

F A I P A R


A FAIPAR MŰSZAKI FOLYÓIRATA XLII. ÉVF. 1992/2

F A I P A R

F A I P A R

F A I P A R

F A I P A R

F A I P  A R

F A I P A R

1992. FEBRUÁR

A szerkesztésért felelős:

LELE DEZSŐ

Olvasószerkesztő:

SZENDRŐI CSABA

Szerkesztőbizottság:

dr. Bakay István,
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 TERVÁL

Lap- és Könyvkiadó Vállalat

1196 Budapest, Petőfi utca 193.

Telefon: 120-2844

Felkészítő vezető: Schönck Károly

*

Terjeszti a Magyar Posta. Előfizethető bármely kézbesítő postahivatalnál, a hírlapkézbesítőknél a Posta hírlapüzleteiben és a Hírlapelőfizetési és Lapellátási 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: 28 Ft. Megjelenik havonta. 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

<i>Lele Dezső</i> : BUBIV.....	17
<i>Dr. Tóth Sándor László</i> : Falemezgyártás és privatizáció.....	20
<i>Matlák Zoltán</i> : A korszerű kárpitosipari anyagok, szerkezetek és technológiák összefüggései. II. rész.....	25
<i>Dr. Molnár Sándor</i> : Kerekasztal-beszélgetés a faipari kutatás helyzetéről.....	28
<i>Dr. Molnárné, Posch Paula</i> : Csatlakoztatásra kész kivitelű FASZÁRÍTÓ.....	29
<i>Lele Dezső</i> : Találkozás az Internationaler Holzmarkt tulajdonosával és főszerkesztőjével.....	32
Somogyi László (1908-1991).....	24
Egyesületi hírek.....	30
Hazai lapszemle.....	31
Külföldi lapszemle.....	31

CONTENTS

<i>Lele Dezső</i> : BUBIV.....	17
<i>Dr. Tóth Sándor László</i> : Wood Plate Production and Privatization.....	20
<i>Matlák Zoltán</i> : Interconnections Between the Structure of Modern Upholsterer's Materials and the Technologies Part II.....	25
<i>Dr. Molnár Sándor</i> : Round-table Discussion on the State of Affairs in the Field of Woodworking Research Works.....	28
<i>Dr. Molnárné, Posch Paula</i> : Wood Drying Equipment Redy for Connection.....	29
<i>Lele Dezső</i> : Meeting with the Owner and General Editor of INTERNATIONALER HOLZMARKT.....	32
Somogyi László (1908-1991).....	24
Association's News.....	30
Hungarian Press Review.....	31
Foreign Press Review.....	31

INHALT

<i>Lele Dezső</i> : BUBIV.....	17
<i>Dr. Tóth Sándor László</i> : Holzplattenherstellung und Privatisation.....	20
<i>Matlák Zoltán</i> : Zusammenhang zwischen den Struktur der modernen Tapezierermaterialien und Technologien Teil II.....	25
<i>Dr. Molnár Sándor</i> : Konferenz am runden Tisch über die Lage der Forschungsarbeiten in der Holzindustrie.....	28
<i>Dr. Molnárné, Posch Paula</i> : Holzrocknungsanlage anschlussfertiger Ausführung.....	29
<i>Lele Dezső</i> : Begegnung mit dem Inhaber und Chefredakteur von INTERNATIONALER HOLZMARKT.....	32
Somogyi László (1908-1991).....	24
Vereinsnachrichten.....	30
Heimatsschau.....	31
Auslansschau.....	31

A lapban megjelent cikkek szerzői: *Ézsiás Pálné* nyugd. belsőépítész (BUBIV); *Lele Dezső* nyugd. fősztályvezető (MTV); *Matlák Zoltán* ügyvezető (BUFAMI); *dr. Molnár Sándor* tanszékvezető egyetemi docens (EFE); *dr. Molnárné Posch Paula* egyetemi adjunktus (EFE); *Szalay Lajos* osztályvezető (FKI); *dr. Tóth Sándor László* főmunkatárs (FM).

FAIPAR

FAIPARI TUDOMÁNYOS EGYESÜLET MINT A MTESZ TAGEGYESÜLETÉNEK LAPJA

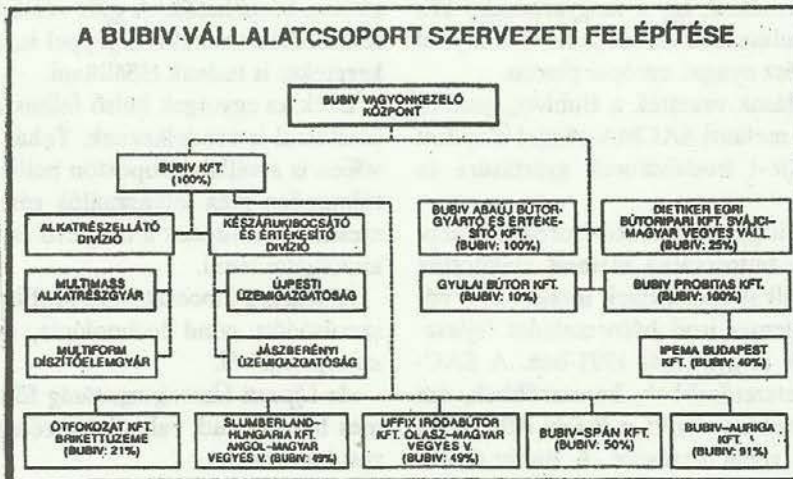


A felelős szerkesztő felkereste dr. Sipos Árpádot – a BUBIV Vállalat csoport vezérigazgatóját – és tájékoztatást kért a nagyvállalat életében a közelmúltban bekövetkezett változásokról és a várható intézkedésekről.

A BUBIV a magyar bútortipar legnagyobb vállalata volt. Hogyan alakult a vállalat tevékenysége az utolsó 2 évben? Milyen átalakulási változásokat hajtottak végre?

A Bubivot is érzékenyen érintette a hazai bútorkereslet csökkenése és a volt szocialista országokba irányuló export meghiúsulása. A vállalat 1989. évi több mint 300 millió forintos exportja 1990-ben csaknem felére zsugorodott. Ez akár végzetes is lehetett volna, ha az elmúlt másfél-két esztendőben nem sikerül a vállalati vezetésnek olyan külföldi partnereket felkutatnia, amelyek az egyes kft.-kben folyó tevékenységet a kor követelményeinek színvonalára emelhetik, s egyúttal piacot is biztosítanak az ott gyártott termékeknek.

A Bubiv már 1988-ban rákerült az akkori külkereskedelmi miniszter, Beck Tamás részére összeállított listára, amely a külföldi eladásra felkínált száz magyar vállalat nevét tartalmazta. Ettől kezdve a vállalati vezetés megpróbált maga is külföldi partnereket felkutatni. A vállalat egészére nem akadt vevő, s ez nem is meglepő: a bútortiparban nem képződik olyan profit, amely vonzó lenne a külföldi pénzbefektetők számára. Szakmai befektetőknek viszont a sokféle tevékenységet folytató nagyvállalat túlságosan is nagy falatnak bizo-



nyult, hiszen a nyugat-európai bútorgyártásban egyáltalán nem a hazai méretek jellemzőek. Az ötven-száz főt foglalkoztató bútorgyárak már nagyok számítanak.

Ez a felismerés vezette a Bubiv vezetőit, amikor 1990 januárjában egy többlépcsős holding-szervezetet hozott létre. Az egyes gyárakat – amelyek nemcsak területileg, hanem tevékenységük szerint is elkülönülnek egymástól – önálló kft.-kké alakították. A társaságokban megtestesülő vagyont a Bubiv Vagyonkezelő Központ tartja kézben. A tulajdonában levő vállalkozások közül azonban a budapesti székhelyű Bubiv Kft.-nek magának is van vagyonkezelési funkciója. A 3 külső társaságban is van vagyonrészesedése, sőt ez a társaság további 5 egyes vállalatot is kialakított.

A vállalatcsoport jelenlegi helyzetének áttekintésére az alábbi szervezeti felépítési vázlat ad részletes felvilágosítást.

Hogyan alakult ezeknek a kisebb egységeknek a sorsa? Miben változott profiljuk, tevékenységük? Milyen gazdasági eredményeket értek el 1991-ben?

A kisebb egységekre tagolt vállalati struktúra már kedvezőbb feltételeket kínál a külföldi és hazai szakmai befektetők számára: három vállalkozás máris külföldi többségű tulajdonba került.

Az elmúlt évtizedekben Magyarországon – a lakások méreteihez igazodva elsősorban a kombinált ülő-fekvő bútorokat keresték a vásárlók, s a gyártás is ehhez alkalmazkodott. Ám az utóbbi időben növekedni kezdett a kereslet az ágyak iránt. Korszerű fekvőbútorokat azonban a hazai ipar eddig nem állított elő.

Ezt tudva a Bubiv vezetői az angol *Slumberland* céggel kötött megállapodás értelmében – apptorként – az angolok szabadalmaztott technológiáját és korszerű termelőberendezéseit bevonta az ágyak, ágyrendszerek gyártására specializált kft.-be. Az angolok ezzel 51 százalékos vagyonrészhez jutottak.

A kft. most olyan korszerű rugózatú matracok gyártására képes, amely széles skálán igazodik a vevők testre szabott igényeihez, akár a speciális kórházi követelményeknek is megfelel.

A *Slumberland* cég eddig kizárólag angolszász területen értékesítette termékeit, így a magyarországi kft. az angol érdekek sérelme nélkül, szabadon adhatja el ágyait csaknem az egész nyugat-európai piacon.

Hasonló megfontolások vezették a Bubivot, amikor a jó nevű Pordenone melletti SACMA céggel alapított *UFFIX Irodabútor Kft.*-t irodabútorok gyártására és forgalmazására.

A Bubiv már eddig is gyártott irodabútorokat: a népszerű Réka és Nóra bútorcsalád elemeit alakították irodai használatra is alkalmassá. Ezek mellett BIT néven egy egészen új elemes irodabútorcsaládot fejlesztettek ki és indították el gyártását 1991-ben. A SACMA bútorai ennél tetszetősebbek, korszerűbbek, ám drágábbak is. Mindezekkel együtt a Bubiv Kft. széles választékkal áll vevői rendelkezésére. A Bubiv óvato-

san járt el, kezdetben Magyarországon nem gyártják, csak forgalmazzák a SACMA termékeit, s a kereslet felütésétől teszik függővé, hogy mikor és milyen mennyiségben induljon be a hazai termelés.

Az *Uffix Irodabútor Kft.* és a *Slumberland-Hungaria Kft.* is a Bubiv rákospalotai alkatrészgyárában rendezkedik be.

A svájci *Dietiker* cég ezzel szemben kifejezetten gyártókapacitásának bővítésére keresett megoldást, amikor többségi részesedést szerzett a Bubiv Egri Bútorgyárában. A svájciak igen jó technológiával állítanak elő avantgárd stílusú székeket, asztalokat, s Európaszerte növekszik termékeik iránt a kereslet. Amikor tehát Egerbe hozták korszerű technológiájukat, egyúttal piacot is nyitottak az Egerben gyártott termékek előtt.

A vásárosnaményi *Interspan Faipari Kft.*-vel közösen alapított vállalkozást a *Bubiv-Spán* néven. Ez a cég kifejezetten a barkácsolók számára gyárt alapanyagokat, félkésztermékeket, bútorok korpuszaira szerelhető homlokzati elemeket, ajtókat, fiókokat.

Az *Ötfokozat Kft.* a rákospalotai telep hulladékát dolgozza fel korszerű tüzelőanyagá.

A *Bubiv-Auriga Kft.* a vállalatcsoport szállítási feladatait látja el a vállalat tehergépkocsi-parkjával. A szabad kapacitást külső szállítási vállalkozásokkal köti le.

Az így létrejött egységek önálló elszámolásban gazdálkodnak. Az 1991. év eredményei pontosan még nem állnak rendelkezésre, de annyi máris látható, hogy nem voltak veszteségesek – átvészelték az 1991. évet.

Ezek szerint úgy néz ki, hogy a nagyobb egységek változatlanul maradtak. Mi lesz ezekkel?

A rákospalotai telepen a már korábban említett kisebb kft.-k mellett változatlanul működik az alkatrészgyártó részleg két önálló elszámolású egységben.

A *Multimass Alkatrészgyár* a lap- és lemezalkatrészek előkészítését végzi. Teljes mechanikai megmunkálási, szerelésre, ill. felületkezelésre készen.

