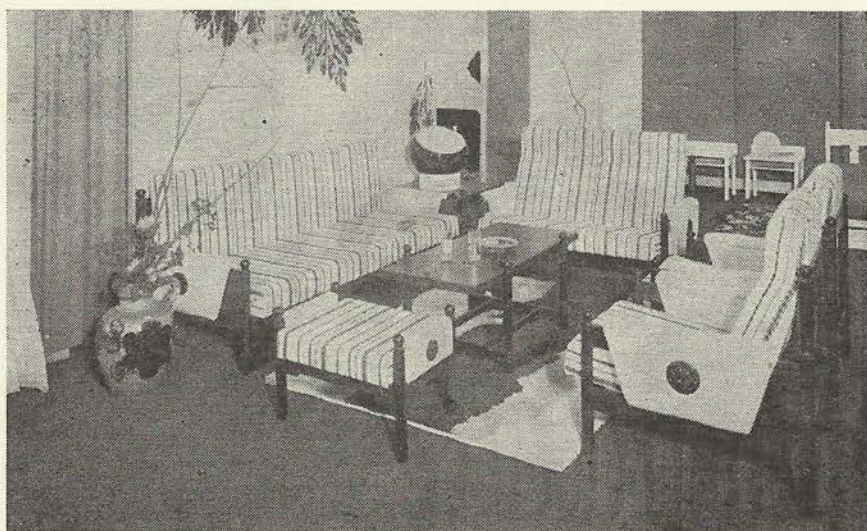


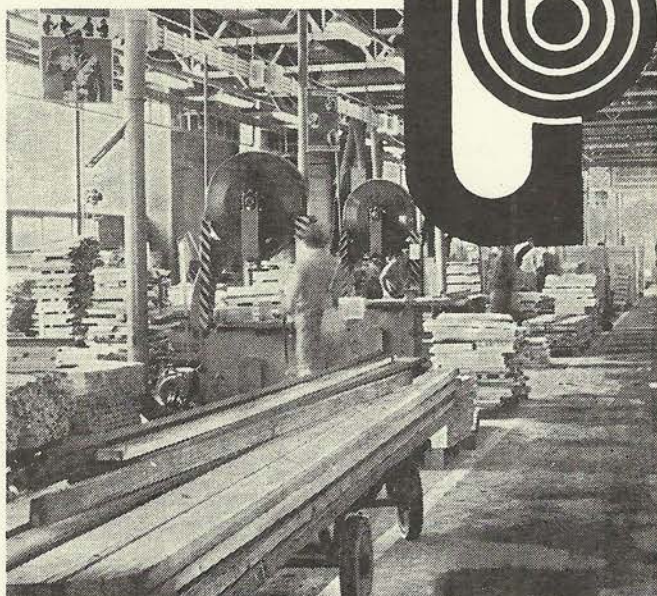
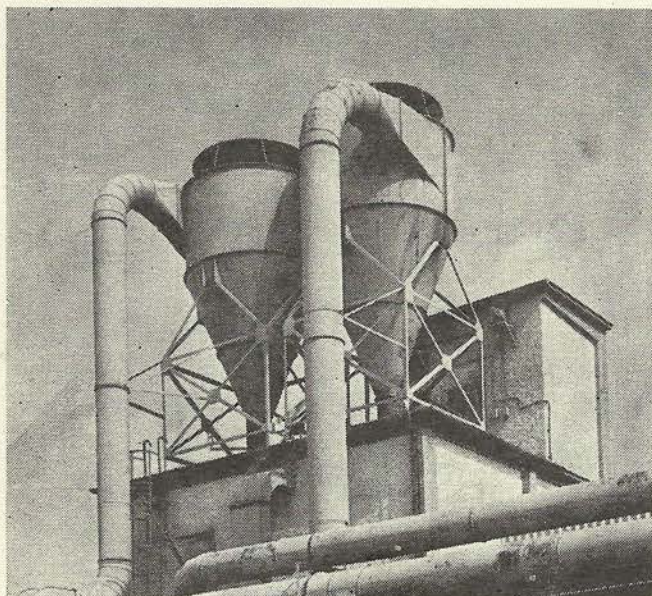
FAIPAR

A FAIPAR MŰSZAKI FOLYÓIRATA 1976. ÁPRILIS * XXVI. ÉVFOLYAM



25
ÉVES

BŰTORIPARI TERVEZŐ IRODA



Ünnepi köszöntő	97
<i>Stróbl Kálmán</i> : Bútoripari Tervező Iroda köszöntése	99
<i>Szép József</i> : 25 éves a Bútoripari Tervező Iroda	101
<i>Lele Dezső</i> : A bútoripari kutatás-fejlesztés eddigi eredményei és jövőbeni feladatai a Bútoripari Tervező Irodánál	105
<i>Kemény Zoltán</i> : A bútoripari gyártmánytervezés 25 éve	112
<i>Földesi János</i> : A technológiai tevékenység 25 éve	118
<i>Bukovi István</i> : Létesítménytervezés a bútoriparban	121
<i>Szendrői Csaba—Kühár Ferenc</i> : Szervezői tevékenységek a bútoriparban	125
Egyesületi hírek	
Famegmunkáló gépek	

СОДЕРЖАНИЕ

Торжественный привет	97
<i>Калман Штробль</i> : Поздравление Проектного бюро мебельной промышленности	99
<i>Ёжеф Сен</i> : 25 лет Проектному бюро мебельной промышленности	101
<i>Дежё Леле</i> : Результаты и будущие задачи в области развития исследований в Проектном бюро мебельной промышленности	105
<i>Золтан Кэмэнь</i> : 25 лет проектированию производства в промышленности	112
<i>Йанوش Фёлдеши</i> : 25 лет технологической деятельности	118
<i>Иштван Буковп</i> : Проектирование сооружений в мебельной промышленности	121
<i>Чада Сендрёи—Ферённ Кюцар</i> : Разные виды организационной деятельности в мебельной промышленности	125
Новости нашего Общества	
Деревообрабатывающие машины	

Szerkesztésért felelős:
RÓKA PÁL

Szerkesztőség címe:
Budapest V., Anker köz 1—3. Tel.: 229-370

Kiadja a Lapkiadó Vállalat,
1073 Budapest, Lenin körút 9—11
Telefon: 221-293
Levélcím: 1906 Pf. 223

Felelős kiadó:
SIKLÓSI NORBERT
igazgató

76. 4., 6029 - Révai Ny.
Budapest V., Vadász utca 16.
F. v.: Povárny Jenő

Terjeszti a Magyar Posta. Előfizethető bármely postahivatalnál, a kézbesítőknél, a Posta Hírlapszaküzleteiben és a Posta Központi Hírlap Irodánál (KHL, 1900 Budapest V., József nádor tér 1.) közvetlenül vagy postautalványon, valamint átutalással a KHL. 215—96 162. pénzforgalmi jelzőszámára.
Külföldön terjeszti a „KULTÚRA” Könyv- és Hírlap Külkereskedelmi Vállalat. H—1389 Budapest. Postafiók 149

Előfizetési ára félévre 36.— Ft
Egyes szám ára: 6.— Ft
Megjelenik havonta

Index: 25 281

A lapban megjelent cikkek szerzői:

DOBROTKA LÁSZLÓ miniszterhelyettes, Könnyűipari Minisztérium, SZÉP JÓZSEF igazgató, Bútoripari Tervező Iroda. LELE DEZSŐ főmérnök, Bútoripari Tervező Iroda. STROBL KÁLMÁN, Faipari Tudományos Egyesület alelnöke. FÖLDESI JÁNOS osztályvezető, Bútoripari Tervező Iroda. BUKOVI ISTVÁN osztályvezető, Bútoripari Tervező Iroda. SZENDRŐI CSABA osztályvezető, Bútoripari Tervező Iroda. KEMÉNY ZOLTÁN művészeti tanácsadó, Bútoripari Tervező Iroda. KÜHÁR FERENC osztályvezető-helyettes, Bútoripari Tervező Iroda. DR. JÁVORFI TIBOR osztályvezető-helyettes, Szék- és Kárpitosipari Vállalat.

FAIPAR

FAIPARI TUDOMÁNYOS EGYESÜLET MINT A MTESZ TAGEGYESÜLETÉNEK LAPJA

A BÚTORIPARI TERVEZŐ IRODA 25 ÉVES FENNÁLLÁSÁNAK JUBILEUMI SZÁMA

Ünnepi köszöntő

Március 19-én ünnepelte a Bútoripari Tervező Iroda megalakulásának 25 éves jubileumát.

A negyedszázados évforduló megünneplésére a Faipari Tudományos Egyesület rendezésében egésznapos műszaki konferencián számoltak be az Iroda munkatársai tevékenységükről és jövőbeni elképzeléseikről.

A műszaki konferenciát megtisztelték a CSSZSZK és BNK bútoripari fejlesztő intézeteinek vezetői, résztvettek a vállalatok, társintézetek képviselői és a felügyeletet gyakorló Könnyűipari Minisztérium vezetői, munkatársai.

Az ünnepi megnyitót *Dobrotka László miniszterhelyettes* elvtárs tartotta. A következőkben kivonatolva ismertetjük a miniszterhelyettes elvtárs megtisztelő szavait.

Negyedszázad egy intézet életében jelentős időszak, különösen akkor, ha ez összeforr az iparág anyagi-műszaki bázisának átalakulásával.

Az Iroda életrehívása 25 évvel ezelőtt lényegében egybeesik a szocialista bútoripar kialakulásának időszakával. A negyedszázados évforduló ünnepségei alkalmával elhangzó előadások összegezik a legfontosabb területeken elért fejlődést, az eredményeket. Az Iroda tevékenységét is áttekinthetjük a bútoripar fejlődésének tükrében, hiszen e kettő egymástól szinte elválaszthatatlan.

Az Iroda abban az időszakban alakult, amikor a bútoripar éppen hogy túljutott az államosításokat követő kezdeti nehézségeken. Az ünneplők között nem kis számban jelen vannak azok az elvtársak, akik átérték és vissza tudnak emlékezni az államosítást követő időszakra, az iparág akkori helyzetére és az öröklött üzemek állapotára.

