



A FAIPAR MŰSZAKI FOLYÓIRATA  
1967. OKTÓBER \* XVII. ÉVFOLYAM 10. SZÁM

# FAIPAR

---

# FAIPAR

Főszerkesztő:

RÓKA PÁL

Szerkesztő:

RIEPERGER LÁSZLÓ

Szerkesztő bizottság:

Botka Zoltán

Dám Ferenc

Ezsiás Pálné

Fürst Sándor

Dr. Jávorfai Tibor

Juhász István

Lázár László

Lele Dezső

Lonkai János

Dr. Lugosi Armand

Solymos Gyula

Dr. Somkúti Elemér

Somogyi László

Stróbl Kálmán

Sümeghy Gábor

Szvetkó Nándor

Kiadja a Lapkiadó Vállalat,

VII., Lenin körút 9—11. Telefon: 221-293

Felelős kiadó:

SALA SÁNDOR

igazgató

Terjeszti a Magyar Posta. — Előfizethető a Posta Központi Hírlap Irodánál, Budapest, V., József nádor tér 1. (Telefon: 180-850) és bármely postahivatalnál. — Csekkszámia-szám: egyéni 61.252, közületi 61.066, vagy átutalás az MNB 8. sz. folyószámlájára. 67.10., 5496 Révai Nyomda, V., Vadász u. 16.

Előfizetési ára egy évre 48,— Ft

Egy szám ára: 4,— Ft

Megjelenik havonta

Szerkesztőség címe:

V., Szabadság tér 17. Tel.: 113-250, 113-888

Index: 25 281

Eladási ára : 4,— Ft

## TARTALOM

Róka Pál: A Szovjetunió fennállásának 50. évfordulójára . . . . .	297
Dr. Dalocsa Gábor: KGST együttműködés a fafeldolgozó iparban . . . . .	298
Stróbl Kálmán: Elsődleges faipar helyzete és feladatai . . . . .	301
Pártos Andor—Lele Dezső: A bútortipar fejlődése a felszabadulástól napjainkig . . . . .	304
Szvetkó Nándor: Az épületasztalosipari szakosztály tevékenységéről . . . . .	308
Szabó László: Faipari szövetkezetek szerepe és fejlődésének története hazánkban a felszabadulástól napjainkig . . . . .	310
Vojvoda János: A vegyesfaipari szakosztály működése . . . . .	312
Lázár László: A FATE Oktatási Bizottságának tevékenysége . . . . .	314
Szvetkó Nándor: A Műszaki Tudományos Bizottság . . . . .	317
Dr. Somkúti Elemér: A faipari kutatásügy 50 éve . . . . .	319
Bakay István: A Faipari Minőségellenőrző Intézet fejlődése . . . . .	323
Csányi László: A Faipari Gyártás és Gyártmánytervező Iroda fejlődése . . . . .	325
Juhász István: Lakáskultúra fejlődése a kereskedelmi forgalom tükrében . . . . .	326
Trópusi fafajok.	

## СОДЕРЖАНИЕ

Рока Пал: Пятидесятая годовщина существования Советского Союза . . . . .	297
Д-р Далоча Габор: СЭВ сотрудничество в деревообрабатывающей промышленности . . . . .	298
Штробл Калман: Положение и задачи первичной деревообрабатывающей промышленности . . . . .	301
Партош Андор—Леле Дежэ: Развитие мебельной промышленности от освобождения до сегодняшнего дня . . . . .	304
Светко Нандор: О деятельности Секции Объединения, занимающейся строительно-столярной промышленностью . . . . .	308
Сабо Ласло: Значение и история развития коопераций в деревообрабатывающей промышленности от освобождения до сегодняшнего дня . . . . .	310
Войвода Янош: Деятельность Секции Объединения, занимающейся смешанной промышленностью . . . . .	312
Лазар Ласло: Деятельность Учебного Комитета ФАТЕ (Научное Объединение Деревообрабатывающей Промышленности) . . . . .	314
Светко Нандор: Технический Научный Комитет . . . . .	317
Д-р Шомкути Элемер: Пятьдесят лет исследования в деревообрабатывающей промышленности . . . . .	319
Бакаи Иштван: Развитие Института, занимающегося контролем качества в деревообрабатывающей промышленности . . . . .	323
Развитие Бюра: занимающегося проектированием продукции и продуктов в деревообрабатывающей промышленности . . . . .	325
Юхас Иштван: Действие развития жилищной культуры в торговом обороте . . . . .	326
Тропические виды деревьев.	

## INHALT

Pál Róka: Zur 50. Jahreswende des Bestehens der Sowjetunion . . . . .	297
Dr. Gábor Dalocsa: RGW Zusammenarbeit in der Holzverarbeitenden Industrie . . . . .	298
Kálmán Stróbl: Die Lage und Aufgaben der primären Holzindustrie . . . . .	301
Andor Pártos—Dezső Lele: Die Entwicklung der Möbelindustrie von der Befreiung bis heute . . . . .	304
Nándor Szvetkó: Über die Tätigkeit der Fachabteilung für die Bautischlerei . . . . .	308
László Szabó: Die Rolle und Entwicklungsgeschichte der Genossenschaften für die Holzindustrie in unserer Heimat von der Befreiung bis heute . . . . .	310
János Vojvoda: Die Tätigkeit der Fachabteilung für die gemischte Holzindustrie . . . . .	312
László Lázár: Die Tätigkeit der Unterrichtskommission der FATE . . . . .	314
Nándor Szvetkó: Die Technisch-Wissenschaftliche Kommission . . . . .	317
Dr. Elemér Somkúti: 50 Jahre des Forschungswesens in der Holzindustrie . . . . .	319
István Bakay: Die Entwicklung des Institutes für die Gütekontrolle in der Holzindustrie . . . . .	323
László Csányi: Die Entwicklung der Erzeugung- und Erzeugnis-Projektierungsstelle für die Holzindustrie . . . . .	325
István Juhász: Die Entwicklung der Wohnungskultur im Spiegel des Handelsverkehrs . . . . .	326
Tropische Holzarten.	

Lapunk ezen számát a Nagy Októberi Szocialista  
Forradalom 50. évfordulójára kiadott ünnepi  
példányként adjuk olvasóink kezébe.

Szerkesztő Bizottság

RÓKA PÁL

## A Szovjetunió fennállásának 50. évfordulójára

1917. november 7-ével új korszak kezdődött az emberiség történetében: Oroszországnak a kommunista párt vezette munkásosztálya — szövetségben a szegény parasztsággal — fegyveres forradalmi felkeléssel megdöntötte hazájában a tőkés és földbirtokosok uralmát.

Ennek a napnak estéjén összeült II. Szovjet Kongresszus kiáltványban adta tudtára Oroszország és egyben az egész világ népének a burzsoázia diktatúrájának megdöntését és a proletariátus diktatúrájának létrejöttét, a tőkés magántulajdonon alapuló kizsákmányolás és elnyomás megszüntét.

A Kongresszus másnapi ülésén — Lenin javaslatára — határozat született a békéről, a földesúri földek megváltás nélküli elkobzásáról és a parasztoknak való átadásáról.

Ezen az ülésen Lenin vezetésével megalakult az első szovjet Kormány: a Népbiztosok Tanácsa.

A Nagy Októberi Szocialista Forradalom győzelme nyomán és a marxizmus—leninizmus tanításai alapján a magyar munkásosztály legjobbjai létrehozták 1918-ban forradalmi élcsapatukat, a kommunista pártot, melynek vezetésével népünk — bár a történelmi körülmények következtében csak rövid időre szólóan — megvalósította a Tanácsköztársaságot.

A II. világháborúba torkolló véres horthysta ellenforradalmi időszakban a szovjet nép volt az, amely felé bizakodva tekintettünk, melynek dicső tetteiből erőt merítettünk.

Hazánknak a Szovjetunió által történt felszabadítása, az azt követő sokoldalú segítségadások alapvető és meghatározó tényezők voltak országunk több mint két évtizedes fejlődésében.

Emlékeztetőül nem árt felidézni, hogy már 1948. február 18-án sor került az első szovjet—magyar barátsági szerződés aláírására, amelyben elsőként nyert elismerést hazánk függetlensége, nemzetünk szuverenitása. Napjainkban szeptember 7-én Budapesten írták alá a két ország párt és kormány vezetői az újabb 20 évre szóló kibővített szovjet—magyar barátsági, együttműködési és kölcsönös segélynyújtási szerződést. Ez a kétoldali megállapodás láncszemét képezi a szocialista világrendszer erősítésének.

Teljes mértékben magunkénak valljuk Kádár János elvtársnak, a Magyar Szocialista Munkáspárt Központi Bizottsága első titkárának a szeptember 7-i magyar—szovjet barátsági nagygyűlésen mondott szavait: „A magyar nép el nem múló hálával és tisztelettel gondol a szovjet hőökre, akik két ízben is vérüket hullatták szabadságáért és köszönetet mond minden szovjet embernek, akik minden módon és minden téren segítettek és ma is segítik harcában, a szocialista társadalom felépítésére irányuló nagy munkájában.”

Társadalmunk életének minden területén, így a gazdasági, műszaki és tudományos élet területén is nagy segítséget adtak a szovjet tapasztalatok, az előttünk álló — sokszor nehéznek ítélt — feladatok sikeres megoldásához.

A többi szocialista ország népeivel együtt — saját erőfeszítéseink mellett — mi is nagymértékben ennek az őnzellen baráti támogatásnak köszönhetjük, hogy már ránk is érvényesek Leninnek közvetlenül az Októberi Forradalom győzelme után elhangzott szavai: „Régebben, az egész emberi értelem, annak egész géniusza csak azért alkotott, hogy egyeseknek juttassa a technika és kultúra minden gazdagságát, s másokat megfosson a szükséges műveltségtől és fejlődéstől. Ma viszont a technika minden csodája, a kultúra minden vívmánya, össznépi vívmánnyá vált és máttól fogva az emberi értelem és géniusz sosem lesz az elnyomás eszköze, a kizsákmányolás eszköze.”

Ezen lenini szavak megvalósulásának jegyében menetel hazánk népe — a szocializmus alapjait már le-  
rakva — a szocializmus teljes felépítésének útján.

Éljen és virágozzék a szovjet és a magyar nép örök, megbonthatatlan barátsága.

Éljen a nagy októberi szocialista forradalom 50. évfordulója.

DR. DALOCSA GÁBOR

**KGST együttműködés a fafeldolgozó iparban**

A Nagy Októberi Szocialista Forradalom ötven év előtti győzelme, a II. világháború eredményeként létrejött szocialista világrendszer lehetővé tette, hogy a kölcsönös segítség a nemzetközi szuverenitás, a kölcsönös előnyök kihasználása, az egymás érdekeinek tiszteltben tartása alapján a kommunizmust és a szocializmust építő országok között a nemzetközi munkamegosztásnak ez eddig nem látott formái jöjjenek létre. A szocialista világrendszeren belül a nemzetközi munkamegosztást a KGST szervezi és irányítja. Az utóbbi években ez az együttműködés a fafeldolgozó iparra is kiterjedt, ezért ma joggal elmondhatjuk, hogy a hazai fafeldolgozó ipar fejlesztése, az elért műszaki-gazdasági eredmények, bizonyos kapcsolatban állnak a KGST tevékenységével, mely szerv munkamódszere, hogy az iparágak problémáinak a vizsgálata és elemzése alapján megfelelő ajánlásokat dolgoz ki az érdekelt országok számára.

A KGST országok fafeldolgozó iparának a termelése 1950-hez viszonyítva 1965-re csaknem hatszorosára növekedett, míg a termelékenység-növekedés az egyes tagországokban 70—180%-ig emelkedett, s egyidejűleg megszervezésre kerültek olyan új iparágak, mint a farostlemez- és faforgácslap-ipar.

Az egyes tagországok fafeldolgozó iparának termelő tevékenységére ma a magas műszaki kultúra, az élenjáró technológia a jellemző, ezért az ipari tevékenységek és fejlesztések összehangolása, a tapasztalatok átadása rendkívül meggyorsíthatja a technikai színvonal kiegyenlítését és a történelmileg kialakult termelőtevékenység egyenlőtlenségének a felszámolását.

A KGST keretében a fafeldolgozó ipar részére több területen folyt és folyik különféle ajánlások kidolgozása, így: az iparfejlesztési koncepciók és tervek egyeztetése és a helyes arányok kialakítása, a tudományos kutatómunkák koordinálása, a közös szabványok kidolgozása, a tudományos és műszaki információ csere kiszélesítése és elmélyítése, mely ajánlások a hazai fafeldolgozó ipar fejlesztési és termelési célkitűzéseinek megvalósításához jelentős segítséget adtak, ezért röviden, utalásokkal az eredményekre, ismertetjük az eddig végzett munkát.

**1. A fejlesztési tervek koordinálása**

Az 1966—1970-es évek népgazdasági tervfeladataiból az elsődleges faipar és a bútorigar fejlesztésének, valamint a polimer anyagok felhasználási irányvonalának kidolgozását és egyeztetését végezték el. A kidolgozott és elfogadott anyagokból a következő főbb megállapításokat kívánjuk megemlíteni.

— Az elsődleges fafeldolgozó ipar nyersanyag ellátottsága csaknem minden ágazatban biztosított, mely nagyarányú fejlesztési lehető-

séget ad az ágazatoknak. Különösen nagy mennyiségű tartalékokkal rendelkeznek a farost és faforgácslap termeléséhez, ezért ezen iparágak gyorsabb fejlesztését kívánják megvalósítani. Az 1963. évi termeléshez viszonyítva a tagországok 1970-ben mintegy 3,5-ször többet fognak termelni ezen anyagokból. Hazánkban az ez irányú fejlesztés ugyancsak eléri a 2—4-szeres értéket. Azon ágazati iparágak pedig, melyekben a faanyag kihasználása viszonylag alacsony (fűrészipar, bútorigar gyártás) fokozatosan vissza fogják fejleszteni. Ilyen irányú törekvés hazánkban csak a bútorigar-gyártás terén van, míg a fűrészipart tovább kívánják fejleszteni, ám a fejlesztés üteme itt is mérsékeltebb, s csak mintegy 8—12% van meghatározva. A termelést a fejlettebb technika és technológia alapján fogják szervezni, ezért kidolgozták azokat az ajánlásokat, melyek a technika továbbfejlesztésére vonatkoznak. Az első ezek között az az igény, hogy a jelenlegi termelőberendezések teljesítő képességének kihasználását kell növelni, az elavult berendezések modernizálásán és a termelő erők koncentrálásán keresztül. Létre kell hozni komplex üzemeket, melyekben a fűrészüzem, a farostlemez-, a faforgácslap-gyártás az enyvezett lemez és az épületasztalos ipari termékek termelvényeit elő lehet állítani, mely lehetőséget ad a nyersanyag jobb kihasználására. Ezenkívül tervbe van véve az egyes ágazatok további mechanizálása és automatizálása is. Az elsődleges faipar fejlesztés koncepcióját úgy lehetne jellemezni, hogy a faanyag komplex, a lehető legjobb határfokkal történő felhasználása a kémiai és mechanikai feldolgozás útján, mely magába foglalja az alacsonyrendű faválasztékok és a hulladékok fokozottabb felhasználását is.

— A bútorigar fejlesztésénél a tagországokban még ma is legfontosabb a termelés növelése, ezért 1970-ig 1965-höz viszonyítva a termelés 25—90%-kal növekszik. A hazai bútorigar növekedése mintegy 30%-ban van előirányozva, mely összefügg az alapanyag ellátottság kérdéseivel. A termelés növelése mellett az üzemek koncentrálása is előtérbe került s a nagyüzemek szervezése irányába folyik a tevékenység. 1970-ben a termelt bútorok 70—90%-a már közep- vagy nagyüzemben készül, s ez jelentősen hozzájárul a technikai lehetőségek fejlesztéséhez. Már eddig is történtek intézkedések, de a jövőben fokozottabban törekednek az új üzemek építésénél és a rekonstrukciónál a kombinát típusú üzemek kialakítására, melyek a bútorok előállítás mellett termelnek farostlemezt, faforgácslapot, furnért, parkettát és épületasztalosipari termelvényeket.

Tendenciájában tehát azt lehet mondani, hogy a kombinátok építése elmosza azokat a határokat, melyek eddig a faipari ágazatok között (elsődleges faipar, továbbfeldolgozó ipar) vol-

tak, egy cél, a gazdaságos termelés szervezés érdekében. A bútortiparban felhasználandó anyagok struktúrájának a változása is követi az elsődleges faipar termelési célkitűzéseit, mivel a lapanyagok felhasználása 200—300%-kal növekszik, ugyanakkor a fűrészáru-felhasználás 20—30%-kal csökken. Egyidejűleg növekszik a kémiai eredetű szintetikus anyagok felhasználása 1965-höz viszonyítva, mintegy 20—60%-kal. Hazánkban a szintetikus ragasztóanyagok 20%-os, a felületkezelő anyagok 30%-os növekedése van előirányozva. Mind a termelő berendezésekben, mind a technológiákban nagyarányú változtatásokat terveznek. Ezek kapcsolatosak a berendezések modernizálásával, a mechanizálás növelésével és új technológiai eljárások (papírfurnérok alkalmazása, alkatrészeknek szintetikus anyagokból való préselése, új felületkezelő anyagok alkalmazása) bevezetésével. Mindezen intézkedések hatására a termelékenység 20—40%-kal fog a bútortiparban emelkedni.

— A fafeldolgozóipar területén az utóbbi években jelentős mértékben növekedett a műanyagok és polimerek különböző fajtáinak alkalmazása. Miközben ezen anyagok felhasználása lehetőséget nyújtott arra, hogy az elsődleges technológia megváltozzék, egyidejűleg hozzájárultak a gépesítéshez és a technológiai folyamatok egy részének automatizálásához. Különösen meg kell jegyezni, hogy amíg a műanyagok és polimerek hozzávetőlegesen az 1960-as évig csupán a felületi végkikészítésben kerültek alkalmazásra, ez idő szerint már szerkezeti anyagként is felhasználásra kerülnek, s ennek következtében a termelési technológia fejlődési lehetőségének egy új koncepciója keletkezett. Ma a műanyagok tömeges termelése — ugyanez mondható a polimerekről is — lehetőséget nyújt arra, hogy gazdaságosan felhasználhatók legyenek a fafeldolgozó iparban.

A fejlesztési tervekben 1970-ben 1962-höz viszonyítva a műanyagok és polimerek felhasználása mintegy 5,5-szer lesz nagyobb, s ez nagy mértékben segíti az iparágak termelési, technikai és technológiai fejlesztési célkitűzésének megvalósítását.

A tervek koordinálásából látható, hogy a nagyarányú fejlesztés a farost- és faforgácslapoknál van előirányozva, mind a gazdaságos nyersanyagfeldolgozás, mind a továbbfeldolgozó ipar igénye szempontjából. A farostlemezek és faforgácslapok gyártásának fejlesztése pedig szoros kapcsolatban áll a magas műszaki színvonalon álló termelő berendezésekkel és azoknak az időbeni rendelkezésre állásával. Ezen tényből kindulva a KGST már 1963-ban megkezdte a farostlemez és faforgácslap gyártó gépsorok és technológiai követelményeinek a kidolgozását, ezen berendezések gyártásának megszervezése céljából. A végzett munka során 4 technológiai gépsorra, összesen 9 különböző teljesítményű üzemtípusra dolgozták ki a technológiai előírásokat, valamint a berendezések technikai követelményeit. Ezek a technikai követelmények

tükrözik az e területen elért világszínvonalat, s gyártásuk megszervezése esetén minden remény meg van arra, hogy az előirányzott termelésnövekedést kielégítsék.

A fentiekén kívül a KGST foglalkozott még a felületkezelő gépsorok technológiai paramétereinek kidolgozásával, valamint a felületkezelő anyagok minőségével és annak biztosításának kérdésével. Ezen célból kidolgozta azokat a követelményeket, melyet a lakkszórásos és laminátos felületkezelő eljárások gépsoraival szemben támasztanak, továbbá felmérte azokat az igényeket, melyeket az egyes tagországok 1980-ig fejlesztési terveikben előirányoznak.

Ilyen nagyarányú fejlesztés összhangban áll a faiparban bevezetendő technikával és technológiával, mivel a felületkezelésnek a lapanyagokon történő egyidejű megvalósításával jelentősen csökkenteni lehet a továbbfeldolgozó iparágakban a gyártmányegységre eső munkaidő ráfordításokat, ezzel a továbbfeldolgozó iparágak struktúrája előnyösen megváltozik, s lehetőség nyílik a gyártási folyamatok nagyarányú mechanizálására és automatizálására.

## 2. A tudományos kutatások koordinálása

A farostlemez és faforgácslap gyártás technológiájának tökéletesítésére, a termékek gazdaságos előállítására és felhasználására, valamint az ezzel összefüggő kutatások terén 1963—65. években 5 probléma körben folyt intenzív kutatás. A fenti problémakörökön belül 8 téma került kidolgozásra. A témák közül szükséges kiemelni a következőket:

- a száraz eljárású farostlemez gyártás technológiájának tökéletesítésére vonatkozó kutatások;
- a faforgácslapok technikai berendezéseinek és technológiájának a tökéletesítésére végzett kutatások;
- a farostlemezek és faforgácslapok felületkezelési módszereinek kutatása;
- a gazdaságosság összehasonlítására szolgáló egységes módszernek a kidolgozására végzett kutatások.

A témák további differenciálásával a kutatók mintegy 60 különböző elméleti és gyakorlati feladatot oldottak meg. A témák kidolgozása során 11 esetben volt szervezve kutatók és szakemberek találkozója, melyen több mint 270 résztvevő volt a különböző országokból.

Ezek a számszerű arányok is arra mutatnak, hogy a farostlemezek és faforgácslapok gyártási kérdéseiben a KGST keretében végzett kutató munka igen elmélyült és sokoldalú volt. A nagyszámú eredmények közül itt csak néhány fontosabbat kívánunk kiemelni.

Tudományos szempontból nagy jelentőségűnek kell tekinteni azokat a megállapításokat, melyeket a faforgácslapok víztaszító képesség-

geinek növelése terén végeztek a hőkezeléses eljárással, továbbá a faforgácslapok préselési idejének csökkentése érdekében tett elméleti megállapításokat, valamint a farostlemezek és faforgácslapok gazdaságosságára vonatkozó, egységes metodikai módszer kidolgozását. Ezek az eredmények nemzetközi viszonylatban is újszerűek, s a ma ismert legfejlettebb technikát, illetve elemzési módszert képviselik.

A gyakorlat szempontjából elsősorban a következő — a kutatók által igazolt — eredmények javasolhatók bevezetésre,

- a farostlemezek gyártásához a kis átmérőjű faanyagok és a fűrészpor felhasználására kidolgozott technológia;
- a nedves eljárású farostlemezek gyártásánál a tű- és lomblevelű faanyagok megfelelő arányban történő keverés eredményeképpen előállítható farostlemezek gyártástechnológiája;
- új típusú farostlemezek előállítására kidolgozott technológia;
- a faforgácslapok terítésére kidolgozott új típusú terítőgépek;
- a faforgácslapok préselésénél az alátét nélküli préselési eljárás;
- a faforgácslapoknál a kötőanyag felhordásra kialakított technológiát és a súly szerinti adagolás módszerét;
- a PK 26, PK 31-jelű lakkanyagokat, melyek a laboratóriumi adatok szerint a jelenleg ismert lakkanyagokhoz viszonyítva a világszínvonalon állnak;
- a farostlemezek és faforgácslapok gyártására és felhasználására vonatkozóan kidolgozott gazdaságossági módszertan.

Meg kell azonban jegyezni, hogy a fentebb ismertetetteken kívül jelentős eredménynek kell tekinteni azt is, hogy kutatóink elsajátították a koordinált kutatás végrehajtását, a nemzetközileg összehangolható metodikák és zárójelentések kidolgozásának technikáját. A kutatók gyakori találkozásán pedig közvetlenül is lehetővé vált a tudományos munkavégzésre vonatkozó szempontok és a kutatási eredmények kicserélése. Ezen eredmény pedig lehetőséget ad arra, hogy az 1966—67. években végzendő kutatási munkák területén a kutatás elmélyültebb legyen, s az eredmények megsokszorozódjanak.

### 3. Szabványosítás

A nemzetközi szabványosítás jelentősége és eredményei ismertek, ezért a KGST tagországok is fokozott erőfeszítéseket tesznek az egységes szabványok kidolgozására. A fafeldolgozó iparban elsősorban a termékszabványoknak és a vizsgálati szabványoknak, valamint az egységes terminológiáknak a kidolgozása van előírva.

A termékszabványok közül a fűrészárúk szabványa készült el, valamint a vizsgálati szabványok közül a farost- és faforgácslapok fiziko-mechanikai tulajdonságainak a meghatározása, mely 12 szabványt foglal magában.

Jó ütemben halad a munka az enyvezett lemezek vizsgálata, (16 szabvány) kidolgozása, valamint a bútorok vizsgálati módszereinek egységesítése terén. Megkezdődött a terminológia egységesítése a farost- és faforgácslapok nyersanyagainak, gyártásának, gépeinek és technológiájának terén. Kidolgozásra került a fahulladékoknak és a felületkezeléshez szükséges anyagoknak a terminológiája is. Ezen szabványok kidolgozásában hazánk is részt vesz, s értékes javaslatokkal segíti az eredményes munkát.