A *Multiform Díszítőelemgyár* pedig azokat a díszítőelemeket állítja elő, amelyek fóliával vagy furnérral kátsírozva készíthetők. A gyár rendelkezik az összes konfekcionálásra alkalmas géppel is, így teljesen kész ajtókereteket is tudnak előállítani.

Ezek az egységek külső felhasználók felé szabad kapacitással is rendelkeznek. Tehát már most is, és a jövőben is a vállalatcsoporton belüli igények kielégítésén túlmenően más felhasználók részére is gyárt alkatrészeket. Szeretnének a meglévő és új kisvállalkozások jó kiszolgálói lenni.

A készáru kibocsátására profilírozott két gyár is korszerűsödött mind technológia, mind termékválaszték szempontjából.

Az *Újpesti Üzemigazgatóság* fő termékei a Nóra elemes bútorcsalád, valamint a rétegelt, hajlított kárpított bútorok.

A Jászberényi Üzemigazgatóság profilja teljesen megváltozott. Az Angyalföldi Gyár hasznosítása után átvette ennek termékskáláját. Így Jászberényben a Réka elemes bútorcsalád lett a fő termék.

A Bubiv Abaúj Bútorgyártó és Értékesítő Kft. az encsi korszerű bútorgyárat foglalja magában. Ez a gyár jelenleg még Rákospalotáról kapja az alkatrészeket, de 1992-ben komplettírozzák a gyár technikai és technológiai adottságait és önálló alkatrészgyártó és készáruki-bocsátó egységgé válik.

Ezt a lépést a megnövekedett szállítási költségek indokolják. Jelenleg ugyanis a vásárosnaményi forgácslapot felhozzák Budapestre, majd alkatrész formájában visszazárlítják Encsre. Ez több mint 600 km, ugyanakkor a Vásárosnamény és Encs közötti távolság mindössze 80 km. A gyár profilja különböző szekrényfalak és kárpitozott termékek. Fő specialitásuk sarok bázisú szekrények előállításai.

A Gyulai Bútor Kft. eddig is önálló termékkibocsátó egységük volt. A gyár vagyonának 90%-át a dolgozók megvásárolták, így ez az egység a „legprivatizáltabb” gyárunk. Profilja kialakult, elsősorban koloniál és speciálisan díszített jó minőségű, viszonylag olcsó bútorok.

Bubiv Probitas Kft. és Ipema Budapest Kft. a vállalat gépjavító és szerszámgyártó részlegéből jött létre. Profiljuk változatlan, de a Bubiv kiszolgáltatásán kívül rendelkezésére állnak az egész magyar faiparnak – bútoriparnak gép és szerszám előállításában.

Úgy tudjuk, néhány telephelyet fel is számoltak. Mi lett ezek sorsa? Hová telepítették át az ottani technikát, a szakembereket és a gyártmányprofil?

A Rózsa úti központi irodaházakat értékesítették legelőször. Már abban az időben feleslegesnek mutatkozott egy ilyen nagy objektum adminisztrációs célokra való fenntartása. Ezért az irányító szervezet racionalizálása alapján ezt a helyet megszüntették, a funkciókat pedig főleg az Újpesti Gyárban helyezték el. Ezzel a lépéssel a vállalat önfinanszírozóvá vált, azóta forgóeszköz-hitelt nem vesznek igénybe.

A Fertő úti telepünk már nagyon elavult állapotban volt és az itt folyó stílbútor gazdaságos gyártására már nem volt alkalmas. A tevékenységet itt ezért szüntették be. Helyette hozták létre a Multiform díszítőelemgyárat.

A legnagyobb változást az Angyalföldi Bútorgyár megszüntetése jelentette. 1991. év végén jutottak erre az elhatározásra. A gyárépület adottságai már nem feleltek meg a gazdaságos működés feltételeinek, sorozatban fizették a környezetszennyezésért a bírságokat. Fejük felett Demoklesz kardjaként lebegett a tevékenység megszüntetésének elrendelése. Az itt dolgo-

zók részére pesti és jászberényi gyáraiban mindenki részére biztosítottak munkahelyet. Ezt nem mindenki fogadta el, azok számára végkielégítést fizettek.

A kapacitást teljes egészében az Újpesti és Jászberényi Gyárakba csoportosították át.

Mi várható 1992. évre?

Érdekes, izgalmas évnak ígérkezik. Változatlanul számítani kell a belső piac visszaesésére, ezért exportvonalon nagyszabású akciót indítottak új vevők megszerzésére. Ebben az évben viszont megkezdődik a Bubiv vállalatcsoport termelésének bővülése.

A Slumberland-Hungária és a Dietiker Egri Bútoripari Kft.-k lényegesen növelik kibocsátásukat. Ebből következően a többi egység termelésének szinten tartása mellett is egészében növekedés következik be.

A Bubiv Kft. többi egységénél – 1993. évtől számítva – a volumen növelésére. Erre az évre esik számításai és szándékaik szerint az állami vállalat átalakítása és az egységek további privatizálása.

Úgy vélik, a vállalatcsoport szervezeti felállításában jól felismerhető a „privatizációra” való felkészültség.

És végül egy utolsó kérdés. Hogyan látja a vezérigazgató úr a Faipari Tudományos Egyesület jelenlegi működését, jövőbeni célját, feladatát? És hogyan ítéli meg szaklapját, a FAIPART-t?

Az Egyesület fennmaradását továbbra is szükségesnek tartja. Különösen fontos szerepe lenne az iparban tervezett és megvalósuló fejlesztések „öntevékeny koordinálásában”. Helytelen lenne azt gondolni, hogy a nagy önállóságban nincs szükség összehangoló szerepre.

További fontos szerepe lenne az Egyesületnek az ipar szakemberellátásának segítése, koordinálás. A képzés, továbbképzés szervezése, tanfolyamok indítása. Az új, megváltozott helyzetben több változást szükséges véghezvinni a különböző szintű képzésben, oktatásban. Az elkövetkezendő években, évtizedekben másféle szakemberekre lenne szükség, ezek felkészítése is lehetne az Egyesület feladata.

A FAIPAR c. folyóirattal kapcsolatban az a véleményem, hogy többet kell foglalkozni a gyakorlati élettel. Jó kezdeményezés egy-egy cég bemutatása, elképzeléseinek, megvalósult eredményeinek széles körű ismertetése.

Legyen a FAIPAR a szakma megbízható, gyors információs lapja, és akkor kedvezőbb fogadtatásra talál az olvasók körében.

Köszönöm a beszélgetést.

L. D.

Falemezgyártás és privatizáció

Dr. Tóth Sándor László

Az európai falemezgyártás után a szerző a hazai falemezgyártás helyzetét, lehetőségeit elemzi, kiindulva a Magyarországon rendelkezésre álló faalapanyagokból, fajtái adottságokból kitekintéssel az ezredfordulóig. Olvashatunk a privatizáció általános célkitűzéseiről, kívánatos irányairól a fagazdaságban, valamint a falemezipari vegyes tulajdonú vállalatokról, a privatizáció további lehetőségeiről, a tulajdonosváltási folyamathoz kapcsolódó olyan garanciákról, kedvezményekről, amelyek elősegíthetik külföldi tőke beáramlását a falemeziparba.

Bevezetés

„Az európai falemezgyártásról” c. korábbi cikkben az ENSZ Európai Gazdasági Bizottsága – UN ECE – által szervezett gdański falemezipari szeminárium anyagai alapján elemeztük az európai falemezgyártásban érvényesülő tendenciákat, a gyártást befolyásoló tényezőket. Egyértelművé vált a falemezgyártás és piac nemzetközivé válása, ami egyre inkább meghatározza a fejlesztéseket, s kihathat a gyártás finanszírozására is.

Az európai falemezgyártás után nézzük most meg részletesebben a hazai falemezgyártás helyzetét, lehetőséges jövőjét. Induljunk ki a jelenleg és potenciálisan rendelkezésre álló alapanyaghelyzetből, fajtái adottságainkból, figyelembe véve a hazai fabázisra épülő fa-cellulózgyártás fejlesztését is.

Az utóbbi években Magyarországon két új furnért, illetve rétegelt lemezt gyártó üzem is épült, s jelentős mértékben bővül a forgácslemezgyártás is. Elindult a fagazdasági vállalatok átalakulása, privatizációja is. Jelentős külföldi tőkerészarányal működnek már vállalatok a falemez- és bútorgyártásban egyaránt.

A hazai helyzet elemzésénél utalnunk kell arra, hogy milyen folyamatok, átrendeződések zajlanak le az európai falemezgyártás területén, amelyek közvetlenül is kihathatnak a hazai falemezgyártásra, értékesítésre.

Kitérünk cikkünkben arra is, hogy melyek a privatizáció ajánlott és várható irányai a hazai falemezgyártásban, s milyen legfontosabb állami garanciák, kedvezmények segíthetik elő a külföldi tőke beáramlását a magyar gazdaságba, így a falemeziparba is.

Kiinduló feltételek, adottságok

A Magyar Köztársaságban az erdőterület aránya, vagyis az erdősisültség 18%. Erdeinkre a lombos faállomány jellemző. A leggyakoribb fajok: tölgyfélék (*Quercus* sp.), az akác (*Robinia pseudoakacia*), a nyárfélék (*Populus* sp.) és a csertölgy (*Quercus cerris*). A tűlevelűek területaránya erdeinkben alig 15%, az ország fenyőféléket importál.

A fakitermelés fajonkénti összetételét Magyarországon a 90-es években a következő adatok szemléltetik:

akác	24%
cser	16%
nyár	18%
tölgy	15%
egyéb lombos	11%
fenyő	9%
bükk	7%

E fafajarányok a 90-es évek után lényegesen nem fognak változni, valamelyest azonban növekszik a fenyő és 2000 után várhatóan a bükk-kitermelés aránya.

Összességében Magyarországon lombos, ezen belül is a kemény lombos fafajok dominálnak. A falemezgyártás oldaláról a legfontosabb, fakitermeléskor keletkező (erdei) faválasztékok:

- a lemezipari rönk, amelyből furnér, illetve továbbfeldolgozva rétegelt lemez készül,
- az ún. sarangolt vagy rakásolt választékok.

Lemezrönkből a jelenlegi 60-70 ezer m³ évi kitermeléshez képest a jövőben nem várható lényegesen több erdeinkből, míg az említett sarangolt, rakásolt választékokból a faállományok átlag életkorának csökkenésével több fog képződni, elsősorban a lágyszárúakból (lágyszárú lombos, fenyő). Ide számítva a vastag tűzifa egy részét, a századforduló sarangolt alapanyaga elérheti a 2,2 millió m³-t. (1. táblázat)

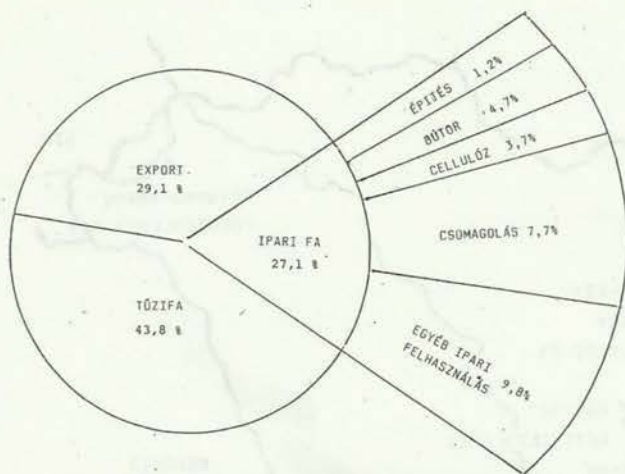
A feldolgozásban a hazai eredetű faanyag, bármielyen meglepő is, összességében (ide számolva a fenyőt is), alig több, mint 50%. A kitermelt faanyagból is jelentős részarányt, mintegy 40%-ot az energiacélú hasznosítás (tűzifa, eltüzelt apríték, hulladék) képvisel,

1. táblázat

A falemez- és cellulózgyártásban hasznosítható sarangolt erdei választékok Magyarországon (1990 és 2000 után)

Mc.: ezer m³

Megnevezés	1990	2000 utáni években
Fenyőfélék	300	400
Egyéb lágyszárú	500	600
Kemény lombos	600	600
Tűzifa 20%-a (kemény lombos)	-	600
Összesen:	1400	2200



1. ábra. A hazai kitermelésű faanyag főbb hasznosítási irányai

s csak ezt követi az ipari: építési, bútorigari, csomagolási, cellulóz-papíripari felhasználás.

A kitermelt – tehát nem az importtal növelt – faanyag főbb hasznosítási irányai az 1. ábrán láthatók. Az ipari felhasználáson (28%) belül az építőipari hasznosítás (alig több mint 1%) ezért ilyen alacsony, mert itt főleg az importfenyőt használják.

