lengyelországot kivéve – 1974. óta új üzem nem épült, nem került sor nagyobb felújításokra és korszerűsítésekre. Lengyelországban viszont új technológiai megoldásokat dolgoztak (szennyvízmentes technológia, stb.) ki. A korszerűsítésekhez ezekben az országokban hiányoznak a megfelelő nagyságú pénzügyi források.

A Szovjetunióban a 70-es évektől a farostlemezgyártás fejlesztésére intenzív munka indult be, majd egy több évi stagnálás után 1983-tól a termelést tovább növelték és 1985-ben a termelés volumene elérte a 3.590 ezer m³-t, melyből 1.907 ezer m³ kemény farostlemez.

A Szovjetunióban a keményfarostlemez döntően nedves eljárással állítják elő, csak három üzem termel száraz eljárással. A nedves eljárás hátrányai általánosan ismertek; magas vízigény, illetve a környezet, technológia szennyvíz terhelése, valamint magas energiaszükséglet.

Ezek, valamint az építőtevékenység csökkenése és új konkurens termékek megjelenése miatti piactelítődés következtében a fejlett országokban a termelés komoly sérüléseket szenvedett. Így pl. Svédországban a termelés 50%-kal csökkent, de így is az 1000 lakosra eső 49,5 m³-es értékkel továbbra is az élmezőnyben található. Egyébként a pillanatnyilag zsákutcába került nedves eljárású farostlemezgyártás az utóbbi években kifejlesztett megoldásokkal tovább tud lépni.

Ezek többek között:

- Zárt vízkörfolyam és a szennyvízmentes vizes eljárás alkalmazása.
- Energiatakarékos rostosítás, defibrátor meleg gőz fogyasztásának csökkentése és a nedves aprítás kiiktatása.

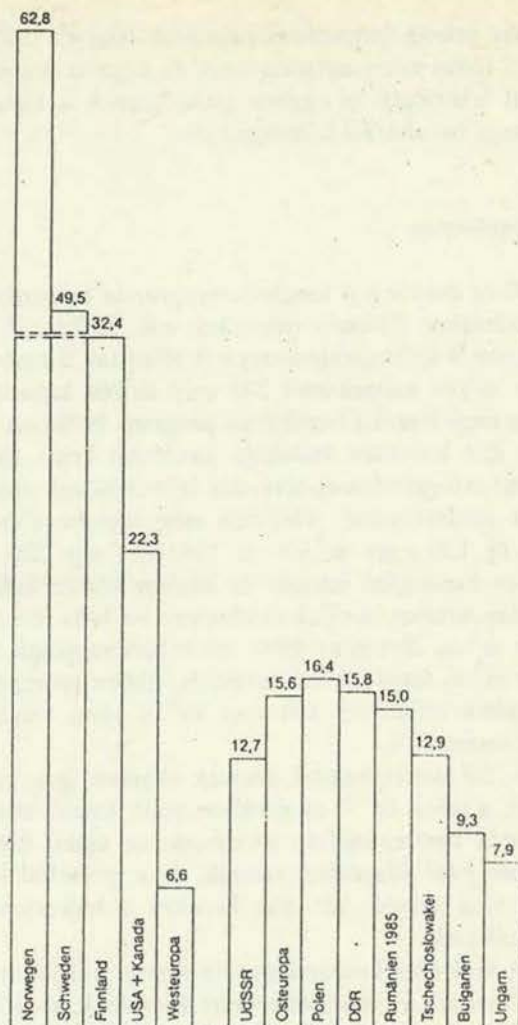
Az új megoldások bevezetése jelentős pénzeszközöket igényelnek és tekintettel a kelet-európai országok gazdasági helyzetére az új technológiák általános bevezetése rövid idő alatt nem várható.

Az 1000 lakosra eső farostlemez-termelés 1987. évi helyzetét a 3. ábra szemlélteti. A nyugat-európai átlaghoz képest a kelet-európai országok nem mutatnak rossz képet, de a skandináv országokhoz, az USA + Kanadához viszonyítva viszont még jelentős a lemaradás.

A farostlemezek közül említést kell tenni a *puha farostlemezről* is, amely tulajdonságai miatt – gyengébb tűz-, víz-, és gombaállóság – korlátozottan kerül az építőiparban alkalmazásra. Magyarországon, NDK-ban és Bulgáriában ezt a lemeztípust nem gyártják. Csehszlovákiában 60 ezer m³-t, Romániában 105 ezer m³-t, Lengyelországban az 1976. évi csúcsponton 420 ezer m³-t állítottak elő ebből a lemeztípusból. Lengyelországban a termelése később 1/3-dal visszaesett.

A Szovjetunióban viszont e lemeztípus termelését töretlenül növelték; 1970–85 közötti időszakban majdnem kétszeresére (788 ezer m³/1970, 1.683 ezer m³/1985).

A puha farostlemez jövője igen bizonytalan. Az



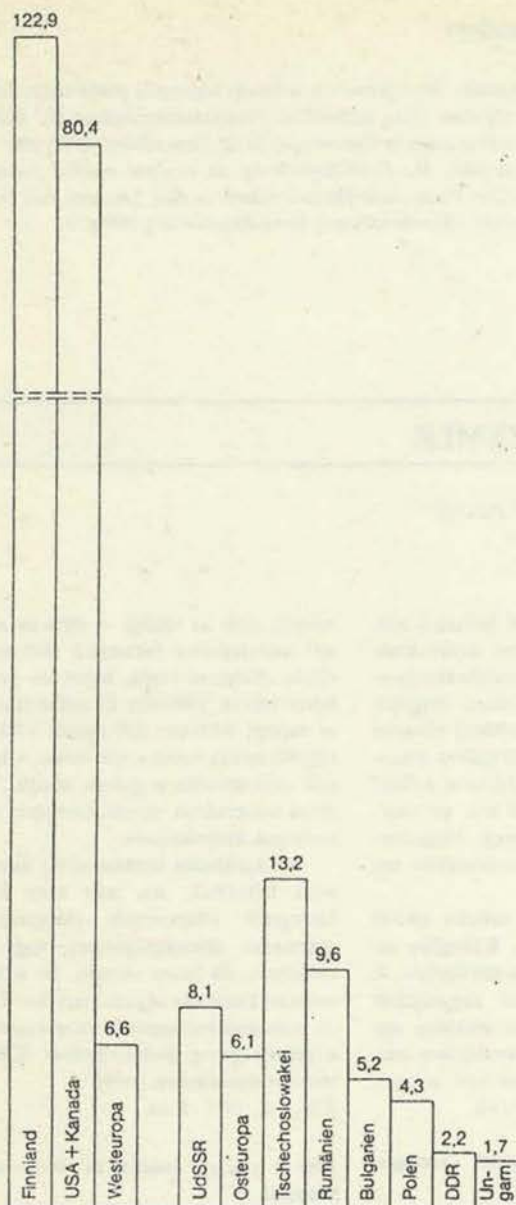
3. ábra. Egyes régiók és országok 1987 évi 1000 lakosra eső farostlemez gyártása m³-ben

USA-ban tradicionálisan e lemeztípusból nagy mennyiséget állítanak elő, de a részaránya az utóbbi időben csökkent; 40% 1976-ban és 34% jelenleg. A Szovjetunióban a részaránya 19%, Lengyelországban 18%, Nyugat-Európában csak 10% és Svédországban kb. 14%.

A kelet-európai országok farostlemez-termelés fejlesztésének szükségessége, tekintettel a meglévő falkészletekre és a nem teljesen hasznosított faipari hulladékokra, az iparág technikai elmaradottságára és a piaci kereslet várható javulására megalapozottnak tűnik. A fejlesztésnek elsősorban a meglévő gyártókapacitások korszerűsítésére, alapvető felújítására kellene irányulnia; felhasználva azokat a megoldásokat, amelyek csökkentik a fajlagos energiafelhasználást és a környezet terhelését.

III/3. Rétegelt lemez termelés

A FAO-statisztika a rétegelt fogalomhoz sorol minden réteges lemezterméket, a furnért, a bútortalapot és mindenfajta rétegelt lemezt.



4. ábra. Egyes régiók és országok 1987. évi 1000 lakosra eső rétegelt lemez gyártása m³-ben

Kelet-európai országokban elsősorban furnért, rétegelt lemezt gyártanak másféle rétegelt terméket csak kis mennyiségben állítanak elő.

A rétegelt lemez hagyományos építőanyag, amelynek az USA-ban széles a felhasználási területe és ezért nem véletlen, hogy termelése 1987. évben a 22 millió m³-rel rekordnagyságot ért el, ami 1000 lakosra vetítve 80,4 m³-nek felel meg (1). (4. ábra)

A rétegelt lemez termelési lehetőségeket a meglévő, erre a célra alkalmas fakészletek határozzák meg. Erre a célra bizonyos fafajok használhatók fel, amelyek méret és minőség vonatkozásában eleget tesznek a követelményeknek. Ezért lehet a világ egyik legnagyobb rétegelt lemez termelője Indonézia, ahol 1976 óta majdnem 32-szeresére, 6.800 ezer m³-re növekedett termékcsoport termelése.

Nyugat-Európában a rétegelt lemez termelését az energiaválság alatt erősen visszafogták; a 80-as évek-

ben 2,2-2,3 millió m³-t állítottak elő. Ebben közrejátszott a trópusi rétegelt lemez nagyon erős betörése, valamint a feldolgozandó alapanyag hiánya is.

A Szovjetunió rétegelt lemez gyártáshoz is hatalmas fakészletekkel rendelkezik, mégis hosszú idő óta a termelési potenciált lényegesen nem növelték. 1987-ben 2,4 millió m³ rétegelt lemezt gyártottak, ami megközelítőleg megfelel Nyugat-Európa termelésének. A fakitermelés és ipari feldolgozás előirányzott 1,5-3 közötti növelése feltételezné, hogy 2000-ig a rétegelt lemez termelésnek 3,5-4,1 millió m³-re való növelését. Az utóbbiak realitását nehéz ma megítélni, mindenesetre a megfelelő faanyagok rendelkezésre állnak.

Kelet-Európa többi országa 1987-ben 689 ezer m³ rétegelt lemezt állított elő. Ez egy 1976 óta tartó folyamatos termelés-csökkenés eredménye. Bulgária, Magyarország és NDK igen kevés lemezt állít elő bár Magyarországon két új üzem létesítésével (BEFAG - Franciavágás, ZEFAG - Letenye) a rétegelt lemez gyártás mennyiségi és minőségi feltételei javultak. 1000 lakosra eső rétegelt lemeztermelésben Kelet-Európa alig marad el Nyugat-Európától (6,1 m³, illetve 6,6 m³). Csehszlovákia 13,2 m³-rel és Románia 9,6 m³-rel az átlagot meghaladó színvonalon van. Szovjetunió 8,1 m³-rel ebben a tekintetben szintén nem áll rosszul. Az élen Finnország áll 122,9 m³-es értékkel.

A kelet-európai országok - kivéve a Szovjetuniót - rétegelt lemezgyártásának mérséklődése az e célra felhasználható minőségi faanyagok csökkenésére és gyártó eszközök rossz állapotára vezethető vissza. Korszerűsítés szükségessége nem vitatható. Ilyen célú beruházásokat Lengyelország és NDK (1), valamint az utóbbi években Magyarország végzett. A korszerűsítések szükséges mértékű végrehajtásával érhető csak el, hogy a kelet-európai országok rétegelt lemeztermelése meghaladja a 70-es évek színvonalát, a mintegy 970 ezer m³-t.

IV. Összefoglalás

Az erdőszűkség, a faállományok fajaj összetétele és az iparilag hasznosítható faanyag mennyiségek alapján elsősorban Magyarországon, Romániában és a Szovjetunióban vannak lehetőségek a falemezgyártás, főleg pedig az alacsonyabb értékű erdei választékokból gyártható faforgács- és farostlemezek területén.

Fanyersanyag-készletét tekintve, a kelet-európai országok többségére a túlévelűek túlsúlya jellemző, míg Magyarországon, Romániában és Bulgáriában a lombosfák dominálnak.

A kelet-európai országok falemeztermelése messze nem használja ki a saját fakészletekből eredő lehetőségeket és az 1000 lakosra eső termelésben is messze elmarad Nyugat-Európától. Különböző szembevetésként, hogy Magyarország még a kelet-európai országok között is - az említett mutató alapján - az

utolsó helyre szorul. E helyzetünkön az utóbbi időben megvalósult, ill. a megvalósulás alatt lévő fejlesztések várhatóan pozitív változásokat fognak hozni mind a rétegelt lemezek, mind pedig a forgácslemezek gyártása területén. Elsőként Európában Magyarországon honosodott meg a cementforgácslemezek gyártása, míg farostlemezgyártásunk fejlesztése az egyik legsürgetőbb feladat.

Irodalom

- [1] *Onisko W.*: Falemezek műszaki termelési potenciálja Kelet-Európában (Das technische Produktionspotential für Holzwerkstoffplatten in Osteuropa) Holz-Zentralblatt 1990/108.
- [2] *Steinlin, H.*: Erdő-fagazdaság az európai belpiac országában (Die Forst- und Holzwirtschaft in den Ländern des europäischen Binnenmarktes) Holz-Zentralblatt 1990/77.

Rovatvezető: ÉZSLÁS PÁLNÉ
1991. március

BÚTOR

A részvénytársaságokról

A lap ismertetőt közöl arról, hogy a DOMUS LÁV átalakulásával kapcsolatban, az új működési forma keretében mi lesz a feladata az igazgatóságnak, a felügyelő bizottságnak.

A DOMUS nem fél

A fenti címmel közlemény jelent meg a Reggeli Pesti Hírlapban a DOMUS Lakberendezési Áruházról, melynek üzlethálózatán keresztül érzékelik a cég vezetői a piac alakulását. Úgy tartják, hogy a kereslet hullámszáma ellenére az 1989. évi 1 milliárd 500 millió forgalom 1 milliárd 700 millió forintra növelhető. 1990 szeptembere óta azonban csökkenő tendenciát mutatott. Ebben szerepe van a növekvő áraknak is.

A vásárlók egy rétege exkluzív bútorokat keres. A hazai gyártók pedig csak szavakban rugalmasak, többségük csak a nyugati piac igényeit elégti ki. Ha a gyárak nem próbálnak alkalmazkodni, akkor a nyereségüket is elveszthetik, mert a kínált bútorok mindössze 50%-a kelendő.

A DOMUS-t nem rendítette meg az IKEA megjelenése. A skandináv áruház nyitásának hónapjában 30%-kal növekedett a forgalmuk. Mindenesetre ma már óvatosan rendelnek s hangoztatják, hogy a vásárlók felé az első lépést a gyártóknak kell megtenni.

Megmértünk, súlyosnak találtunk

A DOMUS LÁV készül az átalakulásra. Ennek egyik eszköze volt a felmérés és átvilágítás, amelyet a TREBAG Kft. és a CONCORDIA Bt. végzett. Rávilágítottak azokra a hiányosságokra, tartalékokra, amelyek feltárása elengedhetetlen a sikeres működés érdekében. Szükséges a javaslatok átgondolása, azok megfogadása megkönnyítheti a további eredményes munkához szükséges lépések megtételét.

A vállalatra mindinkább hatnak a külső gazdasági változások, egyre inkább kínlat-többlet lesz. A jelentős intézkedést javasol privatizálásra, piaci átállásra. Megállapítja, hogy a csökkenő vásárlóerő ellenére kedvező a kiskereskedelmi forgalom alakulása, fejlődési lehetősége. Hiányzik a felső régiók igényeinek megfelelő áru, ezt valószínűleg importból oldják meg. Forgalmazására egy erre megfelelő szakboltban fog sor kerülni.

Megállapítják, hogy a vállalat kitűnő hitelképességű, biztos adós. Különböző intézkedéseket javasolnak a továbblépésre. A vállalat a piaci részarányok nagyságából (30%) és ismertségi fokából adódóan egy teljes választékot bemutató áruházlánc lesz. Az átalakulás érdekében, ha kell, nyugati szakemberek tanácsait is kikérik.

Megalakult a Bútorvállalkozók Országos Szakmai Szövetsége

A Magyar Gazdasági Kamara bútoripari tagozata átalakult Bútorvállalkozók Országos Szakmai Szövetségévé (Bútorszövetség). A szakszövetség célja, hogy összefogja a bútoripari és bútorkereskedelmi tevékenységet folytató – lakás és közösségi létesítmények berendezésével és felszerelésével foglalkozó termelő és forgalmazó -, gazdálkodó szervezeteket.

A lap részletesen ismerteti működésük területeit, célját és szervezetét.

Átalakul a Tisza Bútoripari Vállalat

A lap ismerteti a Világgazdaság c. folyóiratban megjelent közleményt a TBV átalakulásáról. Az újságíró Galli Péter vezérigazgatóval beszélt, aki elmondta, hogy a vállalat valamennyi gyárában közel 200 millió forint értékben szereztek be gépeket lizingszerződés keretében. Emellett majd 150 milliót fordítottak épület jellegű beruházásra saját erőből, így már nemcsak a felületkezelt lapokat képesek előállítani, hanem többféle anyagot tudnak megmunkálni. Ez a termékszerkezetben is változást

hozott, mert az eddigi – 80%-os részarányú konyhabútor termelése 60%-ra esett vissza. Helyette iroda, labor, és gyermekbútor készül. 1989-ben 15 millió forint volt az export, 1990-ben 220 millió, 1991-re pedig 400 millió forintot terveztek. A kivitelezést szétosztották a gyárak között. Tendereket szeretnének nyerni komplett laboratóriumok kivitelezésére.

Az átalakulás kérdése azért merült fel, mert felmérték, ma már nem lehet a Csongrádi központban eldönteni, mit gyártsanak Sátoraljaújhelyen, vagy Szombathelyen. Jó lenne viszont, ha a tőke, a szellemi kapacitás együtt maradna. Úgy vélik, erre legalkalmasabb a részvénytársaság, a gyárak pedig átalakulhatnak Kft.-vé, a részvénytársaságokon belül.

XIII. évf. 1991. 1. sz.

Már a piacon vannak az olasz–magyar konyhák

Több mint egy éve, hogy a TRE ESSE EUROMOBILI Rt. néven olasz–magyar bútorgyárat alapítottak Mátészalkán. Azóta a márkajelzés lerövidült, 3S EUROMOBILI lett. A vegyesvállalat főleg konyhabútorokat gyárt, de készítenek irodabútorokat is. A nagyközönség már az őszi vásáron láthatta termékválasztékukat, amelyek nagy tesztést arattak.

Mit tudnak ezek a konyhák? Szabályozható műanyag lábakon állnak, ezzel kiegyenlíthető a talaj egyenetlensége. A lábakat takaró léccel leemelhető, alatta ki lehet takarítani. A felső szekrényelemeket vezetőcsínre szerelik, ezzel a fal hibáit korrigálni lehet. A fiókok görgőkön könnyen mozgathatók. A munkalapokat a fal mentén vízszintes szegéllyel szerelik, így nem csoroghat a víz a bútor mögé. A mosogató fölé szárítószekrényt rakhatók. Ezek az apróságok teszik jól használhatóvá a berendezést. Az elemes rendszerű bútorokat a helyszínen be is szerelik. Kívánságra segítséget nyújtanak a berendezés megtervezéséhez.

XIII. évf. 1991. 2. sz.

A LATEX új bútorbevonó anyagai és fejlesztési törekvései, különös tekintettel a korszerű konfekcionálás követelményeire*

Sére István*

A kárpitos továbbképző tanfolyamon elhangzott előadás és szöveg bemutató alapján a Szerző – korábbi fejlesztési együttműködései során szerzett tapasztalatait is hozzátéve – megkísérli összefogni a bútor-szövetekkel kapcsolatos korábbi és jelenlegi körülményeket, a LATEX fejlődését befolyásoló hatásokat, a cég eddig elért eredményeit és fejlesztési céljait.

A cikk vázolja az egyesített európai követelményrendszer kihatásaira adódó válasz lehetőségeit, hangsúlyozza a minőségorientáltság fontosságát, különösen a kárpitozás és a bútorszövet tulajdonságainak összehangolásával elérhető gazdaságos célt, a minőség előtérbe helyezésének szorgalmazásával.

A Lakástextil Vállalat (Szombathely) fejlesztői mindig nyitottak voltak a bútoripar és a fogyasztók igényeinek jobban megfelelő bútorszövetek kifejlesztésére.

Az eddigi piaci, kereskedelmi, gazdasági körülmények miatt nagy ellentmondás mutatkozott a terméksűrűségeken bemutatott szövetválaszték és a bútorokon ténylegesen megjelent bevonóanyagok választéka és minősége között. A bútorgyárak és a kereskedelem képviselői döntő többségében a már beváltak ítélt régi bútorszöveteket specifikálták, az új szövetfajtákat legfeljebb kisebb tételekben igényelték. A LATEX – a mennyiségi szemlélet és a gazdaságosság miatt – a kisebb tételeket nem gyártotta le, ezért az új minták nagy része nem került piacra. A nagyobb mennyiségben igényelt új korszerű bevonóanyagok esetében gyakran előfordult, hogy azokra külföldi igény is felmerült és természetesen azt elégitették ki nem a hazai kívánásokat. A korszerű bútorszövetek nagyobb árnyú belföldi eladásának a nagy importanyag hányaduk is akadály volt.