### 4. Tudományos és műszaki információ csere

A tagországok között a tudományos és műszaki információ csere jelentősége egyre nagyobb, ezért a fafeldolgozó iparnak annak megszervezése érdekében több ajánlást dolgoztak ki. Ezek között az alapvető, hogy az információ csere szervezésére és fejlesztésére ágazati koordináló központot jelöltek ki, mely központ feladatait, továbbá a tagok feladatait megfelelő dokumentumokban rögzítették. Ezek közé tartozik többek között, hogy

- kidolgozza azoknak a kutatási témáknak az irodalmát, melyek a KGST keretén belül elő vannak irányozva a koordináló országgal együtt;
- kérésre rendelkezésre bocsát eredeti forrásmunkákat vagy mikrofilmeket;
- tájékoztatást ad a különféle konferenciákról és szimpóziумokról.

A munkamegosztásnak ez a formája is lehetőséget nyújt a társadalmi munka termelékenységének növelésére az egyes országokban, ezért fejlesztése különösen a jövőben indokolt.

A KGST keretében történő információs tevékenységek közé tartozik egyes konkrét feladatról az informálás. Így került sor az újabban felhasználásra került exotafák felhasználásával és megmunkálásával kapcsolatos információ kidolgozására. Az információ alapján megállapítható, hogy a tagországokban mintegy 30 féle új választékú exotafát használnak fel, elsősorban furnér gyártására, kb. 50 ezer  $m^3$  évi mennyiségben. Az információ részletes tájékoztatást tartalmazott az exotafák fiziko-mechanikai tulajdonságairól, az egyes országokban alkalmazott feldolgozási technológiákról mind a furnér gyártásnál, mind a bútorigarban történő továbbfeldolgozásnál. Igen értékes megállapítás volt, hogy az exotarönkök kihasználási százaléka mintegy 8—45%-kal jobb a hazai rönkökhöz viszonyítva, vagyis felhasználásuk gazdaságilag is jelentős. A kölcsönös tájékoztatás alapján megállapítást nyert, hogy a legtöbb exota faanyag (kivéve az Azobe, Mansonia, Donghem) mind a furnérgyártásnál, mind a bútorigarban, minden technológiai nehézség nélkül felhasználható,

ezért igen valószínű, hogy a felhasználási arányuk a jövőben növekedni fog.

Az információ csere egyik alapja, hogy a tájékoztatás útján kapott adatok a megbízható összehasonlítást biztosítsák. Ennek elsősorban a gazdasági döntések, de a statisztikai adatok értékelése terén is nagy a jelentősége.

Éppen ezért tervbe van véve a faipari műszaki-gazdasági mutatók egységes rendszerének a kidolgozása, mely tartalmazni fogja a legfontosabb mutatókat ágazatonként, az utalásokat az összeállítás, illetve kiszámítás vonatkozásában. A kb. 50 mutató lehetőséget ad a szakembereknek a termelési, technikai és gazdaságossági színvonal összehasonlítására és a megfelelő következtetések levonására.

A meglehetősen röviden ismertetett anyagból is látható, hogy a KGST-én belül a faipari kérdések kidolgozása érdekében sokrétű munka folyt és folyik, melynél nagy segítséget nyújt a faipari állandó munkacsoport, melynek megszervezését és vezetését feladatul a Magyar Népköztársaság kapta. Az állandó munkacsoport munkája biztosíték arra, hogy a jövő feladatait is sikeresen fogják megoldani, s ezzel a tagországok faiparának a fejlesztéséhez kollektív munkával jelentősen hozzájárulnak. A Nagy Októberi Szocialista Forradalom 50. évfordulóján tehát elmondhatjuk, hogy a forradalom adta lehetőségeket a faiparban is felhasználtuk, mely elsősorban az eredményes munkában, az egyre több és jobb áruk termelésében jelentkezik.

Az 1948—49-es években, vagyis közvetlenül az államosítások végrehajtása után az alapanyaggyártó faipart a rendkívül alacsony termelési színvonal jellemezte. Nemcsak a technikai szint volt alacsony, de a termelés összvolumene is kicsi volt; 1949-ben a fűrész- és lemezipar összesen 228 000 m<sup>3</sup> rönköt dolgozott fel. Az üzemekben rendelkezésre álló hiányos gépek elavultak, elhasználtak voltak, a termelés sok helyen ideiglenes jellegű, felújításra, illetve átépítésre szoruló épületekben folyt. A népgazdaság rohamos ütemű fejlődése miatt — az újjáépítés befejező szakaszának egyre növekvő követelményei miatt, államosítás után, az első feladat szükségszerűen a termelés mennyiségének gyors fokozása volt. Ezt lényegében két év alatt sikerült elérni; a fűrészlemezipar az 1949. évi 228 000 m<sup>3</sup>-es rönkfeldol-

gozással szemben 1951-ben már 440 000 m<sup>3</sup> rönköt dolgozott fel.

Végeredményben az alapanyaggyártó faiparra az államosítástól egészen 1959-ig a termelés mennyiségének növelése volt a jellemző. Az e téren elért eredményeket szemléltetően mutatja az 1. ábra.

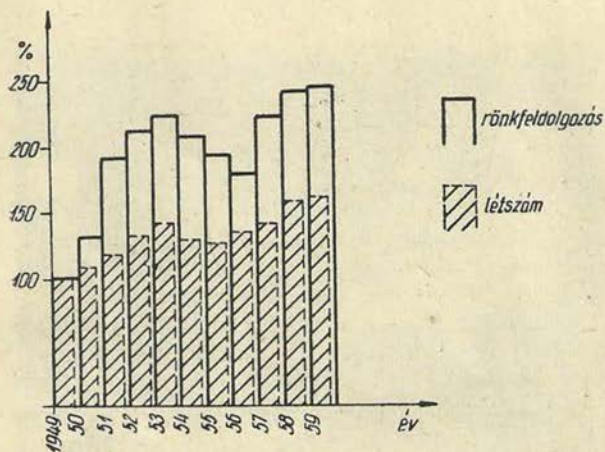
A mennyiségi termelés fokozása mellett ebben a 10 esztendőben szükségszerűen kicserélték az alapanyaggyártó ipar termelő gépeinek jelentős részét és végrehajtották az üzemek részleges felújítását. Teljes rekonstrukció ugyan csak egy helyen, a szombathelyi üzemben történt, jelentős műszaki fejlődésre utal azonban az a tény, hogy míg a rönkfeldolgozás mennyisége 1949-től 1959-ig 246<sup>0</sup>/<sub>0</sub>-ra nőtt, addig a fűrészlemeziparban foglalkoztatottak össz létszáma csupán 161<sup>0</sup>/<sub>0</sub>-ra emelkedett.

Ez alatt az időszak alatt jelentősen fokozta a fűrészlemezipar az értékkihozatalt is —, különösen a munkaigényes, magas értéket képviselő választékok — elsősorban a donga és a nyersparakettléc — részarányának emelésével.

Számottevő tényezőként befolyásolta a fejlődést az körülmény is, hogy az alapanyaggyártó faipart és az erdőgazdaságokat 1953-ban közös irányítás alá vonták. Ez a körülmény lehetővé tette a fagazdálkodás tervszerű, szoros irányítását, a fakitermelés és feldolgozás időben és területileg történő összehangolását.

Ebben az időszakban — 1956-ban — került az alapanyaggyártó faiparhoz a Ládaipari Vállalat is. E vállalat üzeimei állítják elő ma is a fa-alapanyagú csomagolóeszköz-szükséglet jelentős hányadát. Ugyanakkor került az alapanyagiparhoz a Gyufaipar is.

A mennyiségi termelés folyamatos növelésén túlmenően az iparág — figyelembe véve a



1. ábra. A rönkfeldolgozás és az összlétszám alakulása az alapanyaggyártó faiparban az 1949—59 közötti időszakban



hazai fagazdálkodás lehetőségeit, valamint a műszaki fejlesztés nemzetközi irányait — megkezdte a farostlemez- és faforgácslap-gyártás műszaki-gazdasági feltételeinek megteremtését. Szegeden és Budapesten kísérleti üzemeket hoztak létre, s a tapasztalatok figyelembevételével beruházási programokat készítettek. Ezek eredményeként Mohácson 1959-ben 10 000 m<sup>3</sup>/év kapacitással megvalósult az első hazai, nedves eljárású farostlemezüzem, de 1960-ban megkezdte a termelést a szombathelyi faforgácslapgyár is.

Az alapanyaggyártó faipar fejlődésének következő, jelentős időszakára, a második ötéves tervidőszakra éppen a farostlemez- és faforgácslap-gyártás nagyarányú fejlődése a legjellemzőbb. A fejlesztést egyrészt a hazai alapanyagbázis jobb kihasználása — az iparifa kihozatal növelése — másrészt a különböző fafelhasználó iparágak növekvő igényeinek hazai termeléséből történő kielégítése indokolta. A végrehajtott beruházások eredményeként a tervidőszakban megvalósult a nagyüzemi farostlemez- és faforgácslap-gyártás.

Műszaki színvonal tekintetében ezek az üzemek folyamatos, állandó fejlődést mutatnak. A Mohácsi Farostlemezgyár 1959-ben épített első üzembrésze után 1961-ben megkezdte a termelést a második, korszerűbb gépekkel felszerelt „új üzem” is, mely már kapacitás és munkaidő ráfordítás vonatkozásában is európai színvonalon álló üzemnek tekinthető. A fejlődés eredményeként 1964-ben a gyár már 35 000 t farostlemez állított elő. Értékelendő eredmény az is, hogy a gyár alacsonyrendű faválasztékból — gyenge minőségű tűzifából állítja elő termékeit jelentősen fokozva ezzel az erdőgazdálkodás iparifa kihozatalát.

Mohácson 1964-ben megkezdte termelését a lakkszórásos eljárású felületkezelő üzem is. Ez számottevő választékbővítést jelentett, s tetemes importcsökkentést tett lehetővé. A korszerű technológiával termelő magas színvonalú üzem

(2. ábra) megvalósítása a hazai faipar fejlődésének jelentős állomása volt.

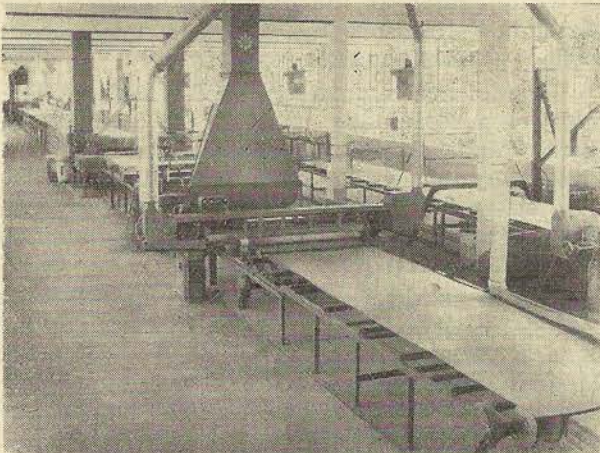
Faforgácslap-gyártásunk ugyancsak számottevően fejlődött a második ötéves terv ideje alatt; a termelés mennyisége csaknem megháromszorozódott, a gyártmány minősége fokozatosan javult, s elérte a nemzetközi minőségi előírásait.

A fűrész- és lemezipari, valamint ládaipari üzemek ezen időszak alatt tovább fokozták termelésüket. A műfagyártás szükségszerű, gyors ütemű fejlesztése miatt viszont ezekben az üzemekben a kapacitásnövelést, a műszaki fejlesztést nem lehetett rövid idő alatt, nagy összegű beruházásokkal megoldani, ezért az egyes üzemek fokozatos rekonstrukcióját kezdték meg. Az épületek felújítása, a termelőgépek esetenkénti cseréjén túlmenően, elsősorban az anyagmozgatás gépesítését tűzték ki célul. Mind a rönktereken, mind az árutereken fokozatosan tért hódítottak a villástargoncák, autódaruk és egyéb anyagmozgató berendezések. Új termelőgépek beállítása esetén az üzemek általában a termelési technológiát is módosították, elsősorban a termékekre eső munkaidőráfordítások csökkentése, a kapacitás növelése céljából. Jó példa erre a bancsi fűrészüzem átépített (3. ábra) fűrészcsarnoka.

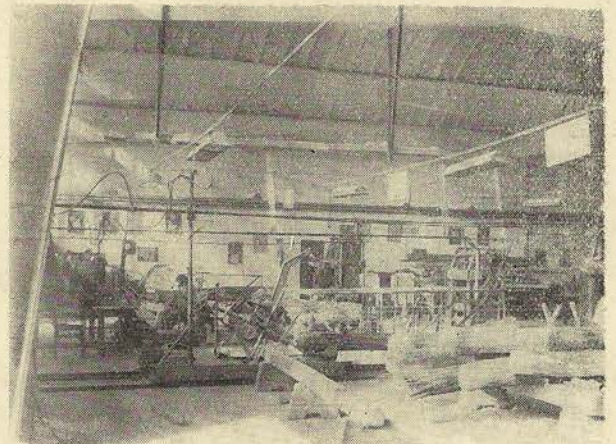
Hasonló fejlődésről számolhatnánk be azonban a fűrészlemezipari vállalatok csaknem valamennyi jelentősebb üzeméből.

A furnér- és lemezipar területén különösen a furnértermelésben ért el az iparág eredményeket, elsősorban a szegedi üzem bővítése, illetve részleges rekonstrukciója révén az éves furnértermelés megduplázódott, 7 millió m<sup>2</sup>-ről 14 millió m<sup>2</sup>-re emelkedett.

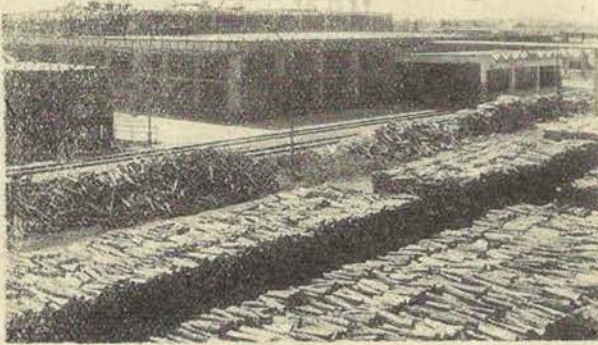
Ládaipari vonatkozásban a termelési kapacitás bővítésén túlmenően elsősorban a feldolgozásra kerülő alapanyag megváltoztatása hozott nagy gazdasági eredményt. Vásárolt fűrészáru helyett ui. egyre fokozódó mértékben rátértek a kis átmérőjű hengeres faválasztékokból előállított, saját termelésű fűrészáru felhasználására.



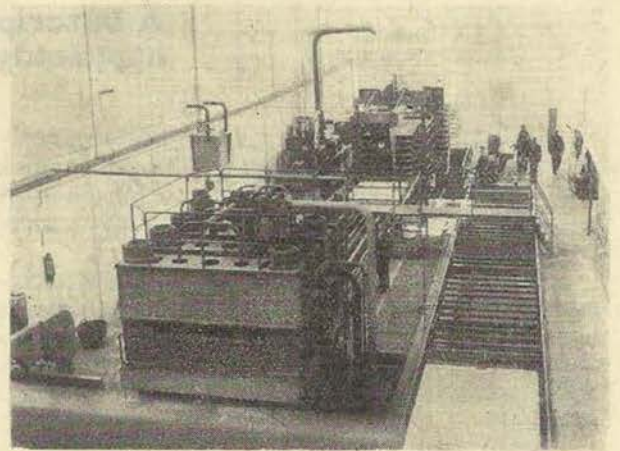
2. ábra. Mohácsi Farostlemezgyár lakkszórásos eljárású felületkezelő gépsora



3. ábra. Délmagyarországi Fűrészek barcsi fűrészüzeme



4. ábra. Nyugatmagyarországi Fűrészek szombathelyi forgácslapgyára



5. ábra. Nyugatmagyarországi Fűrészek szombathelyi forgácslapgyárának prössora

Végeredményben tehát az alapanyaggyártó faipar műszaki fejlesztési irányelve szerint a második ötéves tervben a rendelkezésre álló anyagi eszközök zömét a farost- és faforgácslapipar megteremtésére, illetve fejlesztésére koncentrálták, de megkezdték a hagyományos termékeket előállító üzemek fokozatos rekonstrukcióit is. Ez az irányelv maradéktalanul érvényesült a harmadik ötéves terv összeállítására, illetve eddigi végrehajtása során is, a Mohácsi Farostlemezgyárban laminátos eljárással felületkezelt lemezek gyártásának megkezdése jelentette a fejlesztés következő lépcsőfokát, míg a szombathelyi faforgácslapüzemben az új, korszerű gépekkel dolgozó üzemszám kivitelezése következtében nagymértékben, mintegy évi 25 000 m<sup>3</sup>-rel nőtt a kapacitás.

Ez utóbbi üzem távlati képét, illetve korszerű prösségeit ábrázolja a 4—5. ábra.

A farost- és faforgácslapipar fejlesztésének ütemét a beruházások koncentráálásának mértékét érzékelteti az az adat, hogy 1960-tól napjainkig farostlemezipari beruházásokra, mintegy 500 millió Ft-ot fordított az iparág.

Végeredményben az államosított alapanyaggyártó-faipar a céltudatos, tervszerű iparpolitika következtében megalapozta a szocialista, nagyüzemi termelést, s ennek következményeként a műszaki színvonal állandó növelése mellett, szinte minden termék vonatkozásában megtöbbszörözte a termelés mennyiségét.

Így 1966-ban az iparág már 757 000 m<sup>3</sup> fűrészipari és ládaipari, 101 000 m<sup>3</sup> furnér- és gyufaipari, 104 000 m<sup>3</sup> farostipari és 54 000 m<sup>3</sup> forgácslapipari alapanyagot dolgozott fel és az össztermelési érték elérte az 1,9 milliárd forintot. A fejlődés természetesen tovább folytatódik, a célkitűzés ezen a téren az egyes üzemek fokozatos korszerűsítése, a farostlemez- és forgácslapgyártási kapacitás gyors ütemű fokozása. A Hárosi Falemezműveknél még ez évben megkezdik a

próba üzemelést egy új, 25 000 m<sup>3</sup> évi kapacitású forgácslapüzem, s további célkitűzésként az üzemek folyamatosan bővítik a termékek méret és minőség szerinti választékát.

Az eddigi eredmények elérésében jelentős szerepe volt annak a ténynek, hogy a céltudatos káderpolitika következtében az alapanyaggyártó faiparban folyamatosan nőtt — és nő ma is — a szakemberek, elsősorban a mérnökök és technikusok száma. Jellemző a szakképzett műszakiak számának növekedésére, hogy míg az államosítás idején az egész iparágban 10 fő alatt volt a felsőfokú oktatásban részesült dolgozók száma, addig jelenleg összesen, mintegy 160 mérnök dolgozik e területen.

Az Októberi Szocialista Forradalom 50. évfordulóján végzett számadás eredményei az alapanyaggyártó faipar vonatkozásában is azt igazolják, hogy az ott dolgozók éltek az új társadalmi rend adta lehetőségekkel, s a rendelkezésre álló eszközök ésszerű felhasználásával biztosították az iparág kielégítő ütemű, arányos fejlődését. Nem hagyhatjuk azonban figyelmen kívül azt a körülményt, hogy a megoldandó feladatok száma a közeljövőben jelentősen fokozódni fog. A hazai erdőgazdálkodás céltudatos fejlesztése következtében az évente kitermelhető, ipari hasznosításra váró faanyagok mennyiségének ugrásszerű emelkedésével számolhatunk, már a következő évtizedben. A megnövekedett erdőgazdasági készletek leggazdaságosabb hasznosítása számos kérdést vet fel mind közgazdasági, mind műszaki vonatkozásban. Meggyőződésünk, hogy rohamosan fejlődő technikai eszközeinek felhasználásával és nem utolsósorban az egyéb faipari ágazatok szakembereivel való szoros együttműködés révén, ezeket a feladatokat még jobb eredménnyel oldja meg az alapanyaggyártó faipar, s ezzel jelentős mértékben hozzájárul országunk fejlődéséhez.

PÁRTOS ANDOR  
LELEDEZSŐ

## A bútörpar fejlődése a felszabadulástól napjainkig

A felszabadulás előtt a magyar bútörpar teljes egészében kisipari jellegű volt. Az üzemek döntő része még a középüzem mértékét sem ütötte meg, nagyobb része bérházakban, vagy pincehelyiségekben működött.

A nagyobb üzemek a fővárosba centralizálódtak, de ezeket sem lehetett nagyüzemeknek nevezni, mert méretüket csak az alkalmazott létszám határozta meg, termelési módjuk és szervezésük hasonlóan a kisüzemekhez, kézműipari jellegű volt.

Az üzemek többségét, a vegyesprofil és a kombinált gépekből álló géppark jellemezte. Ezek a gépek azonban nem jelentettek fejlett technikát, mert azok döntő többsége az 1900—1910. évi típusokból állt. Az üzemek szerszámozottsága, valamint a gépek karbantartása igen alacsony szinten mozgott.

A gépi megmunkálás a kézi előtolás szükségessége miatt a kézimunkához hasonlóan, ugyancsak nehéz fizikai munkát igényelt és a védőberendezések hiánya, vagy korszerűtlensége következtében a gépmunkások többségénél túlnyomórészt csonkulással járó balesetet okozott.

A munkavédelmi és szociális berendezés hiánya következtében a bútörpári üzemekben dolgozó munkások körében szakmai betegségnek számított a TBC, a nehéz igénybevétel pedig a munkások korai megrokkánását eredményezte.

A bútörpar ilyen elmaradott helyzetében tovább súlyosbították a dolgozó munka- és életkörülményeit, a bútörüzemeket sem kímélő háborús pusztítások.

A tőkés rendszer megdöntésével került sor 1948-ban majd 1949. december 28-án az ún. közép- és nagyüzemek államosítására. (Nagyüzemnek számított 100 fő fölötti létszámot foglalkoztató üzem.)

Az első szakaszban a fényezett korpuszbútort gyártó üzemek közül 47 nagyüzemet, a hajlított ülőbútorokat gyártó üzemek közül pedig 4 nagyüzemet és mintegy 10 középüzemet államosítottak. További kb. 150 korszerűtlenebb, kisebb üzem államosítására a második lépcsőben került sor.

Az államosítások időpontjában még számos üzem — így többek között a Cardo Bútorgyár is — a háborús pusztítások következtében erősen megrongálódott és kirabolt állapotban volt. Az üzem épen maradt berendezéseinek jelentős részét ugyanis, a háború utolsó időszakában, a felszabadító szovjet csapatok elől visszavonuló német fasiszták és magyar bérenceik, kihurcolták az országból.

Az iparvezetés számára az államosítást követően a legfontosabb feladatként jelentkezett az üzemek adottságainak gondos mérlegelése alapján kiválasztani a fejlesztés szempontjából első sorban figyelembe vehető, a szocialista bútörpar gerincét képező üzemeket. A kisebb, önálló fej-

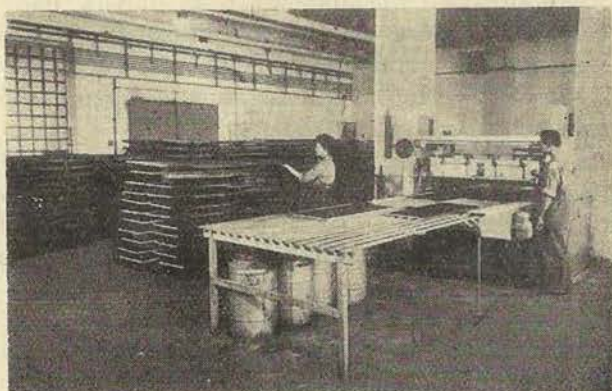
lesztésre alkalmatlan gyárat a nagyobb egységekhez csatolták és azok külső telephelyeként üzemeltették. A gazdaságos termelésre önállóan alkalmatlan telepeket pedig, a munkaerők átcsoportosításával fokozatosan, a törzsüzemekbe olvasztották be.

Az üzemek összevonása után az 1950-es években, a minisztérium közvetlen irányítása alatt, 21 bútörpári vállalat működött, mintegy 40 telephellyel. Az állami bútörpar gyártási profilja kiterjedt a fényezett lakás-, iroda-, és festett bútorokra, valamint magában foglalta a hajlított bútorokat és kárpitozott termékeket is.

Az első 3 éves terv időszakában az ország gazdasági helyzete nem tette lehetővé a bútörpar részére beruházások biztosítását, így gyakorlatilag a termelés az államosított nagyobb tele-



1. ábra. Korszerűen gépesített furnérozás

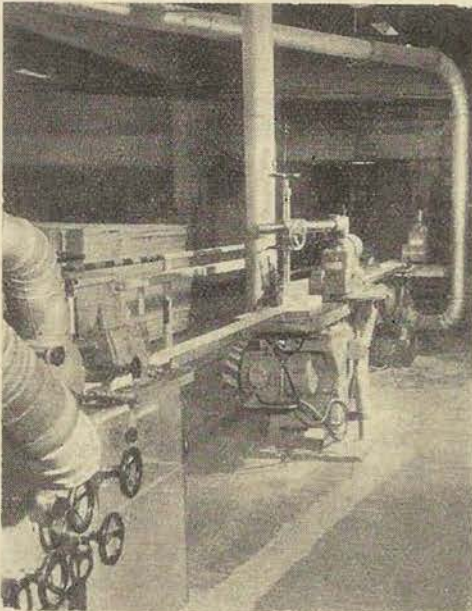


2. ábra. Nagy teljesítményű gépesített lakkfelhordás, lakköntőgéppel

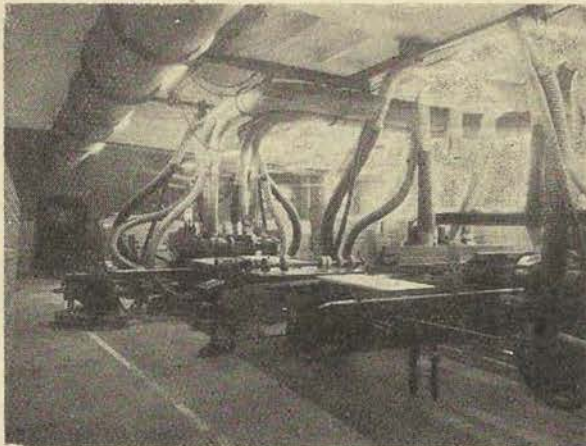
peken a régi gépekkel és lényegében kézműipari módszerekkel indult meg.