Szembevetendő, hogy igen magas a tűzifa, az energetikai hasznosítás aránya (44%). A fa Magyarországon hagyományos tüzelőanyag, más részről környezetbarát energiaforrásnak számít. (2. táblázat)

2. táblázat

A megtermelt famennyiség belföldi felhasználás szerinti megoszlása 1985-ben

Me.: ezer m³, hengeresfa egyenértékben

Hasznosítási irány	c m ³ HFE	%
Építés	86	1,2
Bútorigar	322	4,7
Cellulóz-papíripar	253	3,7
Csomagolás	539	7,7
Egyéb ipari felhasználás	676	9,8
Energia	3025	43,8
...
Összes hazai felhasználás	4900	70,9
Hazai fakitermelés (nettó)	6900	100,0

Az ország erdeiből kitermelt és rendelkezésre álló fanyersanyagok lemezipari hasznosítási irányait próbálom bemutatni a következő 2. ábrán. Itt bal oldalon a nyersanyagok, míg jobb oldalon a lemeztermékek és cellulóz, pontosabban cellulózipari rostos féltermék szerepelnek:

- lemezrönkből furnér, rétegelt lemez készülhet,
- a nagy mennyiségben rendelkezésre álló olyan sarangolt erdei választékokból, mint a papírfa, forgácsfa, vastag tűzifa: forgácslemez, farostlemez készül, de előállítható cellulóz is,

		FELHASZNÁLÁS				
						FURNÉR
						RÉTEGELT LEMEZ
		X	X	X	X	FORGÁCSLEMEZ
		X	X	X	X	FAROSTLEMEZ
		X	X	X		CELLULÓZ
ALAPANYAG						
LEMEZIPARI RÖNK						
PAPÍRFA						
FORGÁCSFA, RÖSTFA						
TŰZIFA						
IPARI APRÍTÉK						
ERDEI APRÍTÉK						

2. ábra. Erdei fa-termékek falemez- és cellulózipari felhasználása

- a fafeldolgozás melléktermékeként keletkező ipari aprítékból az előbbi falemezféleségek (forgács- és farostlemez) és cellulóz egyaránt készülhet, míg
- az erdei apríték a forgácslemez- és farostlemezgyártásban hasznosítható, de cellulózyártásra már nem alkalmas.

Falemezgyártás Magyarországon

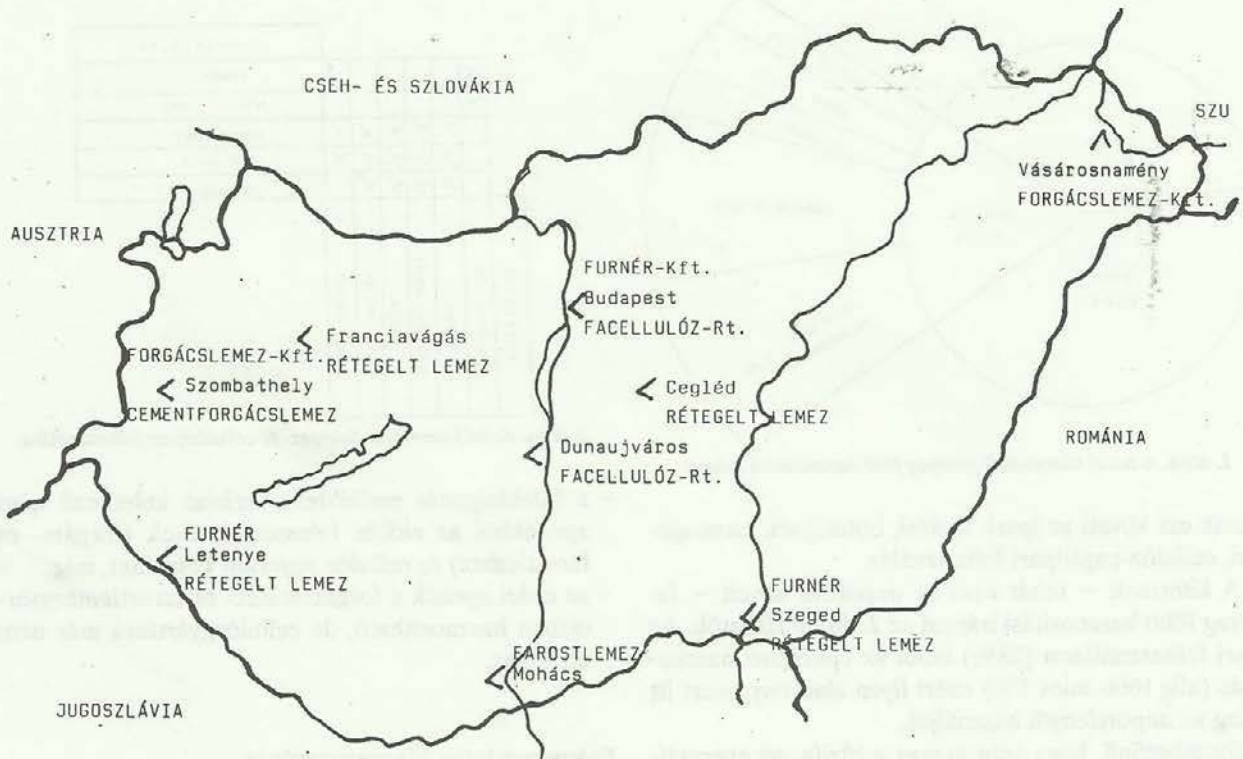
Európa nyugati részében mintegy 100 millió m³ fűrészárut és 38 millió m³ falemezt használnak fel évente. Magyarországon a fűrészáru-felhasználás 1,5-2 millió m³ közötti, míg a falemezek 350-400 ezer m³-t tesznek ki. Ha ezen adatokból a fűrészáru/falemez mutatót képezzük, akkor ennek értéke Nyugat-Európára 2,6, míg Magyarországra 4,3-5,0 közötti, ami arról tanúskodik, hogy e mutató alapján hazánkban igen alacsony a falemezek felhasználása.

Az ország falemez- és facellulózipari üzemének területi elhelyezkedése látható a 3. ábrán. Érzékelhető, hogy az északkeleti – egyébként erdős – területeken, ahol az erdősültség 30%, gyakorlatilag nincs sem falemez, sem pedig cellulózyártás. Az 1989. évi és a 2000. körüli falemezgyártás arányai 1000 lakosra vetítve láthatók a 4. ábrán és a 3. táblázat adataiból.

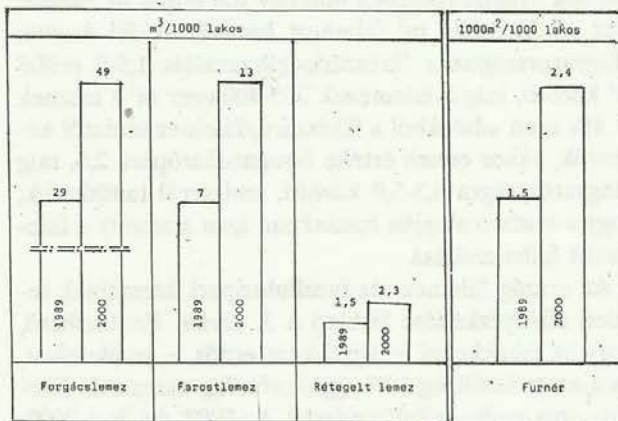
A 2000. év adatai az optimista (maximum) és pesszista (minimum) előrejelzés számtani középértékeit tükrözik, amelyek a jelen piaci viszonyok között inkább optimistának tűnnek:

- a sorrendben első forgácslemezgyártásban a mintegy 1/3-os növelés ma már realitás, mivel egyik forgácslemezgyárunk megkészszerzi termelését,
- a farostlemezgyártás növelése a jelenlegi gyártás rekonstrukciójával, MDF üzem építésével válhat reálissá,
- általában a gyártott lemeztermékek továbbfeldolgozása, a speciális lemezek gyártása a kitűzött további cél.

Alapanyagoldalról közelítve megemlítendő, hogy a faforgács- és farostlemezgyártással részben a honos faanyagból cellulózipari rostos féltermékgyártás, illetőleg



3. ábra. Falemez- és facellulózgyárak Magyarországon



4. ábra. Az 1000 lakosra eső falemezgyártás Magyarországon (1989, 2000)

3. táblázat

Falemezek gyártása 1989-ben és a 2000 utáni években várhatóan Magyarországon

Megnevezés	Mc.	1989-ben	2000 után
Forgácslemez	m ³ /ezer fő	28,6	48,5
Fárostlemez	m ³ /ezer fő	6,9	9,5 - 13,0 - 16,2
ebből MDF	m ³ /ezer fő	-	5,7 - 11,4
Rétegelt lemez-termékek	m ³ /ezer fő	1,52	2,1 - 2,3 - 2,6
Furnér (áruformér)	c m ² /e lakos	1,523	2,095 - 2,762
Pozdorjalemez	ezer m ³	20,0	-
Cementforgácslemez	ezer m ³	27,0	30 - 45

cellulózyártás fejlesztésének lehetőségével számolni lehet a jövőben.

A rétegelt fatermékek területén két új rétegeltlemez-gyár is épült az utóbbi esztendőben, amelyek termékei a 90-es években már megjelennek. Célkitűzés, a nyáralapanyag fokozottabb felhasználása, a rétegeltlemez-termékek továbbfeldolgozása, valamint az LVL (rétegelt tartók, furnérból) termékek gyártásának meghonosítása.

Átrendeződés a falemezgyártásban

Az Európai Közösségben (EK) zajló átrendeződés a falemezgyártásban a tőkekoncentráció és (bizonyos) integráció irányába mutat. Az erre ható tényezők:

- A magáncsoportosulások több gyár tulajdonosaivá válnak. Ez lehet egyféle lemeztermék, furnér vagy forgácslemez, de nem ritka a lemeztermékek széles választéka. Ilyen pl. a GLUNZ Németországban, vagy a FINSA Spanyolországban. E csoportok a jobb értéktermelő beruházásokban érdekeltek. Másik jellemzőjük az olyan volumenű lemezgyártás, amely már lehetőséget nyújt a gyártott lemezek felületbevonására. A lamináláshoz nemegyszer saját papírgyárat is építenek.
- Az említett csoportok olyan tőkeerővel rendelkezhetnek, amelyek birtokában üzemek, komplett gyárak vásárlásával, új üzemek telepítésével átjárnak az országok határain. Ezzel valójában nemzetközivé válik a tőkemozgás, a termelés és a piac egyaránt. A

falemeziparban ezen magáncsoportosulások tőkéjével lehet reálisan számolni.

A kis- és középüzemeknél lejártszódo folyamatok röviden a következőkkel jellemezhetők:

- piaci részesedésük megtartásáért erős konkurenciáért kell vívniuk,
- egyesülés vagy beolvadás helyett a tőkeerős csoportokba fennmaradásuk útja az adott körzetre orientált termékspecifikáció, az értéktermelés növelése lehet.

A nagyobb cégek, csoportok azzal jellemezhetők továbbá, hogy

- náluk van lehetőség a legkorszerűbb technológiák beszerzésére,
- előnyük új termékeik marketingjén keresztül érvényesül,
- a kisebb cégeket a piaci versenyben a termékspecializáció irányába tolják el.

Alapvető változások a falemezekenél, hogy viszonylag lassan épülnek be a termelésbe. Új üzem telepítésénél is legalább 2 év kell a létesítmény üzembeállításáig és további 2-4 év a kitűzött profittermelés eléréséig. Az ily módon megvalósuló változások: új üzemek építése és régiók bezárása alakítja a falemezgyártást is a világon, az EK országokban is.

Az új üzem akkor életképes, ha:

- lemeztérmeik jobbak, mint a régié, piaci elhelyezésük, keresletük is jobb,
- a piacképes terméket hatékonyabb technológiával, jobb értéktermeléssel és nyereségrátával állítják elő, illetve realizálják a piacon,
- olcsóbb, vagy jobban hasznosul a rendelkezésre álló alapanyag.

A régi üzemek bezárásának okai az európai régióban az alábbiakban fogalmazhatók meg:

- a piac gyors vagy fokozatos változása,
- a túl erős konkurencia, ami nem kedvez a profitnak,
- elavult berendezések, amelyek túl sok élőmunkát igényelnek,
- forráshiány a környezetvédelemhez kapcsolódó beruházások területén,
- beszükülő vagy kedvezőtlenül váló nyersanyagforrás,
- a tulajdonosok „kiszállása” az üzletből.