A kárpitozott bútorok értékében jelentős arányt képvisel a bútorszövet. Részben ez az oka annak, hogy a bútorok reklamációs költségei között első helyen áll a bútorszövet meghibásodásával összefüggő kár. Ez a körülmény a bútorgyárak és a LATEX között ismétlődő vita tárgyát képezi még ma is. A bútoripar azt mondja, hogy rosszak a bútorszövetek, a LATEX véleménye az, hogy ők intézetek által vizsgált és elfogadott bútorszövetet gyártanak, tehát a szövet jó, csak nem megfelelően dolgozzák fel azokat.

Egyetért az előző előadásban elhangzott véleménnyel, miszerint a bútorszöveteket a kárpitos szerkezetek és technológiák tulajdonságai alapján kell kiválasztani, és nem mindent mindenre felhasználni. A

LATEX partner abban, hogy a bútorgyártók igénye szerinti szövetfajtákat fejlessze ki és gyártsa, sőt szeretne együttműködni a bútoripari vállalatokkal olyan kutatásokban, amelyek eredménye alapján közös nevezőre lehet hozni a kárpitozási technológia igényeit a bútorszövet tulajdonságaival. Ezt azért is állíthatja, mert a 80-as évek közepén saját elhatározásukból indítottak egy kutatási programot – amely a FAIMEI és az itt is előadást tartó két szakember közreműködésével – igen biztató eredményeket hozott. Sajnos az akkori piaci helyzet és bizonyos érdektelenség miatt a programot nem fejezték be. Az előadással egyidőben bemutatott bútorszövet mintakollekciót az említett kutatási eredmények alapján csoportosították és ajánlják felhasználásra (lásd melléklet).

A LATEX környezetének, piaci helyzetének változásai

Az elmúlt rövid 1-2 évben a Vállalat környezete erősen megváltozott. Gyakorlatilag megszűnt a közvetlen és közvetett kelet-európai export és a belföldi kereslet is csökkent. Ezt a jelentős kapacitást konvertálni kellett a nyugat-európai igényesebb, divatban teljesen mást kívánó piacra. Ez rendkívül nagy kihívást jelentett különösen, ha hozzávesszük még az 1992. év utáni egységes európai minőségi követelményeket, a közös szabványok (ISO 9000-9004), a fogyasztói érdekvédelem, a termék tanúsítás, termék felelősség, vállalat minősítése stb. által támasztott új feltételeket is.

A LATEX nagy erőfeszítés mellett ugyan, de megfelelt a kihívásokra és mindent elkövet, hogy a jövőben is eleget tegyen az elvárásoknak. A gyártó kapacitását teljes mértékben kihasználva gazdaságosan nyugati exportnövekedést ért el. Állíthatják, hogy ha nem tartanák fontosnak a belföldi piac megtartását erre a

* Sére István azonos című előadása és jegyzetei alapján írta Matlák Zoltán

A bemutatott bütorszövetek felosztása jellemző szerkezeti, anyagi és kárpitozástechnológiai szempontokból

A szövet jellege	Anyag szerkezet technológia	Jacquard	Plüss szövetek	Nyüstös szövetek	Transzfernyomott szövetek	Lángálló szövetek
	Felhasználási terület					
Könnyű, vékony, puha szövetek	Ránclva varrt konfekcionálás, lazaplanos párnázat	XAVÉR LANA VISEGRÁD DORAN LARISSZA TRIXI			BONYHÁD	XAVÉR „T” LARISSZA „T”
Középvastag szövetek	Kisméretű ráncolással berakásokkal konfekcionálás, letűzött, átvarrt párnázat, közepesen megfeszített bevonás	NOBEL LÜTZEL ATLANTA AMY OSTER	CLAUDIA RUBIN ZENIT LIVIA ÖRS MARTIN MERANO SZEVERIN VIKTÓRIA VALENTINA	} kötött	TEREZIN TRIPOLI	DONNA ELY TORONTO TUTTI LAUDA VULKÁN
Nehéz, vastag, merevszövetek	Hagyományos konfekcionálás, hagyományos vagy félhagyományos domború kárpitozás erősen megfeszített bevonás	FRITZ FIDELIO FREMONT JOAN IZSO LUCIA TOLEDO AVAR	CORTINA BOZEN HANNOVER AVELINO MORELLA PIRELIS TREVI	NIKA RAX BOYETA NORD DIKÉ HELLAS ROMBUS		

volumenre is találnának vevőt. Hogyan tudták ezt megcsinálni? Egyrészt helyzeti előnyük volt, illetve van, mert

- a korábbi jelentős tőkés export tapasztalatot adott,
- a földrajzi helyzetük miatt az osztrák piacot jól ismerik (közvetlen átjárás, TV stb.),
- sokan beszélnek a német nyelvet stb.

Másrészt, mert

- elébe mennek az információknak, járják a nagy belga, német, svájci, francia stb. kiállításokat és más divatot előre jelző fórumokat,
- együttműködnek vezető nyugati cégekkel,
- intenzív gyártmány- és technológia fejlesztést folytatnak,
- megteremtették a szellemi bázist a gyors fejlődés előkészítésére és a végrehajtás levezénylésére stb.

A belföldi piac is megváltozott. A mennyiségi igények csökkenése mellett a minőségi követelmények és a differenciálódás növekedése máris megmutatkozik.

Mi várható az elkövetkező években?

A nyugat-európai piacon a jelenlegi tendenciák és fő divatirányzatok valószínűleg nem változnak meg. Ez a minőségi színvonal fokozatos tovább emelését és a divat változások gyors követését követeli meg.

A kelet-európai export mélyponton van. Valamennyire ez a helyzet változni fog, de néhány éven belül jelentős részarányt nem fog képviselni.

Belföldön a liberalizálás miatt várhatóan bejön a nyugat-európai divat és minőség. Ez egyrészt összességben fogja a szétszórt igényeket, reálisabb lehetőséget ad a gazdaságos gyártásra. Másrészt a termékek és árak

differenciálódnak, a minőségnek, különösen az árányos minőségnek megnő a szerepe, ezek a szériák rövidülése irányában hatnak.

Nemcsak nagyvállalatok lesznek, ezáltal az igények tovább asszortálódnak, de a divatra felfűzve ezek kezelhető mértéket érnek el. Megnövekszik a piacon a kondíciók (szállítási-, fizetési feltételek stb.) szerepe.

A legtöbb külső hatás egyaránt érinti a bútorgyártókat és a szövetgyárakat. Az együttműködésünk feltétlen szükséges, különösen a célminőségű (gazdaságos minőségű) termékek kialakítása és felhasználása érdekében. A bútor árát a bevonóanyag ára elég nagy határok között változtatja. Lehet, hogy egy bútor azért nem piacképes, mert egy drága szövetet vonták be, holott arra funkcióteljesítés, tartósság és esztétikai megjelenés szempontjából egy olcsóbb bevonóanyag talán még jobban megfelelne. Ezért kölcsönös érdek, hogy a LATEX olyan bütorszövet típusokat fejlesszen ki, melyek a kárpitos technológiai változatoknak legjobban megfelelnek, és a bútorigipar azokat tudatosan - a tulajdonságok ismeretében - használja fel.

A Lakástextil Vállalat törekvései

A nyugat-európai „zöldek” mindent elkövetnek, hogy a szintetikus szálakból készült szövetek felhasználása csökkenjen (minden kg szintetikus szál ugyanannyi fel nem bomló hulladékot jelent). Ezt nem lehet figyelmen kívül hagyni. A természetes alapanyagok (len, kender, pamut, gyapjú és viszkóz) iránti kereslet növekszik. A pamut és viszkóz alapanyagokat eddig szocialista importból szerezték be. A dollár elszámolásra

való áttérés és a kereslet növekedése miatt ezek az anyagok drágulni fognak. Így a divatos, főleg nagy pamut és viszkóz tartalmú bútorszövetek ára is emelkedni fog. Az ilyen okból bekövetkezett áremelkedést a nyugati piac elfogadja, a belföldi valószínűleg egyenlőre nem, ezért belföldön a természetes alapanyagú bútorszövetek elterjedése lassúbb lesz.

A fejlesztések egyik területe a szövetek tulajdonságainak megváltoztatása különleges kikészítések által.

A LATEX lehetőségei:

- víztaszító
- szennytaszító
- méretváltozást csökkentő
- lángterjedést csökkentő kikészítések alkalmazása.

A különleges kikészítéseket előzetes megbeszélések után célszerű megrendelni. Ugyanis a szövetfajtától függően változik a kikészítés által létrehozott új tulajdonság és az ár (más a vegyszerfelvétele egy vékony pamutszövetnek, mint egy nehéz viszkóz anyagnak, az eredeti szín is többé-kevésbé változik).

A lángterjedést csökkentő kikészítés nem permanens, ezért ilyen igények esetén az anyagában ezt a tulajdonságot biztosító szöveget ajánlják. Ilyen anyaguk a Trevira CS 270 polieszter bázison (nyüstös és jacquard szövetekre), Rhovil PVC bázison (nyüstös szövetekre), fejlesztés alatt áll Poliamid bázison plüss szövetek létrehozása lángterjedést gátló tulajdonsággal.

A fejlett országokban a jacquard szövetek iránti igény növekszik, ez a tendencia a belföldi piacon is kezd érvényesülni. Az igények kielégítése végett egyik gyárukat rekonstruálják és új jacquard gépekkel rendezik be. Fél éven belül jelentősen növelik az ilyen irányú kapacitásukat. Nemcsak az eddig ismert szöveget fogják gyártani, hanem új magas igényességű, közel 10 ezer láncfonallal készülő, jacquard szövetek kifejlesztésén dolgoznak. Ezek első képviselői a bemutatott Avar és Toledó szövetek.

A megnövekedett mintázási igény kielégítése érdekében számítógépes tervező és kártyaverő rendszert állítottak üzembe. A számítógép használata már eddig is jó eredményeket hozott, a partnerek új igényeinek megfelelő mintákat a korábbinál lényegesen rövidebb idő alatt több változatban el tudják készíteni.

A bútorszövet piacon van egy ún. létesítmény (objektbereich) választék is, a színházak, irodák berendezéseinek, autóülések stb. bevonata céljára. Ezt a profilukat is folyamatosan fejlesztik.

A bútorszövet szerkezetek (szövetfajták) között – az előre jelzésekkel ellentétben – a plüssök tartják pozíciójukat. Ennek részben a styl és styl jellegű búto-

rok bizonyos térnyerése, részben a jó használati értékük, strapabírásuk az okai. Folyamatosan bővítik a plüss ajánlatukat és 1991-ben jelentős jacquard plüss kapacitást hoznak létre.

A LATEX új szövetfajtájának tekinthetők az ún. transzfernyomott szövetek. A technológia lényege, hogy a Vállalat által gyártott jó minőségű sima szövetekre transzfernyomási eljárással színes mintázatot visznek fel. A bemutatott minták közül a velour (Bonyhád), a sík jacquard szövethez hasonló (Terezin) és a csökkent éghetőségű (Tripolis) voltak transzfernyomottak.

A divat alakulása és követése

Amint már korábban szó volt róla a LATEX több csatornán keresztül szerzi be a divatra vonatkozó információit, és az ebből levont következtetések alapján állítja össze ajánlati kollekcióit.

A legfrissebb információkat Európa egyik legjelentősebb bútorszövet vásárára Brüsszelben (DEKOIT 1990. szeptember) szerezték. Korábban jellemző volt az „extrém” olasz, a „hideg” skandináv és az ezeket ötvöző német és a mindezeket 1-1/2 éves késéssel követő észak-amerikai stílus.

A vásáron lemérhető volt a stílusok közeledése annak ellenére, hogy nem teljesen egyesültek a stílusjegyek. Az egységesülni látszó kínálat ellenére több a korábbinál finomabban eltérő irányzat érvényesül. Ma nincsenek szélsőségek, de egymás mellett állnak a pasztel közép tónusú és az erős színekből álló kollekciók. Az eddig uralkodó színek (lila, zöld különböző árnyalatai) mellé bejöttek a téglala és a sárga színek. A mintákban a vásáron az ún. postmodern uralkodott.

Összefoglalás

A Lakástextil Vállalat nagyra becsüli belföldi partnereit, és az eddiginél szorosabb együttműködést ajánl. A minőségbiztosítását a vállalat a legfontosabb feladatának tartja. Az igények felmérése, az eredmények visszacsatolása érdekében több konzultációt, közös fejlesztést javasol. A közös fejlesztésekhez a korábban részletezett információkat, technikai, technológiai lehetőségeiket és szellemi bázisukat kívánják hozzáadni.

A LATEX vezetői úgy gondolják, hogy a külső változásokhoz való alkalmazkodásra, az új műszaki-gazdasági helyzet kihívásaira való megfelelő válaszadására csak együttműködve, közös erőfeszítéssel van reális lehetőség.

Faanyagok, faszerkezetek megelőző tűzvédelmét profi színvonalon:

A PYROSTOP Kft.-től!

Fémszerkezetek T_H értékének módosítása. (0,5 óra – 4 óra között) Papír, textília lángmentesítése.

Faanyagvédelem – DESOWAG SYSTEM

Ha még nem hallott az alábbi anyagokról, kérjen írásos tájékoztatót!

Pyronatur
Lángtex F/1
Pyromors Transparent
Pyromors fehér
Pyrotect külső, belső
Thermax Lapok
Intumex tűzvédőpaszta

Favédőszerek:

Basilit ZKF
Basilit CFBX
Xylamon Holzwurm Tood
Basilit M
Basileum SI 84
Basilit B 85
Basilit Bauholz KD

A fenti anyagok árusítása **konszignációs** raktárból is.
Szaktanácsadás, szakértés.

Tűz-Biztonság Szaküzletünkben a tűzvédelmi és a tűzoltófelszerelések teljes skáláját kínáljuk megrendelőinknek.

TŰZ-BIZTONSÁG SZAKÜZLET
Pyrostop Kft.



2225 Üllő, Pesti út 198 – 200.

Telefon: 186-9950
Telefax: 186-9761
Telex: 202825

DESOWAG 
Materialschutz GmbH
Roßstraße 76, 4000 Düsseldorf 30

Az évgyűrű mint információhordozó

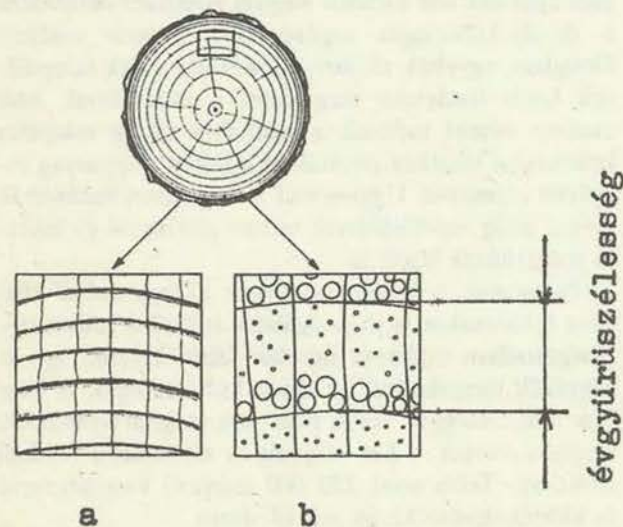
Szalay Lajos

Az évgyűrűelemzésen alapuló kormeghatározás – tudományos nevén dendrokronológia – viszonylag új, Közép-Európában alig néhány évtizede alkalmazott eljárás. Az archeológia, klimatológia, a művészettörténet vagy éppen a kriminalisztika jól hasznosíthatja az évgyűrűk nyújtotta információt.

Egy alkalommal Németországban (az akkori NDK-ban) járva, a szakmai delegáció tagjaként engem is megajándékoztak egy füzetlap méretű, fóliával védett tölgyfurnérral. A föld mélyéről előkerült, közel 5000 éves tölgyfából készített furnérdarabot ma is különös becsben tartom. A fa igen távoli és jeles korban élt: – ekkor alakult ki az írás és vált általánossá a földművelés, továbbá ebben a korszakban jött létre a nagy ókori birodalmak egyike, az egységes Egyiptom...

Az európai nyelvekben az ilyen leleteket „mocsártölgy” elnevezéssel illetik. A név nem botanikai fajra utal, hanem arra emlékeztet, hogy itt évszázadok, évezredek óta a mocsarak mélyén, a vízben, meglehetősen épségben megmaradt fáról, faanyagról van szó. A levegő kizárása miatt a korhadási folyamat nem indulhatott meg. Számos folyó kavicságyából kerül elő napjainkban is olyan fatörzs, amely az egykori galériaerdők része volt. A ma sokat emlegetett dunai vízlépcsőépítés során előkerült faanyagú leletek jelenleg is tudományos vizsgálat tárgyát képezik. A jól konzerválódott faanyagot sok helyütt értékes tömörfabútorok és más belsőépítészeti tárgyak készítésére, illetve furnérozásra használják.

Fontos lehet-e más tekintetben is az így fellelt, vagy a sokszáz éve beépített és a szerencsés körülményeknek köszönhetően szerkezetét megőrzött faanyag? A következő fejtegetésben az olvasó erre kaphat választ.



1. ábra. Az évgyűrűk vázlatos rajza tülevellő (a) és gyűrűsűrűségű (b) esetén

Már Leonardo da Vinci (1452–1519) is megfigyelte, hogy, a fánál a gyűrűk az évek számát mutatják, szélességük pedig attól függ, hogy az egyes évek mennyire voltak csapadékosak, vagy szárazak". Hasonló, de már tudományos kutatásokhoz is kötődő következtetésre jutott Douglass, A. E. (1867–1962) amerikai csillagász, akit az évgyűrűelemzésen alapuló kormeghatározás (a dendrokronológia) úttörőjének tartanak. Ő, néhány évszázaddal később, abból indult ki, hogy az évgyűrűkben a növekedéskor felvett tápanyagok jutnak kifejezésre, és mivel ezek felvehető mennyisége a víz jelenlététől függ, az évgyűrűknek a csapadék mindenkori mennyiségéről utólag is információt kell hordozniuk.

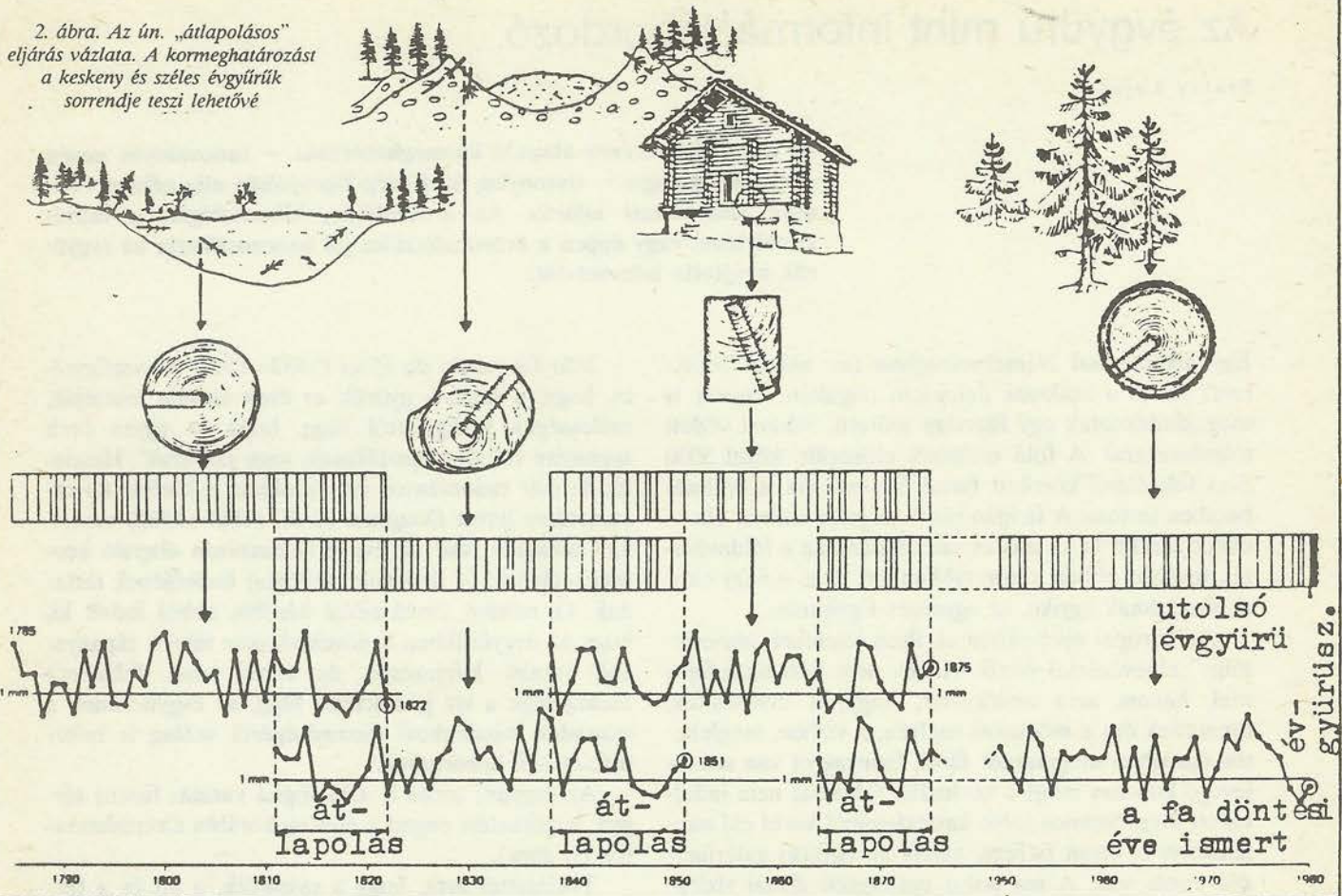
Az évgyűrű azóta is a biológiai kutatás fontos tárgya, bepillantást enged a növény korábbi életszakaszaiba (1. ábra).