A bútoriparban foglalkoztatottak létszáma akkor még alig érte el az 5500-at. Korszerűtlen épületek, alacsony színvonalon álló munkaigényes termékek és rossz állapotban levő alapgépek tömege jellemezte ezt a gyártási ágat. Ugyanakkor már kezdett kibontakozni a bútorok iránti nagyobb mennyiségi igény, amely-

nek az állandó fokozódásával a termelésnövekedés ellenére hosszú éveken keresztül sem lehetett maradék nélkül kielégíteni. Ilyen körülmények között jött létre az Iroda, felruházva sokoldalúan megfogalmazott feladatkörrel. En-





nek egy részét az élet azóta már túlhaladta, éppen ezért ismét az a dolgunk, hogy felülvizsgáljuk és az iparág műszaki-gazdasági célkitűzéseit alapul véve korrigáljuk.

Abban az időben 5 fő képezte az Iroda létszámát. Azóta ez többszörösére növekedett, többször ki is cserélődött, és már túlhaladja a 100 főt. Ennek oka részben a nyugdíjkorhatár elérése, részben pedig érvényesült az az egészséges folyamat, hogy az iparból mérnökök, technikusok kerültek az Iroda állományába. Ez a folyamat természetesen a másik irányban is hatott: az elméletileg képzettebb szakemberek visszamentek a termelés területére, általában a korábbinál magasabb munkakörbe.

Az első időszak olyan feladatot is adott az Irodának, amely az akkor uralkodó szemlélet megváltoztatására irányult. Meg kellett szüntetni azt a maradi nézetet, hogy a jó bútort a kiváltságos rétegek igényét elégíti ki. Szükségessé vált a fogyasztók ízlésének tudatos formálása, a lakáskultúra céltudatos terjesztése.

Mindehhez nagymértékben hozzájárult az Iroda tevékenysége. Ismét visszagondolva az alapításra és az azóta eltelt két és fél évtizedre

megállapítható, hogy az Iroda teljesítette azt a sokoldalú feladatot, mit az iparvezetés időszakról-időszakra a középtávú tervekben előírt. Együtt fejlődött a bútorigarrral és tevékenysége is az igényeknek megfelelően változott, bővült:

Egyik legjellemzőbb feladata a bútorigarri gyártmányfejlesztés előremutató, megalapozó vitele, majd egy-egy termék folyamatos korszerűsítésére irányuló tevékenység elvégzése. Ennek a fontossága állandóan növekszik. Az 1950-es években e területen kifejtett tevékenységről a fogyasztók széles rétege is elismeréssel nyilatkozott, mert ha lassan is, de megteremtődött a korszerű, modern bútorok széles skálája. A nagy sorozatban, korszerű technológiával készülő modern bútorok gyártása mellett megnövekedett az export, s ezen belül főként a stílbútorok szerepe. Eljutnak e készítmények a Szovjetuniótól a különböző nyugat-európai országokig.

1968-ban a gyártmányfejlesztési tevékenység decentralizálódott. A nagyvállalatok felkarolták és olyan egészséges verseny bontakozott ki a bútorigarban, amelynek nyomán a kínálat jobban igazodott a növekvő mennyiségi és vá-



lasztéki igényekhez. Ez azonban ugyanakkor más munkamódszert is igényelt az Iroda kollektívájától.

Az Iroda tevékenységében jelentős részarányt képvisel az iparági döntéseket előkészítő és megalapozó anyagok elkészítése.

Ezek elősegítették a műszaki fejlesztések előkészítését, későbbiek során konkrét műszaki kiviteli tervekkel átalakítva a célkitűzések realizálását is szolgálták. Ez többek között kiterjedt a termeléshez szükséges új anyagok feltárására, segítették az anyagstruktúra átalakítását, korszerű eljárások, technológiák adaptálását, nagyüzemi körülmények között nagy sorozatban gyártható bútorigari szerkezetek meghonosodását stb.

Az iparág nagy vállalatainak létrejötte, a termelés méretei mindinkább növelték a munkaés üzemszervezés fontosságát. Ennek eredményei egy-egy vállalatnál évi több száz millió forint nagyságrendű termelésnövekedésben és a termelés hatékonyságának alakulásában mutatkoztak meg.

Többirányú kezdeményezéssel az Iroda is elérte, hogy szerény keretek között kapcsolat alakult ki a két baráti ország hasonló intézetével. A kétoldalú munkakapcsolatok ápolására, a gazdasági együttműködés kibontakozására a jövőben még inkább számítunk.

A gondoktól sem mentes évek gyors múlásával 1975-ben a bútorigar már elérte a 8 milliárd forint termelést. Több mint 32 ezer munkást foglalkoztat. Az iparág eredményesen fejezte be a IV. ötéves tervét, az előirányzatokat minden területen túlteljesítette. E tervidőszakban olyan korszerű üzemépületeket hoztunk létre, amelyek hosszabb távon szolgálgják a bútorgyártás anyagi-műszaki bázisát és alapját képezik a további technikai fejlődésnek, a termelési hatékonyság növelésének.

A mostani ünneppéggel az Iroda életében képletesen lezárunk egy „negyedszázadot”, visszaemlékezünk a fejlődésre és az elért eredményekre. Ugyanakkor egyben megnyitjuk a következő ötéves tervidőszakot. Az elért eredmények elismerése mellett olyan új feladatok állnak az Iroda előtt, amelyeket nagyobb szervezettel, céltudatosabb, összehangolt vezetéssel lehet majd megoldani. Célkitűzésünk ismert és változatlan; korszerűsíteni kell a termékösszetételt, növelni kell az iparág műszaki-technikai színvonalát megalapozva a tudományos tevékenységgel is. A szükséges személyi és tárgyi feltételek megteremtésével pedig el kell érni, hogy az Iroda az iparág magas színvonalú szellemi bázisává váljék.

A Bútoripari Tervező Iroda köszöntése

Tisztelt jubileumi ülés!

A Faipari Tudományos Egyesület Elnöksége, valamint a Faipari Kutató Intézet dolgozói és vezetősége nevében szeretettel és tisztelettel köszöntöm a Bútoripari Tervező Iroda dolgozóit, az intézeti párt- és szakszervezeti vezetőit abból az alkalomból, hogy eredményekben gazdag, dolgos esztendőök után fennállásuk 25. éves jubileumát ünneplik.

Ez az ünnepség igen fontos eseménye a magyar fafeldolgozó ipar kimagasló ágazatának, a magyar bútoriparnak.

Úgy vélem, nem szerénytelenség azt állítani, hogy hazánkban a szocialista társadalom építésének s tartalmában egyre mélyebb megvalósítása a bútoripar mennyiségi és minőségi fejlődésében szoros korrelációban állt.

Ebben a fejlődésben a Bútoripari Tervező Iroda dolgozói s vezetősége mélyreható munkát vállalt s végzett el eredményesen.

A szocialista társadalmunk alapvető célkitűzése a dolgozó nép életszínvonalának egyre nagyobb mérvű emelése, mely életszínvonal emelkedésben legfőbb szerepet az elmúlt évtizedekben, de még a közeljövőben is

- a lakás és egyéb,
- tartós fogyasztási cikkek iránti igények minél jobb kielégítése.

A tartós fogyasztási cikkek között — a dolgozók széles rétegének kielégítését illetően — a bútor áll talán az első helyen.

Ha visszatekintünk a felszabadulás utáni időkre, a rendelkezésre álló bútoripari kapacitásokra, a felhasználható faanyagokra, tudjuk valóban értékelni a megtett utat, az elért eredményeket, melyek lehetővé tették a dolgozók széles tömegének bútorral való ellátását.

Mi tette ezt lehetővé?

Mi tette lehetővé azt, hogy a bútorgyártás mennyiségi növelésén túlmenően a bútor árai is hozzáférhetővé tették a bútorigényeknek egyre nagyobb mértékben való kielégítését?

Ha visszatekintünk az elmúlt évtizedekre, meg kell állapítanunk azt, hogy bútorgyártás műszaki fejlesztését alapvetően

- a technika korszerűsítése,
 - az anyagösszetétel változása,
- s ezen belül az alacsony értékű erdőgazdasági választékból, tömegszerűen gyártható aglomerált lapoknak a bútorgyártásba való bevonása,
- a kettő kölcsönhatásaként jelentkező technológia fejlesztés befolyásolta, illetve tette lehetővé.

Természetesen a bútoripar műszaki fejlesztése hallatlan erőfeszítést jelentett mind szellemi, mind anyagi vonatkozásban, melynek

eredményeképpen alakult ki a nagyipari, tömegszerű bútorgyártás, mely ma már nemcsak mennyiségileg, de minőségileg is ki tudja elégiteni az igényeket.

Úgy vélem, nem lennének igazságosak akkor, ha le nem szögeznénk azt, hogy e hatalmas, szellemi erő kifejtésénél a jubiláló Bútoripari Tervező Iroda mindenkor vezetői s dolgozó kollektívája állt.

Az elmúlt 25 esztendő ez irányú munkásságát nem tisztzem erről a helyről méltatni, ezt mások nálamnál jobban ismerők bizonyára meg fogják tenni.

Azt azonban mindenesetre ki kell mondanunk, hogy az elért eredmények nagyok, s ezek az Irodát igazolják.

Nem leszek szerénytelen azonban akkor sem, ha elmondom, hogy az Iroda munkájához szerény hozzájárulást jelentettek azok az együttműködések, melyeket a Faipari Tudományos Egyesület egyes szakosztályaival tartott fenn. A Faipari Tudományos Egyesületnek a Bútoripari Tervező Irodával egyre bővülő kapcsolatai voltak.