Mindezek olyan folyamatok, jelenségek, amelyekkel a hazai viszonyok között is számolni kell.

A nemzetközi kooperációk, privatizáció célkitűzései, feltételei

A nemzetközi kooperációk, a külföldi tulajdonrész-szerzés kiszélesítésének egyik akadályaként a külföldi partnerek azt szokták felvetni, hogy nem tudnak a tényleges tulajdonossal tárgyalni, így az érdemi tárgyalások sokszor meghiúsulnak. Nemzetgazdaságunk jelenlegi alacsony hatékonyságát kívülről is részben abban látják, hogy a gazdálkodásban nem érvényesül kellőképpen tulajdonosi érdekeltség. Kormány-célkitűzés, hogy az állami tulajdon részarányát 3-5 év alatt a magántulajdon túlsúlya váltsa fel országunkban.

Az elképzelések között szerepel az is, hogy a jelenlegi állami erdők állami tulajdonban maradjanak, míg az ipari tevékenység a kereskedelem mellett a versenyszférába kerüljön, privatizálódjon. Ennek előfeltétele az állami vállalatok átalakulása gazdasági társaságokká (Bt. Kft. Ft.), illetve az állami erdő elkülönítése az integrált erdő- és fafeldolgozó gazdaságoknál. Ennek jogi szabályozási és szervezeti keretei már megteremtődtek, többek között az Állami Vagyonügynökség működtetésével, a vagyoneértékeléssel, a vállalati átalakulással, a gazdasági társasággá szervezéssel foglalkozó szervezetek, vállalkozások kialakulásával, a társasági, a külföldi befektetési, valamint az átalakítási törvények (1988-1990) elfogadásával. Érdemes tudni, hogy a vállalati átalakításokhoz az alapító (minisztérium), míg az erdő művelési ágának, tulajdonlásának megváltoztatásához a területileg illetékes Erdőfelügyelőség, míg a belterületi telkeknel az Önkormányzat hozzájárulása szükséges.

A külföldi tulajdon beépüléséhez a gazdaságba bizonyos állami garanciák, kedvezmények is kellenek. Ezek közül a legfontosabbak:

- garantált a külföldit megillető nyereség, illetve befektetett konvertibilis tőkerész konvertibilis pénzben történő szabad átutalása,
- a külföldi résztulajdonú vagy tulajdonú vállalatok nyereségadó-kedvezményben részesülnek, amelynek mértéke 20-100% között lehet meghatározott feltételek esetén.

Privatizáció a falemezgyártásban

Míg a hazai fafeldolgozásban a fűrészüzemi privatizáció területén még csak az első lépésekről beszélhetünk, addig a falemezgyártásban a külföldi tőkerészvétellel történő privatizáció már részben megelőzte a vállalati átalakulásokat:

- a *forgácslemezyártásban* már két vegyes tulajdonú vállalat is alakult, a KRONOSPAN csoporthoz tartozó svájci-magyar INTERSPAN Kft. - Váásárosnaményban és az osztrák-magyar MULTIPAN Kft. - Szombathelyen. Ez utóbbi új gyárat épített megnövelt kapacitással. Mindkettőnél a gyártott lemezek felületbevonása, továbbfeldolgozása lehet a továbbfejlesztés útja.

- a *furnérgyártásban* kanadai (General Woods) - magyar vegyes vállalat a Budapest Furnér Művek Kft. néven alakult budapesti székhellyel és telephellyel.

Az elmúlt időszakban két olyan üzem is épült, ahol *furnér- illetve rétegeltlemez-gyártás* folyik. Így a furnér és RL-gyártás területén még számos helyen nyílik lehetőség gazdasági társaságok alakítására, privatizálására. Ezen üzemekben a lemeztérmekek továbbfeldolgozása lehet a továbbfejlesztés útja. Megemlítendő még az LVL (rétegelt tartók furnérból) gyártásának meghonosítása hazánkban.

A *farostlemezyártásban* a gyártás és felületborítás

rekonstrukciója a célkitűzés, s számolunk az MDF-gyártás meghonosításával is a jövőben.

Ily módon a privatizációra még számos lehetőség kínálkozik a hazai falemezgyártásban. (3. ábra)

Összefoglalás

Magyarországon a falemezipari alapanyagokból évente 60-70 ezer m³ lemezrönk és 2 millió m³ olyan sarangolt erdei választék képződik, amely cellulózgyártásra, eltüzelésre egyaránt alkalmasnak mondható. A sarangolt választékok volumene az ezredfordulóra a vastag tűzifa 1/5-ével együtt elérheti a 2,2 millió m³-t. Hazánkban a fa hagyományos tüzelőanyagának számít, a kitermelt fanyagnak több mint 40%-a környezetkímélő energiaforrásként hasznosul. A hazai fa nyersanyag a sarangolt választékok bázisán mind a falemez (forgács- és farostlemez), mind pedig a cellulózgyártás bővítéséhez lehetőséget nyújt.

Az Európa Közösség országaiban a falemezgyártás területén tőkeerős magáncsoportosulások jöttek létre. Ezzel már nemcsak a piac, hanem a tőke, a gyártás is nemzetközivé vált. A piaci versenyben lemaradó régi üzemeket bezárják, a gyártás a hatékonyabb új üzemekbe megy át, ezek építésének finanszírozására csak a tőkeerős csoportok képesek.

Magyarországon kormánycélkitűzés, hogy a feldolgozóiparban 3-5 év alatt a magántulajdon túlsúlya alakuljon ki. További célkitűzés, hogy az állami erdők állami tulajdonban maradjanak. A feldolgozóipar, így a falemezipar privatizálásához is először az állami vállalatoknak gazdasági társaságokká kell átalakulni, s ezután lehet privatizálni. A privatizálás további feltételei a külföldi befektetők számára a megfelelő állami garanciák, kedvezmények, elsősorban adókedvezmények formájában már megteremtődtek.

Hazánkban a falemezgyártás privatizálása már korábban elkezdődött, jelenleg három külföldi (kanadai, osztrák és svájci) résztulajdonú kft. is működik a furnér- és a forgácslemezgyártásban. További lehetőség a farostlemez-gyártásban, az MDF-gyártás meghonosításában, valamint a meglévő furnér- és rétegeltlemez-üzemek privatizálásában van.

Irodalom

- [1] Tóth S. L.: A few characteristics of wood-based panel production in Hungary UN ECE TIM/SEM.R.2. Gdańsk, 1991.
- [2] Tóth S. L.: Falemezgyártás-alapanyagellátás. Előadás, EFE 1991. április.
- [3] Williams C.: Overview of the wood-based panels industry in the ECE region UN ECE TIM/SEM.14/R.1 Gdańsk, 1991.



Somogyi László 1908-1991

Fájdalmas veszteség érte Egyesületünket és az egész magyar faipart. 1991. december 26-án rövid szenvedés után elhunyt Somogyi László, a Faipari Tudományos Egyesület egyik alapító tagja. Évtizedeken keresztül betöltötte a főtitkári, majd a társelnöki tisztelet és nemcsak az Egyesületben végzett kiemelkedő társadalmi munkát, hanem a szakmai munkájában is mindig élen járt.

A bútóriparban 1928-tól asztalossegédként, 1945-től üzemvezetőként dolgozott, 1948-tól 1970-ig, nyugdíjazásáig a BUBIV Angyalföldi Bútorgyárának igazgatója volt. Igazgatása alatt vált a gyár a bútóripar egyik legkorszerűbb termelő üzemévé. Élen járt a bútorgyártás korszerűsítésében, a gépi nitro- és polieszterlakk-öntés, valamint a műgyantaragasztás nagyüzemi alkalmazásában.

A korszerű anyagok és technológiák ismertetését az Egyesület keretében oldotta meg. Üzemi bemutatókat szervezett, szakemberekkel járta az ország FATE szervezeteit, üzemi előadások, filmvetítések segítségével terjesztették az új megoldásokat.

Közreműködött a technikus- és a szakmunkásképzés korszerűsítésében. Részt vállalt a faipari mérnökképzés beindításában, mely köztudottan az Egyesület kezdeményezésére valósult meg a soproni Erdészeti és Faipari Egyetemen. Elmondhatjuk, hogy életét a faipar fejlesztésének szentelte.

Főtitkárságának ideje alatt a Faipari Tudományos Egyesület elismerést szerzett az állami és ipari vezetők körében. Döntéshozatal előtt kikérték a FATE véleményét, képviselők rendszeresen részt vettek a különböző tárgyalásokon, az iparágat befolyásoló jelentősebb megbeszéléseken.

Számos kitüntetése közül a jelentősebbek: Munka Érdemrend bronz, ezüst és arany fokozatai. 1964-ben elsőként kapta meg a „Faipar Fejlesztéséért” c. alapítványi díjat.

1988-ban a FATE és a MTESZ javaslatára 80. születésnapjára kiemelkedő életművéért megkapta az „Április 4.” érdemrendet, melyet a FATE és MTESZ vezetői, barátai jelenlétében bensőséges ünnep keretében nyújtottak át az ünnepeltnek.

Emlékét Egyesületünk minden tagja, aki ismerte és szerette, megőrzi.

A korszerű kárpitosipari anyagok, szerkezetek és technológiák összefüggései

II. rész

Matlák Zoltán

A kárpitozott bútorok átmeneti elsilányosodásának okai

Az első részben a hagyományos kárpitozás kialakulásáról, a bútorokkal szemben támasztott legfontosabb követelményekről, és az alapvető szerkezeti megoldásokról adtam némi tájékoztatást. Ebből kiderült, hogy a hosszú évszázadok alatt kialakult kárpitozott szerkezetek igyekeztek az igényeknek megfelelni, és összhangban voltak az adott időszak anyag- és eszközgyártás technikai lehetőségeivel.

Az 1960-as években kezdődő viszonylagos liberalizálódás, az életszínvonal emelkedése ellentétbe kerültek a bútorgyártás termelési lehetőségeivel és technikai színvonalával. Az akkori kormányzat ezt felismerve a bútorgyártás ugrásszerű mennyiségi fejlesztését határozta el.

A végrehajtott ún. bútorigipari rekonstrukció – az elmúlt 45 év szellemének megfelelően – mennyiségi szemléletű volt, sok szakmai és gazdasági hibát tartalmazott. Az asztalosiparban azonban annak ellenére, hogy a korpuszbútorok uniformizálását hozta és sok szempontból minőségileg visszalépést jelentett (pl. aljazott ajtó ütköztetések helyett ráütődő ajtók, élkeményfázás helyett élfurnér, majd élfólia, elmaradt a vakszínfurnérozás); megteremtette a korszerű bútorgyártást, a mennyiségi növekedést döntően az új technika és technológia hozta. Ezzel szemben a kárpitozott bútoroknál a mennyiségi növekedést nagyrészt nem a korszerű technika alkalmazásával, hanem a szerkezetek és technológiák végletekig való leegyszerűsítésével érték el. Az új anyagokat tulajdonságaik és összefüggéseik alapos mérlegelése nélkül nagy arányban alkalmazni kezdték. Mindezek a kárpitozott bútorok formai, tartóssági és legfőképp funkcióteljesítési elsilányulásához vezettek.

A kárpitozott bútorok átlagosnál is nagyobb mértékű minőségromlásának elsődleges oka a kárpitos műszaki értelmiség teljes hiánya volt. Addig, míg más szakmák fejlesztésében, a koncepciók kialakításában – a máshol is meglevő hozzá nem értő káderek mellett – valamilyen arányban a mérnökök és technikusok részt vettek, addig a kárpitos szakma érdekeit a csak szakmunkás képesítésű szakemberek objektíve nem tudták megfelelően képviselni, de általában nem is engedték meg nekik, sőt többnyire a döntések előtt a véleményüket sem hallgatták meg.

Az okok között a hazai ajánlati piac hiánya is jelentős helyet foglalt el. Ez más szakmában is igaz, de a szakmák többsége kikutatta és valamilyen hatásfokkal legyártatta a részére szükséges új anyagokat. A kárpitos szakma képviselői hiányos szaktudással válogathattak az ad hoc módon behozott külföldi és a más célra gyártott hazai anyagok között.