Tekintettel arra, hogy a csapadék, a hő és a termőhelyi adottságok valamely nagyobb földrajzi területen egyidejűleg hatnak, szükségszerűen várható, hogy a törzskeretszetszeten sugárirányban egymás után megmért évgyűrűszélességek változása (annak rendje) az azonos környezeti feltételek mellett növekedett valamennyi faegyednél hasonlóan alakul.

Valamely fából készült és elegendő számú évgyűrűvel rendelkező tárgy korának – keletkezési idejének – meghatározásához mindenképp olyan adatsorra van szükségünk, amely a kérdéses fafajra vonatkozóan sok száz (több ezer) évre visszamenően rögzíti az egyes években kialakult évgyűrűszélesség-értékeket. Ez az adatsor – grafikus ábrázolás esetén alapgörbe – oly módon nyerhető, hogy a különböző korokat reprezentáló, a föld mélyéből, folyómederből előkerült, jól konzerválódott, vagy az egykori épületszerkezetből vett mintákat – az azokat helyettesítő görbéket – átlapolással egymáshoz illesztik (2. ábra). Az így kapott „végtelen fa” alkalmas arra, hogy elméleti keresztmetszetén megkeressük azt a néhány, egymást méretben és sorrendben sajátosan követő évgyűrűt, amely a kérdéses fatárgy évgyűrűjével egybeesik. Az alapadatsorról, vagy alapgörbéről ekkor pontosan leolvasható a szóban forgó tárgy kora, keletkezési ideje. Ennek feltétele természetesen az, hogy az alapadatok sora abszolút értelemben, naptári évre, hiteles legyen. Ebben a társtudományok vizsgálatait, okiratok és egyéb bizonylatok is segíthetnek.

Ami a dendrokronológia közép-európai alkalmazá-

2. ábra. Az ún. „átlapolás” eljárás vázlatja. A kormeghatározást a keskeny és széles évgyűrűk sorrendje teszi lehetővé



sát illeti, a kezdetek a század negyvenes éveire nyúlnak vissza. Kontinensünk klímája meglehetősen kiegyenlített, ezért az évgyűrűk különbözősége kevésbé szembetűnő. További nehézség, hogy több ezer éves faegyedek nem állnak rendelkezésre, sőt a háromszáz-négy száz éves kor is ritkaságnak számít. Európában a mértékadó alapgörbék elkészítéséhez mindenekelőtt a tölgyek vehetők számításba, de a vörösfenyő és a bükk is alkalmas. A tölgy mellett szól az, hogy szilárdsága és tartóssága miatt régóta kedvelt építőanyag, s így épségben maradt leletek előfordulására számítani lehet. A belfasti, kölni és hohenneimi egyetemek munkatársainak olyan „évgyűrűkalendáriumot” sikerült összeállítani, amely az i.e. 5289. évig nyúlik vissza, mégpedig folyamatosan, megszakítás nélkül. A kalendárium tölgy fafajra épül, segítségével, egyebek mellett, lehetőség nyílik az utóbbi hét évezred klímájának tanulmányozására. A világ eddigi legrégebbi ilyen kalendárium az USA-ban készült, ebben az első évgyűrű az i.e. 6720. évben keletkezett. Ami pedig az európai térséget illeti, remény van arra, hogy a tölgykalendárium a legutolsó jégkorszakig kiterjeszhető lesz, azaz a tölgyek első megjelenésének időpontjáig fog visszanyúlni.

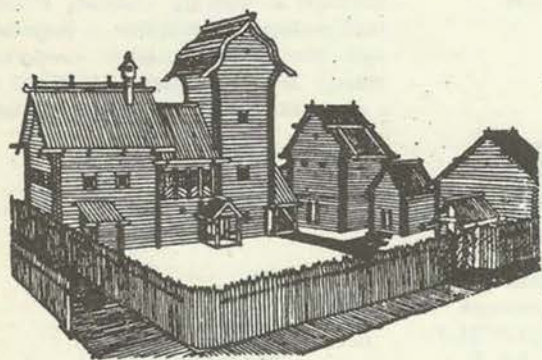
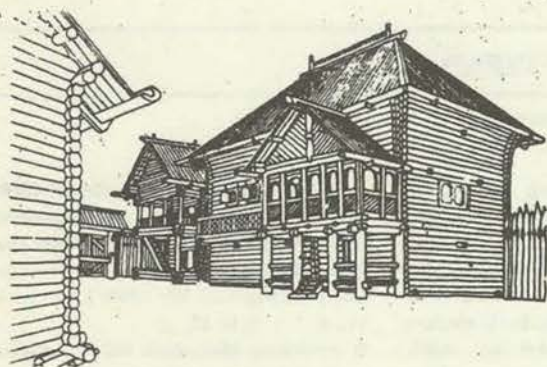
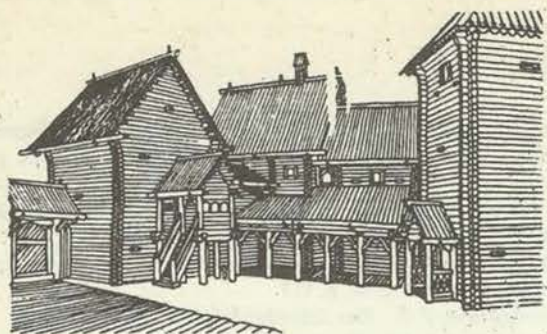
Az évgyűrűelemzést ma már jobbra számítógépek segítségével végzik. Az eredményeket sok területen hasznosíthatják. Ragadjunk ki néhány példát a gyakorlati alkalmazás köréből!

A műemlék épületeknél fontos ismeret az építmények kora. Itt támpontot adhat egy esetleges felirat vagy okmány, a stílus, valamely meglévő díszítmény vagy éppen a technikai megoldások jellegzetessége. Gyakran – mindezek hiányában, máskor a feltevések megerősítésére – évgyűrűelemzéssel határozzák meg a kort. A fa ugyanis „biológiai dokumentum”, olvasható információhordozó.

A korai történelem települései, a középkorból maradt épületek sok esetben nagyon pontosan datálhatók a dendrokronológia segítségével. A már említett Douglass, egyebek mellett, új-mexikói azték települések korát határozta meg ezzel a módszerrel. Más esetben német tudósok a haithabui viking település keletkezési idejéhez jutottak el a fellelt tölgyanyag évgyűrűit elemezve. Ugyanezzel az eljárással határozták meg a máig legidősebbnek tartott göttingeni és lübecki polgárházak korát is.

Novgorod, a középkori orosz kereskedelmi központ feltárásakor is jó szolgálatot tett ez a tudomány. Novgorodban csaknem minden fából készült, így az évgyűrűk vizsgálatával az egyes kultúrretegek, a bennük fellelt tárgyak korát pontosan meghatározhatták, megismerhették a kor tárgyait, a városlakók hajdani szokásait. Több mint 220 000 évgyűrű megmérése és kiértékelésére került sor (3. ábra).

Az úgynevezett táblafestmények évgyűrűelemzésén alapuló vizsgálata elsősorban Hollandiában, Angliá-



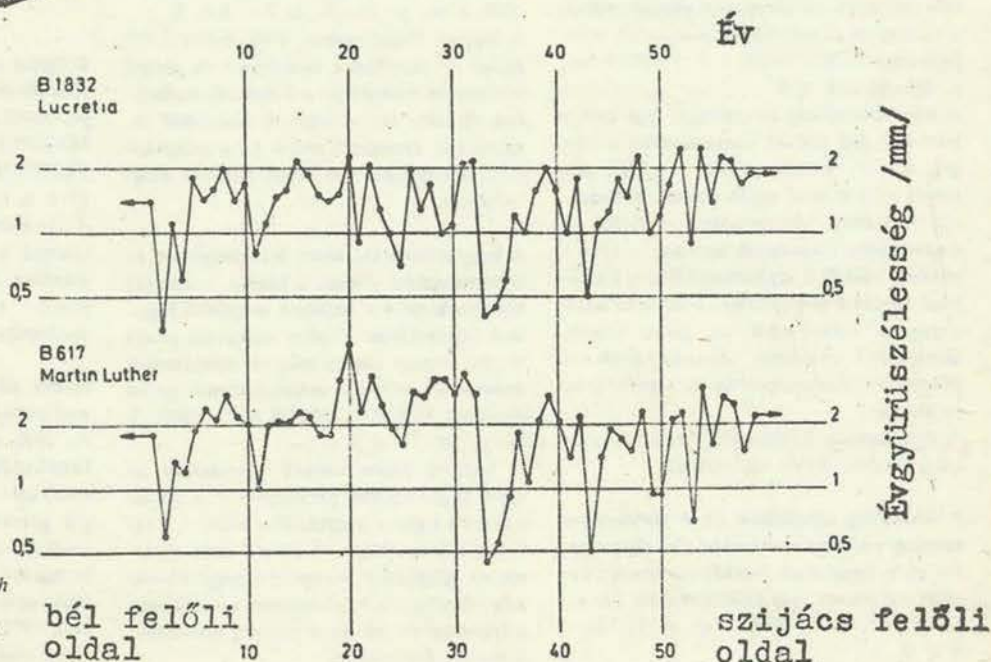
3. ábra. A középkori Novgorod rekonstruált faházai

ban és Németországban kapott nagyobb jelentőséget. A XVII. század közepéig a festmények sokasága készült fára (a Rembrandtnak tulajdonítottak közül például 296). A fatáblákat nagy gonddal készítették. Anyaguk, ami elsősorban tölgy volt, nem tartalmazhatott szíjácsot és belet, a lapok síkja csak sugármetszetű lehetett: – mindez a tartósságot, az alak – és méretállandóságot szolgálta. A bútüfelületeken megjelenő évgűrűk elemzése pedig ma éppen olyan elfogadott módszer az egyes festmények időrendi besorolásához, mint a röntgenfelvételek készítése, vagy a pigmentelemzés (4. ábra).

A sok ezer (kövült fák esetén sok millió) éves fák csillagászati információk közvetítői is. Az évgűrűszélesség tükrözi a naptevékenységet, a napfoltciklus hosszát. A naptevékenység a földi légkör, a klíma meghatározója is. Megállapították például, hogy a közép-európai klímaváltozás eredményeképpen a vörösfenyő az 1600-as évek elejétől fele olyan gyorsan növekedik, mint korábban.

Az évgűrűelemzés bizonyító erejű eljárás lehet a kriminalisztikában, a bíróságok gyakorlatában is. Álljon itt két, jegyzőkönyvekben rögzített eset!

Az egyik történet szerint egy erdőtulajdonos azzal a váddal élt, hogy meglopták, kidöntött lucfenyője egy részét illetéktelen személy elvitte. A gyanúsított azzal védekezett, hogy az általa felhasznált faanyag korábbi döntésből származik. A vitatott tulajdonú fából vett korong évgűrűinek és az adott termőhelyről származó, más kidöntött törzsek évgűrűinek vizsgálata azonban pontosan igazolta a döntés évét és ezzel a lopás tényét. Egy másik peres ügyben egy új épületben már a beköltözés után egy évvel korhadt tartószerkezetet találtak. El kellett dönteni, hogy a gerendákat a farontó gombáknak kedvező nedvességtartalommal építették-e be? Évgűrűelemzéssel bizonyítható volt, hogy a



4. ábra. Az évgűrűelemzés igazolta, hogy id. Lukas Cranach két festménye (a Lucretia és a Martin Luter) egyazon törzsből kivágott fatáblára készült

felhasznált fát csak röviddel az építkezés megkezdése előtt, nyáron vágják ki, szárításra nem kerülhetett sor.

Remélhetően sikerült felhívnom a figyelmet egy viszonylag új tudományos gondolatra és faanyagvizsgálati módszerre. A Közép-Európában alig fél évszázada művelt évgyűrűelemzésről a hazai szakirodalomban csak elvétve lehet olvasni. Talán érdemes lenne nálunk is foglalkozni vele, illetve hangot adni az esetleg már felmutatható eredményeknek.

Irodalom:

- [1] *Junghauss, B.*: Universität Göttingen: Zweitältester „Baum-Jahrring-kalender” erstellt. Holzrundschaу, 1985. február, p. 37
- [2] *Eckstein, D.*: Bauholz als „biologisches Dokument”. Bauen mit Holz, 1977. 12. sz. p. 566
- [3] *Kolchin, B. A.*: Dendrokronologija Novgoroda. Sovetskaja arkheologija, 1962. 1. sz. p. 113
- [4] *Schweingruber, F. H.*: Der Jahrring. Stuttgart, 1983.
- [5] *Grosser, D.; Schmitt, W.*: Anatomie des Holzes. Bau + Möbelschreiner, 1983. 8. sz. p. 88

Rovatvezetők: Dr. Molnár Sándor
Szalay Lajos

ХИМИЯ ДРЕВЕСИНЫ

Himija drevesziny

A lucfenő kéreg semleges anyagainak tanulmányozása (Izucsenie nejtral'nyh vescesztv kory eli evropijszkoy) FUKSZMAN I. L., PON'KINA N. A.: 1990. 4. sz., p.: 104–107. t: 2, b: 9.

A „zöld-farészek” terpenoidjei értékes alapanyagul szolgálnak a gyógyszergyártásban, a mezőgazdaságban, a kozmetikai cikkek készítésében stb. Kevésbé ismertek azonban a cellulóziparban nagy tömegben képződő fakéreg (hulladék) terpenoidjei. A lucfenő kéreg semleges anyagait I. V. spektroszkópiával és egyéb módszerekkel határozták meg.

A lucfenő fitomassza különböző alkotóinak észter olajtartalma és annak összetétele (szosztáv i szoderzsanie efirmyh maszel v razlicsnyh elementah fitomasszy eli evropijszkoy) FUKSZMAN J. L.: 1990. 5. sz., p.: 83–86, t: 1, b: 8.

A legutóbbi időkgig az erdészeti ipar csak a kitermelt fák törzsét hasznosította, a kérget, ágakat, lombleveleket, fenyőtűt, stb. vagyis a fitomassza egyéb elemeit hulladéknak tekintette. Mindemellett – jórészt az asszimilációs folyamatok hatására – ezek a növényi részek a leggazdagabbak a különböző bioaktív anyagokban. Fontos bioaktív anyagnak tekintendők az észter olajok, amelyeket sikeresen hasznosítanak a gyógyszer-, illatszergyártás és egyéb ipari területek.

A vizsgálatokat 3 lucfenő (*Picea abies*, L.) törzs fitomasszájára végezték el.

A kémiaiilag modifikált és a természetes faanyag víz-pára szorbcója (Szorbcija parovody himicseszki modifizirovannoj i natural'noj drevesziny) JAKOBSZON M. K., DARZIN'S T. A.: 1990. 5. sz., p.: 61–66. t: 4, b: 9.

Rigai kutatók olyan faanyag modifikálási eljárást dolgoztak ki, melynek során az ammóniás és a termikus kezelés hatására (tömörítés nélkül) előnyös esztétikai megjelenésű „Drevoata” nevet viselő termék keletkezik. Az új modifikálási eljárást különösen a kevésbé dekoratív fafajoknál (nyír, bükk, nyár, éger) javasolják alkalmazni. A nyírral végzett szorbcós vizsgálatok azt bizonyították, hogy a termo-kémiai kezelés hatására a higroszkóposág csökkent.

przemysł drzewny

A fűrészipari hulladékok felhasználása (Wykorzystanie odpadów drzewnych w przemyśle tartacznym) STRZELECKI P.: 1990. 2. sz., p.: 23–28., á: 7, t: 2, b: 5.

A lengyel fűrésziparban 1988. évben 2.377 millió m³ fahulladék keletkezett. A szerző részletesen bemutatja: a keletkező hulladékok típusait, mennyiségét, felhasználási területeiket. Javaslatot mutat be a racionálisabb hasznosítás lehetséges műszaki megoldásaira.

A nagyfrekvenciás áram feszültségének és a felmelegítési időnek a hatása a faanyag hőmérsékletére a hajlítást megelőző lágyítási folyamatban (Wpływ natezenia prada W. cz. i czasu nagrewania na temperaturę drewna w procesie uplastycznienia przed gięciem) SERWA ZDZISLAW.: 1990. 3. sz., p.: 14–17., á: 6, t: 2.

A hajlított bútorelemek gyártásakor az egyik legfontosabb paraméter – a forma kialakító hajlítás megkezdése előtt – a faanyag hőmérséklete. A szerző bükk alkatrészek gyártásakor vizsgálta a nagyfrekvenciás felmelegítés folyamatában a feszültség, a felmelegítési idő és a faanyag hőmérsékletének a kapcsolatát.

A szavatolt szilárdságú szerkezeti fűrészárak kutatása, gyártása és felhasználása (Bodania, produkcja i zastosowanie tarcycy konstrukcyjnej o gwarantowanej wytrzymałości) DZBENSKI W.: 1990. 2. sz., p.: 14–17., á: 3, t: 3, b: 15.

A szerkezeti fűrészárak irányít Lengyelországban is egyre nő a kereslet. A szerző bemutatja a Varsói Mezőgazdasági Akadémia Fatechnológiai Karának kutatási tevékenységét a fűrészárú szilárdság szerinti osztályozásának a témájában. A hagyományos vizuális osztályozáshoz viszonyítva mintegy 20% anyagtakarékosság érhető el a gépi-szilárdsági osztályozás alkalmazásával.



A lignin szárítási folyamatának számítása szárítócsövek alkalmazásakor (Raszchet processza szuski lignina v trubahszusilkah) MARONE J. JA., SZVETLAKOV A. N., VERESZOVA L. A.: 1990. 3. sz., p.: 16–19. á: 6, t: 1, b: 4.

A „fa-hidrolízis” üzemekben egyre inkább elterjed a lignin szárítócsövekben történő szárítása. A szerző bemutatja a lignin diszperzió szárításával összefüggő hidromechanikai és hőtechnikai számításokat.

Házak növényi hulladékokból (Doma iz rosztitel'nyh othodov) BOGDANOVA G. A.: 1990. 4. sz., p.: 30–31. á: 1.

Fahulladékok és egyéb növényi anyagok aprítékából ökológiailag tiszta építőanyagot, préselt gerendákat állítottak elő orosz kutatók. Kötőanyagként ásványi eredetű anyagokat (pl. MgCl₂-oldatot) használnak tehát nem kell félni a formaldehid emissziótól. 1991. évben mintegy 35–40 gyártósor elkészítését tervezik.

FŐVÁROSI CSATORNÁZÁSI MŰVEK ÉRTÉKESÍTÉSI TELEPEIN

A „Csapteleptől a csatornáig”, mindent egy helyen megvásárolhat

CSŐÉRT

BUDAPEST XXII. ker. Nagytétényi u. 57.

Telefon: 2-268-187

Nyitvatartási idő:	Hétfőtől péntekig szombaton	7.30 – tól 14.45-ig 8.00 – tól 11.45-ig
--------------------	--------------------------------	--

A telepen kapható áruk:

csatornaépítéshez szükséges betontermékek, csatornaépítéshez és belső vízvezetéshez műanyag csövek és idomok, öntöttvas fedlapok és víznyelő rácsok, építési faanyagok, padló és falburkoló csempék, francia-rendszerű víz- és fűtésszerelési csövek és idomok, mosdó, mosogató és frdőszoba-csaptelepek (nyugati import), víz- és szennyvízszivattyúk, kádak és fajansz termékek

DUNACSO

DUNAHARASZTI, Lenin u. 100.

Telefon: 06-26-70403

Nyitvatartás:

hétfőtől péntekig:

7,30 – 14,30-ig

szombaton: 8.00-12.30-ig



PALOTACSO

Budapest, XV. ker.

Mezőhegyesi u. 85-87.

Telefon: 06-60-23336

Nyitvatartás:

hétfőtől péntekig:

7.30 – 14.30-ig

A TELEPEKEN KAPHATÓ ÁRUK:

csatornaépítéshez szükséges beton és műanyag termékek, öntöttvas fedlapok és víznyelők, mosdó és mosogató csaptelepek.