A gyümölcsöző együttműködést jelzik

— a bútorigipari fejlesztés optimális prognózisa,

— a bútorigipar kapacitásának növelése az alapanyaggyártó iparban való alkatrészgyártás megvalósításával,

— a faipari mérnökszükséglet meghatározása a bútorigiparban,

— az oktatás fejlesztése a bútorigipar műszaki fejlesztésével összhangban

címet viselő témák, hogy csak néhányat említsek.

Akkor, amikor gyümölcsöző együttműködésről szólok, nem mulaszthatom el szólni azokról a kapcsolatokról sem, melyek a Faipari Kutató Intézet és a Bútoripari Tervező Iroda között szövődtek, az elmúlt években s melyek közös zárójelentésben realizálódtak.

Hogy csak egynéhányat említsek e témák közül:

— A bútorok elemei, részegységei és vasalási típus szerkezeti megoldásainak kidolgozása (16—19 mm-es lapból készített beépített és tér- elválasztó bútorok).

A téma lezárása után a Könnyűipari Minisztérium, az Építés- és Városfejlesztési Minisztérium színes szakmai filmet készített, melyet 1975-ben a KGST Faipari Állandó Munkacsoportjának 12. ülésén Tallinban a szakmai bizottságnak bemutatott és ott e film elismerést nyert.

— A bútorcsomagolás fejlesztési lehetősége.

— Elemzés és javaslatok kidolgozása a korszerű konyhabútor-szerkezetek hatékony technológiai folyamatok, gyártó berendezések, paraméterek és az előállításához szükséges anyagok bevezetésére.

— A bútorigiparban felhasználásra kerülő forgács- és pozdorjalapok mechanikus és kémiai asszimmetrikus kezelése.

E témák gyakorlati kimunkálása mellett a kapcsolatokban a legfontosabbnak az együttműködés szemléletformáló jelentőségét emelném ki, ami a szakmai feltételeken túlmenően az egész faipar egyetemes érdekeit tartotta szem előtt, s ezt a népgazdaság érdekeivel összhangban hozta népünk felemelkedése, életszínvonalunk emelése s szocialista társadalmi rendünk megerősítése s továbbfejlesztése érdekében.

A Bútoripari Tervező Irodával végzett közös munkában nyilvánvaló volt, hogy az alapanyaggyártó és a bútorigipar gazdaságos termelésének, műszaki fejlődésének alapvető feltétele a kölcsönös előnyökön alapuló kooperáció.

A Bútoripari Tervező Iroda vizsgálatai terelték rá a figyelmünket a kooperáció mélységére, a mennyiségi igényekre, ami élesztette a kooperációs együttműködés gyakorlati megvalósítását az alapanyaggyártó vállalatok és bútorigiparak között.

A szoros kapcsolatok kialakításának növelését teszik szükségessé továbbá a most előterbe kerülő üzem- és munkaszervezési központi célkitűzések is.

Végezetül szabadjon rámutatni arra, hogy a *Faipari Tudományos Egyesület*, valamint a *Faipari Kutató Intézet* és a *Bútoripari Tervező Iroda együttműködésében nem volt, s ma nincs olyan tényező, ami azt beárnyékolja.*

Az idősebb testvérek szerető gondosságával kísértük figyelemmel a Bútoripari Tervező Iroda dolgozóinak s vezetőinek munkásságát és őszinte szívből kívánunk a faipar, a bútorigipar fejlesztése érdekében további eredményes munkát.

Mint szakmai kollégáimnak pedig a tudományos technikai forradalom rohanó világában kívánok nyugodt munkakörülményeket, még szorosabb együttműködést, az elmélyült munkához jó egészséget s egyéni életükben sok boldogságot a *Faipari Tudományos Egyesület Elnöksége* nevében!

Strobl Kálmán

a Faipari Tudományos Egyesület alelnöke

25 éves a Bútoripari Tervező Iroda

Szép József

A Nép gazdasági Tanács 620/31/1950 N. T. számú határozatával 1950. november 13-án

„FAIPARI GYÁRTÁSTERVEZŐ
ÉS SZERKESZTŐ Iroda”

Budapest VIII., Kisfaludy u. 38.

elnevezéssel vállalat alapítását határozta el.

A vállalat tárgya: a nem egyszeri létesítmény jellegű, tipizálható és sorozatban gyártható faipari cikkek gyártási rajzainak és programnak (gyártástervezés), a kivitelezés munkaműveleteinek és műveletenkénti időelemzésének, művelettervezések elkészítése stb. — hosszabb felsorolás következik, statisztikai és árulista számjegyekkel —.

I.

Az alapítólevelet 1951. március 15-én iktatták az Irodánál. Mi ezt az időpontot tekintjük a munkakezdés időpontjának.

Megemlékezünk az alapítás 25. évfordulójáról és tevékenységéről. Ebből az alkalomból tájékoztatást kívánunk adni eddigi munkánkról és vázolni szeretnénk jövőbeni célkitűzéseinket és fontosabb feladatainkat.

Annak ellenére, hogy az alapítólevél szerinti hatáskörünk az egész faiparra kiterjedt, fő feladatunkat kezdettől fogva a bútoripart érintő problémák megoldása, illetve azokban való intenzív közreműködés képezte.

Megalakulásunkat követő években elsősorban olyan gyártmányfejlesztési és tervezési feladatokkal foglalkoztunk, amelyekre az iparnak a termelő eszközök koncentrálása következtében szüksége volt.

Elismerést érdemlő tevékenységet fejtettek ki gyártmánytervezőink. Az államosítást megelőző évtizedekben kifejlesztett, a manufaktúra jegyeit magukon viselő, a polgári ízlésvilágot tükröző bútorok helyett kevésbé anyag- és munkaigényes termékeket kellett az iparnak gyártani. Az ilyen bútorok tervdokumentációjának többsége az Irodánkban készült.

A bútorgyárakban a termelés nagymértékben nőtt. A késztermékek iránt megnyilvánuló kereslet a faanyagok helyettesítését is napirendre tűzte, amikor Európában, elsőként megkezdtek a faforgácslapok bútoripari felhasználását.

Ez úttörő kezdeményezésnek számított. Az enyvezett lemezek farostlemezzel való helyettesítése, és a fa helyettesítése fémmel, ugyancsak az Irodánkban készült tervek alapján kezdődött.

További fejlődésünket az 1956-os ellenforradalmi események vetették vissza. Irodánk több belövést kapott, helyiségeinket feltörték és megsemmisült az évek során összegyűjtött do-



kumentáció jelentős része. Az erősen sérült épületeink újjáépítésre szorultak. Lényegében majd mindent előlről kellett kezdenünk.

Az újjáépítést követően tevékenyen kapcsolódtunk be az ipar fejlesztési munkájába. Jelentős eredményeket értünk el az akkoriban kifejlődő modern vonalú bútorok tervezésében és nem kis szerepet kellett vállalnunk az új bútorok bevezetését elősegítő tömegízlés formálásában. Tervezőinknek bizonyítaniuk kellett, hogy az akkori nagyüzemi gyártással készült sima vonalú bútorokkal szépen, kényelmesen tudják otthonainkat berendezni. Törekvéseinket az 1959. évi BNV majd az ezt követő ipari vásárok átütő sikerei egyértelműen igazolták.

Hasonló sikerek születtek a stílbútorok tervezésénél is. E téren kimagasló érdemünk, hogy kiforrott tervekkel segítettük stílbútorgyártásunk és exportunk fejlesztését, és többek között ez is közrejátszott, hogy stílbútoraink még napjainkban is Európa szerte keregett termékek.

A bútortervezői tevékenységen túlmenően kivettük részünket az ipar műszaki fejlesztésében is. Hasznos technológiai előírásokat dolgoztunk ki a gyártás korszerűsítésére, és több tanulmány elkészítésével járultunk hozzá a különböző műszaki elgondolások realizálásához.

A termelés állandó növekedése ellenére nem voltak kielégítve az igények. Szükségessé vált a hely és a munkaidő igényes, továbbá a hosszú átfutási idő igényes műveletek gépesítése.

A bútorok formatervezése és szerkezeti megoldásai lehetővé tették a furnérragasztás, a felületkezelés és a lapmegmunkálás gépesítését. A szocialista országok bútoriparán belül mi vezettük be elsőként a poliészteres felületkezelést és a lapmegmunkáló gépsorokat.

A technológiában bekövetkezett gyorsütemű változások készülétekenül érték a bútorgyárak szakembereinek nagyobbik részét. Szükségessé vált az állandó információ biztosítása. Létrehoztuk a BÚTORIPARI LAPSZEMLE-t, amely

főleg a külföldi anyagok, technológiák és új-donságok állandó ismertetésével segítette és segíti ma is a szakmai társadalmat.

1963-ban a vállalati összevonások segítették a bútortervezés koncentrációját és növelték az Iroda tervezői tevékenysége iránt a keresletet. Egyre több bútort, főleg kárpított bútort kellett tervezni.

A szövetkezeti és a tanácsi bútortervezés fejlődése felgyorsult és az irodai tevékenységben növekedett a megrendelői részarányuk. Irodánk nagy szerepe volt abban, hogy az utóbbi két szektorhoz tartozó bútorgyárak, az 1968—1970-es években gyártmányfejlesztésben és technológiában utólérték a minisztériumi bútortervezést.

Az új gazdasági irányítási rendszerrel bekövetkezett változások új fejezetet nyitottak Irodánk életében. Míg ugyanis a korábbi években fenntartási költségeinket a minisztériumi bútortervezés finanszírozta, 1968-tól kezdődően vállalati rendszer szerint kellett gazdálkodnunk.

A változás következtében nyilvánvaló volt, hogy a korábbi munkánk zömét kitevő gyártmányfejlesztési és tervezői tevékenységen kívül különböző egyéb más feladatok teljesítésére is vállalkoznunk kell. Ilyenek például a légtechnikai, világítási, erőátviteli, közgazdasági és szervezési, valamint biztonságtechnikai témakörökben tartozó megkeresések kielégítése.

A tevékenységi kör bővülése indokolta a tevékenység átszervezését és olyan koncepció létrehozását, amely távlatilag is biztosítja a gazdasági stabilitásunkat.