Az első 5 éves terv időszakában (1950—54) került sor az első nagyobb jellegű rekonstrukcióra. Fő célkitűzés ebben az időszakban a korszerűtlen, több üzem vonatkozásában háború sújtotta gyárépületek helyreállítása és az érintett üzemekben dolgozók legelőtőbb munkavédelmi, szociális és kulturális szükségleteinek kielégítésére, öltözők, mosdók, ebédlő és kultúrtermek kialakítása volt. Ennek kapcsán pl. az Angyalföldi Bútorgyár viszonylag korszerű nagyüzemmé alakult. Kisebbségi rekonstrukciók és némi gépi beruházás történt ebben az időszakban a Cardio-, a Tisza-, a csongrádi bútorgyárakban, a Debreceni Hajlítóbútorgyárban, a Szék- és Faárugyárban és az Újpesti Asztalosárugyárban is.

A bútortipar nagyüzemi jellegének megteremtése azonban csak később, a második 3 éves terv (1957—59) időszakára esik. Ekkor a legjelentősebb beruházást az Újpesti Asztalosárugyár kapta, mely megnövekedett technológiai terület-



3. ábra. Hagyományos gépekből összeállított gépsor



4. ábra. Automatikus lapmegmunkáló gépsor

tel, korszerűsített technológiával az ország legnagyobb bútorgyárává fejlődött.

Erre az időszakra esik nagyobb arányú gépi beruházással a technológiai korszerűsítés hőskora, a műgyantaragasztás és a korszerű felületkezelés megvalósítása is.

A felszabadulás után fokozott ütemben beindított nappali oktatás mellett, az esti technikumból, ebben az időszakban kerültek ki nagyobb számban a gyakorlati tudásuk mellett műszaki képzést szerzett dolgozók. A céltudatos műszaki középkaderképzés eredményeként mind több műszaki beosztásban technikusok kerültek. Az ún. „asztalos-szemlélet”-et fokozatosan kiszorította a műszakilag megalapozott céltudatos irányítás. A tervszerű termelés megszervezése, gyártásprogramozás bevezetése, a gépek és munkahelyek gyártási folyamat szerinti elrendezése megteremtette a gyárszerű termelés alapját. Az üzemek között és üzemeken belül is nőtt a munkamegosztás. A szakmunkások korábbi sokrétű tevékenységét egyre inkább egy-egy technológiai szakaszra, illetve ezen belül az egyes műveletekre korlátozták. A szocialista munkaverseny keretében az egyéni teljesítmények számbavétele alapján a termelékenység ugrásszerűen növekedett. A specializálódás és a fokozottabb egyéni érdekelttség nyomán az ésszerűsítések, újítások és a további szervezési intézkedések száza születtek. Ebben az időszakban a mennyiségi szükségletek kielégítése volt a bútortipar legfontosabb feladata. A termelőkapacitások minél hatékonyabb kihasználására irányuló törekvés, a termelési volumen növelésének fokozottabb üteme mellett a termékek minőségi színvonala stagnált, egyes időszakokban pedig még visszaesést is mutatott. Az üzemekben uralkodóvá vált a „mennyiségi szemlélet”, a sokirányú kötöttséget jelentő és elmentmondásokkal teli tervmutató-rendszer és a sok esetben helytelenül alkalmazott anyagi ösztönzés következtében.

A második 5 éves terv időszakában (1960—64) a gépi megmunkálás korszerűsítése volt a jellemző. A bútortipar számára biztosított beruházási keret lehetővé tette demokratikus és tőkés országokból korszerű, részben automatikus működésű famegmunkáló gépek beszerzését. Az állagában és korszerűségében elavult géppark felújítása és kiegészítése nagymértékben segítette a már előző időszakban megalapozott gyárszerű termelés továbbfejlesztését. A hagyományos gépekre rendszeresített előtölő berendezések és az automatikus működésű gépek alkalmazása a nehéz fizikai munka megszüntetése mellett a baleseti veszélyt jelentős mértékben korlátozta, ugyanakkor a technológiai előírások betartásának előfeltételét megteremtve (egyenletes előtölés) fokozta a megmunkálás pontosságát és javította a munka minőségét.

A bútortipari vállalatok szervezetében alapvető változást eredményezett az 1963-ban végrehajtott általános ipari átszervezés. Ennek keretében az önálló bútorgyárakból gyártási profilonként nagyvállalatok alakultak. A minisztériumi bútortiparban a termelőerők kon-

centrálódását, a termelőkapacitások kihasználásának fokozódását tükrözi az egy vállalatra, ill. telephelyre jutó összlétszám alakulása.

	1955	1960	1965
Egy vállalatra jutó összlétszám.	237	343	1734
Egy telephelyre jutó összlétszám.	184	267	359

Az üzemek szervezeti összevonása volt hivatott a gyárak összehangolt fejlesztésével a beruházások gazdaságosságának növelésére, az üzemek gazdaságos együttműködésének megszervezésével a termelőkapacitások hatékonyabb kihasználására, a szellemi kapacitás koncentrációján keresztül pedig a műszaki színvonal és a szervezettség fokozottabb ütemű növelésének biztosítására.

Napjainkig e téren jelentős a fejlődés, azonban még koránt sem kiaknázott az átszervezés, az üzemek összevonása nyújtotta lehetőségek. Jelenlegi feladataink közül ki kell emelni a gyárak és telepek technológiai szakosításában rejlő tartalékok feltárásának fontosságát. Az üzemek közötti további gazdaságos munkamegosztás megvalósíthatósága érdekében el kell érni a gépi és kézi megmunkálás pontosságának oly mérvű növelését, hogy az alapját képezhesse az alkatrészgyártás bevezetésének.

A magyar bútortipar termékeinek felszabadulás előtt Európaszerte jó híre volt. Az exportra készített bútorok szép, művészi kivitelezése és az olcsó munkabérből eredő versenyképes ára biztosította azt, hogy a nemzetközi piacon minden nehézség nélkül lehetett értékesíteni ezeket az elsőrendű bútorokat.

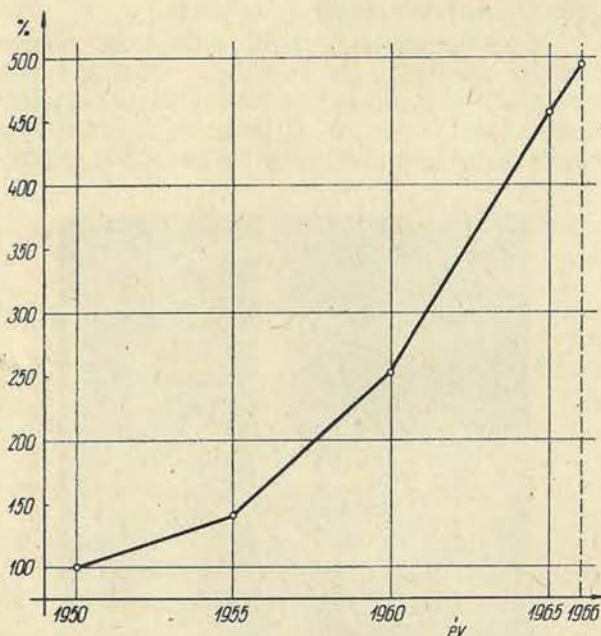
A magas minőségi színvonalat képviselő és zömében exportált termékek iránt a hazai piacon csak eléggé korlátozott értékesítési lehetőség mutatkozott. A dolgozó munkás és paraszti tömegek, szűkös anyagi helyzetéhez igazodva, jelentős számú kis- és középüzem kommersz bútorok gyártására rendezkedett be. Ezek a termékek — bár azok ára a keresetekhez képest igen magas volt — silány alapanyaguk, szerkezeti összeépítésük, valamint gyenge felületi kidolgozásuk miatt, hamar tönkrementek.

A felszabadulás után a külkereskedelmi kapcsolatok megszakadása következtében a bútortipar a belföldi igények kielégítésére állt át. Ebben az időszakban bútort — mely a háborús rongálódások következtében hiánycikk volt —, csak aranyért, dollárért, külföldi gyógyszerért lehetett kapni. Tekintettel arra, hogy ebben az időben faimport nem volt, a bútorgyártáshoz csak hazai fát lehetett felhasználni. Az ország faszükségletének biztosítása érdekében ekkor olyan nagy mérvű erdőkitermelésre került sor, ami 10—15 év alatt a magyarországi erdőállomány teljes kipusztulásához vezetett volna. Jellemző, hogy 1946-ban az engedélyezett 1,5 millió m<sup>3</sup> bttó fatömeg helyett további 4 millió m<sup>3</sup> rendkívüli fakitermelést hajtottak végre. A bútortermelés volumenének a felszabadulás óta bekövetkezett megtöbbszöröződése mellett a megnövekedett faanyagszükséglet biztosításához a

Szovjetunió nyújtott elsősorban hazánkunk önzetlen segítségét.

A magyar stílbútorgyártás tradícióinak megőrzését és továbbfejlesztését, a magas minőségű termékek gyárszerű termelésének kialakíthatóságát, ugyancsak a Szovjetunió kedvező ösztönözését, nagy gyártási sorozatokat biztosító, volumenében több évre előre lekötött bútorrendeléseinek köszönhetjük.

A szocialista szektor által gyártott bútortermeléséről első alkalommal 1949-ből áll rendelkezésre megbízható statisztikai adat. Eszerint ebben az évben egyes kiemelt cikkekből mindössze 280 hálószoza garnitúra, 19 000 db típusbútor és 57 000 db irodabútor készült az állami szektor üzeimeiben.



5. ábra. A szocialista bútortipar termelésének alakulása 1950-től 1966-ig

A grafikon a szocialista bútortipar termelésének alakulását mutatja 1950-től kezdve napjainkig. Annak ellenére, hogy a 20 éves időszak alatt a termelés struktúrájában és az árkonstrukcióban több ízben végrehajtott változások a tényleges értékek összehasonlíthatóságát megnehezítik, a fejlődés tendenciája és mértéke azonban a grafikonról megközelítő hűséggel tükröződik.

Az első években mutatkozó, viszonylag alacsony termelésnövekedés azzal magyarázható, hogy az állami bútortipar az első években semmi fejlesztési, vagy korszerűsítési lehetőséggel nem rendelkezett és csak az államosításkor kisajátított termelőeszközök álltak rendelkezésre.

Mint már az elmondottakból is kitűnik, a magyar bútortipar a felszabadulás után korszerűtlen, elavult, többségében kisipari termelési módszerekkel dolgozó üzemekben kezdte meg a termelést. Ez a tény sajnos még ma is jellegzetesen befolyásolja a bútortipar termelését. Magyarországon a bútorgyártás az egyetlen olyan iparág, ahol az állami nagyipar az össz termelés-

nek csak mintegy  $\frac{1}{3}$  részét fedezi, míg a többi részt, a jelentős hányadában még ma is korszerűtlenebb körülmények között termelő, elmaradottabb technológiát alkalmazó és kevésbé szervezett helyi és szövetkezeti ipar adja. A bútortermelési tárcák, illetve szektorok közötti megoszlását az 1966. évi termelés értéke alapján az alábbi táblázat szemlélteti.

Bútortermelés összesenből:

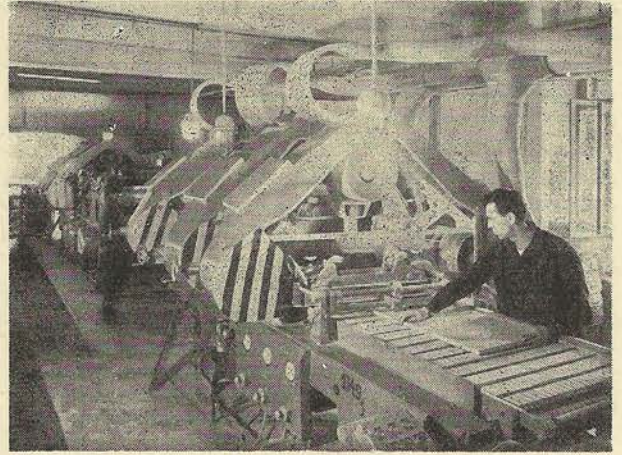
Könnyűipari Minisztérium	
közvetlen irányítása alatt	33,4%
Szövetkezetek	39,2%
Közvetlen tanácsi irányítás alatt	17,5%
5 különböző minisztérium irányítása alatt	9,9%

Az 1955-ig tartó, a könnyűipari ágazatok fejlesztését háttérbe szorító iparfejlesztési politika folytán a bútorgyártás korszerűsítésének üteme is lassúbb volt. Ebben az időszakban nagyobb, 450 főt meghaladó létszámmal rendelkező, viszonylag korszerűnek ítéhető bútorgyár mindössze kettő volt az országban. A minisztériumi bútortiparra jellemző még ekkor is a mintegy 150 fő munkást foglalkoztató üzem. A legtöbb bútorgyár üzemi területét kinőtte és állandó raktározási, sőt helyhiány miatti termelési nehézségekkel küzdött ebben az időszakban. Jellemző volt pl. hogy konyhabútort előállító 4, viszonylag nagyobb bútorgyár termelését, oly mértékben fokozta, hogy az általuk előállított konyhabútorok festését a szükséges alapterület hiányában már nem tudta elvégezni. A bútorokat festetlenül értékesítették. A kereskedelem a termékek egy kisebb hányadát mázoltatta, nagyobb részét azonban — főleg vidéken — festetlenül adta el a fogyasztóknak.

A technológiai terület szűkös helyzete az átlamosítás óta eltelt 18 év alatt sem javult lényegesen. A minisztériumi bútortipar — bár több jelentős rekonstrukciót hajtott végre — a kézműszakos termelés bevezetésével, a termelési volumennel párhuzamosan megnövelte a munkáslétszámot is. Ennek következtében az egy főre jutó technológiai terület a korszerűnek ítélt külföldi üzemekben kialakult szinthez képest igen alacsony értéket (15—30%) mutat. Jelenleg már az üzemek túlszűfolttsága, a korszerű gyártási folyamatok kialakításának, valamint a mechanizált anyagmozgatás bevezetésének és ezen keresztül a termelékenység további jelentős növelhetőségének gátjává vált.

A bútortipar műszaki színvonala nem mutatható ki egy mutatószámmal, korszerűsége sok tényezőtől tevődik össze. Egyik ilyen tényező lehet az egyes technológiai szakaszok összehasonlító elemzése. 1957-ben kezdődött el a bútortárcák furnérozásánál a hidraulikus prések üzembe állításával egyidejűleg a műgyantarakasztók alkalmazása. Ma a furnérozott bútorfelületeknek közel 96%-át ragasztjuk műgyantával és a furnérozások mintegy 83%-a történik hidraulikus préssel.

Hasonlóan gyors fejlődést értünk el a felületkezelés korszerűsítése területén is az 1958-ban bevezetett polieszterlakkozás alkalmazásá-



6. ábra. Lakkcsiszoló és polírozó gépsor

val. Az állami bútortipar 1965-re már a bútorfelületek 91%-ának fényezését korszerű eljárással (öntés, szórás, mártás), nitrolakk és polieszter felhasználásával végezte.

A bútorgyártás korszerűségére a fentiekben túlmenően a felhasznált anyagok összetétele is jellemző. Az agglomerált lapok alkalmazását a magyar bútortipar 1952-ben kezdte meg és 1965-re a faforgács és pozdorjalap felhasználás aránya az össz feldolgozott bútorlapon belül a minisztériumi bútortiparban már 91,9%-os mértéket ért el. A lemezféleségek közül a farostlemez felhasználás aránya ekkor 81,4% volt, ami ugyancsak kedvezőnek ítéhető.

A korszerű alapanyagok alkalmazása, a magasabb fokú gépesítettség és a növekvő szervezethez együttesen egyes jellemző termékek előállításakor közvetlenül felmerülő munkaidő szükséglet alakulásából szemléletesen tükröződik.

Termék megnevezése	Munkaóra szükséglet (óra)		
	1955	1960	1965
C VI. hálószoba .....	78,0	54,0	38,0
3 ajtós szekrény .....	26,0	17,0	10,5
Konyhagarnitúra átlag ....	38,5	35,3	30,0
300-as típ. szék .....	2,2	1,6	1,4

A hazai bútortipar 20 év alatt megvalósított technikai fejlesztését értékelve megállapíthatjuk, hogy az iparág több évtizedes elmaradottságát — egyes területeken több fejlődési fokozatot is átugorva — sikerült számos vonatkozásban felszámolnunk. A bevezetett új technológiák gyors elterjesztésével viszonylag rövid idő alatt sikerült az elavult, egyes esetekben évszázadosnak nevezhető, sok fáradságos munkát igénylő, ún. „klaszikus” eljárást kiszorítani.

A gépi megmunkálás terén végrehajtott korszerűsítésekkel a nehéz fizikai munka kiküszöbölése, a baleseti veszély csökkentése, illetve sok vonatkozásban teljes megszüntetése és nem utolsósorban a termelékenység sokszorosára növelése terén értünk el számottevő eredményeket. A korszerű technika alkalmazásával a termelési ciklusidők, a termékek ún. átfutási ideje 25—40%-ra

csökkentek, lehetővé téve ezáltal a termelő üzemek kapacitásának hatékonyabb kihasználását.

A bútoringázóknak az elmúlt két évtized alatt kifejtett odaadó, lelkes munkájából ki kell emelnünk a bútorszükséglet kielégítésére tett erőfeszítéseket, a munkások lelkiismeretes, szorgalmas munkáját, helytállásukat, a szocialista munkaversenyben elért kimagasló eredményeiket, az új technika gyors elsajátításában és hatékony alkalmazásában szerzett érdemeiket.

Meg kell említenünk a termelés irányítását, szervezését végző technikusok, mérnökök, műszaki és adminisztratív dolgozók hivatásszeretettel, a munkahelyeken a feladatok kitűzése és végrehajtása terén végzett fáradhatatlan munkáját.

Szólnunk kell a Faipari Tudományos Egyesület Bútoringázó Szakosztályába tömörült műszakiak aktivitásának jelentőségéről, az iparág fejlesztésében vállalt, szakmai szeretetből fakadó

önzetlen szerepükről, elemző, értékelő és iránymutató tevékenységükről.

A bútoringázóknak az elmúlt 20 év alatt magukénak érezve pártunk és kormányunk politikai és gazdasági célkitűzéseit, élve a szocialista rendszerünk nyújtotta lehetőségekkel, bebizonyították, hogy a fejlődés korábban elképzelhetetlen ütemével lehetett az elmaradott kézműipar korszerű gyáriparrá átalakítva a növekvő bútorszükségleteket egyre fokozódó mértékben kielégíteni.

Az üzemek, tervező, kutató és más intézmények fizikai és szellemi dolgozóinak eddigi példamutató munkája biztosíték a bútoringázóknak további nehéz, de szép szakmai feladatok maradéktalan és eredményes megvalósítására, dolgozó népünk életszínvonala növekedésével mennyiség, minőség és választék tekintetében egyre növekvő bútorkereslet kielégítésére.

## Az épületasztalosipari szakosztály tevékenységéről

Hazánkban az épületasztalosipar gyáriparrá szervezése a felszabadulást követő évtizedben történt meg. Ebben az időszakban az épületasztalosipar termelésénél a gyári jelleget a termelés és a termelőeszközök koncentrációja jelentette. Szervezettségében, technikai színvonalában megőrizte a kisipari jelleget. Az iparág fejlődésében mérföldkőnek tekinthető az ötvenes évek elején megkezdett új, korszerű gyár építése (Sopron). Az új gyár építészetileg európai színvonalon áll, gépi berendezése azonban hagyományos, a kisipari üzemből összegyűjtött gépekből tevődött össze.

Az iparág születésével egyidőre esik a FATE, illetve annak keretében az Épületasztalosipari Szakosztály megszervezése is. Így a szakosztály élete, tevékenysége szoros kapcsolatban van az iparágéval.

Az iparág fejlődésében felbecsülhetetlen gazdasági és műszaki eredményeket hoztak a Faipari Tudományos Egyesület által biztosított lehetőségek — elsősorban a külföldi és belföldi tapasztalatcserek. Az ötvenes évek végén, ennek eredményeként, addig soha nem tapasztalt mértékben indult fejlődésnek az iparág. Ismeretessé váltak azok a nagyüzemi fejlesztési célkitűzések, melyek a termelés koncentrálásán túlmenően, a gyáripari termelés műszaki-technikai módozatait jelentették. A népgazdasági lehetőségek biztosították azoknak a korszerű gépi berendezéseknek a bevezetését, melyekkel az iparág teljesíteni tudta kötelezettségeit.

A szakosztályi munkának a zömét ebben az időben elsődlegesen az elemző munkák töltötték ki. Számos munkabizottsági zárójelentés készült, melyek egy-egy téma komplex feldolgozását, műszaki-gazdasági elemzését biztosították. A munkabizottsági zárójelentések a szakosztályi véleményezés után az ipar vezető szerveihez lettek

továbbítva, melyek csaknem kivétel nélkül megvalósításra kerültek.

Az utóbbi időszakban elértük azt, hogy szervezetté tudtuk tenni a „Faipar”-i szaklapban való épületasztalosipari vonatkozású cikkek írását, amelyen keresztül folyamatosan és rendszeresen tájékoztatást tudunk adni az épületasztalosipar szakembereinek az iparág termelési, műszaki, szervezési és gépfejlesztési kérdéseiben.

Ami az Épületasztalosipari Szakosztály szervezeti, illetve szervezési kérdéseit illeti, megállapíthatjuk, hogy az iparágban dolgozó műszakiak nagy többsége és a közgazdászok egy része aktív tevékenységgel segítette a célkitűzések megvalósítását. Öröndetes tényként kell megállapítani azt a körülményt, hogy az előző időszakhoz viszonyítva ma már mind több és több fiatal tudunk e fontos társadalmi munkába bevonni és ezen keresztül műszaki fejlődésük is biztosított.

Meg kell említeni azt az öröndetes tényt, hogy az Épületasztalosipari Szakosztályon belül megalakult a fiatalok klubja, amely alkalmas arra, hogy ott megvitassák az iparágat érintő kérdéseket. Az elmúlt időszakban már több ilyen klubnapot szerveztünk, melyen a megjelentek létszáma és az ottani aktivitás azt bizonyította, hogy ezt rendszeressé és állandóvá kell tenni. Ez a fiatalok fejlődése mellett egyes problémák megoldásának előbbrevitelét is segíti.

A szervezeti kérdések közt megemlíthető még, hogy a Szakosztály vezetőségi tagságát időszakonként felülvizsgáltuk tevékenység szempontjából és bizonyos változtatásokat hoztunk létre. A vezetőségi ülésekről rendszeresen távolmaradókat a Szakosztály vezetőségéből töröltük, és az eddigi munkájuk alapján az arra érdemeseket a Szakosztály vezetőségébe behívtuk. A Szakosztály vezetősége ma olyan, hogy teljes mértékben meg tudja ítélni — összetételénél fogva — az



egyes munkabizottságok elvégzett munkáit, helyesen tud állást foglalni külföldi tapasztalatcserek tekintetében, egyszóval alkalmas arra, hogy az épületasztalosipar tudományos egyesületen belüli munkájában a legfontosabb kérdések megoldására tudja irányítani a Szakosztály tevékenységét és alkalmas arra, hogy a kiadott feladatok ellenőrzését, végrehajtását biztosítsa.

A szakosztályok konkrét tevékenységét legjobban a szakosztályon belül különböző témák kidolgozására alakult munkabizottságok által elvégzett feladatokon keresztül lehet lemérni. Ezen munkabizottságok tevékenysége jelentős azért is, mert legtöbb esetben a legsürgősebb műszaki kérdések megoldását célzó témákat dolgoztak fel vagy pedig népgazdasági, vagy iparági szempontból komoly gazdasági eredményt jelentő tanulmányokat készítettek.

Nagyon sok téma nyert kidolgozást, technológiai, technikai, szerszámfejlesztési kérdések vonatkozásában, valamint üzemszervezési kérdések tárgyában. Ezek mind azt bizonyítják, hogy a munkabizottságok konkrét formában nyújtanak segítséget az ipar fontos, nagy jelentőségű feladatainak megoldásában. Ez egyben azt is meghatározza, hogy a szakosztálynak a jövőbeni tevékenységét elsősorban a munkabizottságokra kell alapoznia.

A külföldi és belföldi tapasztalatcsere látogatások nagyban hozzájárultak az épületasztalosipar gyorsabb ütemű általános és műszaki fejlődéséhez. A szakosztály tagságából több országban jelentős számú szakember vett részt tapasztalatcsere látogatáson. Ezek a látogatások meghatározott munkaprogram alapján lettek lebonyolítva. A tapasztalatcseréről minden alkalommal jelentést készítettek, melyek nagyon sok új gyártási eljárást, fejlettebb technikai eszközök leírását, megmunkáló gépeket és üzemszervezési kérdéseket tartalmaztak.

A szakosztály keretén belül rendezett tapasztalatcserek közül csak egy-két olyan tapasztalatcsere látogatást szeretnék megemlíteni, melynek kihatása iparági szinten nagy jelentőséggel bírt, pl. Csehszlovákiában járt küldöttség, a beépített bútorok tanulmányozása során olyan tapasztalatokat szerzett, amelyből a hazai beépített bútorgyártás konstrukciós kialakítását úgy lehetett megvalósítani, hogy az anyagtakarékos, nagyüzemileg gyártható és az építkezések idejét nagymértékben csökkenti. Ezen tapasztalatcsere látogatás nagyrészen eredményezte, hogy a Lágymányosi Épületasztalosipari Vállalatnál az ajtó és ablak gyártásáról a magasabb műszaki felkészültséget igénylő és új gyártmány bevezetésére tudunk áttérni.