Az előzőekből következik, hogy az új anyagokat egymással és a szerkezetekkel való összefüggésekből kiragadva alkalmazták. Különösen nagy – máig ható – problémát okozott a bútorszövetek tulajdonságainak és az új kárpitos anyagok és szerkezetek tulajdonságainak összehangolatlansága. A bútorszövetgyárak is a mennyiségi igények kielégítésére törekedtek, fejlesztésüknél a nyüstös technológiát helyezték előtérbe és egyre több műszálat alkalmaztak. Textilvizsgálati módszerekkel kimutatták, hogy az új szövettípusok a korábbiaknál nem rosszabbak, sőt egyes tulajdonságaik még jobbak is. Azt azonban senki sem vizsgálta, hogy a kárpitozás szempontjából – különös tekintettel az új anyagokra és szerkezetekre – milyen tulajdonságokra lenne szükség. A bútorszövet-kínálat sem mennyiségben, sem minőségben nem volt megfelelő, ráadásul a szövetek kiválasztásánál nem a műszaki, hanem többnyire hozzá nem értő kereskedői vélemény döntött. Ebből következett, hogy a mindent mindenre gyakorlat alakult ki és még ha esetleg volt is olyan bútorszövet, ami egy adott szerkezeten megfelelt volna, általában nem vagy nem azon alkalmazták azt.

Az az áldatlan helyzet alakult ki, hogy a bútorokra vonatkozó reklamációk jelentős része (költségre a legnagyobb arányban) a bútorszövetekre vonatkozott. Az ezzel kapcsolatos vita is meddő maradt, ugyanis a szövetgyárak intézeti vizsgálati eredményekre hivatkozva állították igazukat, a bútorgyártók a szövethibák tényét emlegették. Valóban, elméleti felkészültség és célra orientált megfelelő számú vizsgálati eredmény hiányában nehéz volt megérteni, hogy lehet az, hogy korábban egy közel azonos műszaki paraméterekkel rendelkező bevonó anyag általában egy átdolgozást kibírt anélkül, hogy jelentősebb felületváltozást szenvedett volna (a bolyhosodás, göbösödés, szövetmegtörés szinte ismeretlen fogalmak voltak), míg most a szövetek jelentős arányban, 18 hónapon belül meghibásodnak.

A választ a kérdésekre a LATEX és a BIFI közreműködésével dr. Szabó Miklóssal közösen kidolgozott elmélet és vizsgálati terv alapján a FAIMEI-ben elvégzett kísérlet- és vizsgálatosorozat alapján kaptuk meg.

Hogyan változtak meg a kárpitos szerkezetek az új anyagok hatására

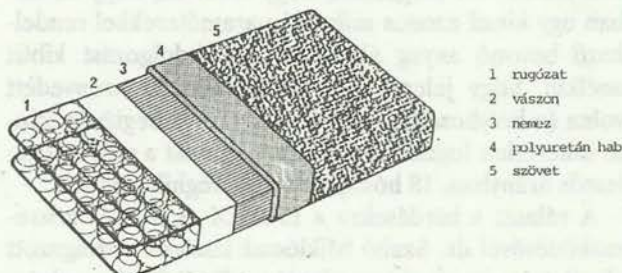
A kárpitozott bútorok elsilányosodásának a korábban említett okai mellett két – önmagában nagyszerű – műszaki újdonság alkalmazása is közrejátszott. Nevezetesen a bonell rendszerű (elasztik) rugótest és a poliuretán lágyhabok alkalmazása.

A bonell rugózatot több mint 30 éve Nyugat-Európában kárpitozáshoz is értő mérnökök fejlesztették ki. Erre a legfőbb bizonyíték az, hogy sokkal egyszerűbb lett volna hengerbe foglalható rugóelemeket alkalmazniuk a kéttölcsér-rugóelemek helyett. Ők a kéttölcsér-rugóelemet és több más műszaki megoldást a kárpitozás igényei szerint igyekeztek kialakítani. Ez a kitűnő mérnöki produktum (bár a hagyományos rugózattal és az epedával szemben is vannak hátrányos tulajdonságai is, pl. vízszintes irányú terhelhetősége), nálunk azonnal hátrányosan befolyásolta a termékek minőségét. Ugyanis a hagyományos rugózatnak és az epedának bizonyos mértékű domborulata volt, a felületük egyenetlen, illetve hullámzó, az elasztik rugótest szinte asztal lap síkú, a rugóelemek és fűzősprialrugók sűrű, egyenetlen alátámasztást adnak.

A hagyományos epeda rugózatoknál az egyenetlenségek kiegyenlítése és a keményebb, illetve kiemelkedő rugóelemek közötti tér áthidalása miatt egy tömör, legalább 25-30 mm vastag alsópárnázatra volt szükség. Ennek az alsópárnázatnak a párnázat vonalvezetését biztosító rugalmasan tömör élkiképzése is volt, amihez a felsópárnázat és a bútorszövet hozzáörgízhető, illetve kifeszíthető volt.

Az elasztik rugótest esetében nincs ilyen vastag és erős alappárnázatra szükség, ezért az élképzéssel együtt egyszerűen elhagytuk az alsópárnázatot. Volt olyan elképzelés is, hogy a rugózatra egyszerűen rá kell borítani a PUR-habot és behúzni szövettel. Az hamar kiderült, hogy a rugó „megeszi” a PUR-habot, tehát vásznat, tüssnemezt vagy gumikókuszkerget kell az alsópárnázat helyére alkalmazni. Gyakorlatilag ez a szerkezet: elasztik rugótest, tüssnemez, kb. 30 mm vastag A32 PUR-hab és bevonóanyag (1. ábra) terjed el Magyarországon.

Az előzőekben leírt szerkezet a 60-as 70-es évek kárpitozásának csúcsmínőségét jelentette, ugyanis az elasztik rugótest és a PUR-hab jó tulajdonságai némileg ellensúlyozták az új szerkezet hiányosságait. Az új szerkezet hátrányai a következők voltak:



1. ábra. Elasztik rugózat egy elfogadható párnázati szerkezettel

Esztétikailag

- megszűnt a korábban általánosan elfogadott határozott (sarkos vagy kerekített) élvonal kialakítás lehetősége,
 - az élek és sarkok a kárpitkerethez képest ki- (elő-) állása,
 - az élek után a párnázat erőteljesen domború lett, de azután gyakorlatilag egyenes síkba ment át.
- Tartósság, funkcióteljesítés szempontjából:
- a vékonyabb párnázat miatt egy koncentrált nagy erő hatására (pl. rálépés vagy beletérdelés) a fűzőspirál-rugók megtörttek, vagy az elemi rugók „dereka” megtört,
 - a bútorszövet a kemény éleken hamarabb megkopott, a nagy sík felületeken megráncosodott, vagy más hibája lett (hasonlóan, de nem olyan mértékben, mint a később ismertetett csak PUR-hab párnázatoknál),
 - a párnázat nem adott elég jó komfortérzetet.

Két oldalon kárpitozott (kétkeretes) elasztik rugótest esetében lényegesen kisebbek a hátrányos tulajdonságok.

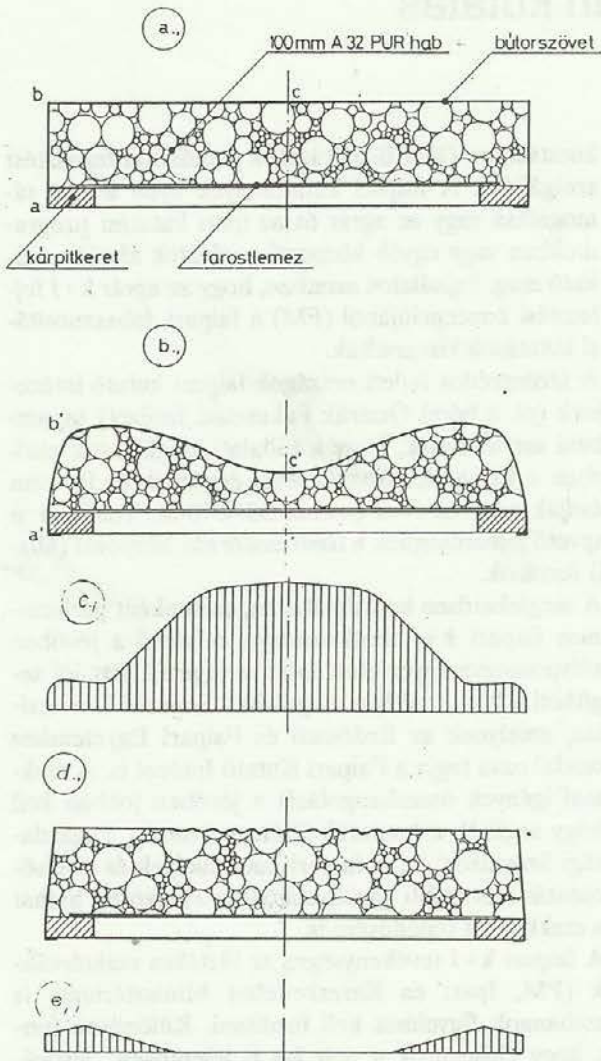
A poliuretán habot még a szakemberek egy része is a mindent kiváltó párnázó anyagnak hitte. Látva a jó tulajdonságait, kezdetben felsópárnázatként, majd a teljes párnázatot és rugózatot kiváltva alkalmazták. A szakma mélypontját akkor érte el, amikor komoly nagyvállalatok a heverőik és fotelüléseik zömét úgy készítették, hogy egy kárpitkeretre farostlemez tartószerkezetet, arra 80-100 mm vastag A32-es PUR-habot helyeztek, és ezt a párnázatot bútorszövettel egyszerűen behúzták. Az így elkészített bútorok élei és sarkai beálltak, határozatlan vonalúak voltak, az élek begömbülésétől eltekintve sík felületekkel határoltak voltak.

Funkcióteljesítés szempontjából csak a legminimálisabb igényeket elégítették ki, a felület túl kemény volt, nem volt igazán jó alátámasztó képessége és tartalék rugalmassága. A habanyag az igénybe vette helyeken viszonylag rövid idő után megpuhult, maradó alakváltozást szenvedett. A párnázatot rugalmas vagy félrugalmas tartószerkezet alkalmazásával lehet javítani, ez esetben a merevítő bordáknál, illetve a kárpitkeret belső szélénél a habanyag fokozott igénybevételnek van kitéve, és így mehet tönkre idő előtt.

A legnagyobb bajt ez a kárpitos szerkezet azzal okozta, hogy – egy-egy különleges tulajdonságú szövet kivételével – a bútorszövetek rendkívül hamar megráncosodtak, majd az igénybe vett helyeken különböző felületváltozással tönkrementek.

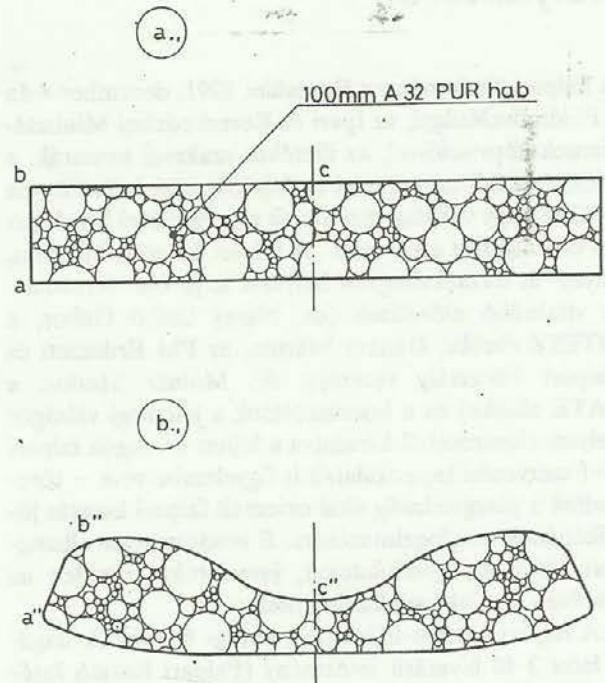
Miért mennek tönkre a bútorszövetek a csak PUR-hab párnázatokon?