Célkitűzéseinknek megfelelő szervezeti felépítés sikeres létrehozását azonban több tényező fékezte. Hiányoztak például azok a szakemberek, akik az ipar sajátos adottságait ismerve optimális megoldásokat tudtak volna javasolni. Az anyagi érdeklődés feltételek sem voltak tisztázottak. Viszonylag nagy volt a fluktuáció, mivel a sikeres tevékenységet bizonyítani tudó szakembereink nagy hányadát többnyire vezetői munkakörök betöltésére kérték ki. Büszkeséggel tölt el bennünket, hogy kiemelt munkatársaink az eltelt idő alatt a várakozásnak megfelelően, a bizalmat kiérdemelték.

Az átszervezés kezdetén nem volt lehetőségünk kultúraltabb munkakörülmények kialakítására, amely egyik fontos feltétele lett volna az alkotói tevékenység kifejlődésének. Változások kellett munkatársaink szemléletének is, hogy tudásukat, megszerzett tapasztalataikat tudatosan az iparág fejlesztésének elősegítésére hasznosítsák, tapasztalataikat a tervekkel együtt átadják.

A fenti és az azokkal összefüggő gátló körülmények késleltették elképzeléseink szerinti fejlesztés kibontakozását, és csak időeltolódással tudtuk a további fejlődésünkhöz szükséges alapot létrehozni.

Erre az időszakra esik, hogy kérésünkre felügyeleti hatóságunk hozzájárult, hogy Irodánk

nevét: „BÚTORIPARI TERVEZŐ IRODA” — névre változtassuk.

A tevékenységi kör változások szükségességét és az intézkedések megtételét az Iroda Párt és Szakszervezeti Bizottsága is magáévá tette és segítette. Amikor a munka már nem jött minisztériumi irányítással a helyünkbe, az összevonással naggyá vált bútorgyárakban kialakult, megerősödött a központi vezetés és a fejlesztési fősztályok — amikor fix összegért, szerződéssel kellett volna rendelkezni, — magatartásuk megváltozott, nem rendeltek — maguk tervezték meg fejlesztéseiket.

Ebben az időben döntő lett a társadalmi szervezetek szerepe, intenzívebbé vált az irodai vezetés és a mozgalmi szervek kapcsolata, új értelmet és új lendületet kapott az üzemi demokrácia.

A kikért szakkáderek helyett újakat vettünk fel. A fiatal szakközépiskolásokat egyetemre küldtük, a faipari mérnökeink jelentős része szakmérnöki továbbképzésen vett részt. Ezeket ösztöndíjjal, kedvezményekkel segítettük. Volt olyan év, amikor 31 fővel volt ösztöndíj és továbbtanulási szerződésünk. Növeltük a külföldi tanulmányutak számát és a belföldi szakmai tapasztalat cseréket.

A párt és a szakszervezet támogatta a fejlesztési célkitűzéseket. Rendszeressé vált az igazgató és a titkárok tanácskozása, nőtt a párttagok száma és ezzel együtt nőtt a párt és a szakszervezet befolyása a dolgozók körében.

A párthatározatok segítették a mozgalmi munkát. Kapcsolatunk erősödött a VIII. ker. Pártbizottsággal és a Szakszervezet Budapesti Bizottságával. A munkaverseny felajánlások, vállalások egyben garanciát is adtak a munka odaadó elvégzésére és figyelemmel kísérésére. Egészséges munka kapcsolat jött létre a Tisza Bútortervező Vállalat és a Kanizsa Bútorgyár műszaki és fizikai dolgozói között, az üzemi élet megismerése nagy hatással volt az iroda dolgozóira.

A versenyvállalások és teljesítések jó iskolának bizonyultak és magasabb osztályba lépve, Szocialista Brigádok alakultak. Ezzel egyidőben 17 fővel megalakult a KISZ szervezetünk. Kiváló Dolgozó kitüntetést alapítottunk. Megfogalmaztuk a törzsgárda tagok jogait, megbecsülésük, elismerésük formáit.

Az átszervezés következtében létrejött szervezet napjainkban már kellően felkészült az igényelt feladatok zömének teljesítésére. Jól tükrözi ezt az Iroda megváltozott feladataihoz alkalmazkodó szervezeti felépítésünk, amelyben az egyes osztályok, csoportok fontosabb feladatai az alábbiakban foglalhatók össze:

Technológiai osztályunk technológiai tervezést önálló gyártási folyamatrendszer kidolgozását vállalja. Ide tartozik a gépminősítő és szaktanácsadó csoport, amelynek többek között feladata az ergonómiai tényezők javítása, az ipari kutatások folytatása.

Létesítmény osztályunk feladata a faipari üzemek részére beruházási programok készí-

tése, amely magában foglalja a technológiai terveket is. Az osztály több részlegre tagozódik, a légtechnikai, a fűtés és épületgépészeti, a világítás-erőátvitel és a villamos automatika csoportra.

Gyártmányfejlesztési osztályunk a modern, stíl-, közületi bútorok, berendezések tervezését végzi. Megjegyezzük, hogy az osztály tervei alapján készült bútorok nagy hányada export értékesítésre kerül.

Szervezési és közgazdasági osztályunk tevékenysége iparági elemző tanulmányok kidolgozására, vállalati szervezésekben való közreműködésre, tervezési és szervezési feladatok ellátására, közgazdasági elemzések és számítógépes programozási rendszerek kidolgozására, valamint műszaki dokumentációk készítésére irányul.

Fővállalkozási csoportunk faipari kisüzemek tervezésére és exportjának komplex bonyolítására, beleértve a beszerzéseket, szállítást, üzembehelyezést és betanítást, továbbá irodaházak, szállodák, üdülők berendezésének tervezésére és kivitelezésére vállalkozik.

A fentiekből következik, hogy Irodánk az új körülményekhez igazodva sokféle feladatra, sokrétű, szerteágazó tevékenységre vállalkozott, amelyek összefüggnek egymással és hasznosak a tervezői ismeretek bővítésében, jó alapot adnak a kutató-fejlesztő munkához. A végzett teljesítések közül *kiemelkedőnek tartjuk:*

- a tőkés piacokon is jól ismert stílbútorok tervezésére irányuló tevékenységet,
- a Kanizsa és Zala Bútorgyárak részére készült, az azóta elismert „K” és „Z” program gyártmányterveinek kifejlesztését,
- a Tisza Bútoripari Vállalat szolnoki gyára, valamint az Agria Bútorgyárnak készített technológiai terveket, majd ezek alapján elvégzett beruházások sikeres üzembehelyezését,
- a kárpitosipari technológia és gyártástervezést, és a gyártmányfejlesztést, amelyek a Kanizsa, a Szekszárdi Bútorgyárakban, valamint Biharkeresztesben valósultak meg,
- az ELZETT hullámrugókkal végzett sikeres gyártmányfejlesztést, amelynek eredményeként az epedával egyenértékű keverőt készítettünk és azt mintegy 100 vállalattal ismertettük meg,
- a vegyestüzelésű kazánok fokozott elterjesztésében, végzett kezdeményező szerepünket,
- a gazdaságos energia-felhasználást biztosító légtechnikai tervezéseinket,
- a Könnyűipari Szervezési Intézettel közösen elkészített bútorigipari mintaszervezést és annak Mátészalkán-, a Szatmár Bútorgyárban való bevezetését.

Megtisztelő számunkra, hogy a sokat szenvedett hős Vietnami Demokratikus Köztársaság fafeldolgozó iparának létrehozásában Irodánk közreműködhetett. Ennek keretében több faipari üzem technológiai tervezését és szállí-

tását vállaltuk, majd az üzemeket berendezve rendben átadtuk. Ezirányú tevékenységünkért a Vietnami Demokratikus Köztársaság Kormánya két dolgozónknak Barátság Érdemérem kitüntetést adományozott.

Az Iroda tevékenységi körének bővítése szükségessé tette a külső szervekkel a kapcsolatok kiépítését belföldön és külföldön egyaránt.

Szoros együttműködésünk van a gyártmányfejlesztésben a

Faipari Minőségellenőrző Intézettel,
a Kereskedelmi Minőségellenőrző Intézettel,
a Műanyagipari Kutató Intézettel,
és a Faipari Kutató Intézettel.

Dolgozóink továbbképzésében szoros együttműködés jött létre az

Erdészeti és Faipari Egyetemmel,
a Budapesti Műszaki Egyetemmel,
az Iparművészeti Főiskolával.

Tervezési együttműködésünk van a

Könnyűipari Tervező Irodával,
az ERDŐTERV-vel
és a Fa- és Papíripari Szövetkezetek Műszaki Irodájával.

Részt veszünk a Magyar Szabványügyi Hivatal és a Faipari Tudományos Egyesület munkájában.

Külföldi kapcsolatainkat a társtervező Irodákkal 1971. évben kezdtük építeni a FAIMEI-vel közösen.

A CSSZSZK Brüni Bútoripari Fejlesztő Irodával és a BNK Szófiai Bútoripari Fejlesztő Intézettel.

Folyamatban van a LNK Poznani Bútoripari Tervező Irodájával — és a Drezdai Fatechnológiai Kutató- és Fejlesztő Intézettel is.

Megítélésünk szerint ezek a kapcsolatok segítenek megismerni eredményeiket és a gondjaikat, kicseréljük tapasztalatainkat.

Kapcsolataink továbbfejlődése folyamatban van, az együttműködést közös-kutatás-fejlesztési témák végzésére szeretnénk bővíteni.

Tevékenységünk fejlődését az alábbiak is jól szemléltetik. Irodánk alapításától 1968-ig létszámát 60 főig növelte. Ennek $\frac{1}{3}$ részét a bútortervező iparművészek, $\frac{1}{3}$ részét a műszaki tervezők, $\frac{1}{3}$ részét a prototípus gyártó szakmunkások és az adminisztráció létszáma tette ki.

1975-ben a záró létszám 100 fő. Ebből 20 fő az adminisztráció, 15 fő a bútortervező és a többi a műszaki tervező.