Említésre méltó, az ugyancsak Csehszlovákiában történt tapasztalatcsere látogatás alkalmával, az ablakrámák készítéséről szerzett tapasztalat, melynek alapján az ablakrámákat ketős csapozással alakítottuk ki a sarokvas egyidejű elhagyása mellett, csillagszeg alkalmazásával. Ezzel az eljárással lényeges gyártásidő megtakarítást tudunk elérni a minőség egyidejű javítása

mellett és több 10 tonna vasanyagot takarítottunk meg a népgazdaságnak.

A hazai tapasztalatcsere látogatások ugyan csak segítették az iparág műszaki-gazdasági fejlesztését, bár az itt szerzett tapasztalatok kihatásai nem olyan nagymérvűek, mint az előzőekben ismertetett külföldi tapasztalatcserek.

Az elmondott egynéhány példa igazolja a tapasztalatcsere látogatások gyakorlati jelentőségét. Elmondhatjuk, hogy a gyors ütemű fejlődésben a jelentősebb módszerek közt szerepelt a tapasztalatcsere látogatás.

Az utóbbi időben ezen a területen visszaesés következett be, hatása máris tapasztalható a fejlődés stagnálásában. A tapasztalatcsere-látogatások intenzív felújítását szükségesnek tartanánk, legalább a szocialista országok felé, annál is inkább, mert ezáltal az országok közötti műszaki kapcsolat társadalmi úton megerősítést nyerne. Ennek eredményessége a korábbi tapasztalatok alapján nem vitatható.

A Szakosztály által rendezett előadások széles körben tájékoztatást adtak az ipar műszaki dolgozóinak az aktuális műszaki problémákról és az elért eredményekről. Az előadások közül egyre többet az üzemekben tartottunk meg. Ezek az üzemi előadások a témák konkretizálhatóságát csak fokozták, mely jelentőségüket emelte.

A szakosztály vezetőségének tagjai minden központi munkabizottságban aktívan részt vesznek és a kapcsolatot a részvételen keresztül tartják. Ezáltal elkerüljük a párhuzamos munkát, amely a Tudományos Egyesület egyéb területein megmutatkoznak.

A Szakosztály eddigi eredményes munkáját nagymértékben segítette az a körülmény, hogy a munkavégzés rendszeresen, éves munkaterv alapján folyt. A vezetőségi ülések rendszeres megtartásával, a munkatársak beszámoltatásával a Szakosztály munkájának jelentősége csak fokozódott.

Az épületasztalosipar fejlettségének, szervezettségének jelenlegi színvonala szükségessé és indokoltá teszi a Szakosztálynak, mint társadalmi szakmai szervezetnek a munkáját. A termelő egységek szakosítása egyoldalúvá teszi a dolgozóknak, így a műszakiaknak fejlődését is. A tájékozottság minden dolgozó, de különösen a vezető műszaki dolgozók részéről elengedhetetlen feltétellel lépett elő napjainkban. A szakmai tájékozódás nehezen képzelhető el más módon, mint éppen egy ilyen társadalmi úton fenntartott Egyesületen keresztül, ez a körülmény csak fokozza a Szakosztály tevékenységének jelentőségét.

Az elkövetkezendő időszakban az eddig végzett munkát fokozni kell, elmélyültebbé kell tenni, amelyet indokol az a körülmény, hogy a harmadik ötéves tervben az épületasztalosiparággal és üzeimivel szemben az eddigieknél jóval nagyobb igények jelentkeznek. Ha továbbra is intenzíven mozgósítani tudjuk az iparág műszaki és gazdasági szakembereit e fontos társadalmi munka végzésére, akkor a szakosztálytól várt feladatoknak eleget tudunk tenni.

SZABÓ LÁSZLÓ

## Faipari szövetkezetek szerepe és fejlődésének története hazánkban a felszabadulástól napjainkig

Új fejezet nyílt a második világháború befejezése után a szövetkezeti mozgalom történetében hazánkban. Magyarország felszabadulásával megindult az ország demokratizálódásának folyamata, melyen belül fellendült a szövetkezeti mozgalom, újjáéledtek a régi szövetkezetek és tömegével alakultak az újak.

A felszabadulást követő első 3 évben, mint legtöbb ipari országban jórészt bedolgozó szövetkezetek létesültek, tagjaik az árutermelést saját üzemekben végezték. 1948-ban és az ezt követő években vett erőteljes lendületet az ipari termelőszövetkezetek alakulása, ezen belül a faipari termelőszövetkezeteké is. A rendelkezésre álló statisztikai adatokból kitűnően, 1949-ben már 48 faipari szövetkezet működött, összesen 952 taggal. Termelési értékük ebben az évben 37 millió Ft-ot tett ki. A fejlődés mind erőteljesebb lett, és az 1. táblázatból kitűnően, napjainkban sem állt meg.

1. táblázat

Év	Szövetkezet száma	Egy szövetkezetre jutó termelők száma	Termelők száma	Iparitanulók száma	Nem termelő száma	Összes létszám
1949	48	16	793	34	125	952
1958	140	49	6 875	654	1612	9 141
1963	117	79	9 290	907	1698	11 895
1966	104	116	10 566	1009	1899	13 474

A felszabadulást követő kezdeti években a faipari termelőszövetkezetek főleg a háború okozta károk helyreállítási munkáival foglalkoztak, de mindinkább jelentkezett az árutermelő tevékenység is.

Szocialista társadalmunk fokozatos fejlődésével párhuzamosan faipari szövetkezeteink résztvettek új egyetemek, iskolák, kórházak, szállodák stb. berendezési munkálataiban. Az 1950-es évek elején kezdték el a szövetkezetek, ezen belül a bútorigipari szövetkezetek a kereskedelmi szerek felé árutermelésüket. 1952-ben már export tevékenységről is beszélhetünk, amikor is a Szovjetunió jelentkezett ilyen igénnyel. 1953. évben már az export bútortermelés 50 millió Ft értéket ért el, melyet teljes egészében a budapesti bútorkészítő szövetkezetek szállítottak. Az eltelt évek alatt az export bútorgyártás terén a vidéki szövetkezetek is nagy fejlődést értek el. A faipari szövetkezetek export termelése 1966. évben már 390 millió Ft-ot tett ki. Ennek, mintegy három-

negyed részét a bútór, és a kisebbik hányadát pedig fajtékók és egyéb fatömegcikkék tették ki.

A kisipari termelőszövetkezetek fejlődésével párhuzamosan csökkent a magánkisiparosok száma. Ebből eredően a lakosság közvetlen javítási-szolgáltatási és egyedi munkát jelentő rendeléseinek, igényeinek kielégítését az ipari szövetkezeteknek kellett ellátni. A faipari szövetkezeteknek emellett feladatul jutott az intézmények, vállalatok javítási-szolgáltatási, valamint egyedi munkájuknak elvégzése. 1966. évben az 1,4 milliárdos össztermelésüknek, mintegy egyharmadát tették ki az ilyen irányú munkák. Ezt a tevékenységet a szövetkezeti alapszabály kötelezően írja elő számukra. Ha figyelembe vesszük a szövetkezeti üzemek nagyságát, hogy átlag egy szövetkezet 116 termelő tagot foglalkoztat, akkor látható, hogy e sokrétű tevékenységet (javító tevékenységét, egyedi munkákat, kis sorozatú árutermelést) irányítani komoly felkészültségű vezetőket, szakembereket igényel, emellett magas szintű munkaszervezést, egészen mást, mint a volt kisiparos üzemi szervezettsége vagy az állami nagyipar sorozatgyártása. A faipari szövetkezetek vezetői, ha nagy gondokkal is, de mindjobban igyekeztek e feladatokat ellátni.

A faipari szövetkezetek megalakulásuk idején termelő tagként kisiparosokat, azok családtagjait és alkalmazottjait vették fel. Ennek és az oktatás hiányának következménye az, hogy még 1961-ben is, amikor már közel 10 000 főt foglalkoztattak, még mindig csak két mérnök és 103 technikus volt az ország faipari szövetkezeteinek állományában. A szakiparosok száma viszont a termelő dolgozók közül megközelítette a 70%-ot, helyenként még a 90%-ot is elérte.

A szövetkezetek gyors növekedését nem követte a felszabadulás utáni első évtizedben a műszaki fejlődés. A szövetkezet vezetői, kik a tagság soraiból kerültek ki, mint volt kisiparosok, nem rendelkeztek kellő jártassággal a középüzemi vezetésben és azokkal az ismeretekkel, melyek a gazdasági életben és a társadalom tudományok terén vezetők számára nélkülözhetetlenek.

Az élet és a fejlődés mindinkább megkövetelte a magasabb szintű vezetését, a korszerű termelés szervezését az új technikai, technológiai ismereteket, az új anyagok alkalmazási módját. A kezdeti években még Budapest is, ahol a faipari szövetkezetek vezetése általában jó képességű szakemberek kezében volt, a működő szövetkezetek 5—6%-a egy-egy évben veszteséggel zárt, míg egy része a kívánatosnál gyengébb eredményt ért el. 1953. évben a működő 114 faipari szövetkezetnek, amelyeknek már 6330 tagja volt,

mindössze 21,5 millió Ft értékű állóeszközük volt és 302 millió Ft termelési értéket produkáltak.

1954-ben a fővárosi szövetkezetek a Faipari Tudományos Egyesületen belül megalapították a szövetkezeti szakosztályt. Nagyjából ez időben léptek be az ország nagyobb városaiban működő FATE csoportokba a vidéki faipari szövetkezetek, illetve azoknak tagjai. Lehetővé vált számukra is a faiparban ismert és az állami iparban már alkalmazott fejlett termelési módok elsajátítása, azok alkalmazása. Az Egyesület nyújtotta segítség révén folytattak rendszeres tapasztalatcserét az állami üzemekben és vettek részt külföldi tanulmányutakon. A FATE éves munkatervében mindenkor szerepeltek a faipari szövetkezetek is, azokat összhangba hozták az állami nagyiparával oly annyira, hogy egyes szövetkezeti technikai-technológiai feladatokat megoldását az állami ipar vállalta és a szövetkezetek azokra kész dokumentációt kaptak.

Ezt követő években a műszaki színvonal emelkedése meggyorsult. Termelékenyebben, gazdaságosabban termeltek a szövetkezetek, nőtt a főiskolát és középiskolát végzettek száma. A fejlődés mértékét a 2., 3., 4. táblázatokkal illusztrálom.

2. táblázat  
Termelési eredmények

Év	Teljes termelési érték, mill. Ft	Belker. részére érték, mill. Ft	Export érték, mill. Ft	Bútorból összesen érték, mill. Ft	Egy főre eső termelési érték 1000 Ft
1958	746	297	60	573	100,9
1966	1409	569	364	1016	115,4

3. táblázat  
Vagyoni helyzetük

Év	Állóeszköz érték, mill. Ft	Saját vagyon, mill. Ft
1958	96	71
1966	180	259

4. táblázat  
Fő- és középiskolát végzettek

Év	Mérnök	Közgazd. egyetem	Ipari technikum	Közgazd. és egyéb középiskolát végzettek
1961	2	7	49	54
1966	12	14	91	227

A FATE kezdeményezése révén beindult Soproni Faipari Egyetem, valamint országos szinten bővülő középszintű szakipari oktatás lehetővé tette a vezetés színvonalának emelését és így az eredmények növelését.

Az 1960. években a termelékenység növelése, a termelőeszközök jobb kihasználása és a gazdaságosabb termelés érdekében a szövetkezetekben is megindult az összevonás. 1958-ban működő 140 faipari szövetkezet száma 1966 végére 104-re csökkent. Megszüntették a szétszórta kis gépműhelyeket, melyeket még korábban a magánkisiparosok működtettek. Ezeket összevonva sok száz gépet selejteztek ki, illetve értékesítettek. A termelés koncentráltabbá vált, kialakították a korszerű technológiai folyamatot, a még több esetben szétszórta műhelyek ellenére is.

Helyesen éltek a szocialista módon történő gazdálkodás nyújtotta lehetőségekkel. A szövetkezeti ipar vezetői helyesen ismerték fel, hogy a Tudományos Egyesületben találnak legnagyobb megértésre és segítségre.

Megjegyzendő, hogy hosszú ideig az országban szép számmal akadtak vezető emberek, akik a kisipari szövetkezeti mozgalomban nem ismerték fel, hogy annak fennmaradása objektív gazdasági törvényekkel kapcsolatos, működésüknek reális gazdasági alapja van, s hogy feladatukörük az idők folyamán változhat, de ez a szektor a társadalmi fejlődés szocialista szakaszának szerves része. Az állami ipar gazdasági és műszaki vezetői a FATE-ban nemcsak a legmesszebbmenő segítséget adták meg, hanem azon túlmenően, a szövetkezeti eredmények láttán elismerésüket fejezték ki, szívesen keresték fel a szövetkezeteket tapasztalatot átadni, ugyanakkor a faipari szövetkezetek örvendetes fejlődésével egyben esetenként még tapasztalatot is szereztek. A faipari szövetkezetek eredményeik, munkájuk révén méltó társaivá váltak az állami faiparnak.

A Nagy Októberi Szocialista Forradalom győzelmének 50. évfordulója alkalmával a faipari szövetkezeti dolgozók is szeretettel gondolnak a Szovjetunió népére, hálával adóznak azért, mert győzelmes harcuk révén erősödhetett, izmosodhatott hazánkban a kisipari termelő szövetkezeti mozgalom is.

A szövetkezetekbe tömörült kisiparosok, kik a felszabadulás előtt anyagi helyzetükből kifolyólag létbizonytalansági gondokkal küzdve, nehéz fizikai munkával végezték munkájukat, alkottak egy-egy műremeket, ma azokat fejlett termelőeszközökkel tömegben állítják elő. A faipari szövetkezetek termékei, köztük összetermelésük legnagyobb volumenét kitevő bútorok, ismertek és keresettek, mind hazánkban, mind szerte a világon. Erejük tudatában, a szocializmus iránti hűségükben, bizakodással tekintenek a jövőbe, így gazdaság irányításunk új rendszer elé, amikor is fejlődésük útja előtt még nagyobb lehetőségek nyílnak meg. Pártunk és kormányunk biztosan számíthat szorgalmas munkájukra, helytállásukra, szocialista társadalmunk teljes felépítésében.

## A vegyesfaipari szakosztály működése

A faipar átszervezése következtében a különböző profilú vegyesfaipari jellegű vállalatok több minisztérium és számos tanácsi szerv irányítása alá kerültek. Ezeknek a vállalatoknak a helyzete megnehezedett, mert megszűnt a minisztériummal való közvetlen kapcsolatuk. Bár a vállalatok élenjáró műszaki dolgozói mindent elkövettek, hogy a korábbi lendületes fejlődés törést ne szenvedjen, ez azonban csak részben sikerült. A vállalatoknál mindinkább érződött annak szükségessége, hogy konkrét feladataik ellátásához az ipar fejlesztéséhez nem nélkülözhetik a FATE segítségét. A Budapesti Vegyesipari Tröszt ezért 1954-ben a FATE elnökségének önálló helyiipari szakosztály létesítésére tett javaslatot. A javaslatot a FATE elnöksége elfogadta és ennek alapján alakult meg 1954-ben a FATE Helyiipari Szakosztálya, melynek első tagjai a javaslattevő Budapesti Vegyesipari Tröszt vállalataiból, nevezetesen: a „Fatömegcikkgyártó Vállalat”, „Faipari Szerszámkészítő Vállalat”, „Fővárosi Faárugyár”, „Fővárosi Kefe- és Seprőgyártó Vállalat”, és a „Fővárosi Műszaki Kefegyár”-ból jelentkeztek.

Az újonnan létesített szakosztály megválasztotta vezetőségét, kidolgozta az 1955. évi munkatervét és elkezdte munkáját.

Már a tervek kidolgozásánál nyilvánvalóvá vált, hogy a vállalatok eltérő profiljai állandó nehézséget okoznak majd a szakosztály munkájában, mert a teljesen eltérő profilok az egész szakosztályt érdeklő témák kidolgozási lehetőségét csökkentették. Az első időben a szakosztály mindent elkövetett, hogy a helyiipari összes vállalatokat bevonja a FATE munkába, mert úgy látta, hogy csupán a budapesti vállalatokra épített munka az egész helyiipari részre nehezen használható. Mivel röviddel ezután a FATE által létrehozott területi szervezet megalakítása folytán a vidéki vállalatok a területi szervekbe épültek be, ez a szándék nem vezetett eredményre.

Később az egyes minisztériumok felügyelete alá tartozó vállalatok csatlakozása folytán a szakosztályhoz került a Bőripari Fakelléktermelő, a Textilipari Fakelléktermelő Vállalat és a Parafaárugyár is, melyektől a magasabb műszaki színvonal és a szervezethez való bekapcsolódás lehetett várni. Ez csak részben következett be, mert ezeknek a vállalatoknak a dolgozói csak esetenként és meglehetősen rendszertelenül vettek részt a FATE munkájában.

Az egyesület részéről 1957-ben vált első ízben lehetőség arra, hogy a szakosztály részéről három fő vehetett részt egy csehszlovákiai tapasztalatcsere úton. A megtekintett vállalatok között ugyan vegyesfaipari jellegű nem volt, eredménye mégis jelentős fejlődést adott a szakosztály dolgozói részére. A szakosztály tagjainak ez ideig a szakmai fejlődésről csak az irodalmi adatok álltak rendelkezésére. A tapasztalatcsere

úton részt vettek beszámolóik alapján azonban közismertté váltak azok az anyagmozgatási, rágasztási, felületkezelési és anyagtakarékossági lehetőségek, melyeket a megtekintett vállalatok a tapasztalatcsere időpontjáig már megvalósítottak. Sok termékeny gondolat született meg ennek alapján a vállalatok korlátozott beruházási lehetőségei következtében, azonban ezek realizálása csak kis mértékben valósulhatott meg. Az 1958-as évben a szakosztályhoz tartozó üzemek is jogi tagságot vállaltak és a vezetőségnek már nagyobb lehetősége nyílt az egyes — a tagság részére nagyobb vonzerőt jelentő intézkedések megtételére. Több szakosztályi dolgozó részére lehetett társadalmi munkát meghaladó tevékenységre, jutalmazásra, külföldi tapasztalatcsere biztosítására pénzjutalmat adni, vagy egyes jelentősebb munkabizottsági témákat jutalmazni.

A dolgozók szakmai tudásának bővítése, műszaki színvonalának emelése érdekében 1967-ig, összesen 49 üzemi előadást tartottunk. Az előadások részben szakmai, gépészeti és szerszámozási, részben technológiai és balesetelhárítási témákat öleltek fel. A hallgatók létszáma 40—80 fő között váltokozott, melynek eredménye a vállalatok közlése szerint kielégítő volt.

1960-ban kifejezetten műszaki káderek részére ismeretterjesztő előadásokat szerveztünk, melyet 1962-ben a dolgozók kívánságára beindított technikus továbbképző tanfolyammal folytattunk. E tanfolyam hallgatói a vállalatok technikusai és technikusai képzettséggel nem rendelkező vezetőállású dolgozói voltak. A tanfolyamnak három évfolyamát szerveztük meg: az I. évfolyamot 25 hallgatóval, melyből 2 fő, a II. évfolyamot 43 dolgozóval, melyből 5 fő morzsolódott le. A III. évfolyamot 25 fővel indítottuk be, ebben az évben lemaradás nem volt.

Ez azt igazolja, hogy a kidolgozott tematika érdekelte a hallgatókat, az előadások színvonala is megfelelő volt, ami érthető, hiszen az ipar legjobb mérnökeit kértük fel előadások megtartására.

A tanfolyamok sikerét nagymértékben előmozdították az előadásokkal párhuzamosan tartott üzemi tapasztalatcserek, melyek biztosították a hallgatók részére az elméletnek a gyakorlattal való kapcsolatát is.

A szakosztály az 1966-ban a Parafaárugyárban egy szakmai alapképzést biztosító 2 éves tanfolyamot indított be 80 résztvevővel. Hasznosak voltak a szakosztály által szervezett belföldi tapasztalatcserek is. Az 1958—1966. évek között 35 esetben szerveztünk belföldi tapasztalatcserét, nagyrészt budapesti, kisebb mértékben vidéki vállalatokhoz. A tapasztalatokat a szakosztály klubnapjai alkalmával értékeltük ki. Általában az a vélemény alakult ki, hogy a belföldi tapasztalatcserek lényeges mértékben hozzájárultak ahhoz, hogy a résztvevők szakmai tudása gyarapod-

jék, látóköre szélesedjék. A belföldi tapasztalat-cserék kedvezően hatottak a résztvevők gazdasági szemléletére is, s ennek következtében állott elő az a helyzet, hogy a megtartott munkaértekezletek alkalmával sokan igényeltek gazdasági, gazdaságossági és szervezési kérdésekkel, illetve ezeknek a termeléssel összefüggő előadásokat is.

A FATE által szervezett külföldi tapasztalat-cserék lehetővé tették, hogy évről évre az arra érdemes szakosztályi dolgozók külföldi tapasztalatcserén vehessenek részt. Az üzemi tapasztalat-cserék a legtöbb esetben jó és konkrét eredményeket hoztak. Sajnos nem mondhatja el ugyanezt az ipari vásárokon való részvételről, melyeknek eredménye csak minimális mértékben volt hasznosítható, részben mert a kiküldöttek részére kevés újat eredményeztek, részben mert a vállalatok korlátozott beruházási lehetőségei miatt a szerzett tapasztalatok nem voltak megvalósíthatók.

Az utóbbi években lényegesen javult a szakosztály munkája. A vállalatokhoz több, megfelelően képzett műszaki káder került, akiknek egy részét sikerült az egyesületi munkába is bekapcsolni.

Javult a szakosztály vezetése is, jobban ragaszkodunk a munkatervi pontok betartásához, a tervszerű munkához. Munkabizottságaink több, jelentős feladatot hajtottak végre. Szárítási Bizottságunk felmérte a budapesti helyiipari vállalatok összes szárító berendezéseit, tanulmányozta az alkalmazott szárítási technológiákat és jelentésében — melyet a érdekelt irányító szerveknek is megküldtünk —, javaslatot tett a szárítók korszerűsítésére és a technológia javítására.

Felületkezelő Bizottságunk több új anyagot tanulmányozott és új technológiát dolgozott ki ideiglenes jellegű kiállítási épületek felületkezelésére.

Egyik munkabizottságunk felülvizsgálta és társadalmi bírálatban részesítette a Fővárosi Műszaki Kefegyár átszervezési tervét.

A munkabizottság feldolgozta a „Fapótló anyagok alkalmazásának lehetőségeit a vegyesfaiparban”, amelynek tapasztalatait felhasználják a Faipari és Kiállítási Kivitelező Vállalatnál.

Kidolgozta az egyes számú munkabizottság a „Szalagszerű gyártás lehetőségeit az ecsetiparban”, amely szintén bevezetést nyert a Műszaki Kefe és Ecsetgyárnál.

Ugyancsak elkészült a „Cirok fehéritése a seprőgyártásnál” című tanulmány, amely bevezetésre került a Kefe- és Seprőgyárnál.

Szakosztályunk partronálta a Gyulai Bútorgyárat. A szakosztály kiküldöttei több ízben a helyszínen tanulmányozták az ottani gyártás helyzetét, az alkalmazott technológiát és tanácsot adott mind a technológiai, mind szervezési téren a vállalat vezetőségének.

Pozitíven értékelhető a szakosztály által megrendezett országos kiállítási anket is, melynek javaslatai megvalósítás alatt vannak.

A szakosztályi vállalatok között két kefe- és ecsetipari vállalat is van, melyek jellege teljes mértékben eltér az általános faipari profiltól. Mivel a kefeiparnak szakmai irányítószerve a Kefe E. S. megszűnése óta csak névleg van, több ízben megkíséreltük a Könnyűipari Minisztérium Helyiipari Főosztályának segítségével szakmai téren összefogni és egységes műszaki szemlélet kialakításában nyújtani segítséget ezen vállalatok részére. E célból 1958-ban és 1965-ben országos anketot szerveztünk, melyen az összes érdekelt vállalatok részt vettek.

Az anketon hozott határozatokat és javaslatokat a FATE felterjesztette a minisztériumhoz. A megküldött válasz értelmében a minisztérium egyetértett a határozati javaslatokkal és megfelelő időben intézkedni fog azok végrehajtásáról.

A szakosztály jelentős mértékben fokozni kívánja tevékenységét. Az utóbbi időszakban négy előadást szerveztünk az Új Gazdasági Mechanizmus feladatainak ismertetésére. Még ebben az évben két anketon kívánjuk megtárgyalni a helyiipari vállalatok problémáját:

Az egyikén „*A műszaki fejlesztés kérdései a helyiiparban*”, a másikon: „*Az árkérdés a helyiiparban*” című témakörben.

Tervezzük továbbá helyiipari Vállalatoknak a FATE munkába való bekapcsolódását és patronálását. Szakmai továbbképzés terén az üzemi előadások kiterjesztését, növelni a budapesti, vidéki üzemi és tapasztalatcsere látogatásokat, folytatni a műszaki középkaderek és technikusok továbbképző tanfolyamát. Rendszeresen kívánjuk megrendezni a klubnapokat is kifejezetten műszaki, szervezési és gazdasági kérdések témakörében.