A Faipari Kutató Intézet laboratórium akkreditálása

Martonos Ildikó

A cikk a Faipari Kutató Intézet laboratórium akkreditálásának jelentőségéről nyújt információt, tájékoztat az Intézetben folyó vizsgálatokról, a faipar különböző területein végezhető termék és vállalatminősítésről.

A minőség tanúsítása a világon egyre nagyobb jelentőségre tesz szert. Számos vállalat tér át a minőség ellenőrzésről a minőségszabályozás átfogó rendszerére. Ehhez szükséges, hogy független tanúsítási rendszert hozzanak létre, amely az akkreditált laboratóriumok által ellenőrzött gyártóvállalatokon, illetve ezek termékeinek minősítésén alapszik. Ezáltal az is biztosítható, hogy két vagy többoldalú megállapodások révén az egyik országban kiadott tanúsítványt a másik ország elfogadja.

Hazánkban is ilyen elveken alapuló rendszert kívántak létrehozni az Egységes Magyar Minőség-tanúsítási Rendszer megalapításával, amelyet a Magyar Szabványügyi Hivatal működtet. Ezt úgy alakították ki, hogy a fejlett tanúsítási rendszerekhez csatlakoztatható legyen.

A független minőség-tanúsítási rendszerben a gyártón és a felhasználón kívül a harmadik fél a minőség-tanúsító szerv, amelynek fő jellemzői a függetlenség és a szakértelem. Szakértelmet biztosítják a vizsgálatba bevont intézetek, amelyek a tanúsítási rendszer számára akkreditáltak, azaz vizsgálatok végzésére jogosultak.

Mindezeket figyelembe véve a független tanúsítási rendszerben fontos szerep jut a vizsgálólaboratóriumoknak, amelyek kompetensek, vagyis rendelkeznek szakmai és minőségügyi szempontból jól képzett szakértő gárdával, a vizsgálatok elvégzéséhez szükséges műszerekkel.

A laboratórium akkreditálás tulajdonképpen annak

hivatalos elismerése, hogy a vizsgálólaboratórium felkészült bizonyos vizsgálatok, vagy vizsgálatfajták elvégzésére.

A Faipari Kutató Intézet a múlt évben elhatározta, hogy saját tevékenységi szakterületén belül részt vesz az országos minőségügy továbbfejlesztésében és ezúton bekapcsolódik a minőség-tanúsítási rendszerbe.

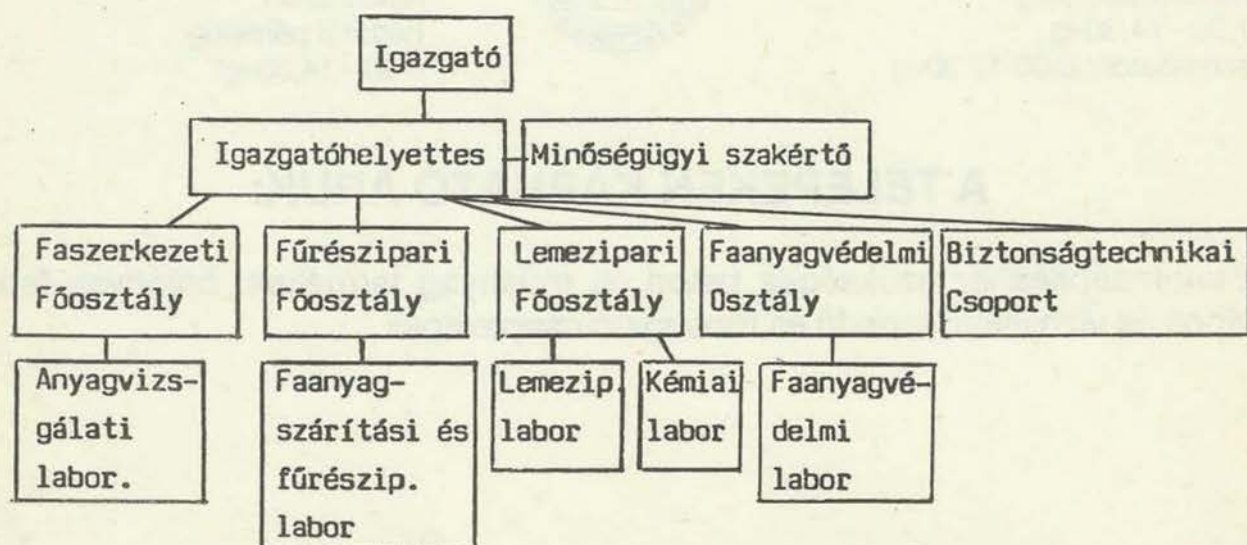
1990. év májusában beadta kérelmét a Magyar Szabványügyi Hivatal Minőségügyi Főosztályára, és kérte az Intézet akkreditálását a terméktanúsítás, a vállalatminősítés valamint a munkavédelmi és biztonságtechnikai minősítés területén.

Egyúttal elkészítette az Intézet laboratóriumainak minőségügyi szabályzatát, a Minőségügyi Kézikönyvet is, amely a minőségügyi tevékenységet a műszaki területeken részletesen tartalmazza.

1990. december 3-án a Magyar Szabványügyi Hivatal kiadta a Faipari Kutató Intézet 501/0078 számú akkreditálási okiratát, amelynek érvényességi ideje 3 év.

Az okirat tanúsítja, hogy a Faipari Kutató Intézet a MI 18931-1988. sz. irányelvben előírt követelményeknek megfelel, s egyben feljogosítja, hogy vizsgálatokat végezzen faipari termék és vállalatminősítésre.

Egyidejűleg a Hivatal felvette az Intézetet az MSZ-rendszer keretében jóváhagyott vizsgálólaboratóriumok nemzeti jegyzékébe, és adatait (megnevezés, műszaki terület, okirat érvényességi ideje) a Szabványügyi Közlöny 1991. 1. számának Mellékletében közzétette.



1. ábra. A Faipari Kutató Intézet vázlatos szervezeti felépítése

A Faipari Kutató Intézet valamennyi vizsgálólaboratóriumának tevékenységét elfogadták, amelyek az alábbiak:

- Anyagvizsgáló laboratórium,
- Faanyag szárítási és fűrészipari laboratórium,
- Lemezipari laboratórium,
- Kémiai laboratórium,
- Faanyagvédelmi laboratórium.

Ezenkívül akkreditálták még a Biztonságtechnikai Csoport működését is.

A minőségügyi szabályzat (kézikönyv) részletesen foglalkozik a laboratóriumok szervezeti felépítésével (1. ábra). Tájékoztat a személyzettel kapcsolatos követelményekről, munkaköri leírásokról. Ismerteti a vizsgáló- és mérőberendezéseket, a vizsgálati módszereket, eljárásokat, a mérési jegyzőkönyvek mintáit, a laboratóriumok tevékenységi területeit. Szabványos vizsgálatoknál a minősítés az érvényben lévő szabványok előírásai alapján folyik, amely szabványokra hivatkozás ugyancsak megtalálható a kézikönyvben.

A Faipari Kutató Intézet laboratóriumi széles körű termékvizsgálatokat végeznek, amelyek a következőképpen csoportosíthatók.

Faanyagvizsgáló laboratórium

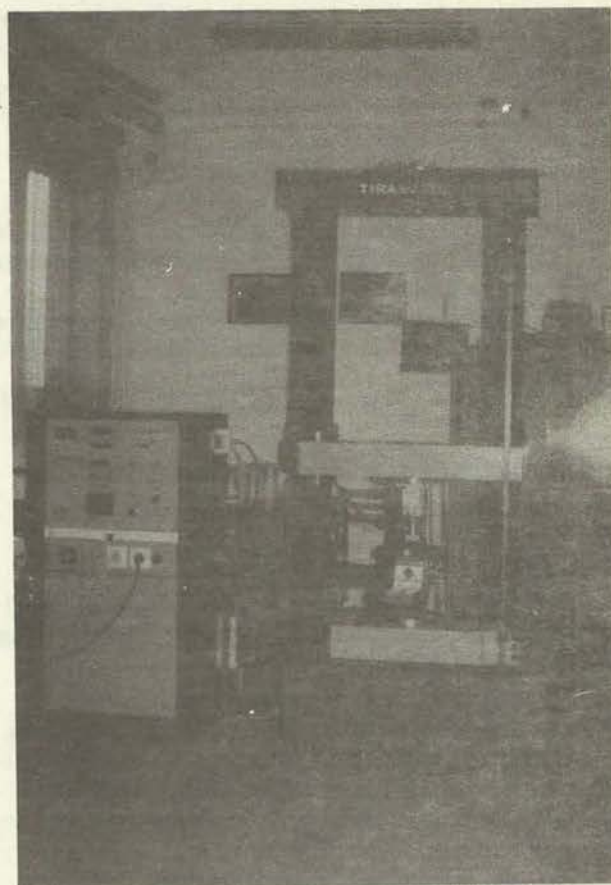
A vizsgálatok köre a következő:

1. Faalapanyagok vizsgálata

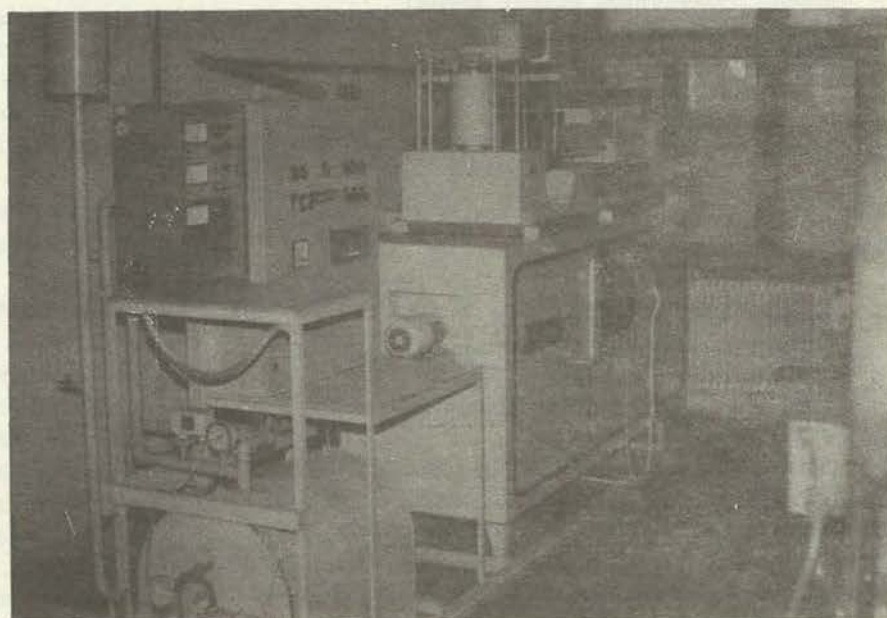
Természetes faalapanyagok fizikai és mechanikai tulajdonságainak szabványos vizsgálatai, továbbá a minősítő és határfeszültségi értékek, illetve szilárdsági kategóriák meghatározása. (Ehhez korszerű, a 2. ábrán látható vizsgálóberendezést üzemeltet.)

2. Faalapanyagú kész- és félkésztermékek vizsgálatai

- teherbírás vizsgálat,
- ragasztószilárdság vizsgálat,



2. ábra. Tiratest 2300 típusú univerzális anyagvizsgálógép



3. ábra. Automatikus vezérlésű HD 78/50 típusú (Hildebrand gy.) faanyagszárító berendezés

- a tömör szelvény gyengítésével járó technológiai műveletek (pl. ékcsapos hosszoldás, csapolások, furatok stb.) szilárdságra gyakorolt hatásának vizsgálata.

3. Szerkezetek vizsgálata

A kész- illetve félkésztermékekből előállított, továbbá beépített szerkezetek vizsgálatai

- teherbírás vizsgálat,
- alakváltozás vizsgálat,
- faszervezeti elemek csatlakozásánál felhasznált kapcsolati megoldások szerkezeti kialakításának és teherbírásának ellenőrző vizsgálata,
- minőségi, illetve szilárdsági vizsgálat a szerkezetre vonatkozó szabvány, műszaki előírás vagy terv alapján.

Faanyagszárítási és fűrészipari laboratórium

A vizsgálatok köre a következő:

1. A mesterséges szárítás minősítése

A fűrészelt termékek mesterséges szárításának minősítéséhez nedvességméréseken kívül anyagvizsgálat végzésekor a faanyagban

- a vastagság szerinti nedvességelosztás,
- a megmaradó belső feszültség okozta deformáció,
- a száradás hatására az anyagban bekövetkező elváltozások, hibák jellemzőinek megállapítása.

(A szárítási kísérletekhez a 3. ábrán bemutatott korszerű berendezés áll rendelkezésre.)

2. Fűrészipari termékek, melléktermékek

- fűrészárúk (fenyő, kemény és lágy lombos),
- bányaszéldeszka, bányabéléspalló,
- aknafa, aknakas vezető gerenda,
- vasúti talpfa,
- nyers parketta fal- és szegélyléc,
- fűrészelt hordódonga,
- rakodólap elemek,
- ládaelemek,

valamint fűrészipari továbbfeldolgozási termékek,

- parketta (csaphornyos, mozaik, szalag),
- hajópadló és svédpadló,
- lambéria,
- fa- és csomagolóeszköz (láda, hordó),
- ipari fakellékek

vizsgálata.

Lemezipari laboratórium

A vizsgálatok köre a következő:

- faforgácslap és pozdorjalapok,
- farostlemezek,
- furnérok, rétegelt lemezek, valamint bútorlapok fizikai és mechanikai vizsgálata.

A vizsgálatok a különböző gyártási eljárású (síkréselt, idompréselt stb.), különböző kötőanyaggal készült (műgyanta kötésű, ásványi kötőanyagú stb.), különböző kivitelű (durva felületű, fóliázott, laminált, felületkezelt stb.) lapokra és idomokra vonatkoznak.

Kémiai laboratórium

A vizsgálatok köre a következő:

Kémiai és fiziko-kémiai vizsgálatok

1. Természetes faanyagok vegyi összetételének vizsgálata és minősítése kémiai feoldogozás, papír- és cellulózgyártás céljára.
2. A faiparban alkalmazott vegyi anyagok (elsősorban ragasztó- és felületkezelő anyagok) vizsgálata és minősítése.
3. Faalapú szerkezetek (bútorok, parketták, egyéb beltéri alkalmazású elemek) emissziós sajátságainak vizsgálata és minősítése.

Faanyagvédelmi laboratórium

A vizsgálatok köre a következő:

1. Faanyagok, védőszerek és védőszerrel kezelt faanyagok vizsgálata.
2. Különböző fafajok természetes ellenállóképességének vizsgálata.
3. Faanyagvédő szerek kutatása és minősítő vizsgálata.
4. Farontó gombák és rovarok meghatározása.

A vizsgáló laboratóriumok vállalatminősítésre is jogosultak

A vállalatminősítés értelmében a Faipari Kutató Intézet vizsgálja az elsődleges faipar vállalatait és a vállalatok egyes termelő, illetve továbbfeldolgozó üzemait, tanulmányozza azokat a feltételeket és lehetőségeket, amelyekkel a termék előállítása, forgalmazása, a szolgáltatás egyenletes, jó minőségben biztosítható, továbbá meggyőződik arról, hogy a minőségbiztosítási rendszerük kiépítettsége megfelel-e a vonatkozó követelmények egyik fokozatának (MI 18991 szerint).

Vizsgálatokba bevonhatók a következők:

1. Fűrészipari vállalatok és üzemek
 - fűrészáru-termelés (fenyő, kemény és lágy lombos faanyagot feldolgozó termelőüzemek),
 - fűrészipari továbbfeldolgozás (fenyő, kemény és lágy lombos faanyagot feldolgozó termelőüzemek).
2. Faforgács- és pozdorjalap gyártó vállalatok és üzemek (nyers és speciális lapok gyártása és felületkezelése).
3. Farostlemezt gyártó vállalatok és üzemek (nyers és speciális lemezek gyártása és felületkezelése).
4. Furnért és rétegelt falemezt gyártó vállalatok és üzemek (természetes faalapanyagú speciális furnérok, falemezek, biolapok gyártása).
5. Épületasztalosipari termékeket előállító vállalatok és üzemek (fa és faalapanyagú épületszerkezetek és épületburkolati elemek, valamint ezeknek műfával, műanyaggal, illetve fémmel kombinált alapanyagú változatainak gyártása).

6. Rétegelt-ragasztott természetes fa és műfa alapanyagú faszerkezet és elemgyártó vállalatok és üzemek. (Épületszerkezeti alapanyagok, építőipari tartóelemek, szerkezetek gyártása.)
7. Természetes faanyagok és faalapanyagú termékek szárítását, gőzölését és egyéb nemesítését végző vállalatok és üzemek. (A szárítás különböző fajtái, fatelítés, gőzölés stb.)
8. Környezetvédelmi szolgáltatás.
A vizsgálatok hatáskörébe tartozó gyártástechnológiák (és ezek technikai berendezései).
A gyártástechnológiák vizsgálatán belül a technikai berendezések vizsgálata azoknak technológiai és biztonságtechnikai alkalmasságára terjed ki.
1. Fűrészipari technológiák
 - rönktéri technológia,
 - fűrészcsarnoki technológia,
 - készárutéri technológia.
2. Faforgácslap és pozdorjalap termelési technológiák.
3. Farostlemez-gyártási technológiák.
4. Furnér és rétegelt lemezgyártási technológiái.
5. Épületasztalosipari termékek gyártástechnológiái.
6. Rétegelt-ragasztott faszerkezetek és szerkezeti elemek gyártástechnológiái.
7. Faanyagok és faalapanyagú kész- és félkésztermékek szárításának, hőkezelésének és nemesítésének technológiái.
8. Környezetvédelmi szolgáltatás.

Biztonságtechnikai csoport

A munkavédelemről intézkedő 47/1979. (XI. 30.) MT. számú rendelet alapján a famegmunkáló gépek és berendezések jelentős része, a faipari szállítóberendezések, a csomagoló gépek és a kollektív védőeszközök közé sorolt poreszívó és hasonló légtechnikai beren-

dezések munkavédelmi minősítő vizsgálatra kötelezettek.

Az ITJ besorolás szerint a vizsgálatra nem kötelezett berendezések üzemeltetéséhez is szükséges az ún. munkavédelmi minőségtanúsítás.

A vizsgálatok köre a következő:

Az elsődleges és továbbfeldolgozó faipar, egyéb gazdálkodó szervezetek keretében működő famegmunkáló gépek, berendezések és kapcsolódó munkahelyek munkavédelmi, biztonságtechnikai minőségének ellenőrzése.

Ezen kívül részt vesz beruházások előkészítésében a tervezéstől a termelőegységek beindításáig,

- szakértői véleményeket készít a munkavédelmi minőségtanúsításhoz, időszakos biztonsági felülvizsgálatokhoz,
- közreműködik a munkahelyek egészségkárosító hatásainak a biztonságos munkavégzést is érintő egyéb körülményeinek feltárásában, segítséget nyújt az esetleg nem megfelelő hatások kiküszöbölésében (pl. zajterhelés-mérés, munkahelyi megvilágítás elemzése, stb.)

A Biztonságtechnikai Csoport a vizsgálatokról Munkavédelmi Gépvizsgálati jegyzőkönyvet készít. „Megfelelt” minősítés esetén Minősítő Bizonyítványt ad ki, valamint gondoskodik az MSZ 48 szerinti munkavédelmi minősítés biztonsági vizsgálati jelének kiadásáról.

A Faipari Kutató Intézet a minősítési tevékenységét a korábban kialakított szervezeti felépítése keretei között végzi.

Az akkreditálás révén várhatóan kialakul egy olyan minőségtanúsítási rendszer, amely a fogyasztó védelmében garanciát nyújt egy megbízható minőségű faipari gyártási tevékenységhez.

Hirdessen a Faiparban

Hirdetések leadhatók:

Faipar szerkesztősége

Budapest, II., Fő u. 68. 1027

Telefon 201-9929

Az út az európai piacra az „ISO” minőségbiztosítási rendszerén át vezet

Dr. Szabó Miklós

A szerző az európai piachoz való csatlakozás egyik legfontosabb feltételét a termékek minőség- biztosításában látja.

A minőség biztosítása komplex feladat, melyet a magyar műszaki irányelvek mellett legpontosabban az ISO szabványok határoznak meg.

A szerző az ISO minőséggel és minősítéssel kapcsolatos szabványokat ismerteti, kiemelve ezekből a 9002 számú szabványt, melyet az IKEA is alkalmaz a magyar bútorok átvételénél.

Bevezetés

Az egységes európai piachoz való csatlakozás nagy kihívás a magyar ipar számára.

E kihívás nemcsak a termékekkel szemben támasztott minőségi követelmények, hanem a vevők magatartásformájának változásában is érzékelhető. Az észlelt tendenciákat csak erősíteni fogja az EGK tagállamokban bevezetésre kerülő termékfelelősségi rendszer, ami tartalmát tekintve többet jelent, mint a hazai gyakorlatból ismert jótállási és szavatossági rendelkezések.