A teljes létszám 45%-a azaz 45 fő nő dolgozó, akik közül mérnök-technikus végzettsége 25 főnek van.

Mérnök-iparművész-technikus oklevele a teljes létszámból 75 főnek van. Ezt a létszámösszetételt jónak tartjuk.

Dolgozóink közül:	
az Iroda alapítása óta itt dolgozik	2 fő
arany jelvényes törzsgárda tag	8 fő
ezüst jelvényes törzsgárda tag	12 fő
bronz jelvényes törzsgárda tag	27 fő
öt évnél kevesebb ideje van az Irodánál	51 fő.

Szocialista brigádaink 1973-ban alakultak. 1974. évben 3, 1975-ben 4 brigádunk volt. A munkaverseny vállalásokat, a brigádokat, a vállalati és a könnyűipari kiváló dolgozókat az Április 4-i ünnepélyeken jutalmazzuk.

A kommunista szombatok vállalásaiban eddig az Iroda minden dolgozója résztvett és a végzett munka ellenértékét 1974-ben a kerületünk egyik középiskolájának a tornatermi berendezésére, 1975-ben a kerület óvodáinak bővítésére ajánlottuk fel. Vállalásainkért a VIII. ker. Pártbizottságtól és a Tanács V. B.-től elismerő oklevelet kaptunk.

Munkatársaink az alábbi kitüntetésekben részesültek:

Népköztársaság Érdemérem	1
Munka Érdemrend	3
Faipar Fejlesztéséért Érdemérem	1
Haza Szolgálatáért Érdemérem	2
Vietnami Barátság Érdemérem	2
Könnyűipar Kiváló Dolgozó	17
Vállalat Kiváló Dolgozó	21

II.

A 25. év alatt elért eredmények és a fejlődés gyorsabb ütemének elősegítése egyaránt arra kötelez bennünket, hogy felvázoljuk az Iroda jövőbeni tevékenységéből azokat a fontosabb célkitűzéseket, amelyeknek megoldására erőnket összpontosítani kívánjuk.

Nagyobb figyelmet fordítunk a tudományos kutatás — a műszaki fejlesztés — a termelés szervezés és a termelő tevékenység eredményeinek megismerésére, a bennük felhalmozott műszaki-gazdasági ismeretek gyarapítására, adaptálására és továbbfejlesztésére.

A XI. Kongresszus határozataiból idézem „A gazdasági építő munka feladatai” fejezetének azt a részét, amely a mi munkánk alapját is képezi.

„Az eddigieknél nagyobb erőfeszítéseket kell tennünk, hogy hazánkban is gyorsabb ütemben bontakozzék ki a tudományos-technikai forradalom és párosuljon a szocialista társadalom előnyeivel. A társadalmi termelés hatékonyságának erőteljesebb növelése megköveteli, hogy a termelési szerkezetet tovább korszerűsítsük, a tudományos-technikai forradalom vívmányainak átgondolt, következetesebb alkalmazásával az anyagi-technikai bázis fejlődését meggyorsítsuk, új technológiákat vezessünk be, a belső és külső erőforrásokat jobban felhasználjuk, javítsuk a jövedelmezőséget.”

Eddig az idézet, amely nagyon tömören fogalmazta meg teendőinket, a tudományos technikai forradalom kibontakoztatását. Kutatásunk tárgya- az üzemekben felhalmozódott műszaki-gazdasági ismeretek rendszerezése és

továbbfejlesztése, amelyet a terveinkkel, tanulmányok készítésével és publikálásával vissza kell juttatnunk, a kiindulási helyére az üzemekbe.

Feladatunknak tekintjük, hogy a legfontosabb témakörök megoldására koncentráljuk a rendelkezésre álló kapacitásunkat, ezek közül is elsősorban a

Gyártmányfejlesztésre, melyet a gazdasági környezet változása, a házgyári lakások tömeges előállítása, a bútorigipari gépsorok és új technikai berendezések,

a fogyasztói igények törvényszerű változása, a termékváltozás szükséges időpontjának meghatározása,

a piaci értékítélet előrejelzése, a korszerű — esztétikailag és funkcionálisan is megfelelő, a nagyüzemi gyártás feltételeit kielégítő és sok más tényező befolyásolja, amikor az új termékek kifejlesztésével, a meglévők továbbfejlesztésével foglalkozunk.

A gyártmányfejlesztési feladatokat fokozottabban a perspektívikus célkitűzések megoldására irányítjuk.

A gyártmánytervezési feladatokat

a termelőeszközökre és az anyagokra, a szervezési lehetőségek fokozottabb kihasználására,

a legfejlettebb technológia alkalmazására, a termelő berendezések optimális kihasználására, akarjuk irányítani.

A gyártásra elfogadott terméktől megkívánjuk, hogy a konkrét üzem műszaki-gazdasági színvonalának feleljen meg és annak gyártása a minimális ráfordítási következményeket elgítse ki. Ezen keresztül már a tervezés folyamán biztosítani lehet, hogy az Iroda által készített gyártmánydokumentáció, — a gyártás megkezdésének összes előfeltételeit tartalmazza —, és azzal a vállalati döntések kockázatát is minimálisra csökkentse.

A gyártmánytervezés, ha a gyártmányfejlesztési elvekkel összhangban valósul meg, akkor valóban a technikai forradalom eszköze, a hazai és az export igények magasabb szintű kielégítését fogja szolgálni.

A gyártásfejlesztési és gyártástervezési kutatásokkal kapcsolatos feladatokat a felhalmozott műszaki-gazdasági ismeretekre alapozottan, elsősorban az ágazat fejlesztési célkitűzéseire irányítva kívánjuk teljesíteni, — de ezen túlmenően különböző vállalati sajátos problémák megoldásában való közreműködésre is felkészülünk.

Abból a felismerésből indulunk ki, hogy a termelő tevékenységet folytató, irányító és végrehajtó szakemberektől igen jelentős többletmunkát igényelne a továbbfejlesztéssel való foglalkozás, — ezért a kutatás-fejlesztés, az optimális megoldások keresése egyre inkább elkülönül a termeléstől.

E tevékenység végzésénél feltétlenül szemelőtt kívánjuk tartani az ipar azon belül a bútóipar szakosodását, az egymás közötti, a bel- és külföldi kooperációt, integrációt.

Dialektikus fejlődésében akarjuk vizsgálni az elsődleges faipar-bútóiparral kapcsolatos eredményeit.

A munka és üzemszervezésben tovább kívánjuk fejleszteni kapcsolatainkat a Könnyűipari Szervezési Intézettel és kutatásainkat a veszteségidő források feltárására, a gyártáselőkészítés korszerűsítésére és optimumok megállapítására koncentrálnak.

A fejlesztési tanulmánytervek készítésénél a hosszútávú tervezésre, a társadalmi termelés hatékonyságának erőteljesebb növelésére fordítjuk figyelmünket.

A tudományos-technikai forradalom vívmányait, az anyagi-technikai bázis fejlesztését lehetőségeinkhez mérten gyorsítani kívánjuk.

A fejlesztési tanulmánytervek 10—15 éves távlatban, konkrét üzemek fejlesztési koncepciójának elkészítését jelenti, amely magába foglalja a technológiai fejlesztés irányait, a létesítmények nagyságát, az energia ellátást, a technikai és technológiai berendezések szükségletét, a fejlesztés gazdaságosságát, a specializált-ság mértékét.

A felsoroltakon kívül még sok olyan téma van, amely figyelmet érdemel, egyrésznének csak a címszavait említem meg. Ilyenek az információ bázis fejlesztése, korszerűsítése, az ergonómia és környezetvédelemmel kapcsolatos vizsgálatok, kutatások a bútóiparban.

III.

Fentiekben megkísértem vázolni tevékenységünket és összefoglalni fontosabb célkitűzéseinket. Beszámolómban kiegészítéseként szükségesnek

tartom megemlíteni azok munkáját, akik Irodánk fejlesztésében hatékonyan tevékenykedtek. — Kegyelettel őrizzük meg Barta Gyula és Klemensz Béla igazgató elvtársak emlékét, és nem feledkeztünk meg azokról sem, akik az ipari problémák megoldásában elismerésünket érdemelték ki. Szükségesnek tartom közülük felemlíteni Rozsalovszki Gyula, Peresztegi József, Petrányi Gyula, Lübke Rolland, Miklóssy Sándor és Hrusovszki István tervezőket, volt munkatársainkat.

Jóleső érzéssel emlékezem meg a 21 fő nyugdíjasunkról, volt vezetőinkről, munkatársainkról, akik szakértelmükkel, tapasztalataikkal sokban hozzájárultak elért eredményeinkhez. Kiemelem közülük Csányi László elvtársat, volt igazgatónk, Rohonyi Zoltán főmérnököt és Preisz József főkönyvelő elvtársat, akik még napjainkban is figyelemmel kísérik Irodánk életét.

Szeretettel üdvözlöm az Irodánk minden dolgozóját, azon belül a törzsgárda tagjainkat és azt a két dolgozónkat Dr. Tüske Jánosnét és Kemény Zoltán elvtársat, akik az alapítás óta dolgoznak Irodánk nál.

Végezetül, de annál nagyobb tisztelettel mondok köszönetet Dobrotka László miniszter-helyettes elvtársnak, Botka Zoltán és Dr. Anus Sándor főosztályvezető elvtársnak, valamint Tóth B. Zoltán és Kara Tibor főosztály-vezető helyettes elvtársaknak, akik mindenkor nagy segítséget nyújtottak feladataink teljesítéséhez.

Kérem egyben, hogy a jövőben is bizalommal fogadjanak és a már ismertetett célkitűzéseink valóráváltásához támogassanak bennünket.