## A FATE Oktatási Bizottságának tevékenysége

A Faipari Tudományos Egyesület társadalmi tevékenységében — megalakulása óta — központi helyet foglalt el a szakoktatás kérdéseivel való foglalkozás.

Az elmúlt 16 évben az Oktatási Bizottság az alábbi főbb kérdésekkel foglalkozott:

1. A faipari mérnökképzés megszervezése és a faipari mérnökök továbbképzése.
2. A faipari technikusképzés tananyaga, az oktatás korszerűsítése, és a faipari technikusok továbbképzése.
3. A faipari szakmunkásképzés tananyaga, a tananyag korszerűsítése.
4. A faipar távlati (1980-ig) szakember szükségletének meghatározása.
5. Tanfolyamok szervezése, szárítókezelők, művezetők stb. részére.
6. A faipari szakirodalom fejlesztése, faipari szakkönyvek kiadásának előkészítése,

### 1. A faipari mérnökképzés és továbbképzés vonatkozásában kifejtett tevékenység

Az Oktatási Bizottság megalakulása után azonnal bekapcsolódott a Bp. Műszaki Főiskola, majd a Bp. Műszaki Egyetem esti oktatása keretében szervezett faipari mérnökképzés beindításával kapcsolatos feladatok megoldásába.

Elkészítette a szakmai tantervre és az előadók kijelölésére vonatkozó javaslatot, szervezte a faipari üzemekben a hallgatók kijelölését. A Bizottság munkáját is dicséri az a tény, hogy már 1955-ben 17 fő, 1956-ban 7 fő és 1957-ben 12 fő olyan okleveles gépészmérnök került ki a Műszaki Egyetemről, akik rendelkeztek faipari üzemi gyakorlattal és szakmai felkészültséggel.

Az Oktatási Bizottság kezdeményezésére — az Egyesület Vezetőinek támogatásával — szerveződött meg 1955-ben a Soproni Erdészeti Főiskolán (jelenleg a Soproni Erdészeti és Faipari Egyetemen) a faipari mérnökképzés a jelenlegi formában. Az Oktatási Bizottság segítséget adott a szakmai tantárgyak tanterveinek kidolgozásában.

Több esetben foglalkozott a faipari mérnökképzés irányának és tartalmának kialakításával.

1963-ban az Oktatási Reform irányelveinek megfelelően megvizsgálta a Soproni Erdőmérnöki és Faipari Egyetem faipari karának tematervét.

Az első lépcsőben ankétot szervezett, ahova az 1962-ben végzett hallgatókat hívták meg. Az ankétról az Egyesület „Faipar” című lapja is részletes tájékoztatást adott.

Második lépcsőben egy négytagú bizottság az egyetem tanszékein tanulmányozta a tanme-

neteket és a tanszékek vezetőivel megbeszélte a problémákat. E tanulmányút alapján újabb ankét keretében vitatták meg az Oktatási Bizottság tapasztalatait, a Faipari Kar vezetőivel és az ipar szakembereivel. A két ankét és a tanulmányút alapján készült zárójelentést az Elnökség is jóváhagyta.

A tantervvel kapcsolatos főbb észrevételek az alábbiak voltak:

- a) A faipari technológiai oktatás nem elégíti ki a jelenlegi követelményeket. Javasolta a Bizottság, hogy a jelenlegi szakmai gyártási folyamatok oktatása helyett, célszerű csoportosításban, a technológia kialakításának elvei kerüljenek ismertetésre.
- b) A technológia egyes műveleteinek megisméréséhez hiányzott az elméleti megalapozás. Javasolta a Bizottság a ragasztás elméletének beiktatását és a metalográfia témakörének felülvizsgálatát, illetve bővítését.
- c) A gyakorlati oktatás irányát alapvetően helytelennek tartotta a Bizottság, miután az nem a nagyüzemi termelésből adódó problémákat ölelte fel. Javasolta a gyakorlati oktatás részletesebb tanulmányozását, esetleg külföldi egyetemeken is.

Az Egyesület Elnökségének határozata alapján az Oktatási Bizottság két tagja 10 napos lengyelországi tanulmányutat tett a faipari mérnökképzés gyakorlati oktatásának tanulmányozására, amelynek alapján az Oktatási Bizottság az alábbiakat javasolta:

- a) A faipari mérnökképzés célkitűzéseiként is olyan technológus-gépészmérnökök képzését kell alapul venni, akik a fafeldolgozás technológiája mellett megfelelő kémiai és automatizálási alapismeretekkel is rendelkeznek. A hazai faipari mérnök-továbbképzés szakosodását illetően, az Oktatási Bizottság javasolta a gépészeti alapismeretekre épülő technológus-szak kialakítását.
- b) Miután a hazai faiparban mérnök-közgazdászra és faipari gépésztervezőre is szükség van, külföldi egyetemen szükséges kiképezni az alábbi mérnököket:
  - a) faipari mérnök-közgazdász (poznani egyetemen),
  - b) faipari tervező gépészmérnök (a leningrádi faipari egyetemen).

A fenti szakból hozzávetőleges felmérések alapján az éves igénye a hazai iparnak 1—3 fő.

- c) A gyakorlati oktatással kapcsolatban az Oktatási Bizottság javasolta az alábbiakat:

## A) Évközi gyakorlati foglalkozások

- a) Évközi gyakorlati foglalkozás keretében a manuális munka elhagyását javasolta, miután bebizonyosodott, a lengyelországi tapasztalatok alapján is, hogy az ilyen jellegű évközi gyakorlatok a mérnökképzés célkitűzésébe nem illeszthetők be.
- b) Az évközi gyakorlati foglalkozások célkitűzésében a mérnöki gyakorlati feladatok irányadók, amelyek
- a gyártás előkészítésével,
  - a gépek üzemeltetésének és beállításának ismeretével,
  - a gépek jellemzésével,
  - a gyártmányminőség ellenőrzésével stb. foglalkoznak.

## B) Nyári üzemi gyakorlat

- a) A nyári üzemi gyakorlatok megszervezésével kapcsolatban az Oktatási Bizottság javasolta, hogy az első évben a hallgatók farostlemez, vagy faforgácslap üzemekbe kerüljenek, ahol a termelés nagyfokú mechanizált-sága módot ad a hallgatóknak a tanulmányaik során leadott tananyag célszerűségének megismeréséhez.

gyakorlatok folyamán az első két évben a hallgatók manuális munkát végezzenek, amely lehetőséget biztosít számukra egyrészt a gépi berendezések működésének és a technológiai folyamatoknak megismeréséhez, másrészt a gyártással kapcsolatos problémák megértéséhez.

A javaslatokat a Soproni Egyetem keretében megrendezett anketon megvitatták, ahol a felzáró álláspontja a javaslatokat illetően megoszott, így egységes álláspont még ma sem alakulhatott ki a felvetett kérdések mindegyikében.

Az elmúlt évben a felsőoktatás aktuális kérdéseinek széles körű megvitatására az Oktatási Bizottság a Soproni FATE csoporttal és az Egyetemmel együtt nemzetközi konferencia szervezését kezdte el, amelynek eredményeként ez évben szeptember 4—7-ig Sopronban megvitatásra kerülnek a Felsőoktatás időszerű kérdései a faiparban.

Az Oktatási Bizottság hosszú évek óta kiemelkedő eredményt mutat fel a mérnök-továbbképzés területén is. Elsősorban a továbbképzés anyagának kiválasztásában és az előadók kijelölésében végzett figyelemre méltó munkát.

Az 1960-as évektől két fő kérdés szerepelt a mérnök-továbbképzés tananyagában:

1. A farost- és forgácslemezgyártás technológiájával kapcsolatos kérdések, a felhasználás irányelvei.

2. Az automatizálás és gépesítés elméleti és gyakorlati kérdései a faiparban.

Az utóbbi 5 évben az előző évhez képest jelentős színvonalemelkedés történt a mérnök-továbbképzés tananyagában.

Mindkét előadásorozatban az a célkitűzés vezette a Bizottságot, hogy az ipar szakembereit megismertesse azokkal az új műszaki problémákkal, amelyek egyrészt az új anyagok vonatkozásában, másrészt az automatizálás és gépesítés fejlődésében jelentkeznek.

A farost- és forgácslemezgyártás és felhasználás témakör előadásait átlagosan 25 fő hallgatta végig, míg a gépesítés és automatizálás elméleti és gyakorlati kérdései témakör előadásain 25—30 hallgató vett részt. Az automatizálás és gépesítés témakör kidolgozásában társegyesületünk a Méréstudományi és Automatizálási Egyesület segítségét is igénybe vettük.

Az utóbbi évben már a gyártásirányítással kapcsolatos témakörök kerültek a mérnöktovábbképzés előtereibe. Ezeket a tanfolyamokat kb. 40 fő hallgatta végig.

## 2. A faipari technikusokképzés és továbbképzés terén kifejtett tevékenység

A Könnyűipari Minisztérium felkérésére 1960-ban kezdett az Oktatási Bizottság a Budapesti Faipari Technikum tantervének korszerűsítésével foglalkozni. 1963-ban technikum tanárok bevonásával alakult albizottságok felülvizsgálták az egyes tanterveket és meghatározták azok oktatási célkitűzéseit, az elérendő szakmai szintet a jelenlegi és a várható műszaki követelményeknek megfelelően.

A technikusokképzésre kidolgozott javaslatáról 1964-ben zárójelentést készített és azt a Könnyűipari Minisztérium Személyzeti Oktatási Főosztálynak is megküldte.

1960—62. években a faipari technikusok továbbképzésére két 26 órás tanfolyamot szerveztünk, ahol kb. 60 fő vett részt. A tanfolyam az alábbi kérdésekkel foglalkozott:

1. A természetes fa és a fahelyettesítő anyagok fizikai és mechanikai tulajdonságainak vizsgálata.
2. Korszerű szerszámok anyaga és kialakítása.
3. Tapasztalatok a hazai műgyantatarasztók és felületkezelő anyagok felhasználásával kapcsolatban.
4. Korszerű gyártásfolyamat szervezése.
5. Korszerű gyártás gazdasági kérdései.
6. Műanyagok a bútortiparban.

A tanfolyam — az utólagos közvéleménykutatás alapján történt megállapítás szerint — különösen a gyártásszervezés területén nyújtott igen sokat. Jelentős segítséget adott ezenkívül a technikusoknak a forgácsolás elméletének és gyakor-

lati kérdéseinek ismerete, valamint az új gyártástechnológiák vonatkozásában. A vegyiparban dolgozó technikusok számára is beindult 1962-ben egy továbbképző tanfolyam, ahol kb. 25 fő vett részt. A tanfolyamok eredményeként sok új ismerettel gazdagodtak a résztvevők. Ez évben hasonló tanfolyamot tervezünk indítani a technikusok továbbképzésére.

### 3. A faipari szakmunkásképzés tananyagával a tananyag korszerűsítésével kapcsolatban kifejtett tevékenység

A FATE Elnökségének határozata alapján az Oktatási Bizottság megalakulása óta napirenden tartja az iparoktatás problémáit. Több értekezleten és ankéton vitatta meg az iparoktatás helyzetét és mutatott rá annak jelenlegi konkrét és távlati feladataira.

Legutóbb 1964. május 11-én az Építők Fa- és Építőanyagipari Dolgozók Szakszervezetével közösen rendezett ankéton foglalkozott a szakmunkásképzés időszzerű feladataival, problémáival.

Az ankéton a faipari szakemberek mellett nagy számban vettek részt a szakmunkásképzéssel foglalkozó szakemberek is. Az ankét az alábbi kérdéseket vetette fel:

- a) Milyen tudással rendelkezzen a jövő faipari szakmunkása.
- b) Milyen feltételek mellett biztosítható a korszerű, az igényeknek megfelelő szakmunkásképzés.

A vita során az alábbi megállapítások hangzottak el:

- a) A faipari szakmunkásképzés jelenlegi módszere elavult, alapvetően a kézi műveletek elsajátítására és begyakorlására épül. A szakmunkásképzés tananyaga nem tartalmazza az állami iparban szükséges gépi műveleteket, illetve azok begyakorlását.
- b) A jelenlegi tanulólétszám, amely az állami ipar számára képez utánpótlást alacsony, nem fedi a 20 éves távlati igényt.
- c) A jelenlegi tanműhelyek általában nem rendelkeznek a korszerű követelmények oktatására szükséges gépparkkal.
- d) Nincsen megoldva megfelelő módon a szakmai oktatók továbbképzése, így azok nem ismerik az ipar időszzerű technológiai követelményeit.

Az ankétról a „Faipar” c. lapban is beszámoltunk, amely igen nagy érdeklődést váltott ki a szakemberek körében.

A sorozatos megbeszéléseken megállapítást nyert, hogy a faipar fejlődésétől az iparoktatás lemaradt, s a képzés a mai napig is kisipari jellegű.

Az ankét résztvevői megállapodtak abban, hogy a jövő faipari szakmunkásának alaposan

ismernie kell az új anyagokat és korszerű gyártásfolyamatokat mind elméletben, mind gyakorlatban.

Széles körű technológiai és technikai ismeretekkel kell rendelkeznie, hogy a technológiában és technikában jelentkező rohamos fejlődést követni tudja.

Átfogóan ismernie kell a korszerű nagyüzemi gyártástechnológiát.

Tudnia kell gyártásutasítás szerint gépi műveletekkel alkatrészeket készíteni, a gépi művelet során fellépő hibákat felismerni és elhárítani.

Ismernie kell a modern, korszerű bútorok formai és szerkezeti megoldásait.

Rendelkeznie kell a szocialista szakmunkás tulajdonságaival, jellemvonásaival.

A fentiek alapján az Oktatási Bizottság az alábbiakat javasolta a faipari szakmunkásképzés korszerűsítése érdekében:

1. Új szakmai szint és tanterv készítését, melyben hangsúlyozottan és szélesebb terjedelemben kell foglalkozni a faipar új anyagaival, a korszerű technológiai folyamatokkal és a faipari gépek elméleti és gyakorlati ismereteivel.

2. A korszerű oktatás megkívánja az elavult tankönyvek helyett újak kiadását. (Ilyenek: a szakmai ismeret és szerkezettan tankönyv.)

3. A gyakorlati oktatásban a gépeken való gyakorlásnak kell hangsúlyozottan érvényesülnie. A gyakorlati oktatásra fordított időnek legalább 50%-át kell a gépi műveletek begyakorlására fordítani.

4. A gépi oktatással kapcsolatban a tanműhelyeket korszerű forgácsoló, ragasztó, fényező stb. gépekkel szükséges felszerelni.

5. A komplex munkadarabok esetenkénti készítése mellett, rá kell térni az egyes munkaműveletek szalagrendszerű begyakoroltatására.

6. A szakmunkásképzés minőségi változása megkívánja, hogy a jövő szakmunkásának és a faipari gépmunkásnak azonos gyakorlati és elméleti ismeretei legyenek, ezért a külön gépi famegmunkáló bútorasztalos, épületasztalos szakmai csoportosítás helyett az Oktatási Bizottság egységes faipari szakmunkás képzését javasolta a nagyüzemek részére. Ezen belül kell biztosítani a szükségletnek megfelelő szakosodást az üzemekben kialakult munkacsoportoknak megfelelően, így: forgácsoló, ragasztó, felületkezelő, szerelő szakmákat.

7. A megindult szakközépiskolai szakmunkásképzést tovább kell fejleszteni.

A javasolt módosítások megvalósítását a faiparban történt alapvető változások teszik időszzerűvé és szükségessé. A jövő szakmunkásának egységesen megalapozott speciális képzést kell adni, hogy a nagyiparban kialakult munkafolyamatokat megismerhesse és munkájában hasznosíthassa.



#### 4. A faipar távlati (1980-ig) szakember szükségletének meghatározásaival kapcsolatos tevékenység

Az 1960—62. években az Oktatási Bizottság egyik legjelentősebb munkája a faipar mérnök és technikus igényének távlati meghatározása volt. E problémakörrel az Oktatási Bizottságon belül hét mérnök közel egy évig foglalkozott.

Az elvégzett munkáról a „Faipar” című lapunkban egy közlemény már megjelent, amely részleteiben is ismertette a távlati igény meghatározásával kapcsolatos problémákat. Jelentősége a munkának abban volt, hogy első ízben került sor a mérnök és technikus ellátottság tudományos szintű vizsgálatára.

#### 5. A faipari szakirodalom fejlesztésével kapcsolatos tevékenység

A Bizottság tevékenyen közreműködött a faipari szakirodalom fejlesztésében is. Évenként javaslatot készített a Műszaki Könyvkiadó részére a faiparban kiadásra javasolt könyvekre. Véleményt adott egy-egy könyvtervezetről, bírálókat javasolt egy-egy kézirat lektorálására.

Összefoglalva megállapítható, hogy a FATE Oktatási Bizottsága eredményes munkát végzett az elmúlt 16 év alatt. Ebben nagy részük volt Szabó Dénes egyetemi tanárnak, Lübbke Roland és Fábíán László mérnököknek, akik mint alapítók elindították ezt a munkát.

Az eredményes munkához hozzájárult azoknak a fiatal mérnököknek és technikusoknak a tevékenysége is, akik az elmúlt években kapcsolódtak be a szakmai oktatásba. Így Simig Gábor, Hanvai Pál, Zsarnai Szilárd, Kollár Mihály, Lele Dezső, Kalász József és a többiek.

Ezúton is köszönetet mondunk az Oktatási Bizottság minden egyes tagjának lelkes és lelkiismeretes munkájukért.

Az Oktatási Bizottság a munkáját nem tekintette lezártnak, miután a témakör olyan sokrétű és szerte ágazó, hogy az ipar szakemberei alkotó hozzáállása még továbbra is szükséges e témakör végleges kimunkálásához.

Az Oktatási Bizottság e munkája eredményeképpen az alábbi számszerű értékeket kapta:

A fafeldolgozóipar mérnök és közgazdász szükséglete 1980-ig	1170 fő
Ebből faipari mérnök	574 fő
Felső- és középfokú technikus szükséglet 1980-ig	3850 fő
Ebből faipari technikus	3074 fő

Az Oktatási Bizottság az elmúlt 16 évben a szakosztályok igényei alapján a műszaki dolgozók szakmai továbbképzésére a tanfolyamok egész sorát szervezte meg.

Ezek közül kiemelkednek a szárítókezelők részére évenként rendszeresen megismétlődő és a művezetők részére szervezett tanfolyamok.

A Faipari Tudományos Egyesület megalakítását követően az első központi bizottságként a Műszaki Tudományos Bizottság alakult meg.

Az egyesület műszaki jellegéből adódóan a bizottságra egyre több feladat megoldása hárult. A szakmai bizottságok megalakulásával a Műszaki Tudományos Bizottság egyre inkább az egyesület egész tevékenységét érintő és átfogó műszaki tudományos kérdések megvitatásával, javaslatok kidolgozásával foglalkozott.

A növekvő feladatok a bizottság személyi összetételének fokozatos bővítését igényelték. A bizottság tagjainak képzettsége híven tükrözi a magyar faipar szellemi erejének növekedését, a tagság között a mérnöki végzettséggel rendelkezők száma a kezdeti néhány százalékkal szemben ma már kilencven százalék körül van.

A Műszaki Tudományos Bizottság a FATE keretén belül közvetlenül az elnökség alá tartozik. Az elnökségnek a FATE egész területét érintő kérdésekben javaslatokat terjeszt elő, és az elnökség utasítására az egész faipart érintő témákat dolgoz ki. A bizottság legfőbb feladata a fafeldolgozó ipar tudományának fejlesztése, a műszaki

gazdasági haladás társadalmi úton való segítése, a népgazdasági célkitűzések megvalósítására, a szakemberek széles tömegeinek mozgósítása.

Az elmélet és a gyakorlat szoros kapcsolata a bizottság számtalan munkájában testesült meg. Bármennyire is nehéz különbséget tenni és kiemelni egyet-egyét az elmúlt másfél évtized alatt feldolgozott témák közül, jelen esetben ettől nem tekinthetünk el.

Az albizottságok közül különösen kiemelendő a Szárítási, a Gépfejlesztési és Automatizálási, a Szerszámfejlesztő, valamint a Felületkezelési és Ragasztási Albizottság. A felsorolt albizottságok közül a három első helyen felsorolt albizottság tevékenysége több éven keresztül kiemelkedő volt és tevékenységük nagyban hozzájárult az egész Műszaki Tudományos Bizottság eredményes munkájához.

A Ragasztási és Felületkezelési Albizottság létrehozását a faiparban jelentkező műanyagok egyre nagyobb térhódítása, illetve szükségszerű alkalmazása indokolta. Ez lehetőséget nyújtott arra, hogy fokozottabb figyelmet fordítsunk a faipar keretén belül a ragasztási felületkezelési

egyres elméleti és gyakorlati kérdések elősegítésére.

Nagy jelentőségű munkát végzett a bizottság, amikor a szakaszos termelési rendszerről a folyamatos termelési rendszerre való áttérés kérdését tanulmányozta abból a szempontból, hogy a beruházások korlátozottsága, valamint a technikai felkészültség elégtelensége következtében milyen módon lehet előbbre lépni ezen a területen. A bizottság éveken át behatóan tanulmányozta az átállás lehetőségeit, részben külföldi, részben hazai tapasztalatok alapján. Kidolgozta ennek módszereit és műszaki előfeltételeit. A nagy jelentőségű tanulmány a „Faipar” hasábjaiiban is megjelent. E kérdés gyakorlati megvalósítása nagyon sok szervezési és műszaki problémát vetett fel. Eredményessége viszont megmutatkozott, mert a kidolgozott tanulmány alapján néhány fűrészipari üzemben a folyamatos munka bevezetése megtörtént.

Ugyancsak nagy jelentőségűnek tartjuk a faipar perspektivikus terveinek a bizottság által történt bírálatát. A bizottság keretén belül ugyanis lehetőség nyílt ezen munka szélesebb körű bírálatára, elsősorban a bizottság összetételének következtében. Feltétlen beszélni kell arról a tevékenységről, amelyet a KGST keretén belül fejtett ki a bizottság. A KGST II. szakciójában a bizottság dolgozta ki a faipari gépfejlesztési terveket, és képviselte a KGST. II. szakciójában a Magyar Népköztársaságot.

Meg kell említeni tevékenységei között a Tudományos Akadémia szervezésében megtartott száritási konferenciát, amelynek eredményességéhez nagymértékben hozzájárult a száritási albizottság.

A Tudományos Bizottság lényeges iparági kérdéseket vitatott meg, és tett javaslatot, így a „Faipari Gyártástervező és Szerkesztő Iroda eddigi munkájáról és javaslat a Bútoripar műszaki fejlesztését szolgáló Iroda továbbfejlesztése” című tanulmányt bírálta, alapjaiban és részleteiben, az egész bútoripar fejlesztési szempontjainak megfelelően.

Konkrét és jelentős feladatai közé tartozik a bizottságnak 1964. évtől kezdődően az Egyesület tevékenységének alapjául szolgáló éves munkaterv irányelveinek évről évre való kidolgozása és jóváhagyásra az elnökség elé terjesztése. Ez a tevékenység hol jól, hol kevésbé jól tükrözi a bizottság munkáját. Az Egyesület éves terveinek elkészítéséhez az eddigiéknél sokkal nagyobb meg-alapozottságot biztosított, így az összes szakosztályok és központi bizottságok által elkészített munkatervek tükrözik már azokat a főbb irányvonalakat, amely a népgazdaság és a fafeldolgozóipar szempontjából a legfőbb feladatokat jelenti, ezzel sikerült az egyesület összes szerveinek a munkáját összehangolni, a kitűzött feladatok megoldására mozgósítani.

A Műszaki Tudományos Bizottság tevékenységében a jövőben is egyik fontos munkának kell tekinteni azokat a magasszintű és az egész fafel-

dolgozóipart átfogó előadásokat, amelyeket a műszaki bizottság tagjai tartottak. Ide sorolhatjuk a Nemzetközi Konferencián elhangzott előadásokat is.

A Bizottság kezdeményezésére a 2026-os fatakarakóssági kormányhatározat megjelenését követően egésznapos ankét került megrendezésre. Ezt követően minden szakosztály tartott ankétot a saját problémáinak, illetve lehetőségeinek megvitatására, feltárására.

A faipari kutatások összehangolására, a távlati célkitűzések megvitatására előkészítés alatt van egy egésznapos ankét. Ugyancsak előkészítés alatt van az országos anyagmozgatási konferencia keretében tartandó faipari szekció is, ami a szakemberek körében igen jelentős érdeklődésre tart számot.

A Bizottság tagjai évről évre számos előadást tartottak a szakosztályok és vidéki csoportok részére.

Jelentősnek mondható „A műszaki fejlesztési és termelékenység összefüggéseinek kérdései” című előadás. „A hazai farostlemezzgyártás műszaki színvonala és hazai továbbfejlesztése lehetőségei” című előadás. „A sorozatnagyság és automatizálás kérdései a fafeldolgozóiparban” című előadás.

Lehetne tovább sorolni azokat az iparági és nemzetközi konferenciákon elhangzott előadásokat, amelyeket a Műszaki Bizottság tagjai tartottak. Ezekkel az előadásokkal nagymértékben hozzájárultak a fafeldolgozóipar fejlett eljárásainak a műszaki dolgozók széles rétegei előtt való ismertetéséhez.

A Bizottság mellett albizottságként működő Szabványosítási Albizottság az utóbbi években kiemelkedő munkát végez. Egésznapos ankétot szervezve vitatta meg a szabványosítás jelenlegi helyzetét és jövőjét. Ezen tevékenység azért is biztató, mert az új gazdaságirányítási rendszer vezetésével a szabványosításnak, de általában a szabályozásnak nagy jelentősége lesz.