Az új körülmények között a vevő (esetünkben a nagykereskedő) már nem elégedhet meg azzal, hogy az áru a vásárláskor megfelelő minőségű volt, hanem arra is garanciát kell kapnia, hogy a terméknek nincsenek olyan rejtett hibái, amik számára a garanciális felelősség átvállalása esetén később nem kívánatos veszteségeket okozhatnak.

Az ilyen esetek megelőzésére találták ki a minőségirányítási és minőségbiztosítási rendszereket, amelyeknek ma már nemcsak nemzetközileg ismert és elfogadott szakirodalma, hanem a rendszer ellenőrzésére alkalmas nemzetközi szabványai is vannak.

Az IKEA is ehhez az eszközhöz kíván folyamodni, amikor beszállítóit az ISO 9002 alapján kívánja minősíteni. Ma még csak ők, de 1992. december 31. után egyre több megrendelő fog hasonló igénnyel fellépni, ezért célszerű, hogy főbb vonalaiban megismerkedjünk az említett szabványt is magába foglaló szabványsorozat tagjaival és azzal, hogy miért esett az IKEA választása épp az ISO 9002 szerinti ellenőrzésre.

A minőségirányítási és minőségbiztosítási rendszer szabványai

Az előzőekben említett szabványsorozatnak öt tagja van, és ezek mindegyike hazai szabványkiadványként is elérhető, bár ma még csupán műszaki irányelvek formájában. A sorozatot egy terminológia szabvány egészíti ki.

A tárgykörbe vágó hazai kiadványokat és nemzetközi megfelelőit az 1. táblázat foglalja össze.

1. táblázat

A minőségirányítási rendszer hazai és nemzetközi szabványai

CÍME	A szabványkiadvány		
	hazai jelzete	európai jelzete	nemzetközi
	MI	EN	ISO
Minőségirányítási és minőségbiztosítási szabványok kiválasztásának és alkalmazásának irányelvei	18.990	29.000	9.000
A vállalati minőségbiztosítási rendszer követelményei a tervezés, a fejlesztés, a gyártás, a szerelés és a vevőszolgálat során	18.991	29.001	9.001
A vállalati minőségbiztosítási rendszer követelményei a gyártás és a szerelés során	18.992	29.002	9.002
A vállalati minőségbiztosítási rendszer követelményei a végellenőrzés során	18.993	29.003	9.003
Minőségirányítási és minőségrendszeri elemek.	18.994	29.004	9.004
A minőségügy fogalom meghatározásai	18.995	-	8.402

A szabványok kiválasztásának szempontjai

A termelő minősítésének alapkérdése termékeinek vagy szolgáltatásainak minősége. A tartósan jó gazdasági teljesítmény fenntartásához a minőség folytonos javítása szükséges, amihez megfelelő minőségügyi rendszert kell kialakítani.

A termelő minőségügyi rendszerét minden esetben az adott szervezet céljai határozzák meg.

Minden termelő szervezetnek alapvetően három cél elérésére kell törekednie:

- A szervezet valósítsa meg és tartsa fenn a termék vagy a szolgáltatás minőségét úgy, hogy azzal folyamatosan elégtse ki a felhasználó által meghatározott vagy elvárt igényeket.
- A szervezet keltsen bizalmat saját vezetésében abban a tényben, hogy a tervezett minőség megvalósul és fennmarad.
- A szervezet keltsen bizalmat a vevőben abban, hogy a leszállítandó termékben vagy szolgáltatásban létezik a kívánt minőség vagy abban meg fog valósulni.

Ez utóbbival kapcsolatosan megjegyzendő, hogy a bizalom előmozdításához tartozhat a követelmények teljesítésének megegyezés szerinti bemutatása, ami a vevő részéről szerződésben is kiköthető.

A minőségügyi rendszer bevezetésének és alkalmazásának legfőbb célja a saját versenyképességünk fokozása a gazdaságos termékminőség elérésén keresztül.

A minőségügyi rendszerrel kapcsolatos szabványok használhatók:

- szerződéses viszonyok között,
- nem szerződéses viszonyok között.

Szerződéses viszonyok között a vevő érdekelt a szállító minőségügyi rendszerének meghatározott elemeiben, amiket szerződésben is kiköthet, és meglétük ellenőrizni jogosult.

A szállító általában mindkét kapcsolatrendszerben érdekelt.

A szervezet belső minőségirányítási céljainak meghatározására szolgáló alapelveket az ISO 9004 tartalmazza.

A szerződéses kapcsolatok különböző mélységű szabályozására, a külső minőségbiztosítás céljára szolgálnak az ISO 9001, ISO 9002 és ISO 9003 szabványok.

A fenti szabványok azt határozzák meg, hogy az egyes minőségrendszeri elemek közül a gyártó minőségügyi rendszerének melyeket és milyen mértékben kell tartalmaznia, a „funkcionális vagy szervezeti alkalmasság” igazolására.

ISO 9001 akkor alkalmazandó, ha a gyártó (szállító) teljes minőségügyi rendszerében érvényesülnie kell a vevő elvárásainak.

ISO 9002 akkor alkalmazandó, ha a vevő számára elegendő, hogy elvárásai a gyártási és szerelési folyamatban teljesülnek.

ISO 9003 akkor alkalmazandó, ha a vevő számára elegendő garancia a végtermék minősége.

Annak kiválasztása, hogy a gyártó melyik minőségbiztosítási modell előírásainak feleljen meg a vevő feladata és joga.

A modell kiválasztásánál az alábbi tényezőket kell figyelembe venni:

- tervezés bonyolultsága,
- tervezés kiforrottsága,
- gyártás összetettsége,
- a termék jellege,
- a termék biztonsága,
- gazdaságosság.

A szállító köteles a kiválasztott minőségügyi rendszer elemeinek meglétét a saját rendszerében dokumentálni. A szállítóknak igazolnia kell:

- a minőségügyi rendszer megfelelőségét,
- az előírt követelményeknek megfelelő termék gyártási képességét.

A vevő ezeket a szerződéskötést megelőzően ellenőrzi, vagy a szállítóval kötött megállapodás alapján független ellenőrző szervezettel ellenőrizteti.

A termék vagy szolgáltatás szállítására kötetendő szerződésnek nemcsak a termék minőségére, hanem a megállapodás szerinti minőségügyi modellre, illetve annak ellenőrzésére is ki kell terjednie.

Miért az ISO 9002?

Az előzőekben a megfelelő modell kiválasztásának szempontjairól volt szó.

Most nézzük, vajon milyen megfontolásból választotta az IKEA az ISO 9002-ben leírt modellt?

Ennek megértését az egyes modellek alkalmazhatósági körének szemléltetésével lehet megkönnyíteni. (lásd 1. sz. ábra)

Mindannyiunk előtt ismert, hogy az IKEA saját tervezésű bútorait gyártatja beszállítóival, így értelemszerűen nem igényli a gyártó tervezési és fejlesztési tevékenységét, tehát annak minőség szabályozási rendszerére sem kíváncsi.

A vevőminta alapján gyártott termékeket az IKEA saját boltjaiban értékesíti, így a piackutatás, értékesítés és reklamációk tapasztalatai is nála jelennek meg, tehát a gyártó vállalat minőség szabályozási rendszerének e szakasza számára szintén érdektelen.

A múltban az IKEA beírte a végtermékek minőségellenőrzésével, ami tulajdonképpen az ISO 9003 szerinti modellnek felelt meg.

A „Faipar” korábbi számában beszámoltunk az IKEA minőségpolitikájáról, aminek fő célja a minőségi reklamációk csökkentése és a minőség költségek optimalizálása. E célnak már nem felel meg a végtermékek átvételi ellenőrzése, hanem a teljes gyártási folyamatra kiterjedő olyan minőségbiztosítási rendszer szükséges, amit az ISO 9002 tartalmaz.

Hasonló igényekre lehet számítani minden olyan esetben, amikor vevőminta alapján történik a gyártás.

Mit tartalmaz az ISO 9002?

Az ISO 9002 a szállító minőségügyi rendszerének azon elemeire tartalmaz előírásokat, amelyeket akkor kell alkalmaznia, ha bizonyítani akarja gyártási folya-

matainak megfelelőségét, megfelelő szabályozhatósá-
gát és a szállított termékek megfelelő minőségét.

A szabvány szerinti minőségbiztosítási rendszer al-
kalmazásának alapvető célja a nem megfelelő minősé-
gi állapot időben való kimutatása és további előfor-
dulásának megakadályozása, azaz a megelőzés.

A rendszer azokban a szerződéses kapcsolatban
alkalmazható, amelyeknél:

- a termék követelményei meghatározottak (do-
kumentáció vagy szabványok formájában),
- a termék megfelelősége iránti bizalom felté-
telezi a szállító gyártási alkalmasságának megfe-
lelő kimutatását.

Az ISO 9002 szerinti minőségügyi rendszer elemei és
fontosabb követelményei a következők:

1. A vezetőség feladatai

- a minőségpolitika meghatározása, dokumentá-
lása, megértetése és megvalósítása,
- a megfelelő felelősséggel és hatáskörrel rendel-
kező szervezet kialakítása, működésének szemé-
lyi- és tárgyi feltételeinek biztosítása, a veze-
tői képviselet révén az ellenőrzés garantálása,
- a rendszer működésének időszakos vezetőségi
felülvizsgálata.

2. Minőségügyi rendszer létrehozása

- a termék minőségi követelményeinek megvaló-
sítását garantáló minőségügyi rendszer eljárása-

inak és utasításainak kidolgozása, és azoknak
minőségügyi kézikönyvben való dokumentálása,

- a dokumentált rendszer hatékony működtetése.

3. A szerződések átvizsgálása

- a követelmények pontos meghatározása és do-
kumentálása,
- az eltérő követelmények teljesíthetősége,
- a követelmények teljesítésére való alkalmasság
ellenőrzése.

4. A dokumentumok ellenőrzése

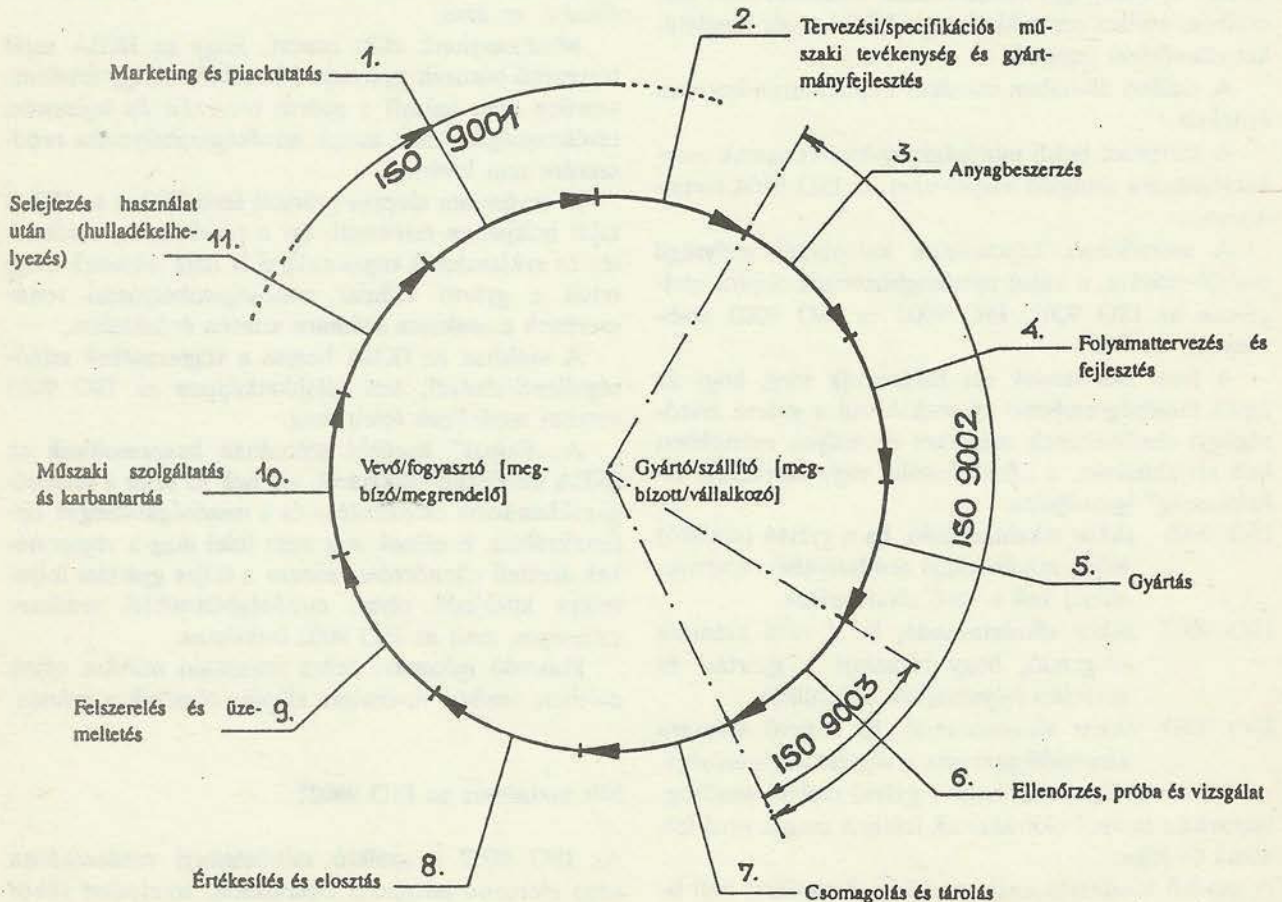
- a minőségügyi rendszer működését szolgáló do-
kumentumok jóváhagyása és kiadása,
- a dokumentumok megváltoztatásának és módo-
sításának rendje.

5. Beszerzés

- a szállítónak (gyártónak) kötelessége gondos-
kodnia az általa beszerzett termékek megfele-
lőségéről,
- a beszállítók minősítése,
- a beszerzések minőségi dokumentálása,
- a beszerzett termékek átvételi ellenőrzésének
szabályozása.

6. A vevő által beszállított termékek

- szabályozott átvételi eljárás,
- megfelelő minőségmegóvás,
- a károsodott termékek kezelési eljárása.



7. A termék azonosítása és nyomon követhetősége
 - a gyártás valamennyi fázisára terjedjen ki,
 - az egyedi termékek azonosítását is tegye lehetővé.
8. A gyártási folyamat szabályozása
 - gyártási utasítások rendszerével,
 - a folyamat rendszeres ellenőrzésével,
 - a gyártóberendezések jóváhagyásával,
 - a beavatkozási lehetőségek biztosításával,
 - a különleges folyamatok külön szabályok szerinti felügyeletével.
9. Gyártásellenőrzés és vizsgálat
 - bejövő (idegen) áruk átvételi ellenőrzése,
 - gyártásközi ellenőrzés,
 - végellenőrzés,
 - az ellenőrzések dokumentálása.
10. Mérő- és vizsgálóberendezések ellenőrzése
 - a szállító használatában lévő eszközök rendszeres ellenőrzése,
 - az eszközök előírt hitelesítésének elvégeztetése,
 - a hibás műszerek javítása vagy cseréje.
11. Az ellenőrzött és vizsgált állapot jelölése
 - a termék minőségét tanúsító dokumentumokban.
12. A nem megfelelő termékek kezelése
 - elkülönítés és teendő intézkedések.
13. Hibajavító tevékenység
 - a hiba okának felderítése és ismételt előfordulásának megakadályozásához szükséges teendők feltárása,
 - a hibával kapcsolatos valamennyi információ elemzése,
 - megelőző intézkedések megtétele,
 - a hibamegelőzés eredményességének ellenőrzése,
 - a módosítások dokumentálása.
14. Kezelés, tárolás, csomagolás és szállítás
 - a minőség védelmére megfelelő eljárásokat kell kidolgozni és alkalmazni a gyártás e szakasza-ira is.
15. Minőségdokumentáció
 - a termék követésére alkalmas áttekinthető és jól rendszerezett minőségügyi dokumentációt kell kialakítani.
16. Belső minőségfelülvizsgálat
 - a tervezett rendszer működését rendszeres belső felülvizsgálattal kell ellenőrizni,
 - az ellenőrzést a tevékenység jellege és fontossága szerint kell szervezni,
 - a felülvizsgálatot a belső előírásoknak megfelelően kell lefolytatni,
 - a felülvizsgálat eredményét dokumentálni kell.
17. Képzés
 - a gyártási folyamat minden szereplőjének rendelkeznie kell a munkakörének ellátásához szükséges ismeretekkel.

18. Statisztikai módszerek

- a gyártási folyamatok ellenőrzésének statisztikai módszereit a minőségügyi dokumentációban kell előírni.

Összefoglalás

Az európai piachoz való csatlakozási szándékunk csak abban az esetben válhat realitássá, ha tudomásul vesszük e piac játékszabályait. E játékszabályok közé tartozik többek között, hogy a vevő egyre kevésbé elégszik meg a végtermék minőségének ismeretével, hanem ismerni akarja azokat a körülményeket is, amelyek között az adott termék készült. Az exportálni kívánó gyártónak tehát rendelkeznie kell a vevő által megkívánt minőség szabályozási rendszerrel, aminek bútortipari szempontból leginkább számításba vehető modelljét e cikk keretében kíséreltem meg ismertetni.

Az ismertetett ISO 9002 azonban nem ad teljeskörű minőségbiztosítási rendszert. Aki saját tervezésű termékeivel akarja meghódítani a nyugati piacokat, célszerű, ha már most a teljeskörű minőség szabályozást tűzi zászlajára, aminek elemeit és főbb követelményeit az ISO 9001 tartalmazza. Ennek ismertetése azonban már meghaladja e cikk kereteit.

KÖNYVISMERTETÉS

Bartha Dénes – Oroszi Sándor
Selmec, Selmec, sáros Selmec...
Vademecum erdészek számára

Vade me cum – jöjj velem! Jöjj velem Selmecbányára! Jöjj velem a Klopacskához, a Leányvár-hoz, jöjj velem az Akadémiára! Jöjj, menjünk el együtt a hódrosi tavakhoz, kapaszkodjunk fel a Szitnyára és sétáljunk ki Kisiblyére! Jöjj, hogy együtt fedezzük fel álmaink városát, Selmecbányát!

Még ebben az évben az EFE Selmeci Társasága és az OEE Erdészettörténeti Szakosztálya kiadásában 250 – 300 oldal terjedelmű könyv jelenik meg Selmecbányáról. A korabeli fotó- és térképmellékletekkel illusztrált mű a város és környékének természeti viszonyaival, településtörténetével és az erdészeti oktatás emlékeivel foglalkozik. A mai kirándulási igényeknek megfelelően szerkesztett útikönyv előfizethető:

EFE Selmeci Társaság, Sopron
MNB 339-90146-9677

1991. június 30-ig történő megrendelés esetén 200 Ft, augusztus 31-ig 250 Ft, végül az első nem fizetők részére a várható ára 300 Ft lesz.

Hogyan működjön tovább a Faipari Tudományos Egyesület?

Matlák Zoltán*

A gazdasági felemelkedés nélkülözhetetlen feltétele a szerkezetváltás, ami csak sokkal intenzívebb műszaki-szellemi tevékenység eredményeként valósulhat meg.

A faipar területén ez utóbbi tevékenység megélénkülését és eredményessé válását kívánja a FATE segíteni. A segítség lehetséges területeit és megoldásának módjait próbálja a cikk feltárni, elsősorban az oktatás, az információcsere és a működés szervezeti kérdéseire helyezve a hangsúlyt.

A megváltozott – egyenlőre jelentősen romló – gazdasági helyzetben, a piactudományra való áttérés, az új társadalmi-politikai körülmények között milyen szerepe van, illetve lehet a FATE-nak a faipar egészének műszaki-gazdasági felemelkedése segítésében? Különösen fontos a helyzet alapos feltárása és a helyes következtetések levonása a bútorszakmában, ahol a válság élesebbnek tűnik, az igények gyorsan változnak és a piac igényeihez, lehetőségeihez való igazolás mind az ipar mind a kereskedelem létkérdésévé vált. A Bútor- és Vegyesfaipari Szakosztály ezekre a kérdésekre keresi a választ.

A Szakosztály kezdeményezésére az elmúlt évben a FATE Közgyűlése új alapszabályt fogadott el és a tagság bizalmát élvező tisztségviselőket választott meg. A szakosztályokban is lezajlott a tisztújítás, tehát elmondhatjuk, hogy az egész egyesület megújult, elindult egy jobb úton.

Az előzőek igaz volta ellenére a régi – állami és pártstruktúrához igazodó – szervezet helyébe létrehozott új nem úgy működik ahogyan vártuk, a vezetők – akiknek személyére semmilyen árnyék nem vetődhet és igyekezetüket is csak dicsérni lehet – nem tudnak elég hatékonyan dolgozni, a problémákat a régi reflexek szerint igyekeznek megoldani. Nagy vonalakban ugyanez vonatkozik a Bútoripari Szakosztályra is, amely 1990-ben jelentős feladatokat oldott meg ugyan, de céljait nem tudta maradéktalanul teljesíteni. A legnagyobb bajt abban látjuk, hogy néhány sikeres akció kivételével nem sikerült a tagságot megfelelően mozgósítani a feladatokra, még a vezetőség egy része is passzív, mondhatni közönyös volt. A szakosztály vezetőséget ért bírálatok mellett nem lehet szó nélkül elmenni, azokból okulni kell és a javítás érdekében tenni kell valamit.