A bútöripari kutatás-fejlesztés eddigi eredményei és jövőbeni feladatai a Bútöripari Tervező Irodánál

Lele Dezső

Bevezetés

A bútöripar kutató-fejlesztő tevékenységét vállalati kutatóhelyeken végzi. A négy kijelölt vállalati kutatóhely közül három ipari nagyvállalat (Budapesti Bútöripari Vállalat, BUBIV, Szék- és Kárpitosipari Vállalat, SZKIV, és Tisza Bútöripari Vállalat, TBV), a negyedik pedig a Bútöripari Tervező Iroda, BTI. Ez utóbbi — tevékenységéből adódóan — részben pótolja az alágazat kutatóintézetének hiányát, miután az elmúlt 25 év alatt több kutatási-fejlesztési témát dolgozott ki.

A vállalati kutatóhelyeken túlmenően segítette a bútöripar ktató-fejlesztő tevékenységét a Faipari Minőségellenőrző Intézete, FAIMEI, a Faipari Kutató Intézet, FAKI, a Budapesti Műszaki Egyetem, BME, az Erdészeti és Faipari Egyetem, EFE, a Műanyagipari Kutatóintézet, MÜKI, valamint több más tárcához tartozó felsőoktatási és kutató-fejlesztő intézet is.

A bútöriparnak az elmúlt időszakban koordinált kutatási-fejlesztési programja nem volt. A tárca szintű kutatási célprogramban bútöripari kutatás nem szerepelt. Ebből következett, hogy a kidolgozott témák nem követtek iparági pers-



pektivikus célokat, hanem a közeli, vagy már meglevő problémák megoldására irányultak.

I. Eddigi eredmények

A BTI-nél kidolgozott közel 100 téma igen széles területet ölelt fel. Ezek közül legjelentősebbek a gyártmányfejlesztésre, a technológiai fejlesztésre, a munka- és üzemszervezésre, a kemizálásra és az ipargazdasági kutatásokra vonatkoztak. Ezek a témák azonban — szinte kivétel nélkül — csak relatíve fogadhatók el kutatási-fejlesztési tevékenységeknek, többségük az üzemek sokrétű problémáinak megoldására irányuló gyors műszaki intézkedések voltak.

Az elmúlt 25 évből az első 20 év fejlesztési tanulmányaival csak nagyon röviden kívánok foglalkozni, mivel ezek az utolsó öt évben bekövetkezett nagyarányú technikai fejlődés következtében aktualitásukat elveszítették.

Tény azonban, hogy az Iroda helyzetéből és feladatköréből adódóan minden új technológiai változásnál hallatta szavát.

A minisztérium vezetői, megyei tanácsok ipari osztályai és esetenként a vállalatok is egy-egy fejlesztési döntés előtt megbízták az Irodát a téma tanulmánytervének elkészítésével, majd a megvalósításhoz alkalmazási technológiák kidolgozásával. Így tanulmány, alkalmazási technológia készült:

- agglomerált lapok bútorigipari alkalmazására,
- a műgyanta ragasztás bevezetésére,
- a poliészterrel történő felületkezelés alkalmazására,
- csavarállóság vizsgálatára,
- polcok, vízszintes válaszfalak lehajlására,
- éllezárási variációkra,
- ragasztás, felületkezelés, kárpitozás iparági technológiáira,
- a papírfurnér bevezetésének feltételeire,
- a PVC fólia alkalmazhatóságára,
- a PUR lágyhabok kárpitosipari felhasználására,
- új szerkezeti megoldásokra,
- új szerelvények alkalmazására,
- a gépsorok beállítására, kapacitásuk kihasználására,
- a bútorigipari vállalatok összevonására,
- új gyárak technológiai terveire,
- régi gyárak rekonstrukciójára

és még számos területre, amelyek az elmúlt időszak alatt a bútorigipar fejlesztési problémáit jelentették.

Kicsit részletesebben kívánok foglalkozni az utolsó öt év fejlesztési tevékenységével. Ez az időszak egybeesik a bútorigipar nagy rekonstrukciójával, így a kutató-fejlesztő tevékenység is elsősorban ennek a célnak szolgálatában folyt le. Ha ennek az időszaknak kutatási-fejlesztési tevékenységét jellemezni akarjuk, akkor röviden azt állapíthatjuk meg, hogy azok elsősorban

- a fogyasztói igények minél magasabb szinten történő kielégítésére,
- az új termelőkapacítások minél eredményesebb kihasználására irányultak.

A jelentősebb témák a következő 6 témacsoportba sorolhatók:



1. táblázat

Bútoripari Tervező Iroda kutatási-fejlesztési munkái 1971—1975 között

Téma címe	Megbízó	Tanulmány kidolgozásának éve
2.	2.	3.
<i>1. Gyártmányfejlesztés:</i>		
1.01 Házgyári és hagyományos lakásokba megfelelő új gyártmányesaládok tervezése, műszaki-gazdasági elemzése	Kanizsa Bútorgyár	1971
1.02 Házgyári és hagyományos lakásokba megfelelő új gyártmányesaládok tervezése, műszaki-gazdasági elemzése	Zala-Bútorgyár	1971
1.03 Bútoripari szerelvények, furnérok és bútorszövetek ellátásának javításához elemző és felmérő tanulmány készítése	KIM	1973
1.04 Térelvásztó szekrények és falak kifejlesztése, tervezése és prototípusok beépítése 10 kísérleti lakásba	KIM—ÉVM—FAKI	1973—74
1.05 Szovjet export bútorok kifejlesztése, tervezése, prototípusok legyártása, kiállítások szervezése	ARTEX	1973—74
1.06 Alkatrészek tipizálása és ezekből variálható gyártmányesaládok kidolgozása	TBV	1974
1.07 Alumínium szerkezeti elemek bútoripari alkalmazhatóságának vizsgálata és javaslatok kidolgozása	KIM	1974
1.08 Új, korszerű bútorcsaládok tervezése a megnövekedett termelőkapacitás gazdaságos és célszerű leterhelésére	Szatmár Bútorgyár	1974—76
1.09 Házgyári és más modern lakások részére variálható, több funkciójú lakásbútor családok tervezése	KIM	1974—75
1.10 Korszerű, higiéniai és funkcióbeli igényeket kielégítő új típusú „bébi bútorok” tervezése	KIM	1974—75
1.11 Bútoriparban felhasználásra kerülő forgács- és pozdorjaleapok mechanikai és kémiai aszimmetrikus kezelése	FAKI	1975—76
<i>2. Technológiai fejlesztés:</i>		
2.01 Korpuszbútor gyártás technológiai szakaszainak műszaki-gazdasági paramétereit	KIM	1971
2.02 Bútoripari alkalmazási technológia kidolgozása felületkezelt pozdorja bútorlapokra	KIM Rostkikészítő Vállalat	1971
2.03 Kárpitosipari technológiák nemzetközi helyzetének felmérése és elemzése	FAKI	1973
2.04 Komplex technológiai felülvizsgálat, korszerűsítés és racionalizálás céljából	TBV	1973—74
<i>3. Munka- és üzemszervezés:</i>		
3.01 Korszerű bútoripari szervezési módszerek kidolgozása, minta szervezési útmutató kiadása	KIM, KSZI	1973
3.02 Processzograph rendszerű termelésirányítás alkalmazásának feltételei a magyar bútorgyárakban	Kanizsa-Zala Bútorgyár	1974—75
<i>4. Értékesítés, forgalmazás, csomagolás:</i>		
4.01 Prospektus utáni értékesítési ipari feltételeinek meghatározása	KIM	1973
4.02 Különböző bútorcsomagolási módok műszaki-gazdasági elemzése	KIM, FAKI	1973—74
4.03 Bútorok zsugorfóliás csomagolásának lehetőségei és bevezetésének műszaki-gazdasági feltételei	KIM	1975
4.04 Konyhabútorok csomagolási technikájának korszerűsítése	TBV	1973
<i>5. Kemizálás:</i>		
5.01 PVC bútorfólia hazai felhasználásának helyzete és perspektívái, műszaki-gazdasági feltételei	INTERCOOPERATION	1973
5.02 PVC műfurnér és PUR kárpitos műbőrök technológiai követelményeinek és fogyasztói igényeinek meghatározása	Graboplast	1973
5.03 Légpárnás polietilén fólia és Cartonplast lemezek bútoripari csomagolóeszközként történő felhasználásának vizsgálata	TVK	1974
5.04 Hazai bútoripari műanyagigény és termelői kapacitás felmérése, javaslat kidolgozása	KIM	1974—75
5.05 Polipropilén integrált keményhabból bútoripari alkatrészek gyártásának lehetőségei és bútoripari alkalmazásának feltételei	TVK	1974—75
5.06 Poliuretán keményhab fotopalástok gyártásának egyszerű módszerei	KIM — Ipoly Bútorgyár	1975
5.07 Polisztirol keményhab bútoripari alkalmazásának feltételei és javaslatok bútoralkatrészek gyártására	TVK	1975—76
5.08 TV fotel és ülőke tervezése és PUR keményhabból való gyártása egyszerű technológiával	Kanizsa Bútorgyár	1975—76

Téma címe	Megbízó	Tanulmány kidolgozásának éve
1.	2.	3.
<i>6. Ipargazdaság:</i>		
6.01 Bútoripari alágazat termelő egységeinek helyzete, műszaki-gazdasági színvonala, perspektívája	KIM	1972
6.02 Elsődleges faipar és bútóripár kooperációs lehetőségeinek bővítése, bútóralkatrész-ellátás jobb megszervezése	KIM	1972
6.03 Átbocsátóképesség számítási módszerének kidolgozása a bútóripár egyes meghatározó technológiai szakaszaira	KIM	1973
6.04 Konyhabútorok értékelemzésen alapuló felülvizsgálása	TBV	1973
6.05 Konceptiós fejlesztési terv a TBV gyáregységeinek szakosítására	TBV	1973
6.06 Bútoripari kapacitások hatékony kihasználásának lehetőségei, továbbfejlesztésük szükséges mértéke és struktúrája	KIM	1974

1. Gyártmányfejlesztés
2. Technológiai fejlesztés
3. Munka- és üzemszervezés
4. Csomagolás, értékesítés
5. Kemizálás
6. Ipargazdasági kutatások

A témák címére, megbízóira és a kidolgozás évére az 1. táblázat ad tájékoztatást. Tartalmára a következőket mondhatjuk el.