A bútorszövetek idő előtti tönkremenetelének kisebb mértékben a műszalak alkalmazása és technológiai hibák okozzák. Ezek azonban csak siettetik a bajt, többnyire nem eredendő okozói. Egyes bútorszövet típusok (pl. a kötött-hurkolt kelmék) lényegesen jobban bírják



2. ábra. Csak PUR-hab párnázat a) terheletlen állapotban b) terhelt állapotban c) feszültségeloszlás terhelt állapotban d) terhelés utáni helyzet e) terhelés megszűnte után maradó feszültség

az igénybevételt, de a korábbihoz hasonló tartósságot ezeknél sem lehet elérni. Mi tehát az eredendő ok? Egy gondolat erejéig vissza kell térnünk a hagyományos kárpitozáshoz. Ott ugye a párnázat domború volt, a szövet feszes állapotban borította azt. A párnázat megterhelésekor a bútorszövet egy domború ívelt vonaltól az egyenesen keresztül egy homorú ívelt vonalba ment át. Ez egymagában is a szövet lazulását eredményezte, de ha az egész kárpitozás összenyomódását nézzük, azt látjuk, hogy az előfeszítés is megszűnik. A szövet alatt vatta és más felsőpárnázati anyagok vannak, amelyek nem tapadtak a szövethez, az tehát lazult, vagy újból feszült állapotában oda csúszik, ahol a feszültség a legkedvezőbb számára, tehát sehol, sohasem feszül túl és sehol sem ráncolódik meg. Az előzőek miatt a koptató hatás is minimális. Ezzel szemben mi történik egy csak PUR-hab párnázat esetén? A bútorszövet terheletlen állapotában nem túl feszes, ugyanis a habélek nem bírják a feszítést (behajlanak), a szövet tapad a PUR-habhoz, tehát a feszítő erő az éltől néhány cm-re elfogy. Az egyenes síkokkal határolt felület



3. ábra. PUR-hab szabadpárna a) terheletlen helyzetben b) terhelt állapotban

esetében a szövet terheletlen helyzetben a legkisebb felületet takarja be. A terhelés megkezdésekor az egyenes síktól térgörbe felület válik, amelynek minden egyes vonala az egyenesből görbe lesz, tehát kénytelen megnyúlni. Mivel a bútorszövet tapad a PUR-habhoz, a megnyúlás nem tud az egész szövetfelületen eloszlni, csupán a terhelés közvetlen közeléből tud valamennyi anyag „odakúszni”. A nyújtó hatáson kívül a terhelő felület – mivel az nem nyúlik meg, a szövet viszont nyúlik – erőteljesen koptatja a szövet felületét. A terhelés megszűntekor a PUR-hab újból elnyeri legkisebb felületét, a bútorszövet azonban nem. Ennek két oka van: egyik, hogy a feszítés után a szövetben maradó alakváltozás keletkezik, a másik, hogy az odakúszott szövettöbbit a tapadás miatt nem tud visszamenni, ugyanis nincs olyan működő erő, amely a tapadást legyőzné. A következő terheléskor már egy meghullámosodott szövetfelülettel érintkezik a terhelő felület, ezért részben gyúri, majd lökészerűen kifeszíti és közben jelentősen koptatja azt. A 2. ábra a merev tartószerkezetre helyezett csak PUR-hab párnázatot terheletlen, terhelt, újból terheletlen helyzetben és a bútorszövetben fellépő feszültségeket mutatja.

Szabadpárna esetében kedvezőbb a helyzet, ugyanis a nem túl nagy szabadpárna szélei a feszültség hatására fel tudnak hajolni, így a bútorszövet nem kényszerül olyan mértékű megnyúlásra (az a pont közelebb kerül a c-hez). A 3. ábra a PUR-hab szabadpárna terheletlen és terhelt helyzetét mutatja.

A korszerű anyagok, szerkezetek és technológiák összehangolási lehetőségeiről a következő folytatásokban kívánok foglalkozni.

Kerekasztal-beszélgetés a faipari kutatás helyzetéről

A Faipari Tudományos Egyesület 1991. december 4-én a Földművelésügyi, az Ipari és Kereskedelmi Minisztériumok képviselőivel, az illetékes szakmai kamarák, a MOSZ, a faipari kutatási és felsőoktatási intézmények és több nagy vállalat vezetőinek részvételével kerekasztal-beszélgetést szervezett „A faipari kutatás-fejlesztés, anyag- és termékvizsgálat helyzete és jövője” témában. A vitaindító előadások (dr. Náray Szabó Gábor, a MTESZ elnöke, Dauner Márton, az FM Erdészeti és Faipari Főosztály vezetője, dr. Molnár Sándor, a FATE elnöke) és a hozzászólások a jelenlegi válságos helyzet elemzéséből kiindulva a fejlett országok faipari k+f szervezési tapasztalatait is figyelembe véve – törekedtek a piactudomány által orientált faipari kutatás jövőképeinek megfogalmazására. E rendezvényen elhangzott tényeket, gondolatokat, javaslatokat röviden az alábbiak szerint foglalhatjuk össze:

1. A faipari kutatás-fejlesztést, anyag- és termékvizsgálatot 3 fő hivatású intézmény (Faipari Kutató Intézet, Bútoripari Fejlesztési Vállalat, Fa-, papír- és nyomdaipari Minőségellenőrzési Intézet) és az Erdészeti és Faipari Egyetem végzi. A Bútoripari Fejlesztési Vállalat az év folyamán a szellemi tevékenységét beszűntette, a Faipari Kutató Intézet létszáma a korábbi 100 főről a felére csökkent. Így ma az egyetemi oktatók munkáját is figyelembe véve, a hazai faipari k+f területén mintegy 80-90 fő dolgozik (a mérnöki-kutatói létszám ennek mintegy 50%-a). Ezen létszám közel azonos az osztrák adatokkal, mintegy negyede a csehszlovákiaiainak.

Meggyőződésünk, hogy a hazai sok fafaját – elsősorban lombos – erdőkből évente kitermelt bruttó 8 millió m³ faanyag racionális és teljes hasznosítása, az ortotrop szerkezetű természetes faanyag bonyolult kémiai és fizikai szerkezete és nem utolsósorban a mintegy 40-50 ezer főt foglalkoztató fafeldolgozó ipar sürgetően fontos korszerűsítése egyaránt igénylik a ma még meglévő faipari kutatási kapacitás fenntartását. Sajátos új feladatként jelentkezik az új európai szabványok, minőségi normák megismertetése és bevezetése is.

2. A faipari kutatóhelyek pénzügyi, gazdasági működésképtelensége nemcsak a nehéz helyzetben levő, átalakulás alatt álló vállalatok szünetelő megbízásai miatt következhet be, hanem amiatt, hogy nem megoldott az alaptevékenységhez nélkülözhetetlen alkalmazott kutatások finanszírozása (az OTKA az alap-

kutatást, az OMFB-pályázatok a műszaki fejlesztést szolgálják). A faipari kutatóhelyek ilyen irányú támogatása vagy az agrár és az ipari kutatási programokban vagy egyéb központi projektek alapján oldható meg. Sajnálatos azonban, hogy az agrár k+f fejlesztési koncepciójából (FM) a faipari, fahasznosítási kutatások kimaradtak.

A szomszédos fejlett országok faipari kutató intézeteinek (pl. a bécsi Osztrák Fakutatási Intézet) tapasztalatai azt mutatják, hogy a vállalati megbízások elsősorban a kamarák közvetítésével érkeznek és így sem haladják meg az éves bevétel 35-45%-át. Tehát itt is alapvető jelentőségűek a több csatornás központi (állami) források.

3. A meglehetősen koordinálatlan, esetenként párhuzamos faipari k+f tevékenységet célszerű a jövőben súlypontoszva egyeztetett módon végezni. Ezt jól segítheti a közelmúltban megalakult Soproni Universitas, amelynek az Erdészeti és Faipari Egyetemhez csatlakozva tagja a Faipari Kutató Intézet is. A szakmai igények összehangolását a jövőben jobban kell hogy segítsék a kamarák (Bútoripari Szövetség, Fagazdasági Szövetség) is. A faipari kutatóhelyek és a felsőoktatás szorosabb együttműködése előnyösen hathat a szakképzés fejlődésére is.

A faipari k+f tevékenységre az illetékes szaktárcáknak (FM, Ipari és Kereskedelmi Minisztérium) is összehangolt figyelmet kell fordítani. Különösen fontos, hogy elősegítsék a már így is jelentősen „lesóványodott” kutatóhelyek „túlélési programjait”.

4. A megbeszélés résztvevői egyetértettek a Faipari Tudományos Egyesület (FATE) azon kezdeményezésével, hogy kerüljön létrehozásra – osztrák, német, svájci minták alapján – egy olyan Faipari Kutatás-Fejlesztési Társaság, amely hosszú távon biztosíthatná a szakmai koordinációt és az intézmények részbeni finanszírozását.

A FATE vállalta a társaság alapításával kapcsolatos dokumentumok elkészítését és a szükséges szervezőmunka végzését.

5. A MTESZ jelenlévő vezetői hangsúlyozták, hogy az innovációs stratégiát a gazdasági stratégia szerves részének tekintik és ebben az ipari kutató, fejlesztő intézményeknek a jövőben kiemelkedő szerepe kell hogy legyen.

M. S.

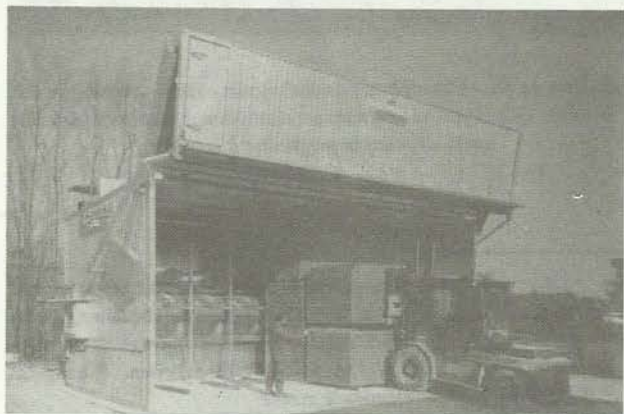
Csatlakoztatásra kész kivitelű FASZÁRÍTÓ

Dr. Molnárné Posch Paula

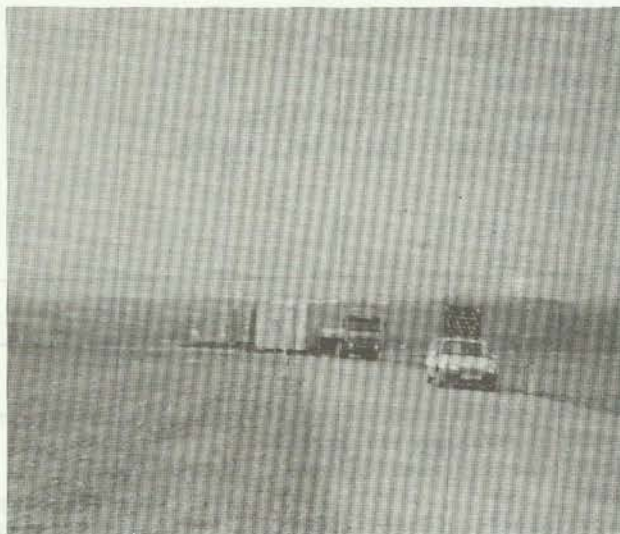
Egy nap alatt felállítható, üzemképes állapotba hozható ez a faszárító berendezés, ha a felállítás helyén készen áll az egyenletes, megfelelő méretű betonlapzat. (1. ábra). Összeállításakor, a gyártó cég látja el minden szükséges belső szerelénnel. Tartalmazza az elektromos elemeket is, így a daruval azonnal a betonlapzat

ra helyezhető. Ezt követően csupán a fűtővíz a porlasztóvíz bekötésére, valamint az elektromos csatlakoztatásra van szükség ahhoz, hogy a szárító működhessen.

A BERGER faszárító teherhordó elemei a szárítási tartományban, a vastag falú, hegesztett, alumínium bel-



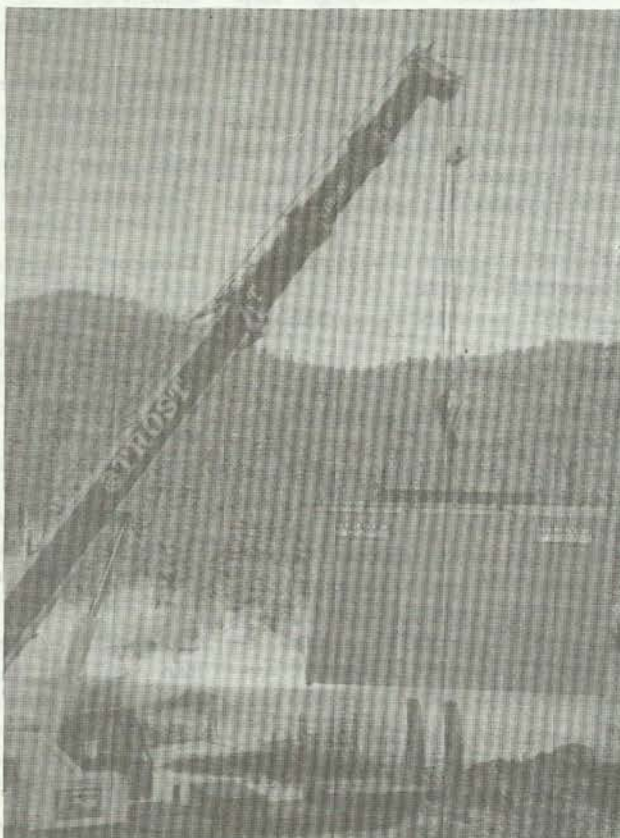
1. ábra. BERGER faszárító



3. ábra. 9 óra: Szállítás speciális járművön



2. ábra. 7 óra: A szárítóberendezést gépkocsira rakják



4. ábra. 10 óra: A berendezés a vevőhöz érkezik, lerakás

ső fal és egy szellőztetett kivitelű külső alumínium borítás között, a szigetelésben vannak elhelyezve. Ez a felépítés a kamrát robosztussá teszi. Az optimális szárítást biztosítja az újonnan fejlesztett Delta-Air-Tech szellőztető rendszer, valamint a C 2000 vagy C.3000 jelű számítógépes vezérlés.