A Bútor- és Vegyesfaipari Szakosztály 1991. február 4-én kibővített vezetőségi ülést tartott. A vezetőségi ülésre meghívtuk a jogi tagok képviselőit, a vállalati FATE összekötőket, a társ-szakosztályok vezetőit, a FATE elnökét és főtítkárát, valamint néhány más mértékadó személyiséget. A meghívottak megkapták az 1990. évi munkáról készült beszámolót és az 1991. évi programot. Ezek mellett konkrét kérdéseket tet-

tünk fel a gondokkal, az elvárásokkal, az alapszabállyal és egyéb javaslatokkal kapcsolatban.

Az értekezleten nagyon sok új gondolat merült fel, ezek többsége egymással összhangban volt, több témában azonban egymásnak ellentmondó vélemények is elhangzottak (pl. a budapesti területi szervezet kérdésében). Az elhangzott hozzászólások alapján egyhangúnak ítéltető az a vélemény, hogy a FATE olyan hagyományokkal, tapasztalatokkal és szakmai-szellemi tőkével rendelkezik, amelyek veszni hagyása nagy vétke lenne. Ugyanakkor a mai rohanó világban a vezetőknek nincs arra idejük, hogy csak úgy különösebb cél nélkül összejövegessenek, általában is nehéz a tagságot mozgósítani.

Megállapítást nyert, hogy sok érdekképviselői- és más szövetség, egyesülés alakult az utóbbi időben a szakmában (Bútorvállalkozók Országos Szakmai Szövetsége, Bútorgyártók Koordinációs Egyesülete, IPOSZ stb.) ezek bizonyos vonatkozásokban többek, más vonatkozásban kevesebbek a FATE-nél. Egyértelmű volt a vélemény, hogy meg kell találnunk a helyünket, a hatékony munkamegosztásban elvégezhető feladatokat megtalálva együtt kell működni ezekkel a szervezetekkel.

Más igények merülnek fel mint korábban. A privatizáció előre haladásával, a központosított nagy ipari és kereskedelmi vállalatok RT. és Kft. formában kisebb egységekké alakulása következtében differenciáltabb és konkrétabb szakmai, szervezési feladatok megoldásához igényelhetik az Egyesület segítségét.

A korábbi elképzelések szerint a FATE koordinációs és érdekvédelmi feladatokat is ellátott volna. Többségi vélemény szerint ezeket a feladatokat az Egyesület hatékonyan ellátni nem tudná, ezért jobb ha ezeket átengedi más szervezeteknek és csak információk adásával segítené azok munkáját.

Szerkesztőségi megjegyzés:

Matlák Zoltán a Bútoripari Szakosztály titkárának cikkét vita-indítóknak szántuk, mivel úgy gondoljuk, hogy a FATE jövőjéért aggódó és működésünk jobbítását célzó hasonló gondolatok más szakosztályokon (vagy területi szervezetekben) is megfogalmazódtak.

Örömmel közölnénk a témába vágóan mások véleményét is.

A METESZ és tagegyesületei jelentős szellemi kapacitással rendelkeznek. Ennek a „szürke állománynak” a mozgósítása érdekében megteremtették a szakértői tevékenység kereteit. A FATE is rendelkezik bejegyzett (és be nem jegyzett) szakértői állománnyal, ezért elvileg az ipar és kereskedelem szinte minden műszaki, gazdasági, szervezési, minőségügyi stb. konkrét feladatának megoldásában részt tudna venni. Ez a feladat lehet fontos és jelentős azonban természeténél fogva mégsem lehet az Egyesület fő tevékenysége.

Mi legyen akkor a fő feladat, mire helyezük munkánk súlypontját? Egyértelmű választ kapunk a kérdésre: az oktatás, továbbképzés, információk beszerzése, feldolgozása és szelektált továbbadása.

Oktatás

Az alap- közép- és felsőfokú szakmai oktatást segíteni, koordinálni kell. Különösen fontos a középfokú oktatás segítése.

A Kozma Lajos Faipari Szakközépiskolában 1991. év őszétől beindul a kárpitosipari technikusképzés. Az új szak beindításának előkészítésében az Egyesület évek óta részt vesz. A tantervek kidolgozásánál a tankönyvek és más szakmai anyagok elkészítésénél, a szakoktatás megszervezésénél és végrehajtásánál feltétlenül szükség van a FATE segítségére.

A legjobban funkcionáló hivatalos oktatás esetén is szükség van az új szakmai, technikai stb. ismeretek átadása céljából rendszeres továbbképző tanfolyamok és szakmai előadások tartására.

A Bútor- és Vegyesfaipari Szakosztály kibővített vezetőségi értekezletén a következő tanfolyamok, illetve szakmai előadások megszervezésére tettek javaslatokat:

- a bútorkereskedelem eladói részére a tevékenységüket érintő műszaki, minőségügyi kérdésekről, információk szervezéséről és adásáról,
- betanított dolgozók szakmáztatása,
- mestervizsgára való felkészítés,
- kisvállalkozói feladatokra való felkészítés,
- szaktanárok továbbképzése,
- asztalos- és kárpitos továbbképzés,
- számítógépek alkalmazása
 - gyártmány- és minőségfejlesztésben
 - lap-, lemez- és bútorszövet szabászatban
 - termelésirányításban
 - bútorok megfelelő célra való kiválasztásában
 - elemes bútorok értékesítésénél lakóterek berendezésére
- a marketing munka feladatai módszerei és eredményei
- a piactól piacig tartó teljeskörű minőségügyi rendszerek.

Információ

Az értekezlet résztvevői véleménye szerint az információ értéke a jövőben jelentősen nőni fog. Az előző-

ek miatt nagyon fontos, hogy a FATE a műszaki-, gazdasági-, piaci- stb. információ forrásokat feltárja, az információkat értékkelje, rendszerezze és célzottan továbbadja.

A Szakosztály az irodalomból, a vállalatoktól, más szövetségektől, egyesületektől, a társ szakosztályoktól több információt kíván kapni és azoknak adni. Kezdeményezi, hogy minden rendezvényéről tájékoztatja az előzőekben felsoroltakat és kéri a viszont tájékoztatásokat.

A FATE a világtárlás (reméljük lesz) segítésére információs központot szervez. Az információs központ működését a BIFI területén tervezi (Budapest, VIII., Kisfaludy u. 38. telefon: 1-142-005 Tokay István), gyűjti majd a hazai és külföldi információkat, szolgáltatásaival mindenki rendelkezésére fog állni.

Az írott és szóbeli tájékoztatások, oktatások mellett a szakemberek közvetlen információszerzési lehetősége érdekében a Szakosztály továbbra is rendszeresen szervezni fog belföldi és külföldi tanulmányutakat.

A működés szervezeti kérdései

Az értekezleten elhangzottak alapján célszerűnek látszik, talpára állítani a dolgokat”.

Az igények felmérése és a célok kijelölése után meg kell határozni azokat a folyamatokat, amelyek megfelelő eredményre vezethetnek és ezekhez kell a megfelelő szervezeteket, személyeket rendelni. Ezek figyelembevételével kívánja a Szakosztály a munkáját megszervezni, munkacsoportjait kialakítani és a vezetőségben a megfelelő személycseréket végrehajtani.

A FATE felső szerveinek is másképpen kell működniük. A vezető fórumoknak területi és szakmai egységek, bizottságok munkájának önállóságát nem csorbítva elvi irányítást, koordinálást, információs szolgáltatást kell adniuk.

A FATE egészének tevékenységét a Titkári Tanács munkájának kellene katalizálnia. A Titkári Tanácsnak „kétirányú utcává” kell válnia, a legfontosabb kérdések eldöntését, vagy döntéselőkészítését (a közgyűlés részére) itt kellene elvégezni. A titkárok az alapszervek problémáit, javaslatait közvetlenül hozzák a Tanács elé, a döntéseknél képviseljük területük érdekeit, ugyanakkor az integrált témákat és információkat vigyék el a tagság részére.

A FATE ügyvezető titkárságát fel kellene készíteni arra, hogy ha bárki szakmai, vagy szervezési problémával fordul a FATE-hoz, egyszerű kérdésekben azonnal kapjon információt, összetettebb témákban a megoldás útját-módját meg tudják jelölni.

Reméljük, hogy az elmúlt évben bekövetkezett demokratikus átalakulás után a FATE tevékenységében is meg fog újulni és hatékonyan fogja segíteni az ipar és a kereskedelem korábbinál sokkal eredményesebb munkáját.



EGYESÜLETI HÍREK

Rovatvezető: ÉZSIÁS PÁLNÉ
1991. január–március

Január 8. A Csongrád megyei Csoport vezetőségi ülést tartott a Tápéi Házipari Szövetkezetben, Somogyi Attila titkár vezetésével.

Napirenden a következő témák szerepeltek:

- 1990. évi pénzügyi helyzet ismertetése,
 - 1991. évi pénzügyi terv megbeszélése,
 - 1991. évi munkaterv ismertetése, megvitatása 15 fő hozzászólásával.
- Az ülésen 33 fő vett részt.

Február 4. Kibővített ülést tartott a Bútoripari Szakosztály vezetősége Saly Imre elnökletével. Az ülésre meghívót kaptak az épületasztalosipari és a szövetkezeti szakosztály vezetői, a budapesti vállalatok képviselői és összekötői. Megjelent az ülésen Lele Dezső, az egyesület főtitkára és néhány meghívott vendég.

Napirenden szerepeltek a következő témák:

- Az írásban megküldött 1991. évi munkaterv kiegészítése, ill. jóváhagyása. (Budapesti szervezet létrehozása, információcsere, részvétel a szakmai oktatás kérdéseinek megoldásában, a FATE feladata várható működési rendszere, kapcsolat kialakítása külső szakmai szervezetekkel, úm.: IPOSZ, VOSZ, SZÖVOSZ.)
 - Beszámoló a kárpitos műszaki középiskolák oktatásának beindításáról.
 - Külföldi kiállítások-, vásárok látogatásának szervezése.
 - Soproni faiparos napok bejelentése.
 - A FAIPAR c. lap szerkesztési problémái.
 - Beszámoló a Ker. Kamarai tagozat utódszerveinek megalakulásáról.
- Az ülésen megjelent 23 fő.

Február 5. Ülést tartott a Fűrész-Lemezipari Szakosztály Dr. Pluzsik András vezetésével.

A fűrészgépkezelők országos versenyének alapelveiről folyt egyeztető megbeszélés, valamint a helyszín kiválasztása volt téma.

Az ülésen megjelent 7 fő.

Február 5. Ülést tartott a Csongrád megyei Csoport vezetősége Szegeden, a NIVÓ Faipari és Játékkészítő Ipari Szövetkezetben, Somogyi Attila titkár vezetésével.

Napirenden szereplő témák voltak:

- Tagvállalatok együttműködési szerződése.

- Tájékoztató a februári szakmai vetélkedőről.

- Tájékoztató az áprilisi tapasztalatcsere látogatásról.

Az ülésen megjelent 29 fő.

Február 20. Klubnapot tartott a FATE Szolnoki Csoportja a Tisza Bútoripari Vállalat 4. sz. szolnoki gyáregységében. Dr. Horváth Ferenc a szolnoki Jászkun Volán jogtanácsosa tartott előadást a „Vállalkozási alapismeretek, tudnivalók” címmel.

Az előadó ismertetette a jelenleg érvényes vállalkozási formákat, azok főbb jellemzőit. A hallgatóság megtudhatta, hogy melyik vállalkozási formának hol lehet előnyös alkalmazása, mit kell tenni a kezdő vállalkozónak. Az előadás közérthető és érdekes volt. A hallgatóság a feltett kérdésekre konkrét választ kapott.

Az előadást 18 fő hallgatta meg.

Február 21. Ülést tartott a FATE vezetősége.

Az ülésen elsősorban a két vidéki nagyrendezvény előkészítésével foglalkoztak. A mátészalkai közgyűlés programjáról meghallgatták Kun István javaslatát, majd ennek ismeretében pontosították a közgyűlés napirendjét.

Dr. Molnár Sándor elnök a soproni rendezvény előkészítéséről számolt be. Lele Dezső főtitkár a III. 28-i Titkári Tanács programjáról adott tájékoztatást.

A FATE új vezetősége találkozott az OEE új vezetőivel, amikor is hasznos tájékoztatást adtak egymásnak egyesületeik munkájáról, problémáiról és megerősítettek szándékukat a további jó együttműködésre.

Megjelent: 8 fő.

Február 22. Szakmai vetélkedőt rendezett a Csongrád megyei Csoport Szegeden, a Technika Házában.

Frank László (SZEBSZ) és Balogh László (Alföldi Bútorgyár) vezette a vetélkedőt, amelyen tíz csapat vett részt.

A hatfordulós vetélkedő nyertesei:

I. NIVÓ Faipari és Játékkészítő I. Szövetkezet,

II. Alföldi Bútorgyár,

III. DOMET Ecsetgyár csapata.

A megjelentek száma 55 fő volt.

Február 27. A Fűrész-Lemezipari Szakosztály klubnapot tartott a METESZ Székházban. (Bpest, Anker köz 1-3.)

Előadás hangzott el a „Vietnami faanyagok magyarországi hasznosításának kérdései” címmel.

Előadók voltak:

Zoltán György igazgatóORIENT Rt.

Martonosi Ildikó tud. főmunkatársFaipari Kutató Intézet.

Az előadásokat 17 fő hallgatta meg.

Február 28. Ülést tartott egyesületünk Titkári Tanácsa.

Az ülést új helyünkön a METESZ Fő utcai székházában tartottuk meg. Az elnöki megnyitó után Lele Dezső főtitkár adott tájékoztatót az Egyesület elmúlt évi munkájáról. Egyenként értékelte a 23 területi szervezet, az 5 önálló bizottság és a 4 szakosztály tevékenységét. Összességében eredményesnek ítélte meg a tagság munkáját, bár vannak még szervezetek akik nem ébredtek fel „Csipkerózsika-álmukból”. 91-re a tagság megerősítését, rugalmas de hasznos programokat kért a résztvevőktől.

Pásztor Péter az Ellenőrző Bizottság elnöke ismertetette az Egyesület 1990. évi költségvetés teljesítését, Biró Lászlóné pedig az 1991. évi tervezett költségvetést.

A napirendi pontokhoz hatan szóltak hozzá.

Titkári Tanács a beszámolót, a 90. évi költségvetés teljesítését és a 91. évi tervet elfogadta.

Megjelent: 23 fő

Március 4. Ülést tartott a Bútoripari Szakosztály, Matlák Zoltán vezetésével. Napirenden a következő témák szerepeltek:

- Beszámoló a FATE vezetőségének üléséről, a Titkári Tanács és a METESZ határozatokról, a Bútorszövetséggel való kapcsolatáról, a Magyar Asztalos c. lap megjelenéséről.
 - Beszámoló a FATE április 18-19-én, Mátészalkán tartandó közgyűlés előkészítéséről, az alapszabály módosításáról.
 - Beszámoló a FAIPAR c. lap megjelenésének módosulásáról.
 - Beszámoló az Egyesület gazdasági helyzetéről.
 - Egyetemi hallgatók, tanulók tagdíjának módosításáról.
 - Beszámoló a kárpitos műszaki oktatás előkészítéséről.
 - Állásfoglalás a februári kibővített vezetőségi ülést követő tennivalókról.
 - Beszámoló a marketing tevékenységről szervezendő nagyrendezvény előkészítéséről.
 - Bejelentés a kárpitos csoport újjászervezéséről.
 - Egyesületi szakértői tevékenység propagálásáról.
- A vezetőség azon tagjaitól, akik az elmúlt évben nem fejtettek ki aktív tevékenységet, elköszönnek. Helyükre új tagokat választanak.

Határozat: Egyhangú szavazás eredményeként Gulyás Szabó Lajost (Főv. Kefe és Seprőgyártó V.), Oláh Lászlót (BÖRKER V.) és Tokay István ny. igazgatót a vezetőség tagjai közé választották.

A vezetőség javasolta, hogy Tokay István az egyesület küldje külföldi tanul-

mányútra, a kárpitosipari technikus oktatás színvonalának emelése érdekében.

Március 5. Ülést tartott a Fűrész-Lemezipari Szakosztály dr. Pluzsik András titkári vezetésével. Napirendi a következő volt:

- Beszámoló a Titkári Tanács üléséről.
- Fűrészgépezet versenyének előkészítése.
- „A fűrész-lemezipar célszerű és lehetséges működési feltételei piaci körülmények között.” c. rendezvény előkészítése. Az ülésen megjelent 7 fő.
- Beszámoló a Soproni faiparos napok előkészítéséről.

Március 18. A Bútoripari Szakosztály látogatást szervezett a Thermal Hotel Hélia szállodába, amelynek tulajdonosa a Magyar-Finn Szálloda Rt. és 1990. szeptember 3-án nyitotta meg kapuit a vendégek előtt.

A Bútoripar szakembereit Kelecsényi Ágnes manager fogadta és kalauzolta az épületben, ismertette működését. A belső berendezéseket a BUBIV Jászberényi Gyára készítette, a többi ipari munka külföldi vállalatok terméke.

A gyógyszállóban orvosi irányítás mellett kapnak balneoterápiás kezelést az arra rászoruló, de a többi vendég igényeit is magas színvonalon tudják teljesíteni.

A látogatók véleménye szerint az épület minden részlege a legnagyobb kényelmet szolgálja, a színek és a formák összhangja finom, elegáns, nem hivalkodó.

A kalauzolás minden részletre kiterjedő, és udvarias volt amiért a látogató csoport vezetője - Saly Imre, a Bútoripari Szakosztály elnöke - köszönetét tolmácsolta.

A látogatáson 23 fő vett részt.

Március 21. Ülést tartott a Szerkesztőbizottság.

Az ülésen megvitatták a FAIPAR 91/1 számával kapcsolatos észrevételeket. A lap új kiadó és nyomda kezelésében jelent meg. Kivitele tetszősebb, mint a korábbi, de az ábrák nem elég élesek.

A továbbiakban a 91/2 számáról hallgattak meg tájékoztatást, és összeállították a 91/3 számú cikk anyagát.

A felelős szerkesztő tájékoztatást adott a Titkári Tanács üléséről, a vezetőségi ülésről és az áprilisi mátészalkai közgyűlés előkészítéséről.

Megjelent: 9 fő.

Március 22. Ülést tartott Egyesületünk vezetősége.

Az ülésen megvitatták az áprilisi közgyűlés beszámolóit.

Foglalkoztak a soproni Fás Napok előkészítésével.

Tájékoztatót hallgattak meg a METESZ Szövetségi Tanács ülésén elhangzott kérdésekről, valamint az Egyesület működésével kapcsolatos folyó ügyekről.

Megjelent: 6 fő.

Március 25. Ülést tartott a Bútoripari Szakosztály Kárpitos Csoportja Zámbo László vezetésével. Napirendi témák a következők voltak:

- Tájékoztató a kárpitosipari technikusképzés helyzetéről.
 - A kárpitosipari technikusok oktatásának támogatására alapítvány létrehozását tervezik.
 - Kárpitos- és bútoripari szakemberek részére tervezett továbbképző tanfolyamot 1992. évi április hónapjában kívánják megtartani.
- Az ülésen megjelent: 7 fő.

Március 27. A FATE Soproni Szervezete „Indokínai faanyagok magyarországi hasznosításának kérdései” címmel ankétot szervezett a Soproni Bútoripari Kiszövetkezetben. A megjelentek a következő előadásokat hallhatták:

- „Trópusi fafajok szöveti szerkezete.” Előadó: Dr. Molnár Sándor egyetemi docens, (EFE).
 - „Vietnami faanyag importunk tapasztalatai”. Előadó: Zoltán György faipari üzletág igazgató. (ORIENT RT.)
 - „A vizsgált faanyag talajdonságai és felhasználási lehetőségei”. Előadó: Martonos Ildikó tud. főmunkatárs. (FKI)
- Felkért hozzászólók voltak: Móser Antal elnök, (Soproni Bútoripari Kiszövetkezet) és dr. Fábíán Tibor tud. osztályvezető. (FKI)



Tamás László 1916 – 1991

Mély együttérzéssel tudatjuk, hogy Tamás László a régi Fa- és Papíripari Szövetkezetek Szövetségének volt Elnöke 1991. február 2-án elhunyt.

Tamás Lászlót, 1970-ben történt vezetőváltáskor a Szövetség tagszövetkezetei, a Szövetség Elnökének választották.

Tamás László külső területről jött a szövetkezeti mozgalomba és a szakmába. Az első időben rendkívüli akaraterővel igyekezett a neki ismeretlen, sokrétű feladatokat megoldani.