A Bizottság tevékenységének sokrétűségét bizonyítja az, hogy az 1967. évben az Akadémia Kiadó társadalmi bírálatra küldte a Műszaki Lexikon címszó jegyzékét és néhány cikkét a FATE-nek. A bírálatot a bizottság végezte, melyért a szerkesztő bizottság köszönetét fejezte ki, megjegyezve, hogy ez ideig még nem volt példa ilyen arányú társadalmi hozzászólásra.

Az elmondottakon kívül a Műszaki Tudományos Bizottságnak nagy szerep jutott a nemzetközi és hazai egész faipart érintő konferenciák tartalmi előkészítésében és azok lebonyolításában.

Az elkövetkezendő időben a Műszaki Tudományos Bizottságnak az eddiginél mélyebben kell foglalkozni a fafeldolgozóipar műszaki fejlesztési kérdéseivel, tudományos kutatásaival, az iparágak közötti kooperációval. A legfontosabb feladatok közt kell kezelni az egész faipart érintő távlati koncepciók kidolgozását és azok társadalmi úton történő megvitatását.

Immáron fél évszázad választ el minket a Nagy Októberi Szocialista Forradalom győzelmes napjaitól. Az ezt követő 50 év alatt — amely a mi életünknek is része — földünkön korábban nem tapasztalt ütemű politikai és technikai fejlődés, a kapitalizmus létét alapjaiban megingató társadalmi-gazdasági változások következtek be. Ezen történelmi eseményekre való visszaemlékezés kapcsán szeretnénk képet rajzolni a magyar faipari kutatásügy fejlődéséről, vázolni helyzetét, méltatni fontosabb eredményeit.

Az Októberi Forradalmat követően alig valamivel hazánkban is kikiáltották a szovjetek hatalmát, proletáriátusunk, az értelmiség legjobbjával a soraiban, létrehozta a Tanácsköztársaságot. Ennek óriási jelentősége lehetett volna az erdő- és fagazdálkodást illetően is, hiszen a legelső intézkedések között hoztak határozatot az erdők állami tulajdonba vételéről. Az ún. porosz úton járó Magyarországon, ahol a mezőgazdálkodás és erdőgazdálkodás terén a kapitalizmusban is szinte érintetlenül maradtak fenn a feudális gazdálkodási viszonyok, ezzel fényes perspektíva körvonalai bontakoztak ki. Sajnos a magyar Tanácsköztársaság túl rövid életű volt ahhoz, az azt megdöntő burzsoázia pedig túlon túl elvakult és boszszuálló, semhogy ezeknek az intézkedéseknek a nyomán kialakult kedvező feltételek maradandó hatást gyakorolhattak volna a későbbi fejlődésre.

Az ellenforradalom győzelme több mint 2 évtizedre eldöntötte — jelentősen visszavetette — nemcsak a társadalmi haladás, hanem a gazdasági felemelkedés ügyét is. Magyarországon nem kezdődhetett el a szocializmus építése, ellenkezőleg, a reakció frissen visszaszerzett hatalmát arra használta fel, hogy pozícióit minden áron megerősítse. Szövetkezett a külföldi tőkével, szabad vadászterületté változtatta az országot, félgymarmati sorsra kárhóztatta népünket. Érdekei védelmére összeállt a fasizmussal, hogy a legkegyetlenebbül elnyomja a szörnyű kizsákmányolás miatt feltörő tiltakozás hullámain.

Az erdőt visszaadták „jogos” tulajdonosaiknak, s 1935-ig az ország magán kézen levő — az összterület kerekén 50%-ra tehető — erdeiben semmilyen rendelkezéssel sem korlátozták a tulajdonos ún. „szabad rendelkezési jogát”. Az állami erdők területaránya alig 4—5%-ra volt tehető. A kitermelt faanyag túlnyomó többsége tüzelésre, mész- és szénégetésre, ill. mintegy 16%-ban ipari feldolgozásra került. Az ipari célt szolgáló faanyag túlnyomó többségét a környező országokból importálták. A másodlagos fafeldolgozás — amilyenek az épületasztalos és bútorgyártás — nem jutott túl a kisüzemi, kézműves jellegűre. Az elsődleges faipart képviselő fűrészek és lemezgyártás kiegészítő tevékenysége maradt az erdővel való gazdálkodásnak, nagyobb uradalmakban pedig mindkettő a mezőgazdasági termelésnek. Ezek után érthető, ha faipari kutatás-

ról, mint olyanról, ebben az időszakban nem beszélhetünk hazánkban.

Nem folyt külön faipari mérnökképzés sem. Igaz, az erdőmérnökképzés tananyagában — elemi lehetőséget biztosítva a fafeldolgozási ismeretek elsajátításához — a fűrészteleptervezés, építés, fatechnológia című tárgyak is szerepeltek.

A két világháború közötti egész időszakra jellemző maradt, hogy — erdészeti vonalon az egy püspökladányi szikkísérleti állomást kivéve — sem erdészeti, sem pedig faipari vonatkozásban, még az előfeltételeit sem teremtették meg a szervezett kutatásnak. Ami kutatás mégis folyt, az a tanszékeken oktató tanárok szakmaszeretetét dicsérte. Munkáikban leginkább a külföldi lapokból vagy tanulmányutak alkalmával megismert kutatási eredmények hazai ellenőrzését végezték el. Ezen hazai kutatások és eredményeik azonban hivatalos elismerést nem igen kaptak, legfeljebb akkor, ha külföldi szaktekintélyek megemlékeztek róluk vagy méltatták értéküket. Különösen erdészeti vonatkozásban volt szembetűnő, hogy ezek hivatalos bevezetésére nem került sor.

Ezekben az évtizedekben a faipari jellegű kutatás is az erdész professzorokra hárult. Így érthető, ha a vizsgálatok kevéssé a feldolgozási technológiákra, azok tökéletesítésére, sokkal inkább a fa szerkezeti felépítésének, mikrostruktúrájának megismerésére, ill. a különböző hazai fafajok szilárdsági tulajdonságainak megállapítására szorítkoztak.

Gyökeres változás csak hazánk felszabadulását követően következett be. Ezt a változást a magán és közületi erdők túlnyomó többségének 1945. május 1-ével történő állami tulajdonba vétele vezette be. Az 1948/49. évben végrehajtott államosítás révén pedig a fűrészek és lemeztermelés is állami irányítást kapott. 1949-ben létrehozták az Erdészeti Tudományos Intézetet (ERTI), 1951-ben a Könnyűipari Minisztérium irányítása alatt megkezdte tevékenységét a Faipari Kutató Intézet is.

Elmondhatjuk tehát, hogy Magyarországon faipari kutatásról alig 16 éve beszélhetünk. Ha tehát a hazai faipari kutatásügyet kívánjuk elemezni, csak ezen, viszonylag rövid, időszak fejlődését tehetjük vizsgálat tárgyává.

Az Intézet létrehozása szoros összefüggést mutatott az államosítást követően kialakult azon helyzettel, hogy az újonnan szervezett fafeldolgozó üzemekben tökéletesíteni és fejleszteni kellett a technológiát, figyelemmel a fahiányból a népgazdaságra háruló terhekre, gondoskodni kellett a fapótlás és a fatakarékosság megszervezéséről, tanulmányozni kellett megvalósításának módjait, megoldást kellett találni az ipari célokra még nem kellő mértékben alkalmazott hazai fafajok hasznosítására, másrészt az Intézet létrehozását követelte meg az önálló hazai faipari mű-

szaki irodalom megteremtésének elodázhatatlan szüksége is.

Az Intézet — melynek egyik alapító tagja a közelmúltban elhunyt nemzetközi hírű *Barlai Ervin* volt — alig 21 fő létszámmal alakult. Ebben a létszámban 10 kutató, 4 műszaki, 3 adminisztratív és 4 kisegítő beosztású dolgozó szerepelt. Az intézeti létszám 5 év alatt — 1955-re már — megduplázódott, míg 1960-ra a műszaki és kutatói beosztású dolgozók száma 39-re, az induló intézeti létszám közel duplájára növekedett. Az Intézet létszáma 1964-ben érte el a 100 főt. Jelenleg 107 fő, melyben a kutatók és műszakiak száma 55 fő. Intézetünk távlati terve — 15—20 év alatt — a létszámnak 180—200 főre való növelése.

Az Intézet zömében fiatal, képzett kutatógárdával rendelkezik.

Kutatóink közül többen a kandidátusi, ill. az egyetemi doktori fokozat megszerzésén dolgoznak, míg az egyéb műszaki állományú technikusok közül 12 fő egyetemi tanulmányokat folytat, további 5 intézeti dolgozó pedig technikumba jár. Ha ehhez hozzávesszük a nyelvtanulást is, elmondhatjuk, hogy műszaki állományú dolgozóink több, mint a fele szervezett keretek között foglalkozik szakmai továbbképzésével.

Ami a kutatott témák számát és terjedelmét illeti, hasonló gyors növekedésről számolhatunk be. Az alapítás évében kutatott témák száma mindössze 12 volt. 1951—55. években a zárójelentéssel lezárt témák száma 96 volt. 1956—1960-ig ez a szám 150-re nőtt. A II. ötéves terv ideje alatt 1961—65. az intézeti munka 38 főfeladati téma köré csoportosult. Témakörök szerint:

Faipari technológia:	8 főfeladat	23 téma
Fahelyettesítés, műfalapgyártás:	5 főfeladat	24 téma
Faragasztás, felületkezelés kémiai technológiai kérdései:	8 főfeladat	14 téma
Favédelem:	7 főfeladat	7 téma
Faanyagvizsgálat:	6 főfeladat	9 téma
Üzemszervezés, műszerezés, automatizálás:	4 főfeladat	11 téma
<b>Összesen:</b>	<b>38 főfeladat</b>	<b>88 téma</b>

A 88 téma mellett az Intézet kollektívája ún. megbízásos munka formájában további 4 879 000 Ft ráfordításigényű kutatási feladatot oldott meg. Ez az összeg megfelel az 1964. év intézeti költségvetésének. A II. ötéves terv ideje alatt a megbízásos feladatok az intézeti munkának kezdeti 10%0 részarányáról az időszak végére 20—25%0-ára növekedtek.

A főfeladati és megbízásos témák mellett szerepelnek még ún. nagybetűs témák, amelyek igazgatói jóváhagyással kerülnek bele a tématervbe. Ezek száma az 1966. évben 26 volt. Ha ezekkel is számolunk, úgy elmondható, hogy az 1951-es kezdő évhez viszonyítva a létszámnövekedést is meghaladó mértékben bővült az intézeti kutatási tématerv.

Ha a kutatási témákat jellegük szerint vizsgáljuk — alap, fejlesztési és alkalmazott —, úgy kitűnik, hogy a II. ötéves tervben elvégzett kutatások a következő megoszlást mutatják:

Alap kutatás	24%0
Fejlesztési kutatás	38%0
Alkalmazott kutatás	38%0
<b>Összesen:</b>	<b>100%0</b>

Figyelemmel az Intézet profiljára, a témák fenti megoszlását egészségesnek kell ítélni, ugyanis alap kutatás nélkül nehéz elképzelni a fejlesztési és alkalmazott kutatás kellő tudományos szinten történő elvégzését.

Az alkalmazott és fejlesztési kutatások viszonylagos túlsúlya szükségszerűen megkövetelte, hogy az egyes témák átfutási ideje túl nagy ne legyen. A már szerepeltetett 88 főfeladati témára nézve ez a következőképpen alakult:

1 év alatt nyert befejezést	39 téma
2 év alatt nyert befejezést	20 téma
3 év alatt nyert befejezést	18 téma
4 év alatt nyert befejezést	4 téma
Ennél több év alatt nyert befejezést	7 téma
<b>Összesen:</b>	<b>88 téma</b>

A témákban feldolgozott kutatási eredmények gyakorlati realizálását illetően elmondható, hogy az Intézet ez ideig „megkereste” azokat a ráfordításokat, amelyek fenntartásával kapcsolatban népgazdaságunkra hárultak.

Ennek érzékeltetésére a II. ötéves tervet illetően az alábbi tájékoztatást adhatjuk.

A különböző hazai fajok mikrostruktúrájára nézve, a műfalapok gyártásában a lapokban ébredő feszültségek, a minőséget befolyásoló tényezők meghatározására végzett vizsgálataink, elméleti síkú közgazdasági kutatásaink ugyan közvetlenül realizálható eredménnyel nem zárultak — lévén ezek alap kutatás jellegű kutatások — mégis lehetővé tették, hogy;

*Befejezett fejlesztési kutatásaink* üzemi felhasználásával már a II. ötéves terv ideje alatt 6,9 millió Ft értékű kimutatott népgazdasági haszon legyen elérhető. A III. ötéves terv ideje alatt további, mintegy 60 millió Ft megtakarítás várható.

*Befejezett alkalmazott kutatásaink* eredménye a II. ötéves terv idejére ténylegesen 12 millió Ft, a III. ötéves terv ideje alatt pedig további mintegy 40 millió Ft megtakarítás.

A III. ötéves terv záró évéig tehát — csak a II. ötéves tervben lezárt témák révén —, mintegy 120 millió Ft népgazdasági megtakarítás számolható az Intézet munkájának eredményeként. Ha mindehhez csak azt tesszük hozzá, hogy ezt az eredményt alig 20 millió Ft intézeti ráfordítás ellenében termeltük, úgy elmondható, hogy a kutatásra fordított minden 1 Ft ellenében 6 Ft megtakarítást biztosítottunk népgazdaságunknak. Ennél a kérdésnél még azt sem szabad figyelmen kí-

vül hagynunk, hogy több tervbe vett beruházás elmaradása miatt egyes kutatási eredmények realizálásáról — értelemszerűen az ezek révén lehetséges megtakarítás számbavételéről is — le kellett mondanunk. Számításon kívül hagytuk úgyszintén, az ún. megbízásos munkák révén a vállalatok üzemeiben elért megtakarításokat, azok számszerű értékének ismerete hiányában. Elmondottak, úgy véljük, kellően igazolják Intézetünk példáján is, hogy a tudomány közvetlen termelőerő, a haladás egyik döntő láncszeme.

Az eredményekhez kell sorolnunk a tudományos ismeretek Intézetben belüli akkumulációját, mely lehetővé teszi, hogy a jövőben felmerülő különböző technikai, technológiai, vagy egyéb jellegű feladat megoldásához a kellő tudományos alátámasztást viszonylag rövid idő alatt biztosítani lehessen.

*Szervezeti felépítését* tekintve az Intézet éppen olyan gyors fejlődésen ment át, mint ami a létszámalakulással kapcsolatosan már korábban megállapítást nyert. Jelenleg az Intézet szervezeti felépítése az alábbi:

Az Intézet élén az igazgató áll, akinek egy szakmai és egy gazdasági helyettese van. Az intézeti kutatás a következő tudományos osztályok keretében folyik:

*Mechanikai-technológiai osztály:* foglalkozik az elsődleges faipar területét érintő fűrész-lemezipari technológiák kérdéseivel, ezen túlmenően a hozzá csatolt anatómiai csoport mikroszkópos vizsgálatok segítségével kutatja a fa strukturális szerkezetének sajátosságait, ultramikroszkópos vizsgálatok segítségével a különböző fafajok sejtszerkezetét sajátosságait.

Az osztály irányítása alatt, önálló csoportként tevékenykedik a mykológiai részleg, ahol a kutatás tárgya a favédelem, a különböző károsításokkal és károsítókkal szembeni védekezés kimunkálása. A csoport tevékenysége igen széles körű, hiszen a közelmúltig országos méretekben koordinálta a gyakorlati favédelem kérdéseit, míg nagyobb károsítások kivizsgálására és megszüntetésére nézve esetenként el is járt.

Az osztály irányítása alatt álló laboratóriumban megfelelő felszerelés és berendezés biztosítja a szükséges laboratóriumi vizsgálatok elvégeztetését. (Szliárdtsági vizsgálatok, fanemesítési vizsgálatok stb.)

*Gépesítési és automatizálási osztály:* foglalkozik a faipar területére vonatkozóan mindazon gépészeti berendezésekkel, amelyeknek korszerűsítése, műszerezése napjainkban lépten-nyomon problémát okoz üzemeinkben. Ilyen vonatkozásban kiemelhető a forgácslapgyártás műszerezése, a különböző szárítókamrák teljesítményének bemérése és megfelelő műszerekkel való felszerelése, míg újabban egyes erdőgazdaságok fa gyártmánytermeléssel kapcsolatos tevékenységére vonatkozó gépészeti tervek összeállítása is.

Az automatizálási és műszer-csoport önálló része az osztálynak, ahol kifejezetten faipari műszerek tervezésével és kivitelezésével foglalkoznak. A csoport eddigi munkájának eredménye új

rendszerű simaságmérő, dagadásmérő, vastagságmérő, nedvességmérő regisztráló automata, ill. új térfogatsúlymérő műszer kikísérletezése és kivitelezése. Ezeket a műszereket kiállításon bemutattuk, nullszériában gyártjuk és az érdeklődő vállalatoknak, megfelelő anyagi ellenszolgáltatás ellenében, rendelkezésére is bocsátjuk.

A gépesítési és automatizálási osztály felügyelete alatt egy közepes létszámú lakatosműhely is működik, ahol a műszerek és gépek kivitelezésével kapcsolatos, házilag elvégezhető munkákat végzik el.

*Műfa-osztály:* foglalkozik a farost- és forgácslapgyártás, valamint a pozdorjalapgyártás elméleti és gyakorlati kutatási kérdéseivel. Mivel az Intézetnek külön gyártmányfejlesztési osztálya nincsen, így szükséges, hogy különösen ezen az osztályon foglalkozzanak az ún. fahelyettesítő anyagok felhasználási területe bővítésének kérdéseivel is. Az osztályon az elmúlt évek alatt számos, a műfalapgyártásra vonatkozó technológiai kérdést kutattak, beleértve a felhasznált kötőanyagra vonatkozó vizsgálatokat, a különböző fafajok felhasználhatóságára, ill. keverési arányaira, a forgácssterítés technikájára, és présdiagramok tökéletesítésére, ezen keresztül a présidő csökkentésére vonatkozó vizsgálatokat.

Az osztály irányítása alatt kémiai laboratórium működik, ahol a felületkezeléssel kapcsolatos, számos vegyészeti problémát, valamint a hazai származású vegyszerfelhasználás lehetőségét kutatják.

Az osztály rendelkezésére álló laboratóriumban mind forgács-, mind farostlap előállítására alkalmas berendezés áll rendelkezésre, s így mód nyílik pl. a farostlemezek olajedzésével kapcsolatos kísérletek elvégzésére, vagy különböző térfogatsúlyú és szilárdságú forgácslap, ill. pozdorjalemezek előállítására és vizsgálatára.

*Bútorosztály:* tevékenysége kiterjed a bútorgyártás technológiájának tökéletesítésére, a nagyüzemi gyártásból eredően jelentős szerepet játszó alkatrész méretek és türesek kikísérletezésére, a bútoralkatrész-méretezés tudományos megalapozására. A vizsgálataihoz szükséges laboratóriumi feltételek megteremtésére asztalosműhely áll rendelkezésére, ahol az osztály irányításával számos kísérleti mérést, vizsgálatot készítenek elő, ill. végeznek el.

*Közgazdasági osztály:* feladata az elmúlt évek során igen jelentős mértékben bővült és megnőtt. Tevékenysége kiterjed a faipar távlati tervezési kérdéseinek, termelés-fejlesztésének elemzésére, a beruházással kapcsolatos gazdaságossági kérdések vizsgálatára, árkérdések tanulmányozására stb. Feladatát képezi az intézeti kutatási terv összeállítása kapcsán az egyes témák várható gazdasági eredményének vizsgálata, a témák ilyen értelmű rangsorolása, ill. minősítése.

Jelenleg az Intézet igazgatóhelyettese irányításával működik a *Nemzetközi és dokumentációs osztály*, ahol a nemzetközi együttműködésből fakadó — KGST-feladatok, valamint a kétoldali

együtműködésből eredő — feladatokat külön részleg látja el, míg az intézeti kutatás metodikai terveinek kidolgozását elősegítő irodalom feldolgozásához, az Intézet könyv- és folyóirat-állományának bővítéséhez és rendszeres feldolgozásához a dokumentációs részleg áll rendelkezésünkre.

Az 1968. január hó 1-ével bevezetésre kerülő új gazdasági mechanizmus az Intézet fejlődésében is komoly jelentőségű és az eddiginél minden biztonnal gyorsabb ütemű fejlesztést eredményez majd. Mindezt arra alapozzuk, mint már korábban is bemutattuk, hogy a tudományos kutatás nem valamiféle áldozat, amelyet a népgazdaság az új értéket termelő dolgozók munkájával teremt elő, ill. azok munkájából hasít le, ellenkezőleg, a tudományos kutatás értéknövelő szerepe óriási, meggyorsítja a társadalmi és gazdasági fejlődést, aktív szerepet játszik a népjólét emelésében. A vállalati gazdálkodásban a helyi kezdeményezés, a kockázatvállalás növekedése minden biztonnal azt fogják eredményezni a faipar vonatkozásában is, hogy a Kutató Intézet munkájával szemben támasztott igény az eddiginél is szélesebb körű lesz.

Az Intézet életében nehéz volna — figyelemmel alapítási évének közeli időpontjára — külön fejlődési szakaszokat elkülöníteni. Elmondható azonban, hogy az évek múlásával egyre inkább kidomborodott, szükség van az Intézet munkájára, erőteljesebb jövőbeni fejlesztése pedig nemcsak lehetséges, de számos szempontból szükség-szerű is.

Hazánk közismert faszegénysége, az eddigi faipari fejlesztés nem kielégítő volta — főleg a gyorsan növvő nyarak elmúlt 10—15 év alatti nagyobb arányú telepítése következtében —, a nyersanyagbázis és fafeldolgozóipari kapacitás között kialakult ellentmondás, számos új problémát vet fel.

Sürgősen megoldandó feladat lett az import faanyag — főleg az import fenyőfűrészáru — hazai fafajokkal való helyettesítése. Ez viszont megkívánja az akác, a cser, a hazai és nemesnyarak, a farost- és forgácslap, a rétegelt lap, a bútortalap hagyományos felhasználási területének az ártérkelését, új felhasználási területek felkutatását. Már ma látható, hogy belátható időn belül problémát fog jelenteni a hazai telepítésű, főleg gyengébb termőhelyekre vitt, pionír fenyő-állományaink fatömegének ipari hasznosítása is.

Ezek a kérdések szoros összefüggést mutatnak a faipar távlati fejlesztésével. Kutatni kell, milyen faárak mellett érhető el a hazai fafajok maximális felhasználásának biztosítása. Fölvetődik számos ipartelepítési, szállítási, termelési profil stb., eldöntésére vonatkozó igény is. Ezek erőteljesen aláhúzzák az Intézet közgazdasági jellegű kutatásainak jövőbeni bővítését.

De nem nehéz rájönni arra sem, hogy ezen túlmenően kiterjedt kutatásokra lesz szükség — a hazai cser, akác és nyárfélék szélesebb körű felhasználhatósága érdekében — ezen fafajok megmunkálhatósága vonatkozásában, azaz új techno-

lógákat kell kidolgozni fűrészelésükre, hasításukra, szárításuk, kezelésük tekintetében. Vizsgálni kell fájuk mikrostruktúrája mellett olyan tulajdonságaikat, mint vetemedés, repedékenység, fülledékenység, korhadás, tartósíthatóság stb.

Külön feladatkört képeznek azok a vizsgálatok, amelyek a helyettesítés új lehetőségeire irányulnak. A hazai erdőkből kikerülő, ún. előhasználati — vékony anyag — hasznosítása a farost-, ill. forgácslapgyártás erőteljesebb fejlesztését fogják megkövetelni. Ez viszont egyet fog jelenteni a választékbővítés igényével. Gondoskodni kell a hazai vegyi anyagok lehető teljes bedolgozásáról, az import minimális szintre való szorításáról, a termékminőség romlása nélkül.

Ezek a kutatási feladatok érintik valamennyi osztályunk munkáját, szükségessé teszik ezen feladatok elvégzésére való aktivizálásukat.

Mivel az új mechanizmus viszonyai között valamennyi gazdálkodó szerv anyagilag is érdekelt lesz abban, hogy a leggazdaságosabban termeljen, fokozza vállalata jövedelmezőségét, biztosítsa a nyersanyagforrások maximális hasznosítását, előre még nehezen felmérhető volumenű kutatási feladatra kell felkészülnünk a különböző faipari vállalatok és üzemek megbízásából. Ezek a feladatok, nyilván rövid határidővel, üzemi bevezetést is célzó kutatásokat tesznek majd szükségessé. Az üzemi bevezetés feltétele viszont, hogy a jelenleg, főleg laboratóriumi vizsgálatokra alapozott kutatásainkban előre léphessünk és megoldjuk az Intézeten belüli felüzemi kísérletek elvégzését. Ez viszont felveti az Intézet fejlesztésének kérdését is. Ugyanis csak a legtrikább esetben számolhatunk azzal, hogy a vállalatok a saját termelő kapacitásuk rendelkezésre bocsátásával teszik lehetővé az üzemi kísérletek elvégzését. Ahhoz viszont, hogy az Intézet ilyen erőteljes fejlesztés lehetőségét megkaphassa, el kell érje azt, hogy a vállalatok maguk is kezdeményezői és támogatói legyenek törekvéseinknek.

Itt viszont előfeltétel a kutatás színvonalának, konkrétságának és megalapozottságának további javítása. Szükséges a jövőben, hogy a nemzetközi irodalom jelenleginél elmélyültebb, alaposabb áttanulmányozásával készüljünk fel egy-egy feladat metodikájának összeállítására. Ennek érdekében a jelenlegi dokumentációs részleg erőteljes fejlesztését, az ott foglalkoztatottak között a mérnöki képesítéssel bíró szakfordítók alkalmazását kell biztosítsuk.