Szállító: Berger-Kató Információs Iroda

1108 Budapest, Kozma u. 7.

Központ: 4690 Ausztria, Schwanenstadt

Referenciaüzem: FAGUS-W Kft., 3065 Pásztó/Magyarország

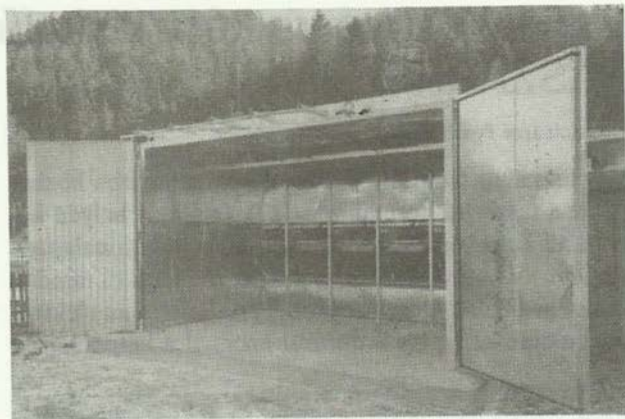
Műszaki adatok:

Bruttó térfogat: 46,8 m³

Belső hossz: 6,5 m³

Rakatmélység: 2x1,2 + 0,2 m

Rakatmagasság: 3x1 + 3x0,1 + 0,3 m



5. ábra. 14 óra: A csatlakoztatások elvégzése után a szárítót üzembe helyezik. (A példánkban bemutatott szárítóban a vevő a megérkezés napja délutánján megkezdte a szárítást.)

EGYESÜLETI HÍREK

Rovatvezető: Ézsiás Pálné

November 4. Ülést tartott a Bútor- és Vegyesfaipari Szakosztály vezetősége Matlák Zoltán titkár vezetésével. Napirendi témák voltak:

Beszámoló a Titkári Tanács üléséről, valamint a kárpitostechnikus-oktatás helyzetéről.

Javaslat vállalkozási tevékenységre, kárpitoszakmérnök-képzésre és technikus „Baráti Kör” alapítására. Az ülésen 10 fő vett részt.

November 5. Ülést tartott a Fűrész-, Lemezipari Szakosztály dr. Németh József elnöklétével. Napirenden szereplő témák voltak:

A Titkári Tanács állásfoglalásának ismertetése

A FAIPAR c. lappal és a tagdíj emelésével kapcsolatos állásfoglalás.

Az 1991. évi munkaterv végrehajtásának értékelése.

Az ülésen 8 fő vett részt.

November 28. Hosszú szünet után ülést tartott az Épületasztalosipari Szakosztály. A megjelentek megállapították, hogy a szakosztályra a továbbiakban is szükség van, megkezdik tehát az újjászervezést. Az 1992. évtől program szerint működnek. Pajor Ferenc tájékoztatást adott a szakosztály korábbi működéséről, egyben lemondott. Rosner Ervin vázolta elképzeléseiket. A szakosztály munkáját a jövőben három főből álló vezetőség koordinálja. Az ülésen 10 fő vett részt.

December 2. Ülést tartott a Bútor- és Vegyesfaipari Szakosztály vezetősége Matlák Zoltán vezetésével. Napirendi témák voltak:

- Beszámoló a kárpitosüzemtechnikus-képzés indításáról.

- A decemberi program ismertetése.
- Új vezetőségi tag kooptálása Kiss Géza személyében.
- Szakmai továbbképző tanfolyam előkészítésére bizottság kijelölése.
- Az 1991. évi munkaterv teljesítéséről készült beszámoló, valamint az 1992. évi feladatterv áttekintése.

Az ülésen 11 fő vett részt.

December 3. Ülést tartott a Műszaki és Környezetvédelmi Bizottság, melynek vezetését a lemondott dr. Petri László helyett dr. Nyárs József, az FM Erdészeti és Faipari Főosztályának főmunkatársa vette át. Megbeszélték az elkövetkező időszak feladatait.

December 3. Egyesületünk Soproni Csoportja „Szárítási konferenciát” rendezett az Erdészeti és Faipari Egyetemen. A megnyitót Nyárs József, a Műszaki és Környezetvédelmi Bizottság vezetője tartotta. Tamásiné Bánó Margit egyetemi docens a „Konvekciós szárítók termikus paramétereinek optimalizálása” címmel, Erdősi György faipari mérnök UISTO-TEMPORE Kft. munkatársa „Az ERBATOP szárítási eljárás és alkalmazásának tapasztalatai” címmel tartott előadást, amelyet a BERGER-MÜHLBECK szárítók bemutatása követett.

December 3. Ülést tartott a Fűrész-, Lemezipari Szakosztály vezetősége dr. Pluzsik András titkár vezetésével. Megbeszélésre került az 1991. évi munkatervi beszámoló, az 1992. évi munkaterv és egyéb aktuális témák. Az ülésen 7 fő vett részt.

December 4. Egyesületünk a Földművelésügyi, az Ipari és Kereskedelmi Minisztérium

támogatásával kerekasztal-beszélgetést tartott a MTESZ Fő utcai székházában, „A faipari kutatás-fejlesztés, anyag- és termékvizsgálat jövője” témakörben. Elhangzott előadások voltak:

Dr. Náray Szabó Gábor, a MTESZ elnöke: Az ipari kutatás-fejlesztés helyzete, kibontakozási lehetőségei;

Dauner Márton, az FM Erdészeti és Faipari Főosztályának vezetője: Az FM által felügyelt faipar jövője, a kutatás-fejlesztés irányai;

Dr. Molnár Sándor, a FATE elnöke: A faipari kutatás-fejlesztés közép-európai helyzete és a hazai lehetőségek. A rendezvényen 21 fő vett részt.

December 12. Ülést tartott Egyesületünk vezetősége, amelyen megtárgyalták a Titkári Tanács ülésének programját. Az ülésen 5 fő vett részt.

December 12. Ülést tartott Egyesületünk Titkári Tanácsa. Dr. Molnár Sándor elnöki megnyitója után Lele Dezső főtitkár tartott beszámolót a legutóbbi ülés óta eltelt időszak munkájáról. Ismertette a Szerkesztői Bizottság döntését, melynek értelmében dr. Gyarmati Béla, dr. Petri László és Ézsiás Pálné részére, a FAIPAR c. lapban megjelent szakírói tevékenységért nívódíjat ítéltek oda, ez az ülésen ünnepélyes keretek között került átadásra.

December 18. Egyesületünk Szenior Klubja baráti találkozót szervezett, ahol Lele Dezső főtitkár köszöntötte a nyugdíjas tagokat dr. Fáy Mihály nevében, aki akadályoztatása miatt nem lehetett jelen. Szívélyes beszélgetés keretében, jó hangulatban eltöltött órák alatt idézték az elmúlt éveket és a mai kor változásairól cseréltek tapasztalatokat. A találkozón 37 fő vett részt.

Rovatvezető: Ézsias Pálné

erdőgazdaság és faipar

átvételt. Önmaguknak kell kiközösíteni az etikátlan magatartást tanúsítókat. Felhívja a figyelmet arra is, hogy szerénységből ne húzódozzanak a közszerepléstől, mert „jó bornak is kell a cégér” – írja a szerző.
CXXVI. évf. 10. szám. 1991. október.

X. Erdészeti Világkongresszus

1991. szeptember 17–26. között Párizsban rendezték meg a X. Erdészeti Világkongresszust. Dr. Gergátz Elemér földművelésügyi miniszter vezetésével öttagú küldöttség is részt vett a világkongresszus munkájában, melynek fő témája volt „Az erdő a jövő öröksége”. Hat vitafórumon huszonöt aktuális téma került megtárgyalásra, a témákat a lap ismerteti. A plenáris ülésen az összegező munkában nyilvános kerekasztal megbeszélésen részt vett és felszólalt dr. Gergátz Elemér és dr. Mátyás Csaba, az Erdészeti és Faipari Egyetem rektorhelyettese. A miniszter beszédét közli a lap, majd ismerteti a világkongresszus felhívását a zöld területek megőrzésére.

A cser fafaj jelentősége és szerepe a Vértesi EFAG faiparában

A faipari üzemekben feldolgozott 45 ezer m³ alapanyag 54%-a cser faanyag, közli Lázár István, a cikk írója. Ebből a fafajból 16-féle elsődleges és másodlagos terméket állítanak elő. Meghatározó a szerepe a parketta, a falburkoló- és a lépcsőlap területén, feldolgozása gazdaságos. A cserfát a korábbi tűzifa és bányafa felhasználása mellett az épületasztalosipar, a bútortipar, az anyagmozgató ipar is felhasználja. A tölgyhöz viszonyítva olcsóbb, iránta a külföldi partnerek részéről is fokozódik az érdeklődés.

Hogyan tovább, mérnökök?

„Gondolatok a mérnöki munka presztízséről” alcímmel érdekes cikket közöl a lap. A Mérnöki Kamara Környezetvédelmi Tagozatának elnöke, Gilyén Elemér közli gondolatait. Az előző rendszer hibájának felrögzítése az anyagi érdekeltség és az elismerés hiányát. Fontosnak tartja az önvizsgálatot, mit róhat fel a társadalom a mérnököknek. A lehetséges és nyilvánvaló mulasztásokat felsorolja és megállapítja, hogy több esetben győzött a megalkuvás, a tervteljesítés szemlélete. Magyarország legújabb kori újjáépítését a „léleképítésnél” kell kezdeni az értelmiségnél és a mérnököknél is. Példát kell mutatni, mert a társadalom minden rétege őket tekinti példának. Fontosnak tartja az oktatás színvonalának emelését, az etikára nevelést, az idős kollégák tapasztalatainak



Gazdasági perek a szakértő szemével

A FAIMEI évek óta végez bírói kirendelésre szakértői tevékenységet, megállapításait segítséget nyújtanak a peres ügyek rendezésében. Nemeckó Gábornak, a cikk szerzőjének véleménye szerint, a vállalkozási szerződések megkötésekor a faiparosok és a kereskedők nem járnak el kellő körültekintéssel. A minőségi követelményekre utaló kitételeket nem rögzítik megfelelően, ebből és számos más okból eredően sok a reklamáció. Ezek egy részét ismerteti a szerző és tanácsot ad azok megelőzésére.

A DOMUS Rt. igazgatóságának döntése: október elsejétől nyolc kft.-t alapít.

Az országban hat városi DOMUS Áruház, esetenként a környező bútortoltokkal alkot önálló kft.-t, Budapesten pedig megalakult a DOMUS TRADE Kereskedelmi Kft. a bútortok, a DOMUS Tex Kereskedelmi Kft. a lakástextíliák nagykereskedelmi forgalmazására.

Az üzletpolitikáról – ma

A miskolci Borsod DOMUS Lakberendezési Áruház Kft. ügyvezető igazgatójával beszélt a lap munkatársa, kérdezve problémáit, terveit. A középréteg, a vásárlók zöme elszegényedik, mondja az igazgató. Egy szűk réteg gazdagodik. Az 530 ezer forintos olasz ebédlőből már kettő elkelt. Tervet dolgoztak ki a költségek csökkentésére, felülvizsgálják a beszerzési szerződéseket, növelik a közvetlen beszerzéseket. Több gyár hajlandó bizományba bútort adni. Átmeneti megoldásként az áruházból egy részt bérbe adtak, ahol a Mitsubishi kocsikat mutat be. Negyedévenként tartanak 20–25%-os leértékelést és számos elgondolás vár még megvalósításra. Az áruház egy részében használt és leértékelt bútort árulnak. Igyekeznek a kft. tulajdonosok elégedettségét megnyerni.
XIII. évf. 10. sz. 1991. október.