Mint kiváló adottságokkal rendelkező vezető megfelelő emberi és szakmai igénnyel támaszkodott munkatársai tudására, tapasztalatára és gyakorlatára. Ezzel a gyakorlattal igen rövid időn belül, egy igen komoly, szervezett szakmai egységet hozott létre, mely a faipar területén elismert tekintélyre tett szert.

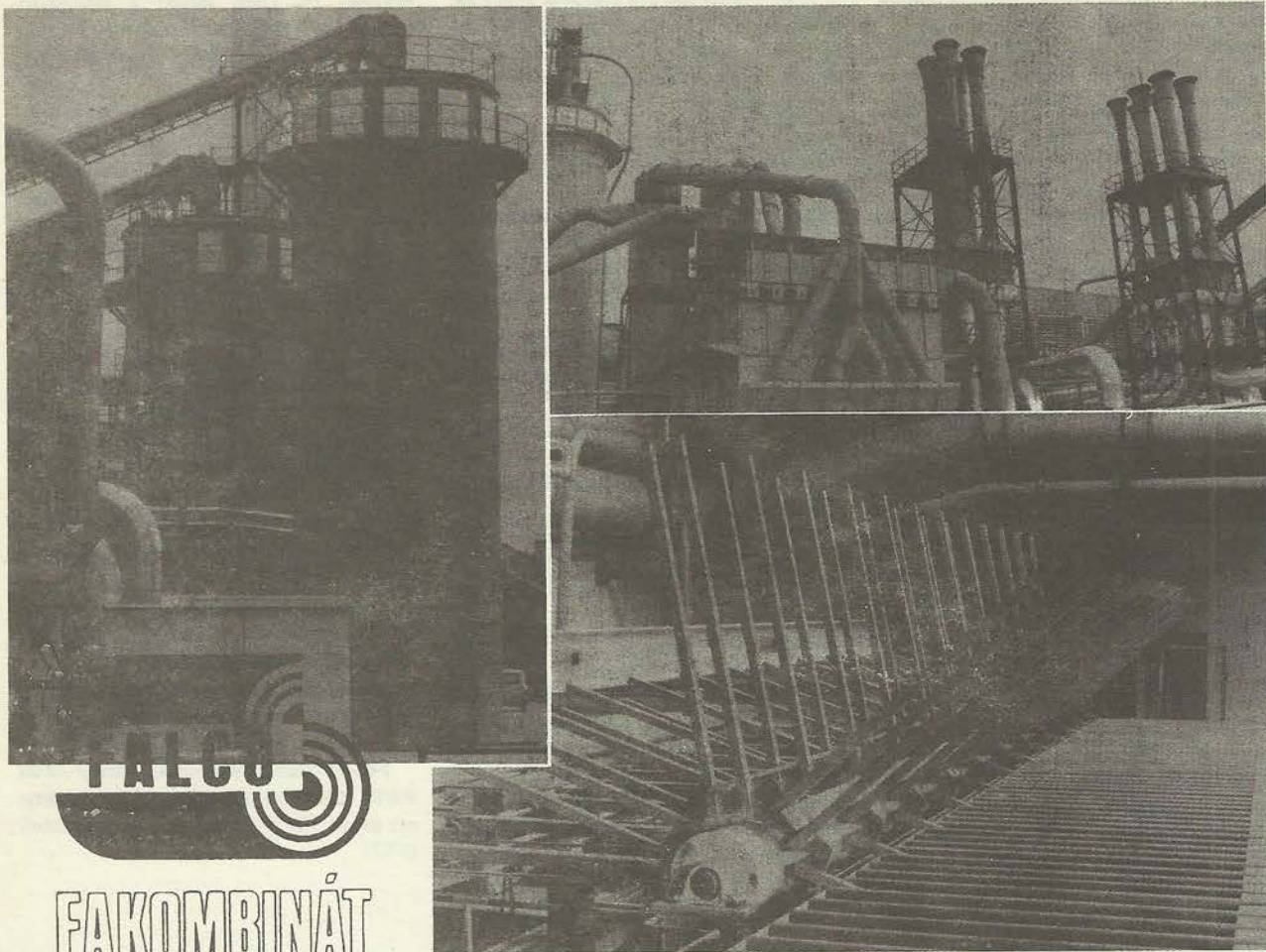
A szövetkezetek közvetlen segítése, emberi közelsége, jó diplomáciai érzéke, segítette abban, hogy a szövetkezetek egymás közötti kapcsolatait megfelelően tudta kezelni. Munkája elismerést és tiszteletet váltott ki környezetében. Emberségét, segítségét szinte mindenki tapasztalta.

Számos társadalmi feladata mellett, Elnöke volt, a FATE Szövetkezeti Szakosztályának is. Ebben az időszakban a Szakosztály igen jó eredményeket ért el, a szakmai egység megteremtésében, a szakmai továbbképzésekben és az ismeretek áramoltatásában.

Feladatait mindig megtisztelésnek vette és ennek szellemében végezte igen hasznos munkáját.

A FATE vezetésében mint aktív vezető, nyugdíjba menetele után, mint a SENIOR-Klub tagja eredményesen tevékenykedett. Munkája során, sok barátot és támogatót nyert meg a szövetkezeti faipar számára.

Területünkön végzett munkájának rövid ismertetésével, emberi érzésünk tiszteletével és kegyeletével búcsúzik ez úton is tőle a szövetkezeti faipar széles társadalma, munkatársai, barátai.



FALCO

FAKOMBINÁT

Több évtizedes gyárépítési tapasztalataink alapján VÁLLALKOZUNK:

- faforgácslap, cementkötésű faforgácslap- illetve bútorigipari technológiák fejlesztésére, tervezésére, kivitelezésére,
- a teljes faipari vertikum gépeinek berendezéseinek tervezésére, kivitelezésére gyárszinten is Plnig- és sűrűáramú pneumatikus szállítórendszerek cement, fapor és faforgács szállítására, környezetbarát zsákos porszűrők, ventilátorok, vákumos adagolók, szállítószalagok, csigák, szekrényes szállítók, kiadagolás tárolósilók, cellás adagolók, hidraulikus prések, forgács és lapszárítók, könnyű és nehéz görgősorok, tolópadok fordítók, hidraulikus emelőasztalok, rönkmanipulátorok, villamos vezérlés hagyományos és PLC logikával.
- faipari, gépipari, épületgépészeti, jármű és emelőgép javításra

Vállalkozásainkban teljességre törekszünk a tervezés-gyártás szerelés-üzembehelyezés minden fázisát külön-külön és együttesen is elvégezzük megrendelői terek alapján is.

Készséggel állunk rendelkezésükre és várjuk a mielőbbi találkozás lehetőségét.



FALCO FAKOMBINÁT

9700 Szombathely, Zanait út 26.

Telefon: 94/11-321 * Telex: 37-345, 37-384 * Fax: 23-540

Gy. Keszler; S. Tóth:

**Kelet-európai falemezgyártás
Wood Plate Production in Eastern Europe**

Information is given on the situation and development possibilities of wood plate production in East European countries resting on an analysis compiled on the basis of FAO statistics.

The afforestation, the composition of species of tree and the processable timber make the basis of the wood plate production in the former GDR, in Poland, in Hungary, in Bulgaria and in the Soviet Union.

Possibilities of chipboard, fibreboard and plywood production are given in Hungary, in the Soviet Union and in Roumania first of all on the basis of low value forest-tree species.

I. Sére:

**A LATEX új bútorbevonó anyagai és fejlesztési törekvései, különös tekintettel a korszerű konfekcionálás követelményeire
New Furniture Coating Fabrics of and Development Tendencies at LATEX, With Special Attention to the Requirements of Up-to-date Fashioning**

Starting from the paper read and the upholstery fabrics demonstration held during the upholsterer's extensions courses and adding his own development experiences the author attempts to give a summary of former and actual circumstances in the field of upholstery fabrics, of effects having and influence on the development activities of LATEX, the results achieved by and the development aims of the fabric.

The article outlines the possible responses to the consequences of the European requirements, underlines the importance of quality orientation, first of all the economic aim to be reached by harmonizing of features of upholstery and of upholstery fabrics and highlighting of quality.

L. Szalay:

**Az évgyűrű mint információhordozó
The Annual Ring as Information Source**

The dating on the basis of annual ring analysis – scientific named dendrochronology – is a relatively new method, applied in Central Europe only for some decades. The archeology, the climatology, the history of art or even the criminology could make the most of the information given by the annual rings.

Gy. Keszler; S. Tóth:

**Kelet-európai falemezgyártás
Holzplattenherstellung in Osteuropa**

Es werden die Lage und die Entwicklungsmöglichkeiten der Holzplattenherstellung in den osteuropäischen Ländern vor allem auf der Grundlage einer nach FAO-Statistiken zusammengestellten Analyse erörtert.

Die Beforstung, die Zusammensetzung nach Holzarten und das industriell verarbeitbare Nutzholz bilden die Basis zur Holzplattenherstellung in der Tschechoslowakei, in der Ehemaligen DDR, in Polen, in Ungarn, in Bulgarien und in der Sowjetunion.

Auf dem Gebiet der Herstellung von Spanplatten, Faserplatten und Sperrholzplatten in Ungarn, in Rumänien und in der Sowjetunion sind Möglichkeiten vor allem in der Verarbeitung von minderwertigen Holzarten gegeben.

I. Sére:

**A LATEX új bútorbevonó anyagai és fejlesztési törekvései, különös tekintettel a korszerű konfekcionálási követelményekre
Neue Möbelstoffe und Entwicklungsbemühungen von LATEX, mit besondere Rücksicht auf die Forderungen der modernen Konfektionierung**

Anhand des anlässlich des Fortbildungskurses für Tapezierer gehaltenen Vortrages und durchgeführter Stoffschau versucht der Autor – einbezogen auch eigene Entwicklungserfahrungen – die mit den Möbelstoffen verbundenen früheren und heutigen Umstände, die die Entwicklung des Unternehmens LATEX beeinflussenden Wirkungen, die bisherigen Ergebnisse und Entwicklungsziele der Firma zusammenzufassen.

Im Artikel werden die Möglichkeiten dargestellt, in welcher Weise die Firmen der Auswirkung des europäischen Förderungssystems entsprechen können, es wird auch die Wichtigkeit der Qualitätsorientierung, vor allem durch die Abstimmung der Eigenschaften der Polsterung und der Überziehung und die Hervorkehrung der Qualität, betont.

L. Szalay:

**Az évgyűrű mint információhordozó
Der Jahresring als Informationsträger**

Die Altersbestimmung auf der Grundlage der Analysierung von Jahresringen – wissenschaftlich Dendrochronologie genannt – ist ein verhältnismässig neues, in Mitteleuropa erst seit wenigen Jahrzehnten angewandtes Verfahren. Die Archeologie, die Klimatologie, die Kunstgeschichte oder die Kriminalistik können gleichermassen von der aus den Jahresringen erhaltenen Informationen Gebrauch machen.

Gy. Keszler; S. Tóth:

**Kelet-európai falemezgyártás
Производство деревянных плит в Восточной Европе**

О положении производства деревянных плит в странах Восточной Европы, о возможностях развития производства сообщается на основе анализа, составленного прежде всего исходя из статистических данных Продовольственной и сельскохозяйственной организации ООН.

Заселенность, состав лесных пород и промышленно обрабатываемая древесина представляют собой базис производства деревянных плит в Чехословакии, в бывшей ГДР, в Польше, в Венгрии, в Болгарии и в Советском Союзе. В производстве ДСП, ДВП и фанеры возможности переработки имеются прежде всего в области утилизации низкосортных лесных пород в Венгрии, в Румынии и в Советском Союзе.

I. Sére:

**A LATEX új bútorbevonó anyagai és fejlesztési törekvései, különös tekintettel a korszerű konfekcionálás követelményeire
Новые обивочные материалы и стремления по развитию продукции ЛАТЕКС, имея и виду требования современной разделки**

На основе доклада прозвученного во время курсов повышения квалификации обивщиков, а также показа мебельных материалов, состоявшегося по поводу этих курсов автор попытается обобщить условия, связанные с мебельными материалами, действия, влияющие на развитие фабрики ЛАТЕКС, результаты, достигнутые до сих пор этой фирмой, а также цели развития.

В статье рассматриваются возможности ответа на воздействия европейской системы требований, подчеркивается важность ориентировки на качество продукции, согласования свойств обивочных материалов и мебельных тканей для достижения целей рентабельности, а также продвижения на передний план качества.

L. Szalay:

**Az évgyűrű mint információhordozó
Годичное кольцо в качестве носителя информации**

Определение возраста на основе анализа годичных колец – по научному названию дендрохронология – является сравнительно новым методом, который применяется в Средней Европе только в продолжение нескольких десятилетий. Археология, климатология, искусствоведение или же криминалистика могут пользоваться с информацией, полученной на основе годичных колец.

I. Martonos:

A Faipari Kutató Intézet laboratórium akkreditálása
Laboratory Accreditation by Research Institute of Woodworking Industry

In the article information is given on laboratory accreditation by Research Institute of Woodworking Industry, on the examinations carried out in the Institute and on the product and enterprise qualifications which might be performed on several fields of wood-working industry.

Dr. M. Szabó:

Az út az európai piacra az „ISO” minőségbiztosítási rendszerén át vezet
The Way to the European Market Leads Through the „ISO” Quality Assuring System

In the Author's sight the most important condition of the joining with the European market is the quality assuring of the products.

Quality assuring is a complex task determined both by the Hungarian technical governing principles and by the ISO standards.

The author introduces to the ISO standards related to the quality and qualification with special attention to the Standard No 9002, applied also by IKEA taking over the Hungarian furniture.

Z. Maulák:

Hogyan működjön tovább a Faipari Tudományos Egyesület?
Scientific Association of Woodworking Industry – How to Work in the Future?

Essential condition of the economic prosperity is the structural change realizable only as a result of a more intensive technological-intellectual activity.

In the field of the woodworking industry the Association wants to assist in enlivening and making successful the activity mentioned above. The article attempts to explore the possible fields and methods of this assistance emphasizing first of all the organizational questions relating to the professional training, the exchange of information and the functioning.

I. Martonos:

A Faipari Kutató Intézet laboratórium akkreditálása
Laborakkreditierung des Forschungsinstitutes für Holzindustrie

Im Artikel wird eine Information über die Bedeutung der Laborakkreditierung des Forschungsinstitutes für Holzindustrie, über die im Institut vorgenommenen Untersuchungen, über die auf verschiedenen Gebieten der Holzindustrie durchführbaren Produkt- und Unternehmensqualifikationen gegeben.

Dr. M. Szabó:

Az út az európai piacra az „ISO” minőségbiztosítási rendszerén át vezet
Der Weg zum europäischen Markt führt über das „ISO” Qualitätssicherungssystem

Die Qualitätssicherung der Produkte ist die wichtigste Voraussetzung uns Europa anzuschließen – meint der Autor des Artikels.

Die Qualitätssicherung ist eine komplexe Aufgabe, die neben den ungarischen technischen Richtlinien durch die ISO-Normen am genauesten bestimmt wird.

Der Autor macht die mit der Qualität und Qualifikation verbundenen ISO-Normen bekannt, hervorgehoben die Norm Nr. 9002, welche auch von IKEA bei Übernahme der ungarischen Möbel verwendet wird.

Z. Maulák:

Hogyan működjön tovább a Faipari Tudományos Egyesület?
Über die zukünftige Tätigkeit des Wissenschaftlichen Vereines der Holzindustrie

Unerlässliche Bedingung des wirtschaftlichen Aufstiegs ist die Strukturenwandlung, die nur als Ergebnis einer viel intensiveren technischen-intellektuellen Tätigkeit verwirklicht werden kann.

Auf dem Gebiet der Holzindustrie ist der Verein bereit, die Belegung dieser Tätigkeit zu unterstützen und bei der Erhöhung der Wirksamkeit behilflich zu sein. Im Artikel werden die möglichen Gebiete und Methoden der Hilfeleistung erschlossen, es werden vor allem die Organisationsfragen des Informationsaustausches und der Tätigkeit betont.

I. Martonos:

A Faipari Kutató Intézet laboratórium akkreditálása
Аккредитование лабораторий НИИ

В статье информируется о значении аккредитования лабораторий Исследовательским Институтом Лесопромышленности, об испытаниях, выполняемых Институтом, о квалификации продукции и предприятий, осуществляемой в различных областях деревообрабатывающей промышленности.

Dr. M. Szabó:

Az út az európai piacra az „ISO” minőségbiztosítási rendszerén át vezet
Путь на европейский рынок ведет через систему обеспечения качества „ИСО”

Самой важной предпосылкой присоединения к европейскому рынку считается автором обеспечение качества продукции.

Обеспечение качества представляет собой комплексную задачу, наиболее точно определенную наряду с венгерскими техническими директивами стандартами ИСО.

Автором сообщается о стандартах ИСО, связанных с качеством и квалификацией продукции, отмечая стандарт № 9002, применяемый фирмой ИКЕА в ходе приема мебели венгерского производства.

Z. Maulák:

Hogyan működjön tovább a Faipari Tudományos Egyesület?
Научное Общество Деревообрабатывающей промышленности – как дальше?

Необходимой предпосылкой экономического подъема является структурная перемена, осуществляемая только в результате более интенсивной технической-интеллектуальной деятельности.

В области Деревообрабатывающей промышленности Научное Общество намерено содействовать оживлению указанной деятельности и достижению новых результатов. Возможные области оказания помощи и способы решения вопросов рассматриваются в статье, прежде всего подчеркивая организационные вопросы обучения, обмена информацией и функционирования.

FAIPAR

FAIPARI TUDOMÁNYOS EGYESÜLET MINT A MTESZ TAGEGYESÜLETÉNEK LAPJA

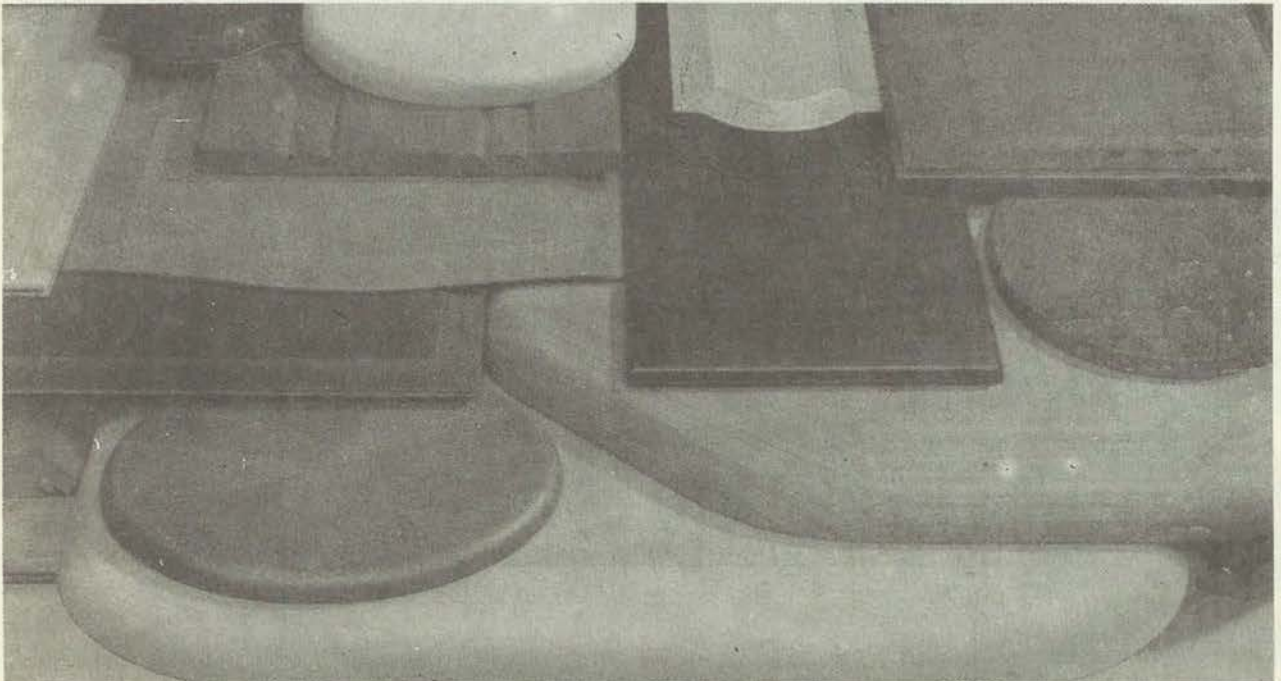
Korszerű famegmunkáló gépek 17. Membránprés furnérozáshoz

A 60-as években a famegmunkálás erőteljes gépesítése oda vezetett, hogy az élek, a bútorok döntő mértékben „sarkos” megjelenésűek voltak. A következő időszak fejlődésére a formák gazdagodása, a poszt- és szoftforming eljárások belépése és a kerekített, illetve profilozott élek áttörése volt a jellemző. Ma lehetőség van arra is, hogy ipari feltételek mellett egyedi bútort állítsanak elő. Ennek a folyamatnak a jelenlegi szakaszában sajátos szerepet kaphatnak az úgynevezett membránpréserek. Megjelenésük a 70-es évek végére tehető. Ma már újabb présgenerációról lehet beszélni. A berendezéseket elsősorban Németországban és Olaszországban, illetve Spanyolországban és Japánban gyártják.