1. Gyártmányfejlesztés

A gyártmányfejlesztésre irányuló tevékenység az összes ráfordítások 42%-át tette ki. Ez az arány megfelel az elvárásoknak.

A gyártmányfejlesztési kutatások elsősorban a fogyasztói igények jobb kielégítésére irányultak. A megnövekedett házigyári lakások száma, mérete, a beépített bútorok aránya más funkciójú és megjelenésű bútort igényeltek (1.01; 1.02; 1.09).

Cél volt az új, korszerű gépek és berendezések kapacitásának jobb kihasználása (1.08) és ezt célozta egy-egy vállalatnál belül az alkatrészek tipizálása is (1.06).

A korszerűbb bútorhoz korszerűbb szerelvényre, bútorszövetre, választékosabb furnérra volt szükség. Ezzel foglalkozott a (1.03) KGST

keretében készült felmérés, amely a tagországok közötti kooperációra is épített.

A lakás belső variálhatóságát célozta az a kutatás, amely a térszalús építésű lakások belső válaszfalait mobil bútorokkal helyettesítette (1.04). Az export növekedést segítette elő a szovjet piac felé kialakított stilizált bútorok tervei (1.05). Az alumínium (1.07) bútóripári alkalmazhatóságát és ezzel választékbővítést irányzott elő a jelzett téma.

Hiánycikk megszüntetését célozta az új „bébi bútor” családok tervezése (1.10).

A bútóripárban felhasználásra kerülő forgács- és pozdorjalapok aszimmetrikus kezelése (1.11) választékbővítést, korszerűbb technológia alkalmazását segíti elő.

A gyártmányfejlesztési kutatások megoldották az üzemek gyártási és értékesítési problémáit és a beszámolási időszakban ezzel eleget is tettek a követelményeknek.

A jövőben azonban sokkal alaposabb és koordináltabb kutatásra van szükség ezen a területen. A funkcionális és esztétikai igények jobb kielégítése mellett foglalkozni kell fiziológiai és anatómiai kutatásokkal, a bútoroknak biztosítani kell a teljes komfortérzetet.



Emellett természetesen a gyárthatóság, az anyagszerűség, a konstrukció szintén fejlesztésre váró feladatot jelent.

2. Technológiai fejlesztés

Az összes kutatási ráfordítások 12⁰/₀-át tették ki. A célok majdnem mindig konkrét üzemi problémák megoldására irányultak. Előre mutató iparági kutatás kevés volt ebben az időszakban. Ilyen jellegű volt a korpusz bútorgyártás technológiai szakaszainak műszaki-gazdasági paraméterei (2.01) című téma, amely irányt mutatott a fejlesztés előtt álló üzemeknek gépek, berendezések választására. Másik iparági téma a felületkezelt bútorlapok felhasználási technológiájának kidolgozása volt, ami előre — a nyersanyag megjelenése előtt — pontos útmutatást adott ezen anyagok megmunkálásához (2.02). Kárpitosipari technológiával foglalkozott a 2.03 jelű téma. A kárpitosipari technológia elmaradt az „asztalos” technológiától. A KGST keretében készült felmérés felhívta a figyelmet az elmaradásra és sok hasznos javaslatot adott a tagországok tapasztalataiból.

A 2.04 téma a TBV-ben került megvalósításra. A konyhabútor gyártás technológiáját egyik üzemében komplex módon felülvizsgálta és korszerűsítette. Eredménye a termelési kapacitás növelése és a jobb anyagkihozatal biztosítása volt.

A technológiai fejlesztések a jövőben is elsősorban üzemi problémák megoldására irányultak, de szükség van az össz iparágot érintő témák kutatására is, mint pl. kárpitos technológiák komplex fejlesztése, vagy a bútorigipari felületkezelés jelenlegi választékának bővítése.

3. Munka- és üzemszervezés

Az össz kutatási ráfordítások kb. 10⁰/₀-át jelentették. Szerepük és jelentőségük különösen az MSZMP KB és a Minisztertanács munka- és üzemszervezésre vonatkozó határozatának megjelenése után nőtt meg.

A bemutatott témákon túlmenően lényegesen nagyobb ráfordítású és eredményű üzemszervezés történt a bútorigipari üzemekben, de ezek nem kerültek a kutató-fejlesztő tevékenység nyilvántartásába.

A munka- és üzemszervezések feltárták a termelés objektív adatszolgáltatásának hiányosságát. Ennek megoldására két irányban is történt kutatás. A Villati gyártmányú processzographot eredményesen alkalmazzák a szomszédos szlovákia bútorigiparában. Ennek magyarországi alkalmazhatóságával foglalkozik a 3.02 jelű téma.

Általános segédletet ad a tudományos munka- és üzemszervezéshez a BTI—KSZI által kidolgozott mintaszervezési tanulmány (3.01).

A munka- és üzemszervezés tudományos alapjaival, különösen az objektív adatfelvétel lehetőségeivel a következő időszakban alapozható meg a számítógépek alkalmazása a munka- és üzemszervezésben, a gépek, berendezések ka-

pacitáskihhasználásának mérésében, az alkatrészek számbavételében, a munkaidő kihasználásában és a termelési programok készítésében. Ezekkel a kérdésekkel előzetesen már a beszámolási időszakban is foglalkoztak a bútorigiparban.

4. Értékesítés, csomagolás

A kulturált bútorforgalmazás nemcsak a kereskedelemnek jelent feladatot, hanem az iparnak is fel kell készülnie az igények kielégítésére.

A kereskedelem komoly előrelépést tett meg a bútorok kulturált bemutatására, de ez egyben azt is jelentette, hogy a fogyasztó legtöbbször nem a bemutatott terméket kapja meg, hanem egy másikat a raktárból. Ennek viszont egyértelmű követelménye, hogy a raktárból elszállított áru minden tekintetben feleljen meg a bemutatott termék jellemzőinek. További lépés, amikor a vásárlás nem is a helyszínen, hanem prospektus alapján, esetleg postai úton bonyolódik le. Ennek megoldása komoly erőfeszítést kíván mind az ipartól, mind a kereskedelemtől (4.01).

A bútorok csomagolása minőségvédelem, gazdasági és esztétikai kérdés is.

A téma szükségességét bizonyítja, hogy még ma is nagyarányú a bútorok minőségi meghibásodása, valamint a csomagolási költségek elszámolási lehetőségének bizonytalansága. A kérdéssel az V. ötéves tervidőszakban is foglalkozni kell.

5. Kemizálás

A beszámolási időszakban is egyik legjelentősebb témacsoport volt a bútorigiparban a kemizálás. A ráfordítási arány csak 17⁰/₀-ot tett ki, jelentősége azonban túlnő a ráfordítási arányon.

A kemizálás a bútorigiparban igen széles körű lehet. Ide tartoznak a késztermékek felületkezelése, felületborítása korszerű anyagokkal, a műanyag ragasztók alkalmazása, műanyagokból készült szerelvények, bútoralkatrészek, kész bútorok, a kárpitozás sokrétű anyagai stb. Ez a sokrétűség meglátszik a bemutatásra kiválasztott jelentősebb témákból is.

Pillanatnyilag legjelentősebb és legtöbb kutatási feladatot rejtő témacsoport a felületkezelés, felületborítás kérdései.

Magyarországon a felületkezelés legnagyobb mennyiségben poliészterrel és nitrolakkal, a felületborítás import PVC fóliával, a kárpitozás beruházása textil szövetel történik.

A kutatások ezen területek korszerűsítésére irányultak. A PVC fólia hazai gyártását két vegyipari üzem is célul tűzte ki. Ehhez nyújtott segítséget a bútorigipar igényét meghatározó, összehasonlító és alkalmazástechnikai kutatást végző tanulmány, amely gazdasági számításokkal is igazolta a hazai gyártás mielőbbi beindításának szükségességét és célszerűségét (5.01); 5.02).

A kifejezett poliuretán műbőrök rendkívül sok jó tulajdonsággal rendelkeznek, azonban a PVC műbőrök megalapozatlan alkalmazása meg-

nehezíti ezek bevezetését. Ehhez nyújtott segítséget fiziológiai, kárpitos technológiai kutatásával az 5.02 téma.

A műanyagok csomagoló anyagként való alkalmazásával már foglalkoztunk. A TVK a bútortipar segítségét és egyben együttműködését kérte a bútorgyáraktól termékei alkalmazására. A kísérletek a légpárna PE fólia és a Cartonplast alkalmazására szorítottak (5.03). A technikai eredmények biztatóak, csupán a gazdaságossági kérdések nem adtak lehetőséget a bevezetésre, mivel a papírdoboz csomagolás jelenlegi árszinten valamivel olcsóbbnak bizonyult.

A műanyagok bútortipari alkalmazhatóságával — fahelyettesítés lehetőségével, perspektivikus célkitűzésekkel — az 5.04 számú téma foglalkozik. A különböző keményhabok PUR, PS, PP mind alkalmasnak mutatkozik fahelyettesítésre. Több téma is (5.05; 5.06; 5.07; 5.08) foglalkozik a kérdés valamilyen megoldásával, a korszerű haböntő gépek kihasználásától az egyszerű kézműipari technológiáig.

A bútortipari szakembereket érdekli a téma és a műanyagipari szakemberek segítségével a kérdésben jelentős előrehaladás várható a következő időszakban.

6. *Ipargazdasági kutatások*

A technológia, a munka- és üzemszervezési kutatásokkal együtt az ipargazdasági fejlesztések, kutatások az alágazat komplex tevékenységének elemzésével, a kapcsolódó területek (alanyag, forgalmazás) koordinálásával és egy-egy vállalat gazdaságosságával foglalkozott. A ráfordítási arány 14⁰/₀.

A bútortipari alágazat termelő egységeinek felmérése és műszaki-gazdasági elemzése a fejlesztések előkészítéséhez és a terület komplex értékeléséhez adott jó anyagot (6.01).