KÜLFÖLDI LAPSZEMLE

Rovatvezetők: Dr. Molnár Sándor

Szalay Lajos

Holz-Zentralblatt

Nagy mérési sebességű és pontosságú rönkmérő rendszer (Ein Rundholzmess-System mit...) = 1991. 127. sz. p. 2007 á:1

Az osztrák Keba-cég „Kemes” nevű rendszerének működési elve a következő: – a láthatatlan infravörös fénynyaláb az adó-, ill. fogadóegység között halad át úgy, hogy útját a mozgó rönk keresztezi. A fogadó oldalon az áthaladó rönköt mint akadályt érzékelik és az úgynevezett sötétedési értékből számítógép határozza meg az átmérőt. Az 1 mm pontosságú mérésből másodpercenként 1000-re kerül sor.

Német fakitermelés (Holzeinschlag) = 1991. 132. sz. p. 2097 á: 1

1990-ben a régi és az új szövetségi tartományokban több mint 75 millió m³ faanyagot termeltek ki (kéreg nélkül mérve). Az egykori NSZK-ra 68,4 millió m³ jutott: – ebben a mennyiségben jelentékeny szerepe van az orkán okozta kárnak. A volt nyugatnémet területeken a fakitermelés tervszámait közel 100%-kal meghaladták, míg az egykori NDK erdeiben a kitermelés csak 72%-os volt.

Fából készült üzemanyag gépkocsihoz (Holz als Autotreibstoff) = 1991. 130–131. sz. p. 2086 á: 1

A kölni Ford-üzemben folyt kísérletek eredményeként a fagázgenerátorral üzemeltetett jármű 1934-ben az Alpokban, majd 4 évvel később Brazíliában nyert versenyt. Az ilyen berendezéseket gyártó Imbert-cég 1952-ig létezett. Az úgynevezett „tankfa”-fogyasztás tetemes volt: 100 km-en legalább 50 kg fára volt szükség. Ez azt jelentette, hogy tekintettel a gázosításra szolgáló egység kis befogadóképességére, minden 25–40 km megtétele után „tankolni” kellett.

Az építészeti faanyag előkelő helyezése (Baustoff Holz mit hohem Stellenwert) = 1991. 135. sz. p. 2185

A német építésügyi miniszter szerint a fának különösen az úgynevezett „alacsony energiaigényű” házak létesítésében van fontos szerepe. Ez a nyersanyag természetes adottságainak megfelelően kimagaslóan jó hőszigetelő képességgel rendelkezik. Ezt a tényt a jövőben még inkább tudatosítani kell az építkezők körében.



Találkozás az Internationaler Holzmarkt tulajdonosával és főszerkesztőjével

A különböző szakmai vásárokon és sajtótájékoztatókon történt találkozások után, meghívásunkra múlt év decemberében Sopronba látogattak Dr. jur. Hildegard Rauscher, a lap tulajdonosa és Franz Mayerhofer, a faipari lap főszerkesztője, hogy beszéljünk lapjaink együttműködési lehetőségeiről. A megbeszélésen kölcsönösen tájékoztattuk egymást a szaklapok megjelenéséről, tartalmáról, érdeklődési területekről, hirdetési lehetőségekről. Az osztrák lap vezetői elmondták, hogy az utóbbi időben megnőtt az érdeklődés hazánk faipara iránt. Örömmel vennénk minden olyan tájékoztatást, ami a magyar faipar, bútortermelés területén végbemegy. Érdeklődéssel olvasnának a privatizálással, piacgazdaságra való átállással kapcsolatos hírekről is. Természetesen a tájékoztatásokat német nyelven kérik, mivel magyar nyelvű munkatársuk nincs.

Első alkalommal kölcsönös ismertetést adunk folyóiratainkról, melyet megjelentetünk saját lapjainkban. Mi most ezt az ismertetést adjuk közre, amelyet ők készítettek lapjuk ismertetésére:

Internationaler Holzmarkt

Faipari körkép

A fűrészipar, a fafeldolgozó ipar, a fakereskedelem és fakitermelés független lapja.

Európai formátumú, előfizetéses rendszerű faipari szaklap, amely Ausztriában vezetődik, amely már 70 éve látja el az erdészetet és a fagazdaságot megbízható részletes információkkal a fakitermelés, a fafeldolgozás kérdéseiről – ide értve a tengerentúli kitermelést, a fakereskedelmet (import és export), a faanyagokat, a gépjárműveket (az erdőműveléstől a fagymentesítés különböző fázisáig) a fa kémiai feltárását, a papírgyártást is. A lap ismerteti a különböző külföldi és belföldi kiállításokat, vásárokat.

Példányszám: 6-8000 db, amelyet rendszeresen kapnak meg előfizetőink, kereskedelmi kirendeltségek, külkereskedelmi vállalkozások a világ számos részén.

Megjelenés: 2 hetenként.

Vevőkör: a fűrészipar, a furnér- és rétegeltlemezgyártó-ipar, a forgácslapgyártó-ipar, a fa- és építőanyagkereskedelem, a bútortermelés, az épületszerkezeteket gyártó ipar, egyéb faipari tevékenységet folytató iparágak, az erdészetek, valamint az erdészet és faipar szállítói (pl. gép- és szerszámgyártók, vegyipari gyártók stb.) vezetőgárdája és tulajdonosai.

Terjesztése: 62% Ausztriában, 21% Németországban, 17% egyéb külföldi országokban kerül eladásra.

A témákat előzetesen tartalmazza a megjelenési terv.

Előjegyzési ár: 1040 ATS, amely 10% ÁFA-t is tartalmaz + postaköltséget.

Az alábbiakban tájékoztatjuk olvasóinkat a lapban megjelenő hirdetésekéről is.

A kiadó címe: A-1181 Wien, Anton Frankgasse 17

Telefon: 0222/34 34 39, 34 23 09

Fax: 34 23 09

Távirat: INTERHOLZ

Beküldési határidő: megjelenés előtt 10 nap

A hirdetések alapárai:

Formátum	Szélesség x magasság	Ár
1/1	185x260 mm	16.960 ATS
1/2	185x128 mm (90x260 mm)	8.480 ATS
1/4	90x128 mm (185x62 mm)	4.240 ATS
1/8	90x62 mm (185x29 mm)	2.150 ATS
1/16	43x62 mm (90x29 mm)	1.090 ATS
1/32	43x29 mm	570 ATS
Szöveghasáb	53x247 mm	7.820 ATS

Az egyéb tudnivalókról (pl. a hirdetésnek lapban elfoglalt helyétől függő, a színnyomatok számától függő pótköltségekről, a többszöri megjelentetés engedményeiről stb.) a *Faipar* szerkesztőségében lehet tájékoztatást kérni.

A kiadó a lap megismertetésére rendszeresen küld néhány példányt egyesületünknek, amely onnan díjtalanul igényelhető.

L. D.

lesopan

Lap- és lemezféleségek kereskedelmi szolgáltató kft.-je keres a magyar faipar intenzív feltáráására németül jól beszélő faipari szakembert, felelősségteljes, önálló munkakör betöltésére.

Fix összegű fizetés, szolgálati gépkocsihasznaát.

Részletes német nyelvű szakmai pályázatot és fényképet kérünk a következő címre:

„lesopan”

Holzplatten-Vertriebs-GmbH,

D-5657 Haan 1.

Kaiserstrasse 5-7.

Telefon: 0 21 29/5 00 78

Telefax: 0 21 29/38 76

SZALAGFŰRÉSZLAPOK (nyugati importanyagból is)

GATTER és KÖRFŰRÉSZLAPOK (sorozatvágókhoz is)

FAZONMARÓK, DUGÓZÓ-FORSTNER-FŰRŐK, GYALUGÉPKÉSEK készülnek.

„GYÖRGY MŰHELY” Gmk.

1086 Budapest, Szerdahelyi utca 17.

(Teleki térenél)

Telefon: 114-3422



Belsőépítések, kivitelezők beruházók!

Már Magyarországon is kaphatók a világhírű Hettich bútorgyártási rendszer, valamint Hettich bútoripari vasalatok és irodabútor alkatrészek.

Tekintsék meg bemutató- és elárusító-termünket a Bp. XIX., Klapka u. 58-ban! Ugyanitt tanácsadással és sokrétű szolgáltatásokkal is állunk rendelkezésükre.

Ezenkívül:

- faipari gépek,
- szegek, csavarok, csiszolóanyagok,
- pácok, lakkok, bútorlapok is kaphatók.

Nyitva tartás: 08-tól 16-óráig

HUNIHOSS KFT.

fantoni plaxil

A középsűrűségű (MDF) farostlemez

az igényes bútorgyártás és a bútoripari lakberendezés korszerű alapanyaga. Az olasz Fantoni csoport „Plaxil” márkanevű lemeze Európa egyik legismertebb márkája.

Felvilágosítás, szállítási feltételek a Fantoni cég magyarországi kizárólagos képviselőjénél:

Dr. Oláh János
export-import ügynökség
1054 Budapest, V.,
Zoltán utca 6.

Telefon, telefax: 153-4325.

Ára: 28 Ft

Soproni faiparos találkozó és kiállítás

1992. augusztus 27-30. között ismét megrendezzük a második faiparos találkozót és szakkiállítást, melynek szervezését megkezdtuk. A Faipari Tudományos Egyesület, az Országos Asztalosipari Szövetség és a soproni Program Kft. nevében az alábbi felhívással fordultunk ismert külföldi és hazai kiállítóinkhoz. Mi most itt közöljük a felhívás szövegét azzal a céllal, hogy akihez nem jutott el levelünk, ezúton értesüljön a rendezvényünkről és mint érdeklődő kiállító keresse meg Egyesületünk titkárságát (1027 Budapest, Fő u. 68., telefon: 201-99-29) vagy a Program Kft.-t (9400 Sopron, Tó u. 5., telefon: 99/38-538).

A szakmai programokról, szállásról, étkezési lehetőségekről, költségekről következő számunkban adunk tájékoztatást.

Tisztelt Partnerünk!

1991. augusztus végén Sopronban sikeres faipari szakvásárt (LIGNO-NOVUM 91') és országos faipari szakember találkozót tartottunk. Pozitív tapasztalatok alapján a rendezvénysorozatot hagyományossá kívánjuk tenni, és így 1992. augusztus 27-30-án megszervezzük a LIGNO-NOVUM 92' szakvásárt és a II. országos faiparos találkozót.

A magyar és közép-európai fa- és fafeldolgozó ipar jeles támogatói, képviselői köszönhetik itt egymást

- a Faipari Tudományos Egyesület közgyűlésén
- az Országos Asztalosipari Szövetség közgyűlésén
- az Öreg Fás Diákok Találkozásán
- a Faipari Vállalkozók Nemzetközi Fórumán és
- a faipari felsőoktatás helyzete és fejlesztési irányai - nemzetközi szimpóziumon.

A találkozó keretében ezúttal is lehetőséget biztosítunk a kiállítóknak, szakembereknek fejlesztési eredményeik, termékeik ismertetésére („Újdonságok a faiparban” c. konferencián).

E rendezvények kiváló alkalmat teremtenek a vállalkozók, üzletkötők számára is, hiszen mind a kiállítás, mind a kísérő programok nemzetközi jelleggel bírnak és az esetleges üzletkötések lebonyolítását külkereskedelmi szakemberek is segítik.

A kiállításon a szakma legújabb eredményeit az alábbiak szerint kívánjuk bemutatni a tisztelt érdeklődőknek:

- faipari gépek, szerszámok
- asztalos, ács és kárpitos munkák kisgépei, szerszámok és egyéb eszközei
- bútór-, épületasztalos, kárpitos alap- és segédanyagok, szerelvények, kötőelemek
- faipari ragasztó- és felületkezelő anyagok, favedőszer
- faipari termékek
- a faipar szellemi háttere (kutatás, fejlesztés, minősítés, oktatás számítástechnika)

A LIGNO-NOVUM 92' rendezvényeire meghívjuk az érintett kamarákat és külföldi partnereinket is. Célunk változatlanul az új gazdasági környezethez való gyorsabb alkalmazkodás elősegítése, a szakma hagyományainak ápolása, a legújabb hazai és nemzetközi műszaki-fejlesztési eredmények széles körű megismertetése, a piaci kapcsolatok megteremtése, szélesítése.

Kérjük szíveskedjen áttanulmányozni a mellékelt anyagot és, ha bevezetőnkkel felkeltettük érdeklődését, várjuk szíves jelentkezését!

Sopron, 1991. november

Tisztelettel:

Dr. Molnár Sándor
a Faipari Tudományos
Egyesület elnöke

Molnár Péter
az Országos Asztalosipari
Szövetség elnöke

Czibula Miklós
a PROGRAM Kft.
ügyvezető igazgatója