Más országok tapasztalatai alapján elmondhatjuk, hogy ma már nem ritka kutató intézetenként a 20—25 fős dokumentációs osztály. A szomszédos Csehszlovákiában pl. minden kutatási témakollektíva mellé egy, a dokumentációs osztály állományába tartozó, diplomás szakfordító dokumentátor is beosztást nyer, akinek a feladata a témára vonatkozó világirodalom áttanulmányozása, gigyűjtése, a téma-kollektíva részére való előkészítése.

Az Intézetnek a KGST együtműködésbe való bekapcsolódása 1957 elejével történt meg. A

jelenlegi formában 4 éve vesz részt Intézetünk a KGST együttműködésben, egy erre a célra létrehozott önálló faipari munkacsoport keretében. A nemzetközi koordinálás feladatait ellátó magyar elnök mellett az Intézetre hárulnak a titkári teendők közül eredő adminisztrációs és szervezési feladatok. Ez évi együttműködésünk 12 kutatási témára, több távlati fejlesztéssel kapcsolatos koncepció-terv kidolgozására, ill. szabványosítással összefüggő feladat kimunkálására vonatkozik. Több országgal kétoldali együttműködés keretében végzünk tudományos kutatást, többek között a Szovjetunió Leningrádi Kutató Intézetével. Intézetünket, fennállása óta, számos külföldi ország képviselője látogatta meg, mind baráti, mind nyugati országokból.

Az Intézet évente intézeti kiadványt bocsát ki, amelyben beszámol az elért tudományos kutatási eredményekről. Azt megküldi mind a hazai faipari szerveknek és vállalatoknak, mind pe-

dig több, mint 40 ország faipari kutatással foglalkozó intézményének.

A Faipari Kutató Intézet, egészen a legutóbbi időig, az Országos Erdészeti Főigazgatóság irányítása alatt működött, a jelenben a Mezőgazdasági és Élelmezésügyi Minisztérium Erdészeti és Faipari Műszaki Fejlesztési Főosztálya szakmai irányítása alatt tevékenykedik.

A Nagy Októberi Szocialista Forradalom óta eltelt 50 év, mint láttuk, a faipari kutatások tekintetében is forradalmi változásokat hozott hazánkban. Ma már elmondható, hazánkban is komoly bázisa van a faipari kutatásnak, amelynek a fejlődés követelményeihez való igazítása, Intézetünk előtt is megteremti a további gyors fejlődés lehetőségét. Ezért is köszöntjük őszinte tisztelettel a Nagy Októberi Szocialista Forradalom 50. évfordulóján a Szovjetunió faipari kutatást végző dolgozóit, s kívánunk Nekik további sikereket munkájukhoz, közös ügyünk, a szocializmus, majdan a kommunizmus mielőbbi felépítéséhez.



A Faipari Minőségellenőrző Intézet ebben az évben ünnepli fennállásának 15. évfordulóját. Ebből az alkalomból rövid tájékoztatást szeretnénk adni az Intézet eddigi munkájáról és a jövőbeni célkitűzéseiről.

Az Intézet fő feladatát a Könnyűipari Minisztériumhoz tartozó bútór- és faipari üzemeknél alkalmazott gyártástechnológiák szakszerűségének, valamint a készgyártmányok minőségének és minősítésének, továbbá a vállalatoknál felhasználásra kerülő gyártási alap- és segédanyagok minőségének vizsgálata képezi. Feladatkörébe tartozik még az ipart érintő országos és nemzetközi (KGST és ISO) szabványok szerkesztésében való tevékeny közreműködés, a budapesti bútoripari vállalatoknál a műszerügyi szolgálat ellátása, a minőséggel, ill. minősítéssel kapcsolatos kérdésben való elvi állásfoglalás, ipari kutatások elvégzése, a minőséggel kapcsolatos jogvitákban szakvéleményadás, valamint a jelentősebb, a késztermékek minőségére kiható újítási javaslatok véleményezése. E feladatokon túlmenően az Intézet meghatározott céll ellenőrzéseket is tart.

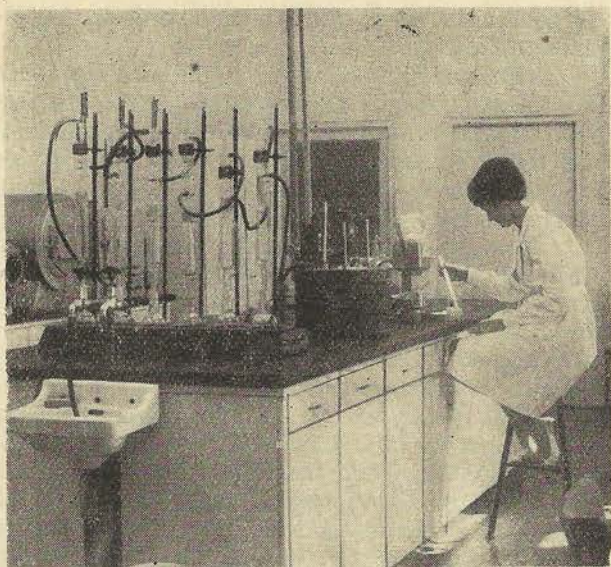
Az Intézet tevékenysége a megalakulást követően évről évre növekedett. A fejlődés mértékére a számadatokkal dokumentálható mutatószámok jellemzőek. E szerint az 1955-ös évhez viszonyított, a fejlődést reprezentáló mutatószám 1960-ban 260%, 1966-ban pedig 960% volt. Az elvégzett kutatási feladatok közül jelentősnek mondhatók a pozdorja bútorlapok gyártástechnológiájának kialakítására vonatkozó munkák, továbbá egy, a bútoriparban használható,

fényezett felületek hullámosságát meghatározó mérőműszer kifejlesztése.

Az állandóan növekvő leterhelés következtében azonban az Intézet nem tudta a megnövekedett feladatokat maradéktalanul ellátni. Ebben elsősorban a rendelkezésre álló helyiségek nem megfelelő — kis alapterületű — volta gátolta. Ezért az elmúlt évben az Intézet a megszüntetett Minőségi Bútorgyár Rigó utcai részlegébe költözött, ahol megteremtette a korszerű minőségellenőrzéshez szükséges alapfeltételeket, mind a megfelelően berendezett anyagvizsgáló laboratóriumot, mind a késztermék funkcionális tulajdonságait meghatározó fázasztó berendezéseket.

Az Intézet további munkájára az alapfeltételek biztosítása döntő jelentőségű volt. Az ipar korszerűvé tétele során ugyanis számos új megoldásra váró feladat jelentkezett, amely kétségtelen az Intézet tevékenységi körébe tartozik. Ilyen pl. a bútoripari szabványosítás kérdése. Meglevő szabványaink ugyanis merevek és ezért nem egyszer gátolják a fejlődést. A szabványok általában azt határozzák meg, hogy milyen anyagokból készülhet és milyen kivitelű legyen a készbútor, ahelyett, hogy azokat a követelményeket írják elő, amelyeket velük szemben támasztunk. Szabványaink átdolgozásánál, ill. korszerűvé tételénél elsősorban az Intézetnél levő különböző fázasztó (vizsgáló) berendezésekkel kapott eredmények alapján kívánjuk a követelményeket meghatározni.

Hasonlóképp megoldásra váró feladat azoknak a követelményeknek a megoldása is, ame-



*FAIMEI laboratórium*

lyeket a különböző — az utóbbi időben mind nagyobb számban megjelenő — műanyagokkal szemben kell támasztani, bútorigari felhasználás esetén. A követelmények megállapítása csak jól felszerelt és megfelelő szakképzettséggel rendelkező laboratóriumban lehetséges, amellyel Intézetünk rendelkezik.

Fenti témák egyébként összefüggésben vannak a bútorigari szabványbázis létrehozásának kérdésével.

A bútorigaron belül tudvalevőleg szabványbázis nincs kijelölve. Ennek hátránya, hogy az ipart érintő szabványok — a meglévő hiányosságaikon túlmenően — nem egységes szemlélet és műszaki megfontolás alapján készültek. A hiányosságok megszüntetése érdekében sürgető feladat a bútorigari szabványbázis létrehozása, amelynek helyére vonatkozóan — a meglévő és a munkához szükséges vizsgáló berendezések következtében — az Intézet látszik a legmegfelelőbbnek. A szabványbázis Intézetben belüli létrehozásának ugyanis jelenleg csupán a pénzügyi feltételek hiánya az akadályozó tényező.

A gazdaságirányítás új rendjének bevezetésével előreláthatóan változik a minőségellenőrzési munka is. Feltehető, hogy a gyártásközi ellenőrzések helyett mindinkább előtérbe kerülnek a késztermék minősítésével kapcsolatos problémák, amelyek megoldásában az Intézet döntő szerepet kap. A nagy szériákban gyártó üzemeknél az alkatrészek darabonkénti minősítése helyett mind nagyobb fontossága lesz a tudományosan megalapozott statisztikus minőségellenőrzési módszernek. Ennek alkalmazás technikája azonban még megoldatlan kérdés. Minőségvédelmi szempontból e feladat kidolgozása ugyancsak Intézetünkre vár.

Reméljük, hogy az elkövetkező években a Faipari Minőségellenőrző Intézet tevékenysége legalább annyira eredményteljes lesz, mint az elmúlt időkben, ami egyben szorosan összefügg a faipar fejlődésével.



## Szakmai körökben sok szó esik

a

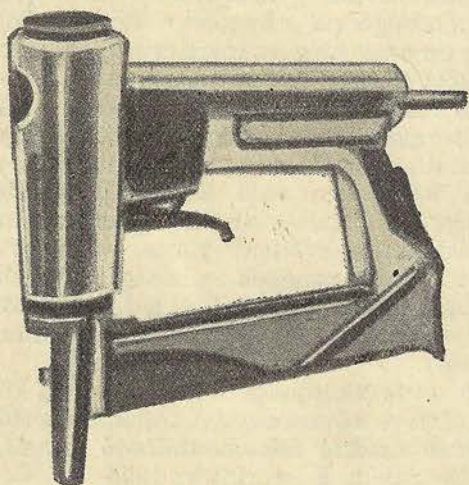
## BeA sűrített levegővel működő szegezőgépről

A világ minden ipari országában  
BeA szegezőgép  
bútor, ablak, ajtó, gépkocsi, láda szegezéséhez  
és még számos egyéb célra

A BeA sűrített levegővel működő  
szegezőgéppel az eddigi munkaidő csaknem  
70 százalékát megtakaríthatja

Felvilágosítással készséggel állunk  
rendelkezésre

Import:  
**FERUNION**  
Budapest  
Postafiók 612



**JOH. FRIEDRICH BEHRENS**  
**AHRENSBURG / HOLSTEIN**

Német Szövetségi Köztársaság

## A Faipari Gyártás és Gyártmánytervező Iroda fejlődése

A tervezés alapvető jellegének felismerése nélkül a kisipari bútorgyártás közép- és nagyüzemi szintre emelése nem történhetett volna meg.

A fejlesztési célkitűzések egy sereg gyártás-tervezési és szerkesztési feladatot is felszínre hoztak. E feladatok elvégzésére alkalmas kevés szakember másirányú munkákkal is terhelve szétszórtan helyezkedett el.

A gyárszerű termelés kialakításának előfeltételeit jelentő tipizálások, sorozatban gyártható gyártmányok formatervezése, szerkezeti tervezése, a helyes anyagösszetétel és méretek megválasztása, a haladó megmunkálási módok leírása gazdát keresett.

Igy hozták létre még 1950 őszén a Faipari Gyártás-tervező és Szerkesztő Irodát, melynek alapító levele szerint feladata volt

- a tipizálható és sorozatban gyártható bútorszettek (lakás-, iroda-, kerti-, fenyő-, sás- és vesszőbútorok);
- a tipizálható és sorozatban gyártható egyéb faipari cikkek;
- a létesítményjellegű berendezések (iskolai, kollégiumi, kórházi, áruházi, üzleti) bútorzatainak formai, szerkezeti tervezése kiviteli rajzoktól a művelettervig.

Ennek a feladatnak ellátása nem képzelhető el a technikai fejlődés világszínvonalának figyelemmel kísérése, az új anyagok és eljárások alkalmazásának kísérletei nélkül.

A meg nem értés, a hagyományokhoz való görcsös ragaszkodás, az újtól való félelem, sokszor a csökönys maradiság ellen kellett éveken át — és sokszor még ma is — kemény harcot vívni. Csak sok küzdelemmel sikerült — az Iparművészeti Tanáccsal karöltve — a korszerűtlen, anyagpazarló, ízléstelen bútorformákat háttérbe szorítani és a korszerű vonalú, kisebb anyagigényű, előnyösebben gyártható ízléses bútorokat elismertetni. Ezek a formák nemcsak a megfelelő ízlés kialakításában jelentettek eredményt, hanem az azonos rendeltetésű bútorok anyagigényét közel 50%-kal csökkentették és a megmunkálásban a gépi részarányt ötszörösére emelték. Ezzel felszámolták a technológia kisipari jellegét és alkalmassá tették a gyártmányt közép- és nagyüzemi előállításra. A meglévő kapacitással az ipar így több bútort juttathatott a lakosság rendelkezésére.

A maradiság ellen vívott harc egyik jelentős eredménye a sötét, szokványos diófurnérok helyett megjelentetett új, világosabb tónusú furnérok alkalmazása, amely több százezer dollár megtakarítást eredményezett évente.

Az Iroda úttörő munkát végzett az új anyagok felhasználásának bevezetése érdekében. A fahelyettesítő anyagok, mint forgácslapok, tripó, pozdorja, rostlemezek, továbbá a laminálás, po-

lieszterezés, papírfurnérok és ezeztornyomásos felületkezelési módok bevezetése érdekében nemcsak formatervi, hanem technológiai feladatokat is meg kellett oldani. Az új anyagok felhasználási módja, azok kapcsolódása a hagyományos anyagokhoz új technológiát, új szerkezeteket, új szerelvényeket, sokszor új gépi berendezéseket is igényeltek.

Az Iroda tevékeny részt vállalt a vegyes faipari anyagnormák felülvizsgálata és rendszerezése terén is, feladata azonban, a faiparban beállott szervezeti változások következtében, a különféle bútoripari tevékenységek felé összpontosult.

Az Iroda tevékenységének jelentősebb és hatásaiban is lemérhető eredményei az előbbieken kívül általános érvényű technológiák kidolgozása, mely külön a fényezett, külön a festett bútorokra és külön a kárpitozott bútorokra mind a gépi megmunkálás, mind pedig a felületkezelés vonatkozásában a hazai viszonylatban elért legfejlettebb eljárásokat figyelembe véve készült el. Különösen jelentős a polieszterezés technológiája, mely mind termelékenységi, mind minőségi szempontból ugrásszerű emelkedést jelentett az iparban.

- az első automata lapmegmunkáló gépsorok beállítását megelőző számítások elvégzése és az alkalmazás különféle variánsainak és gazdaságosságának számítása;
- a bútorlapok és tömörfa alkatrészek szabványának kidolgozása a gyártási folyamatok szervezésében nyújt jelentős segítséget;
- a termékösszetétel változásának hatására vonatkozó összeállítás élesen mutat rá arra, hogy meghatározott üzem meghatározott gépparkja és kialakult technológiai rendszere mellett nem lehet a termékösszetételt korlátlanul változtatni és ezzel mintegy felhívja a figyelmet részben a gyártmány-tipizálásokra, részben a középüzemi szervezésre a túl nagy üzemek helyett, továbbá munkamegosztásra az üzemek között;
- a bútorok csomagolásának technikai és gazdasági feltételeinek kidolgozásával irányt kívánt mutatni az Iroda a külföldön már elterjedt módszerre, melynek segítségével raktározási és szállítási költségek megtakarítása mellett fokozni lehet a bútorok szállítás közbeni védelmét.

A luxus kivitelű stílbútorok tervezése eredményeként mind bútorban, mind tervdokumentációban jelentős exporttevékenység folyik.

Jelentős üzemi rekonstrukciók alaptechnológiai készültek el beruházási program és kiviteli szinten.

1967-ben az eddig állami hozzájárulásból fenntartott Iroda önálló lett és nevében is megújodva, mint

**Faipari Gyártás és Gyártmánytervező Iroda**

fokozottabban célul tűzte ki

az új gazdaságos termékformák, tipizálható elemekből álló termékcsaládok kialakítását; új anyagok alkalmazására vonatkozó technológiák kísérletezését és kidolgozását; konkrét üzemi technológiák, telepítések, átrendezések tervének készítését;

a külföldi szakirodalom állandó figyelemmel kísérését és arról rendszeres tájékoztatás adását;

a bútór- és vegyesfaipari cikkek előállító vállalatok gazdaságosságának javítására és versenyképességük fokozására alkalmas technológiai és szervezési módszerek kidolgozását.

## Lakáskultúra fejlődése a kereskedelmi forgalom tükrében

Minden jubileum — alkalom a számvetésre. S bár mesterkélt dolog volna összekapcsolni az Októberi Szocialista Forradalom 50. évfordulóját mindennapi életünk egyes konkrét gyakorlati megnyilvánulásaival, vagy akár egy-egy szakterület eredményeivel — a számvetés mindenképpen helyénvaló. Annál is inkább, mert bármennyire is leegyszerűsítésként hat, valóban ki lehet mutatni az összefüggést, például a magyarországi lakáskultúra fejlődése és az ország felszabadulása között, a felszabadulás pedig — a hazánk gazdasági és kulturális felemelkedése — természetesen elképzelhetetlen lett volna a Szovjetunió léte és felszabadító szerepe nélkül.

1945 utáni fejlődésünk egyik műszaki vonatkozású eredménye a MTESZ és ezen belül különböző szakmai tudományos Egyesületek, így a Faipari Tudományos Egyesület létrejötte is. A FATE volt és még ma is az ország egyetlen olyan szerve, ahol a magyar faipar különböző területének szakemberei összejöhetnek és az Egyesület keretén belüli Szakosztályok, Központi Bizottságok és Munkabizottságok formájában a faipar egy-egy szakágának és ezen keresztül az egész faipar fejlődésének előmozdítója lett. Az Egyesületen belüli társadalmi munka is komoly segítséget nyújtott és nyújt hazánk bútortermelésének fejlesztése és korszerűsítése terén.

A lakáskultúra — bár erről általában kevés szó esik — igen érzékeny és megbízható fokmérője egy nép életszínvonalának, s kivált annak emelkedésének. Úgy érzem az a tény, hogy 1955 és 1967 között a bútortermelés hazánkban több mint ötszörösére növekedett, eléggé meggyőzően illusztrálja a lakosság anyagi javakban való gyarapodását. A kép természetesen nem annyira egyöntetűen pozitív, mint ahogyan a számból következtetni lehetne. A bázis ugyanis, amiből kiindultunk, rendkívül alacsony volt.

A felszabadulás előtt nem jeleskedett Magyarország a lakáskultúra terén. Nem mintha a mágnások kastélyai nem lettek volna nagystílusú és kifinomult ízléssel berendezve. S nem mintha a gazdag polgárok, részben az arisztokraták utánozva, részben pedig a nyugati divatot követve nem adott volna arra, hogy gazdagon, sőt fényűzően berendezett otthona legyen. A nagy tömeg azonban, a munkás és pa-

raszt családok örültek, ha szűkös és jórészt nyomorúságos lakhelyüket a legszükségesebb bútordarabokkal be tudták rendezni. Ehhez igazodott a bútortermelés is, amely a magyar kisiparosok remekeit is forgalmazta ugyan, de összviláglatban a maihoz egyáltalán nem hasonlítható.

A felszabadulás után először a háborús károk helyreállítása, majd az erőltetett ütemű iparosítás elvonta az eszközöket a lakosság közvetlen szükségleteinek termelésétől, új bútortermelés sem volt elegendő, a bútortermelés fejlesztése, egyáltalán nem szerepelt az elsődleges népgazdasági feladatok között. De nem szerepelt a lakásépítés sem, ami pedig egyik legfőbb megteremtője az új bútortermelésnek. Így hát a döntő és ugrásszerű változásra a bútortermelés területén csak 1956 után, de főként 1959-től kezdődően került sor.

A bútortermelés kereskedelmi forgalma az 1955—1966-os évek között az 1. táblázat szerint alakult.

1. táblázat

Év	Forgalom mill. Ft-ban	Bázis index %-a	Lánc index %-a
1950	215	44	44
1955	486	100	100
1956	505	104	104
1957	621	128	123
1958	779	160	125
1959	1160	239	148
1960	1473	303	127
1961	1632	332	111
1962	1735	357	106
1963	2218	456	126
1964	2363	487	107
1965	2330	479	99
1966	2513	502	108

Erre az időre esik a reális méretű iparfejlesztés, amely együtt halad, sőt elsőbbséget biztosít azoknak az ágazatoknak, melyek közvetlenül hozzájárulnak az életkörülmények fokozatos javulásához. Említsük első helyen a lakásépítkezést, társadalmi munkának — a lakosság szempontjából nézve — talán legégetőbb feladatát. A legutóbbi évek a nagyarányú lakásépítkezési évei voltak. Éppen ez volt egyik alapja lakáskul-

túránk fejlődésének és ezen belül a bútorigények növekedésének.

Az alábbiakban bemutatjuk a lakásépítések ütemét az utóbbi 30 év alatt.

	Épített lakások éves átlaga
1930—38. években	23 106
1949—60. években	42 512
Második 5 éves terv időszakában vagyis 1961—65 között éves átlagban	56 471

lakásépítés fejeződött be, ami közel két és fél-szer annyi, mint a háborút megelőző években.

Ha nem is mindegyik új lakásba, de többségükben új bútorra volt szükség, részint mert az új lakóknak eddig nem volt saját berendezésük, részint pedig mert a kisméretű, modern lakásokba vagy nem fértek be, vagy nem illettek a régi, nehézkes bútordarabok.

Az új, korszerű bútor igénye azonban nemcsak a nagyszabású lakásépítkezésekből, a lakosság, s az új háztartások természetes szaporodásából fakadt, s még csak nem is egyszerűen a régi, kopott bútorok kicserélésének folyamatából. Az életszínvonal fokozatos emelkedésével együtt járt az emberek törekvése a szép és korszerű otthonra, az új, modernvonalú és könnyed lakberendezésre. Ez a törekvés megvolt — s megvan ma is — egyre növekvő mértékben az olyan családok között is, amelyeknek esetleg csak 8—10 évvel ezelőtti bútorzatuk van.

A korszerű lakberendezés igénye ugyanis szerves része nemcsak az életszínvonal emelkedésének, hanem a kultúrforradalomnak is.

A bútorkereskedelemnek, mint az ipar és a vásárlók közötti közvetítő láncszemnek elsőrendű feladata volt időben felfigyelni erre a tendenciára, s a hazai és import lehetőségek maximális mozgósításával igyekszik kielégíteni a gyorsan és állandóan növekvő bútorkeresletet. Hogy ez mennyire sikerült, ezt az 1. táblázat illusztrálja.

Az elsődleges feladat természetesen a hazai bútorigények fejlesztése volt. 1956 és 1967 között bútorigényünk volumene többszörösére emelkedett, elsősorban a meglévő gyárak bővítése és korszerűsítése révén. A Bútorértékesítő Vállalat is igyekezett ezt serkenteni nagy, egész évre

szóló megrendelésekkel és a támogatás egyéb eszközeivel, amelyek elősegítették a termelés gyors felfutását, más szóval, a profilírozott és nagy szériákban történő gyártást.

A Bútorértékesítő Vállalat, felismerve a nemzetközi piacon már forgalomba került, új alapanyagokból készülő bútorok hasznosságát, azzal is igyekezett a hazai bútorigények fejlesztését elősegíteni, hogy a meglévő alapanyag problémák megoldása érdekében megrendeléseinek mind nagyobb részét a már hazánkban is gyártott forgácslap, pozdorja és farostlemezek felhasználásával készülő bútorokra adta fel.

Ma már a bútorok többsége ezekből az új alapanyagokból, korszerű technológiával készül. Ezek az új alapanyagok tették lehetővé például a konyhabútorok gyártásánál, hogy a hagyományos formájú, festett konyhák helyett mind nagyobb részben korszerű és tetszetős konyhabútorok kerüljenek gyártásra és forgalmazásra.

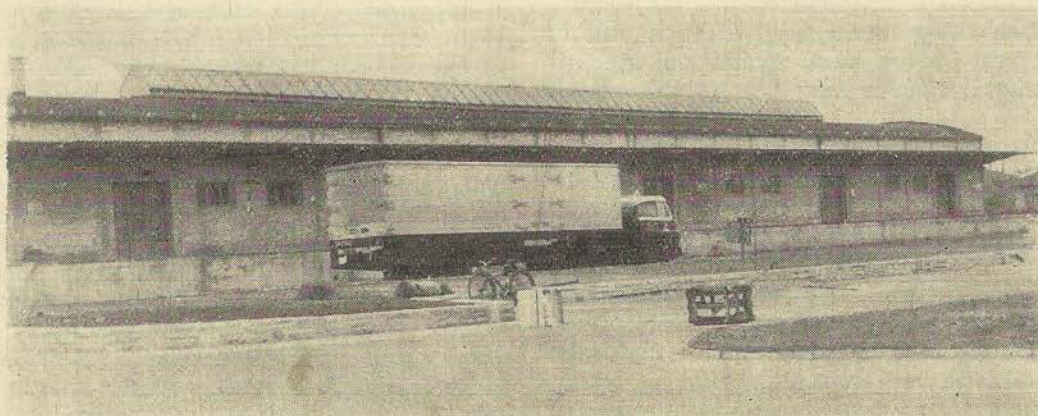
A hazai bútoréllátás egyik igen komoly problémája a szűk furnér választék és ellátás. A felhasználásra kerülő furnérok egy része nem alkalmas korszerű lakószobák gyártására, mert színük és struktúrájuk nem biztosítja a legyártott bútorok egyöntetűségét és nehezíti a variálhatóságot. Ez természetesen kihat a kereskedelmi tevékenységre is.