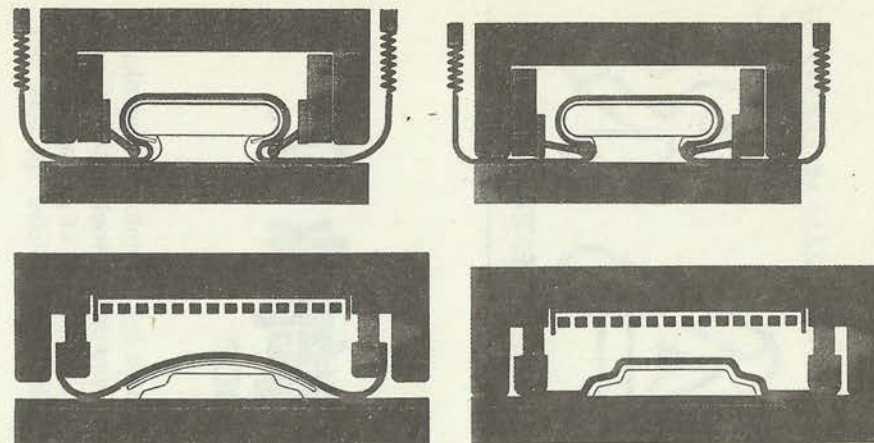
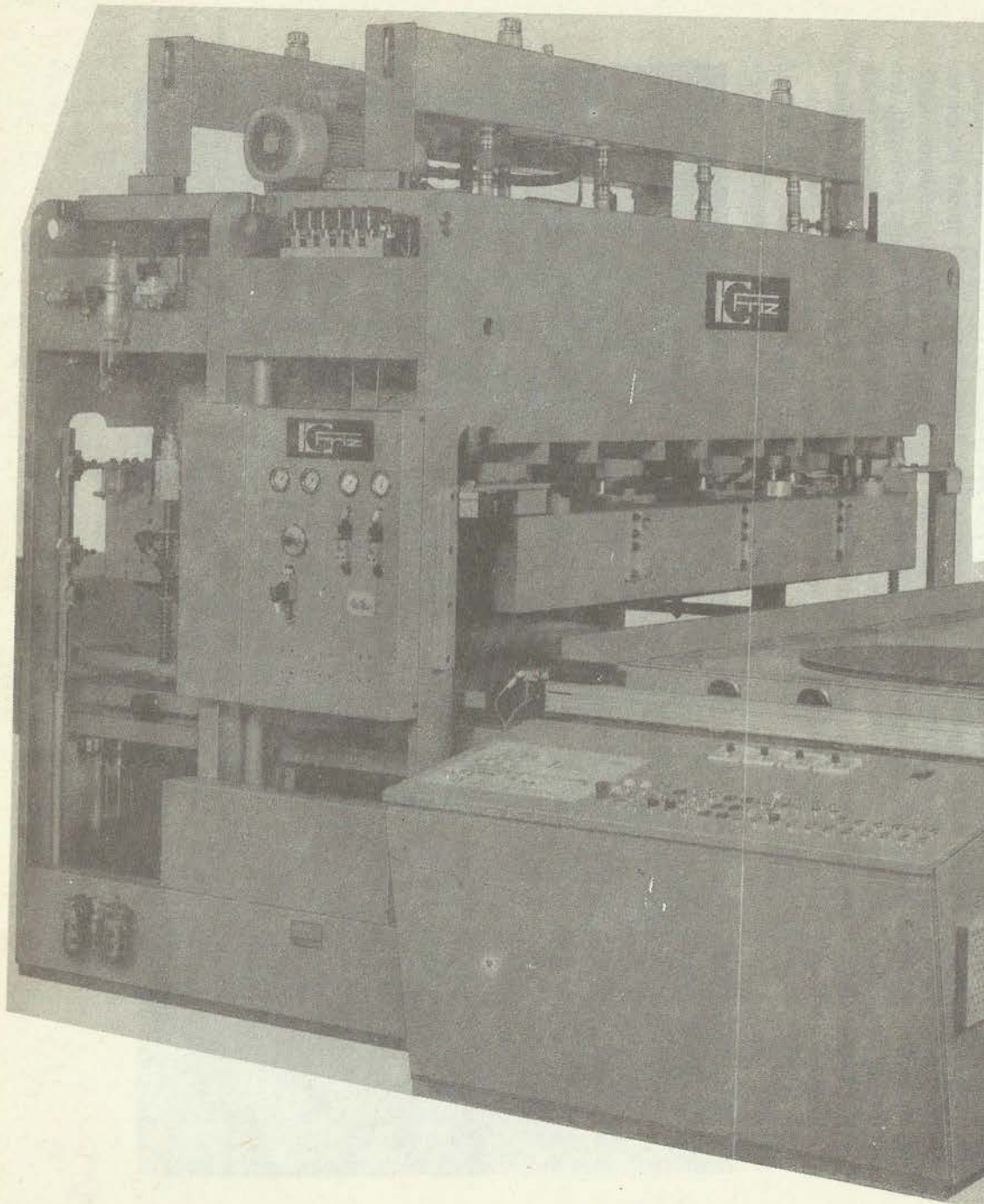
A profilozott felületű és élű, lapformájú munkadarabok egyetlen munkamenetben vonhatók be furnérral, vagy műanyaggal. A korszerű és gazdaságos technika nem igényel ellenformát, illetve speciális szerzőket (1. ábra).

A *Friz Maschinenbau GmbH* (D-7102 Weinsberg) membránprésere hagyományos, rövid ütemű présberendezésként is üzemeltethető. Mindkét préslapot megfelelő fűtéssel kell ellátni. Fűtőközegként termoolaj, forró víz, vagy gőz jöhet számításba. A fűtés színvonala meghatározó a présidő és az ezzel összefüggő teljesítmény tekintetében.

A max. 500 mm-es nyílásmagasság nagyméretű munkadarabok bevonását is lehetővé teszi. A kicserél-



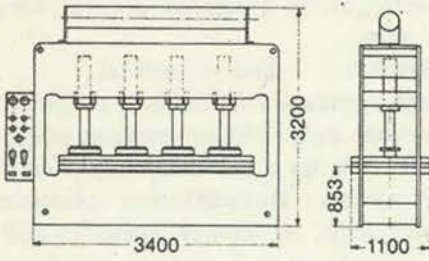
1.. ábra. Membránprésrel furnérozott termékek



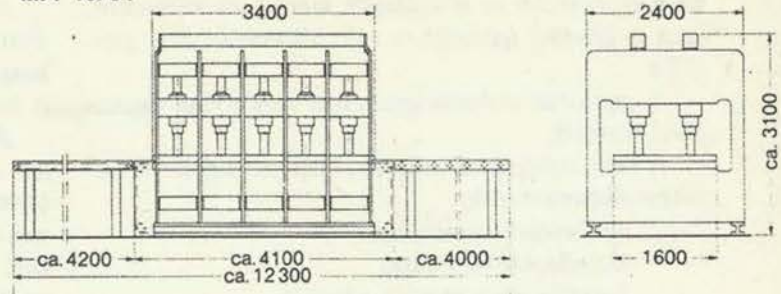
2. ábra. A membránprés működése. A membrán kiváló nyúláskészsége következtében jól idomul a munkadarab kontúrjához. A sűrített levegő biztosítja a bevonóanyag leszorítását és a megfelelő ragasztást

3. ábra. A Friz-membránprés általános képe

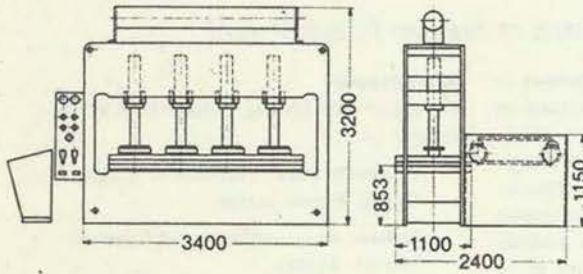
MFP 27/11



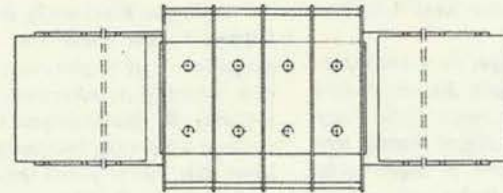
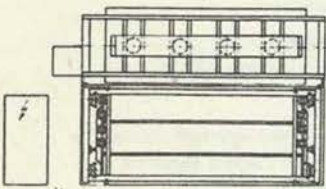
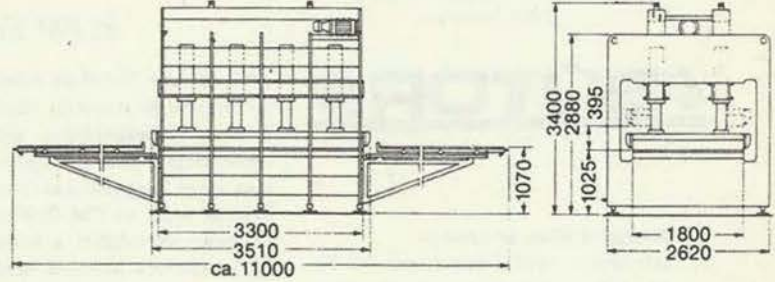
MFP 16/34



MFP 27/11 mit Beschickung



MFP 18/33



4. ábra. Az egyes típusok helyigénye

1. táblázat

Műszaki adatok

	MFP 27/11	MFP 27/16	MFP 16/34	MFP 18/33
A nyomókamra belmérete kb.	2350 x 750 mm	2350 x 1250 mm	1250 x 3050 mm	1450 x 2950 mm
A nyomókamra magassága	30-90 mm	30-90 mm	30-90 mm	30-90 mm
Fűtőlappméret	2700 x 1100 mm	2700 x 1600 mm	1600 x 3400 mm	1800 x 3300 mm
Fajlagos présnyomás a nyomókamrában max.	7 bar	7 bar	7 bar	7 bar
A hengerek száma	4	6	8	8
Hengerlöklet max.	500 mm	500 mm	500 mm	500 mm
Összes tömeg kb.	10500 kg	17500 kg	26000 kg	25000 kg
Elektromos telj. adagoló nélkül	7,5 kW	7,5 kW	7,5 kW	7,5 kW
aut. adagolóval	10 kW	10 kW	10 kW	10 kW
Hőigény termoolajnál, forró víznél, gőznél kb.	45000 kcal/óra	70000 kcal/óra	82000 kcal/óra	90000 kcal/óra
elektromos fűtésnél felső hőszugárzóval kb.	33 kW	60 kW	80 kW	85 kW
elektr. fűtőlappnál, alul kb.	7 kW	12 kW	15 kW	16 kW

hető nyomókeret és a fűtőlapok méretének változatosága a gyártási igényekhez való alkalmazkodást szolgálja.

A ragasztás karbamidgyantával vagy PVAc ragasztóval történik.

A membránprések mindenekelőtt az alábbi területeken alkalmazhatók:

- ajtóbetétek furnérozása,
- asztallapok bevonása,
- kazettás mennyezetek készítése,
- koporsógyártás,
- egyéb idomelemek előállítása.

A membránprések viszonylag csekély energiafelhasználásúak.

A membránok minősége a feladathoz igazítható, élettartamuk a felfüggesztés módjának köszönhetően hosszú, cseréjük gyors.

A membrán működését a 2. ábra szemlélteti

A kisebb membránpréseket kézzel is kiszolgálhatják. Általában azonban megfelelő automatikus adagolórendszert alkalmaznak, így a gazdaságosság jelentősen fokozható. A rendszer kiválasztásakor tekintetbe kell venni a teljesítményt, az idomok bonyolultságát, az üzem térbeli adottságait. A 3. ábrán a membránprés általános képe látható, a 4. ábra az egyes típusok méreteit (helyigényét) mutatja. A táblázat a legfontosabb műszaki adatokat foglalja össze.

Szalay Lajos

Rovatvezető: ÉZSIÁS PÁLNÉ
1991. március

BP BÚTOR BP

A bútorgyártó álma zavartalan

A Pesti Hírlap cikkére hivatkozva írja Érsek M. Zoltán, miszerint a bútorgalomban várható csökkenésével számolva, a gyártó cégek különféle megoldásokkal próbálkoznak.

A Kanizsa Bútorgyár és a kecskeméti SZKIV Glória Bútoripari Rt. vegyesvállalat alapításában találta meg a kiutat. Nagykanizsán a Steinhoff céggel hoztak létre német-magyar vállalatot. A cégről leváló vállalkozás 358 millió forintot alapítókével alakult, amelyhez a német fél másfél millió márkát adott. A tőkeemelés jó befektetés lett volna, de pénzsűke miatt a kanizsaiak nem tudtak újabb összeget előteremteni.

A kárpitos termelés 30%-át tudták korábban exportálni, ez most 64%-ra változott. Több új termékkel tudnak a piacon megjeleni. 200 millió nyugati exportjuk 600 millió forintra emelkedett, ez a vállalat teljes termelésének fele. A vegyesvállalat további előnyöket jelentett. Régebben komoly gond volt a poliuretánhab beszerzése és a szállítási költsége is nyolc milliárd forintba került. A német vállalat habgyártó berendezés vásárlásával megoldotta a problémát. Jó értékesítési lehetőséget jelent az IKEA magyarországi megjelenése, mivel a cég mögött óriási felvevő piac áll.

Gondot jelent, hogy még mindig számtalan szabályozás tisztázatlan ezen a területen, s ezeket sorolja. Kecskeméten a SZKIV Szék és Kárpitosipari Vállalat gyáregysége 1988 októberében alakult részvénytársasággá: itt több magyar befektető mellett két amerikai is belépett a vállalkozásba.

az FM Erdészeti és Faipari Főosztályától

1991. február 25-26-án Edwin Plattner úr az Osztrák Köztársaság Mezőgazdasági és Erdészeti Minisztériuma erdészeti főosztályvezetője hivatalos magyarországi látogatása során tárgyalásokat folytatott Dauner Márton úrral, az FM Erdészeti és Faipari Főosztály vezetőjével a kétoldalú szakmai együttműködés időszertű kérdéseiről és az együttműködés bővítésének lehetőségeiről.

A Magyar Köztársaság miniszterelnöke felkérte Bondor Antal urat, az ERTI főigazgatóját, hogy vegyen részt a Kossuth-díj és a Széchenyi-díj adományozását, a mezőgazdaság és élelmiszeripar területéről előkészítő albizottság felelősségteljes munkájában. (Dr. Antall József felkérése a fagazdasági ágazat számára is megtisztelő).

Az évi 7-8 millió forintot kitevő rugógyártás mellett próbálnak valódi profilt találni. A cég többségében nagy méretű bútorokat; ágyakat, ülőbútorokat gyárt. A hazai értékesítési lehetőség csökkenésével komplett éttermi-, szállodai- és színházi berendezések gyártására álltak rá, ezekből exportálni is tudnak.

Markó Endre főkönyvelő szerint a 600 millió árbevételből 500 millió forint még mindig a nagy méretű bútorok eladásából származik. Megjegyzi, hogy a Bútorker V. pl. a szokásos mennyiség ötödét rendelte ez évről.

Több kereskedő vásárol közvetlen a vállalatától, némelyikük azonban túl magas haszonkulccsal dolgozik. Talán érdemes lenne meghatározni egyes termékek kiskereskedelmi árának maximumát. A főkönyvelő hiányolja a megfelelő hazai díszítőcímek és szövetválasztékok skáláját. Terveik között szerepel egy mintabolt megnyitása.

Kitüntetések:

A Magyar Köztársaság Csillagrendje kitüntetést kapta:

Dessewffy Imre nyugalmazott igazgató
Fajpári Kutató Intézet

Krämer Antal vezérigazgató-helyettes
Mecseki EFAG

Március 15-e alkalmából Dr. Gergátz Elemér miniszter úr Eötvös Loránd Díj kitüntetésben részesítette

Dr. Páll Miklós
ny. osztályvezető főmérnököt
Zalai EFAG

Dr. Rónai Ferenc egyetemi tanár
az Erdészeti és Faipari Egyetem
tanszékvezetőjét

Munkásfelvétel: van

A Szék és Kárpitosipari Vállalat mohácsi gyára 1988-ban lett részvénytársaság. A 750 főt foglalkoztató üzemben egy éve fejeződött be egy 1600 millió forintos korszerűsítés, amelynek hiteltörlesztése miatt 5-10 évig nem gondolhattak volna további fejlesztésre. 1990 áprilisában egy nyugatnémet partner többségi tulajdona mellett Klose MoBiRt. néven vegyesvállalattá alakultak, így mód nyílt a korszerűsítés folytatására. A német fél kétmilliárd márkát költ az üzemre, egyben az itt gyártott százezer szék nyugati értékesítését is megoldja. A vegyesvállalat ülőgarnitúrái iránt is nagy az érdeklődés Nyugat-Európában, így a termékek 75%-a külföldön talál gazdára.

1990-es évről 750 millió forint bevételt terveztek.

A cég jelenleg is felvenne varrónőt és faipari gépmunkást.

XIII. évf. 1991. 2. sz.

Contents

Inhalt

Содержание

<i>Dr. Molnár Sándor:</i> The State of Affairs in our Association in the Light of Our Social, Economic Life	<i>Dr. Molnár Sándor:</i> Die Lage unseres Vereines im Spiegel unseres gesellschaftlichen, wirtschaftlichen Lebens	<i>д-р Молнар Шандор:</i> Положение нашего Общества на фоне нашей общественной, экономической жизни	97
<i>Keszler György, Tóth Sándor:</i> Wood Plate Production in Eastern Europe	<i>Keszler György, Tóth Sándor:</i> Holzplattenherstellung in Osteuropa	<i>Кеслер Дердь, Том Шандор:</i> Производство деревянных плит в Восточной Европе	98
<i>Sére István:</i> New Furniture Coating Fabrics of and Development Tendencies at LATEX, With Special Attention to the Requirements of Up-to-date Fashioning	<i>Sére István:</i> Neue Möbelstoffe und Entwicklungsbestrebungen von LATEX, mit besonderem Rücksicht auf die Forderungen der modernen Konfektionierung	<i>Шере Иштван:</i> Новые обивочные материалы и стремления по развитию продукции фабрики ЛАТЕКС, имея в виду требования современной разделки	105
<i>Szalay Lajos:</i> The Annual Ring as Information Source	<i>Szalay Lajos:</i> Jahresring als Informationsträger	<i>Салаи Лаеш:</i> Годичное кольцо в качестве носителя информации	109
<i>Martonos Ildikó:</i> Laboratory Accreditation by Research Institute of Woodworking Industry	<i>Martonos Ildikó:</i> Laborakkreditierung von Forschungsinstitut für Holzindustrie	<i>Мартонош Илдико:</i> Аккредитование Лабораторий Исследовательским Институтом Лесопромышленности	114
<i>Dr. Szabó Miklós:</i> The Way to the European Market Leads Through the "ISO" Quality Assuring System	<i>Dr. Szabó Miklós:</i> Der Weg zum europäischen Markt führt durch das "ISO" Qualitätssicherungssystem	<i>д-р Сабо Миклош:</i> Путь на европейский рынок ведет через систему обеспечения качества "ИСО"	118
<i>Matlák Zoltán:</i> Scientific Association of Woodworking Industry – How to Work in the Future?	<i>Matlák Zoltán:</i> Über die zukünftige Tätigkeit des Wissenschaftlichen Vereines der Holzindustrie	<i>Матлак Золтан:</i> Научное Общество Лесопромышленности – как дальше?	122
News Hungarian Press Review Book Review Foreign Press Review Association's News <i>Necrolog:</i> Tamás László 1916-1991	Nachrichten Ungarische Presseschau Ausländische Presseschau Buchbesprechung Vereinsnachrichten <i>Nekrolog:</i> Tamás László 1916-1991	Новости Обзор венгерских журналов Обзор иностранных журналов Рецензия Новости нашего Общества <i>Некролог:</i> Тамаш Ласло 1916-1991	M 4 104, M 4 112 121 124
<i>Supplement:</i> Modern Woodworking Machines Membrane Press for Veneering	<i>Beilage:</i> Moderne Holzbearbeitungsmaschinen Membranpresse für Furnierung	<i>Приложение:</i> Современные деревообрабатывающие машины Фанеровочный мембранный пресс	

Ára: 56 Ft

Bemutatkozik a bútorigarnak 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 alapító 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 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 bútorigarnon).

Felkészültünk továbbá méretpontos formadarabok nagymértékben automatizált előállítására, amely további lehetőségeket jelenthet bútorigarn 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, vevőköreink bővítéséhez és igényeik teljeskörű kielégítéséhez.

PORÁN Kft. Poliuretán Gyártó és Értékesítő Kft.

3792 SAJÓBÁBONY, Pf.: 16.

TELEFON: 62-133/399, 67-111/727, TELEX: 62320

TELEFAX: 46-87638