Miután a furnéréllátás világszerte komoly problémákkal küzd, a hazai bútorigényekben is meg kell találni a módját a különböző műfurnérok széles körű alkalmazására.

A műfurnérral gyártott bútorok strukturális és színezetessége nemcsak a variálhatóságot teszi lehetővé, hanem biztosítja a vásárlók számára, hogy későbbi időben lakberendezésük kiegészítése ne okozzon különösebb problémát.

#### Új kereskedelmi formák

Az új gazdasági mechanizmus a bútorkereskedelem vezetői számára is több lehetőséget nyújtani bolthálózat és raktárépítésre saját erőből, „megfelelő kereskedelmi tevékenység esetén.” A jelenlegi bolt- és raktárhálózat kapacitása ugyanis nem tudja zavartalanul biztosítani sem a növekvő keresletet, sem a kulturált ki-



1. ábra



2. ábra

szolgáltat. A bútorkereskedelemnek meg kell találni a módját, hogy új kereskedelmi módszerek bevezetésével segítse elő a bútorforgalom lebonyolítását.

Külföldön már igen jól bevált és sok országban alkalmazzák az úgynevezett csomagküldő kereskedelmet, amelynek az a lényege, hogy megfelelő prospektusok, katalógusok segítségével adnak tájékoztatást a lakosságnak a rendelkezésre álló bútorkról. A prospektusok alapján kiválasztott bútort a kereskedelmi egység postán, illetve vasúton juttatja el a megrendelőhöz.

Ennek a kereskedelmi formának azonban ugyancsak egyik fontos kelléke, hogy a bútortipar megfelelő mennyiségű, azonos minőségű és struktúrájú bútort tudjon a csomagküldő kereskedelem egységei számára folyamatosan biztosítani. Jól megrendezett, értékesítéssel egybekötött bútorkiállítások is lehetőséget adhatnak a bútorkereskedelem kiszélesítésére és a közvéleménykutatásra.

Fontos szerepet töltött és tölt be a bútorkereskedelmünkben a bútorbekötés. Ha eleinte az importnak főleg mennyiségi szerepe volt (a keresletet nem tudtuk hazai gyártásból kielégíteni) ma már inkább a választék bővítés céljait szolgálja.

Igaz, változatlanul mintegy 10–15%-át az összforgalomnak, behozatalból fedezzük. A külföldi és különösen a drágább kivitelű, például jugoszláv bútork újabban igen keresettek. Ez egyrészt arról tanúskodik, hogy a vásárlók igénye minőség és forma tekintetében állandóan növekszik, másrészt arra serkenti saját bútortiparunkat, hogy mind újabb és változatosabb bútortípusokat tervezzen és gyártson.

A bútorforgalom emelkedésének jelentős elősegítője az OTP hitelrendszer. Nagy tömegek

éltek a hitel adta lehetőségekkel, ez hozzájárult az ipar zavartalan, zökkenőmentes termeléséhez, de ugyanakkor nagy erőfeszítéseket követelt a bútorkereskedelemtől. A jövőben, amikor a kereskedelemnek már nem csupán alapvetően elosztó feladata lesz, az OTP hiteleket egyre inkább piac szabályozásra lehet majd felhasználni.

#### Minőségi és formai igények

A bútorforgalom nagyarányú növekedése mindinkább előtérbe helyezi a hazai és az import bútork formai és minőségi kérdéseit. A vásárló közönség mind nagyobb része helyez súlyt arra, hogy az általa megvásárolt bútork formai és célszerűségi szempontból egyaránt megfeleljen a követelményeknek, ugyanakkor mindinkább fokozódik az igény a magasabb értékű, újszerű anyagok, mint például a műbőr felhasználásával készült bútork iránt.

Az 1967-es Budapesti Nemzetközi Vásár lakberendezési pavilonjában is azoknak az újszerű és új alapanyagok felhasználásával készült bútorknak volt a legnagyobb sikerük, amelyek további lépést jelentettek bútorgyártásunk korszerűsítése felé. Ugyanakkor országos méretekben az is megállapítható, hogy mindinkább a világi bútork felé tolódik el a vásárlók igénye.

#### Szakoktatás

Az évről évre növekvő bútorforgalom előtérbe állítja a bútorkereskedelem területén is a megfelelő képzett eladói és boltvezetői gárda kinevelését. Erre annál inkább fel kell figyelni, mert hosszú időn keresztül a bútorkereskedelem terén sem a nagy, sem a kiskereskedelem nem tett meg mindent, hogy az utánpótlás, a megfelelő szakemberek képzése biztosítva legyen.

A gyors felfutás, ami ma jellemzi a bútorforgalmat, nem minden esetben bonyolódik zavartalanul, nem utolsó sorban azért, mert a megfelelő szakoktatás nem lett a kívánt mértékben biztosítva.

#### Nemzetközi együttműködés

Közismert dolog, hogy ma már a nagyüzemi termelés egy szakiparágon belül is minél szélesebb specializálódást és ezzel egyidőben megfelelő kooperációt tesz szükségessé. Ez a felismerés hozta létre a szocialista országok között a KGST-t. Ez a szervezet azonban ma még elsősorban a nehézipar, a közlekedés terén biztosít megfelelő koordinációt.

Feltétlenül szükséges lenne a fairpar és ezen belül a bútorgyártásban is a jelenleg meglévő együttműködés további kiszélesítése. Itt nemcsak a különböző szocialista országok iparának együttműködésére gondolok, hanem arra, hogy ezt az együttműködést ki kell egészíteni a szocialista országok kereskedelmi apparátusa között is. Egy ilyen együttműködés a szocialista országok bútorkereskedelmi egységei között megfelelő áru- és lebonnyolítást tenné lehetővé, aminek kereskedelmi és ipari vonatkozásban egyaránt igen



komoly gazdasági eredményei lehetnek. A megfelelő árucserre megteremtése lehetővé tenné a szocialista országok bútorgyárainak, azonos típusú bútorok, nagyobb szériában való gyártását, ugyanakkor a kereskedelmi egységek között létrejövő árucserre révén, lehetővé válna a nagy szériákban gyártott és hazai igényeken túlmenő mennyiségek árucserében történő kicserélése, ezáltal a hazai piacon a választék növelése. Ezzel egyrészt gazdaságosabb nagyüzemi termelést lehetne biztosítani az árucserre keretében résztvevő országok bútorgyárai, másrészt mennyiségben és választékban nagyobb mennyiséget tudnánk biztosítani a fogyasztó közönség számára.

A Bútorértékesítő Vállalat a Lengyel Népköztársaság bútornagykereskedelmi központjával ez év májusában munkaprogram keretében megállapodott abban, hogy 1968. év folyamán 1 millió Rbl értékű bútor árucserét bonyolít. Ez az árucserre 1970-re 1,5 millió Rbl-re fog növekedni. Ugyanilyen ajánlat érkezett ez év augusztusában a Német Demokratikus Köztársaság bútor és kultúrcikkeket forgalmazó vállalat központjától. A Német Demokratikus Köztársaság bútorforgalmi központja ilyen árucserre megállapodást létesített már eddig a Lengyel és Csehszlovák Népköztársasággal, melynek kiterjesztését javasolja Magyarország területére is.

Talán még egy kérdés volna, amelyet egy ilyen nemzetközi együttműködés során érdemes volna fontolóra venni: a magyar bútortipar mindig híres volt, nemcsak kommersz bútorgyártásáról, hanem stílbútor gyártásának formái és minőségi eredményeiről is. Ma az a helyzet, hogy a stílbútor iránti igény csökkenése miatt azt mind kisebb volumenben gyártják. A magyar bútortipar a szocialista országok stílbútor igényét is ki tudná elégíteni. A KGST-n keresztül létrehozandó kooperáció elősegíthetné a hazai stílbútor fejlesztését. Ez ugyanakkor lehetőséget adna arra is, hogy a még rendelkezésre álló szakmunkások segítségével az új generáció tagjai közül minél több olyan szakmunkást képezzünk ki, akik alkalmasak nemcsak a kommersz, hanem a stílbútorok gyártására is.

#### A bútort kereskedelem fejlődése

A felszabadulás előtti Magyarországon becslések szerint 240—250 bútort kereskedő működött, akik a belföldi bútorforgalomnak kb. 90%-át bonyolították le. A fennmaradó 10%-ot a kisiparosok közvetlen lakossági eladása képezte, mely többnyire egyedi rendelés alapján készített termékekből állt. A falusi lakosság bútorrellátását nagyrészt vásári értékesítés formájában bonyolították. A bolthálózatot a szétagoltság és a centrális település jellemezte. A centrális településre jellemző, hogy Budapesten kb. 150 bútorbolt helyezkedett el (ez is döntően a város egy részében), a többi pedig nagyobb vidéki városokban, helységeként 2—3.

Az 1948-ban bekövetkezett államosítások után a bútortiparban és a bútort kereskedelemben is létrejött az állami szektor, mely gyártási profil szerint koncentrált nagyiparrá fejlődött. Csak ezzel a nagyüzemi termelési módszerrel lehetett biztosítani a felszabadulás után ugrásszerűen jelentkező bútor iránti kereslet kielégítését.

Jelenleg a belföldi szükséglet kielégítése az alábbi megoszlásban történik:

(1967. I. félévi adatok)

Állami ipartól — tanácsi iparral együtt	67%
Szövetkezeti ipartól	22%
Importból	11%
<b>Összesen:</b>	<b>100%</b>

A bútortermelés választékára jellemző a bútorforgalom cikkszoportok szerinti megoszlása, amely az 1957—66-os évek között a 2. táblázat szerint változott.

2. táblázat

Cikkszoport megnevezése	% -os megoszlás	
	1957	1966
Fényezett háló	22,74	7,21
Kombinált szekrény	6,92	4,75
Varia bútor	1,72	13,37
Egyéb fényezett bútor	16,87	9,76
<b>Fényezett összesen</b>	<b>48,26</b>	<b>41,09</b>
Konyha	16,27	8,49
Festett háló	4,98	1,69
Egyéb festett	—	0,36
<b>Festett összesen</b>	<b>21,25</b>	<b>10,54</b>
Kárpitos fabútor	13,90	40,71
Kárpitos csőbútor	11,97	2,36
<b>Kárpitos bútor összesen</b>	<b>25,87</b>	<b>43,07</b>
Hajlított és egyéb fémbútor	4,62	5,30
<b>Összesen</b>	<b>100,00</b>	<b>100,00</b>

A kárpitos és varia bútorok iránti kereslet arányváltozás jellemzi leginkább a lakáskultúra fejlődését.

#### A raktár és bolthálózat alakulása

Az 1948-ban bekövetkezett államosítások után megalakult a Bútorértékesítő Vállalat. Kezdetben 25 budapesti boltal működött, majd 1950-ben ellátási körzetét 26 vidéki boltal növelte.

1954-ig a Bútorértékesítő Vállalat egyláncszemű formában végezte a bútorértékesítést 51 saját boltal.

1954-től a tanácsi kiskereskedelmi vállalatok és földművesszövetkezetek is létesítettek bútorüzleteket és ezzel a Bútorértékesítő Vállalat át-

alakult demigross vállalattá, mivel saját boltjai mellett a földművesszövetkezeti és tanácsi bolt-hálózatot is ellátta.

1956. október 31-ével a Bútorértékesítő Vállalat által üzemeltetett kiskereskedelmi boltokat átadták a tanácsi és áruházi vállalatoknak. Ettől fogva a Bútorértékesítő Vállalat országos nagykereskedelmi vállalatként működik. A kiskereskedelem, a tanácsok, áruházak és földművesszövetkezetek irányítása alá került.

Jelenleg az ország területén 194 kiskereskedelmi egység működik az alábbi megoszlásban:

**Bútorboltok száma és alapterületük raktárral együtt**

Megnevezés	Boltok száma	Alapterület 1000 m <sup>2</sup> -ben
Tanácsi	94	70,8
Áruházi	6	5
FMSZ-i	93	42
Bútorért	1	1
Összesen:	194	118,8

A rendkívül rossz raktározási helyzet enyhítése érdekében népgazdasági beruházási forrásból felépült Rákospalotán 50 millió forint értékben a bútornagykereskedelmi raktár, melynek

teljes beépített területe	22 625 m <sup>2</sup>
ebből raktárterület	19 351 m <sup>2</sup>
irodahelyiségek	518 m <sup>2</sup>
szociális helyiségek	411 m <sup>2</sup>
egyéb helyiségek	543 m <sup>2</sup>

Ezenkívül javító műhellyel és bemutatóteremmel rendelkezik. A raktár vasúti és közúti forgalom bonyolítására van megépítve. Befogadóképessége az áruk értékbeni összetételétől függően 50—70 millió forint értékű bútor, melyet általában 30 napon belül forgalmaz.

Az áruk raktáron belüli mozgatása és tárolása elektromos emelővillás targoncákkal történik speciális méretű bútor rakodólapokon. A kárpitos árut többszintes vasállványokban tárolják, többszintesen van tárolva a rakodólapokon elhelyezett korpusz bútor is.

A bútortárolás és forgalmazás speciális követelményeinek megfelelő raktározási technológiát vezettünk be, melynek lényege a fenti emeletes tárolási módszereken kívül, hogy az áruk az eladási követelményeknek megfelelő kategóriákban vannak elhelyezve, a kijelölt tároló mezőkön.

A bútorok mintegy felének ki- és beszállítása vasúton történik, fele pedig közúton úgy, hogy a beszállítást a gyártóművek végzik, többnyire saját járművükön, a kiszállítást speciális bútor-

szállító gépkocsikon végezzük, gazdasági okokból a rövidebb távolságban elhelyezkedő helységekre. Ugyancsak speciális bútorszállító gépkocsival végezzük a budapesti boltok ellátását.

**A bútorkereslet területi megoszlása**

A Belkereskedelmi Kutató Intézet adatai szerint a bútorok iránti fogyasztói kereslet az alábbiak szerint alakult:

a lakosság bútorvásárlásainak jelenleg mintegy 40—50%-a a meglévő bútorzat fizikai és erkölcsi kopásának pótlására szolgál.

A bútor iránti kereslet területi megoszlását az alábbi számok jellemzik:

1 főre eső évi bútorvásárlás Ft-ban:	
vidéken	191
ebből:	
ipari megyékben	194
mezőgazdasági megyékben	189
Budapesten	337

A vidéki 191,— Ft-os 1 főre eső évi bútorvásárlási átlagon belül kiemelkednek Komárom, Baramanya, Győr, Tolna és Borsod megyék.

Budapest magasabb részesedési aránya nem a helyi lakosság vásárló erejének nagyobb lehetőségét mutatja, inkább azt tükrözi, hogy a vidéki lakosság nagyrésze is megfelelőbb bútorbeszerzés reményében bútorigényét a budapesti boltokban elégítette ki. Ezt bizonyítja az is, hogy 1966-ban a tartós fogyasztási cikkekben jelentkező országos 9%-os átlag emelkedés mellett a vidék növekedése a budapestinek a kétszerese volt. Ez a tény ugyanakkor azt is tükrözi, hogy ma már a bútorkereskedelem nemcsak a budapesti, hanem a vidéki boltokban is az eddiginél megfelelőbb választékot és mennyiséget tud a helyi lakosság számára biztosítani.

**A bútorigaripar és kereskedelem fejlesztése**

A bútorigaripar termelőkapacitásának növelése érdekében kifejlődött a nagyüzemi termelési mód. Új anyagok és új technológiai módszerek kerültek előtérbe. Ezzel nemcsak a termelési kapacitás növelését, hanem a bútorok előállításának önköltségét is a világpiaci árakhoz viszonyítva megfelelő szinten lehet tartani.

Jelentős gazdaságosságot és volumen növelési lehetőséget biztosított az importból származó fenyőfűrész-áru helyettesítésére alkalmazott farrostlemez és kenderpozdorja, a műanyag lemezből készült konyhabútorok is tetszetős és tartós kivitelükben teljesen kiszorítják a hagyományos festett konyhabútort.

A modern bútorok iránti kereslet évről évre növekszik. Ez bizonyos mértékig következik az új lakások méreteiből is. Komoly gondot okoz a bútorkereskedelemnek a modern bútorok forgalombahozatalával kapcsolatban, hogy a vásárlók

komplett garnitúrák iránti igényét csak nehezen tudja biztosítani, ami egyrészt a már említett furnérválaszték nem megfelelő voltából adódik, másrészt abból, hogy a nagyüzemi termelés és ezzel kapcsolatos profilírozás miatt igen sok esetben egytípusú szobák különböző korpusz darabjai és kárpitos bútorai más-más színben készülnek.

Reméljük ezt a problémát enyhíti majd a műanyagfurnérok alkalmazása a bútorgyártásban.

Súlyosbítja azonban ezt a helyzetet, hogy a kereskedelemnek nem áll rendelkezésére elegendő raktártér az ipartól beérkező bútorok megfelelő szortírozására és tárolására.

Lakáskultúránk fejlődését bizonyítja az is, hogy a vásárlók részéről mind nagyobb mértékben jelentkezik kereslet formai és minőségi szempontból igényesebb bútorok iránt.

A növekvő igények kielégítése érdekében a Tervhivatal felmérte az ipar és kereskedelem területén jelentkező bővítési igényeket az alábbiak szerint:

a) az ipar területén ipari raktár m <sup>2</sup> -ben	11 000
technológiai terület	7 000
bútorlap és lemez raktár	7 800
b) a kereskedelem területén	
nagyker. raktár	21 000
kisker. raktár	45 000
bemutatóterem	15 000

Ezt a beruházási igényt a GB a harmadik 5 éves tervben irányozta elő végrehajtani. Így a lakosság vásárlóerejének növekedésével a bútorgyártás és kereskedelmi forgalmazás technikai feltételei is javulni fognak.

# Az ERDÉRT Vállalat

felkészülve a gazdasági irányítás új rendszerére  
már most felveszi

az állami vállalatok, tanácsi vállalatok, kisipari szövetkezetek, mezőgazdasági termelő szövetkezetek és általában valamennyi faanyagfelhasználó

rendeléseit,

hogy a következő év első napjától kezdve

közvetlenül raktárról, ütemes szállítással biztosíthassa a megrendelés szerinti

fenyőfűrészáru-, lombosfűrészáru, lemez bútortlap és furnér-félék széles skálájú választékait, valamint a fenyőgömbfából előállított összes készterméket.

Egyidejűleg felhívjuk a figyelmet, hogy az ERDÉRT Vállalat megbízásából a termelők és megrendelők mindennemű faanyagvételét és eladását is lebonyolítja — megállapodás szerint.

Részletes felvilágosítást nyújt: a vállalat Kereskedelmi Igazgatóságán működő Diszpécserszolgálat.

Cím: ERDÉRT Vállalat, Budapest V., Akadémia utca 3.

Telefon: 313-550/144. Telex: 946. sz.

Távíratcím: ERDÉRT BUDAPEST



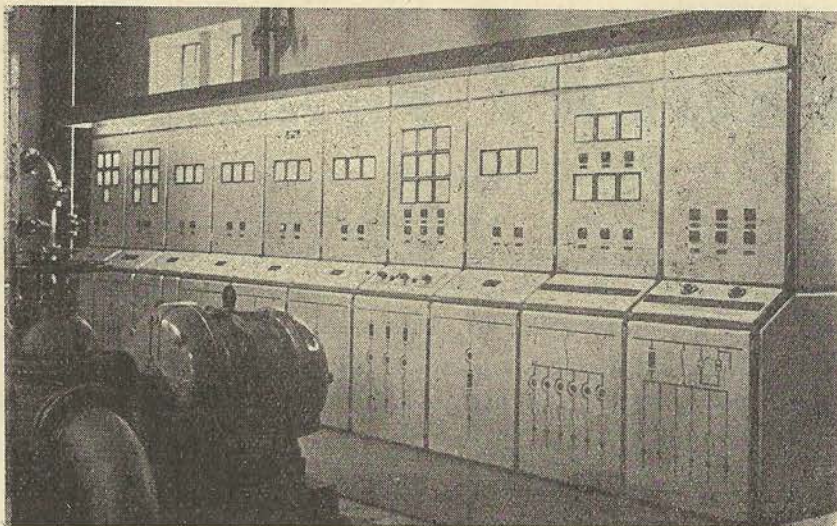
# ÉVI IERV

## Az ÉVM Szerelőipari Tervező Vállalat tervezési tevékenysége

### *Ipartelepi villamosberendezések*

villamos erőátvitel,  
világítás  
köz- és díszvilágítás,  
sportpályavilágítás,  
eredményhirdetők,  
mezőgazdasági villamos-  
berendezések.

szabadvezetékek,  
szaktanácsadás,  
felülvizsgálat,  
központi fűtés,  
gáz, víz, csatorna,  
légtéchnika,  
felvonó.



## ÉVM Szerelőipari Tervező Vállalat

Budapest VIII., Vas u. 2/d.

Telefon: 337-960, 377-964-től 969-ig.

# MŰSZAKI KÖNYVKIADÓ

## ÚJDONSÁGOK

Bajza—Henter—Holbok

### RÖNTGENTECHNIKA

304 oldal, 271 ábra, kötve 35,— Ft

Horváth Sándor—Pónya Vilmos

### AGREGÁT SZERSZÁMGÉPEK

282 oldal, 214 ábra, kötve 43,— Ft

Juran, J. M.

### MINŐSÉG (Tervezés, szabályozás, ellenőrzés)

1342 oldal, 401 ábra, kötve  
180,—Ft

Dessewffy Olivér—Kappel László

### GUMIK ÉS MŰANYAGOK VIZSGÁLATA

402 oldal, 353 ábra, kötve 53,— Ft

Csordás Zoltán

### PNEUMATIKUS IRÁNYÍTÁSTECHNIKA

411 oldal, 460 ábra, kötve 63,— Ft

### AUTOMATIKA ÉS ELEKTRONIKA

Tanulmánygyűjtemény

211 oldal, 263 ábra, fűzve 39,— Ft

Pettit J. M.—McWhorter, M. M.

### ERŐSÍTŐ ÁRAMKÖRÖK

294 oldal, 268 ábra, kötve 55,— Ft

Gál Levente szerk.

### SZIGETELŐANYAGOK AZ ERŐSÁRAMÚ IPARBAN

584 oldal, 243 ábra, kötve 98,— Ft

Csányi—Lukács—Szendrei

### GYAKORLATI PROGRAMOZÁS ÉS MUNKAADAGOLÁS A GÉPÉSZETBEN

214 oldal, 40 ábra, kötve: 38,— Ft

Kittel, Ch.

### BEVEZETÉS A SZILÁRDTEST-FIZIKÁBA

699 oldal, 426 ábra, kötve  
123,—Ft

Dr. Mázor László szerk.

### ANALITIKAI ZSEBKÖNYV

3. kiadás

459 oldal, kötve 53,— Ft

Nozdroviczky László

### A TELEVÍZIÓ OTTHONUNKBAN

3. átd. és bőv. kiadás

140 oldal, 91 ábra, fűzve 13,50 Ft

Urbányi István

### NYOMDAIPARI TÁBLÁZATOK

Szakmunkás Zsebkönyvek

160 oldal, 35 ábra, kötve 13,— Ft

International Labour Office

### MUNKATANULMÁNYOK

287 oldal, 51 ábra, kötve 45,— Ft

Orear, Jay

### MODERN FIZIKA

376 oldal, 253 ábra, kötve 47,— Ft

McKelvey, J. M.

### POLIMEREK FELDOLGOZÁSA

344 oldal, 162 ábra, kötve 53,— Ft

Dr. Fitz J.—Császár L.—Papp I.

### SZÉKESFEHÉRVÁR

159 oldal, 188 ábra, kötve 46,— Ft

Goncsarevics, I. F.—Szergejev,  
P. A.

### VIBRÁCIÓS GÉPEK AZ ÉPÍTŐIPARBAN

251 oldal, 182 ábra, kötve 48,— Ft

Henn, W.

### IPARI ÉPÜLETEK (Nemzetközi példák)

368 oldal, 962 ábra, kötve 98.— Ft.

Dr. Kiss R.—Dr. Nyerges T.

### FELÜLETBEVONATOLÁS ÉS LÉGTECHNIKÁJA

Új Technika

347 oldal, 113 ábra, fűzve 27,— Ft

A

# MŰSZAKI ÉLET

márciustól újabb kedvezményt nyújt előfizetőinek: minden szám mellékletet tartalmaz, amelyben az

## **Országos Műszaki Fejlesztési Bizottság**

keretében kidolgozott komplex fejlesztési elgondolásokat (konceptiókat) ismerteti

A

# MŰSZAKI ÉLET

melléklete, a

## **MŰSZAKI FEJLESZTÉS**

nagy segítséget nyújt a szakemberek számára, hogy megismerjék az egyes termelési ágazatokban várható fejlődést, a legkorszerűbb technikai-tudományos irányzatokat és ezek gazdasági összefüggéseit.

**Ezt a mellékletet díjmentesen bocsátják a Műszaki Élet előfizetőinek rendelkezésére,**

s továbbra is megmarad a kedvezményes előfizetési díj: félévre mindössze 26,—, egész évre 52,— Ft.

Egyéni előfizetéseket felvesz Budapesten minden kerületi kézbesítő postahivatal, vidéken minden postahivatal, valamint a levélkézbesítők. Közületek továbbra is a Posta Központi Hírlap Iroda 61,066 sz. csekkszámlájára, vagy MNB 8 egyszámlájára utalhatják át előfizetéseiket.