Az elsődleges faipar és bútortipar kooperációs lehetőségeinek bővítése szükséges, ehhez azonban nagyon sok műszaki-gazdasági feltételt kell megoldani. Ezeknek a problémáknak egy részét tárta fel a 6.02 jelű téma. Az új, nagy értékű termelőberendezések kihasználása vállalati és népgazdasági érdek. Ennek egységes mérése, az egyes vállalatok közötti összehasonlítása nem volt megoldva. A számítási módszerek nemcsak a kapacitáskihasználás mértékére adtak előírást, hanem lehetőséget adtak az átbocsátási képesség számítására is, ezzel mintegy ösztönözték a vállalatokat a gépek és berendezések jobb kihasználásának tervezésére (6.03; 6.06).

A IV. ötéves terv időszaka alatt a BTI kb. 9 millió forint ráfordítású kutatási-fejlesztési tevékenységet végzett a minisztérium és ipari vállalatok megbízására.

Ismereteink szerint a kutatóhelyként kijelölt három bútortipari nagyvállalat ráfordítási aránya — kísérleti eszközök és gépek költségével együtt — kb. 10 millió forint nagyságrendet képviselt. A bútortipar össztermeléséhez viszonyítva ezek a ráfordítások a 0,1⁰/₀-ot sem érik el.

Ez az arány rendkívül kevés, a könnyűipar

átlagos kutatási-fejlesztési ráfordításának is csak töredékét teszi ki.

Ma már amikor a bútortipar termelése évente eléri a nyolc milliárd forintot — ami az V. ötéves terv időszakában kb. 11 milliárdra nő — szüksége van az iparágak szervezettebb, koordinált, perspektivikus kutató-fejlesztő tevékenységre.

II. *Jövőbeni feladatok*

Az Iroda jövőbeni feladatait a kutatás-fejlesztés területén a bútortipar V. ötéves tervcélkitűzései és a tárcaszintű célprogramban lefektetett szelektív műszaki kutatáspolitikai irányelvei határozzák meg.

Ezen tevékenységünket elsősorban a termékcentrikus kutatás fogja jellemezni, amely a gyártmányfejlesztésre, a gyártásfejlesztésre és a fermelési környezet összhangjának megteremtésére irányul. A tárcaszintű célprogram hat fő témacsoportot jelöl meg, melyekben a bútortipar is érdekelt. Ezek bútortiparra vetítve a következő főbb feladatokat jelentik:

- hazai nyersanyagbázis fokozottabb hasznosítása,
- bútortipari termékek használati tulajdonságának fejlesztése — a fogyasztási igények jobb kielégítése céljából —, új és hagyományos nyersanyagok, új termék szerkezetek, valamint új gyártási eljárások alkalmazásával,
- a bútortipar élőmunka igényének csökkentése egyes technológiák komplett gépesítésével, automatizálásával,
- ipargazdasági kutatások,
- számítástechnika bútortipari alkalmazásának technikai, gazdasági és szervezési feladatainak meghatározása,
- környezetvédelemmel kapcsolatos kutatási-fejlesztési feladatok.

Ez a célprogram már lehetővé teszi a bútortipari kutatások-fejlesztések hosszútávú tervezését és eredményeinek hasznosítását.

Az első három célprogramhoz a bútortipar is elkészített javaslatát, melyek most vannak elfogadás alatt.

Az első célprogramban a hazai fafajok szélesebb körű alkalmazása, az agglomerált lapok vastagsági méret- és térfogatsúly csökkentése, valamint a bútortipar kemizálásával kapcsolatos feladatok gyorsabb megoldása szerepel.

A második célprogram a bútortipar számára a legátfogóbb témacsoport. Ebben lényegében a jobb minőségű, szélesebb választékú, gazdagabb funkcionális tulajdonságú, export növelésre alkalmas bútorok gyártásához vezető fejlesztési célkitűzéseket terveztük meg.

Ezek közül a legjelentősebbek a következők:

- bútortipari gyártmányfejlesztés V. ötéves tervben követendő koncepciójának meghatározása,
- műanyag szerkezeti elemek, alkatrészek és késztermékek kifejlesztése a korszerűbb bútortipari termékek létrehozásához,

- lakásban szerelhető korpuszbútor konstrukciók kifejlesztése, kötőelemek megtervezése, gyártása és a szerelés módszerének kidolgozása,
- vegyes vázszerkezetű (fa—acél—műanyag) ülő-, fekvőbútorok kifejlesztése, könnyű, habosított műanyaggal kitöltött felülettel,
- szabad idő hasznos kitöltéséhez üdülő-nyaraló berendezések, sportszerek, játékok kifejlesztése,
- késztermékek minőségi tulajdonságát javító tényezők összefüggő vizsgálata,
- bútorigipari felületkezelés (borítás) jelenlegi helyzetének felmérése és a fejlesztés irányainak meghatározása,
- a jelenleginél vékonyabb bútorlapok, forgácsolások alkalmazhatósági feltételeinek kidolgozása a szekrénybútor gyártásban,
- kárpitozási technológia és technika korszerűsítése jobb minőségű és nagyobb választékú termékek biztosítása,
- bútorigipari szerelvények fejlesztésével kapcsolatos kutatások.

A harmadik célprogramban a konténeres szállítás kifejlesztése, a korpuszbútorok szerelésének mechanizálása, a kárpitozott termékek szerelésének fejlesztése és a számítógépek termelésirányításban való alkalmazásának lehetősége szerepel.

A további célprogramokban szintén vannak feladatok a bútorigipar részére.

Ha csak a felsorolást vesszük figyelembe, látható, hogy a feladatok olyan sokrétűek és volumenűek, hogy a Bútorigipari Tervező Iroda, ha teljes létszámával a fejlesztés területén dolgozna, akkor sem tudná a kitűzött feladatokat megoldani.

Az V. ötéves terv időszakában és valószínűleg később is szeretnénk kielégíteni a bútorigipar tervezési igényeit is, így szellemi kapacitásunknak csak bizonyos hányadát tudjuk a fejlesztési tevékenységre fordítani. A korábbi években ez a tevékenység az össz kapacitásnak 8—15%-át tette ki, amit ebben az évben 20—25%-ban terveztünk és 1980-ig kb. 50%-át fogjuk kapacitásunknak kutatási-fejlesztési tevékenységre fordítani. Ez az arány egybeesik irányító hatóságunk igényével is.

Természetesen az öt év alatt nemcsak mennyiségi, hanem minőségbeli változást is tervezünk. Munkatársainknak ez idő alatt el kell sajátítani a kutatási-fejlesztési tevékenység végzéséhez szükséges tudnivalókat, szélesebb körű ismerettel kell rendelkezniük és meg kell találni a legjobb módszereket eredményeik gyors hasznosításához.

A kutató-fejlesztő munkánk megalapozásában és a témák kidolgozásában szoros együttműködést kívánunk kialakítani az iparágon belüli és iparágon kívüli intézményekkel, vállalatokkal. A korábban kialakított kapcsolatokat nem lazítani, hanem sokkal szorosabbra szeretnénk fűzni, mivel bebizonyosodott, hogy a bútorigipari problémák megoldásához olyan széles körű tevékenységre van szükség, amelyet egyetlen in-

tézet sem tudna maradéktalanul kielégíteni.

Rendkívül fontosnak tartjuk az információ megszervezését. A koordinálatlan fejlesztési tevékenységek igen sok párhuzamos munkát jelentenek, ami feleslegesen köti le a szellemi kapacitásokat. Az információ a kutatásban-fejlesztésben kétszeresen is szükséges. Először a téma kidolgozásánál, másodsor az eredményes gyors alkalmazásánál.

A BTI ebben az évben megkezdte a szakmai információs bázis kiépítését a KSZI által koordinált és összefogott ágazati információs bázis keretei között. Eddigi tapasztalataink alapján azonban azt állapítottuk meg, hogy sokkal könnyebb információt szerezni akár Európán kívüli országok eredményeiről, mint a Budapesten történő bútorigipari-faipari fejlesztésekről.

Ezen valamilyen módon változtatni kell, mert az információ hiánya nagyon sok pénzbe kerül a népgazdaságnak, de az iparnak sőt egyes vállalatoknak is.

Az információk begyűjtésével egyidőben meg kell szervezni az iparági fejlesztések koordinációját is. A IV. ötéves terv időszaka alatt csak a négy kijelölt bútorigipari kutatóhelynél előfordultak párhuzamos kutatások. Ha azt is figyelembe vesszük, hogy a vállalati kutatások is legtöbbször központi keretből lettek finanszírozva, akkor semmi nem indokolhatja ezen fejlesztések titoktartását.

A szellemi kapacitás biztosításán és ezen erő koordinálásán túlmenően megoldást kell találni a kutatások, fejlesztések tárgyi feltételeinek megteremtésére is.

Távlatban nem lehet megoldásnak tekinteni a más intézmények, vállalatok eszközeinek használatát, még akkor sem, ha ezt átmenetileg gazdasági megfontolások teszik indokolttá.

A kémiai és mechanikai laborokon túlmenően legsürgősebben a kifejlesztett új gyártmányok elkészítésének lehetőségét kell biztosítani. Enélkül eredményes gyártmányfejlesztés nem képzelhető el.

A belföldi információn túlmenően szükségünk van a szomszédos szocialista országok információjára is, mert ennek alapján további koordinált együttműködést lehetne kialakítani.

Együttműködési szerződésünk van jelenleg is a brünni Bútorigipari Fejlesztő Intézettel (VNP) a szófiai Bútorigipari Fejlesztési Intézettel (DSO MEDEL).

Ebben az évben indult az együttműködésünk a moszkvai Bútorigipari Kutató Intézettel (VPKIM), valamint a tallini Kísérleti Bútorgyárral (STANDARD). Felvettük a kapcsolatot a poznáni Bútorigipari Fejlesztő Intézettel (OBROM) és kapcsolatunk van a vilnuszi Bútor Intézettel is.

Az NDK Bútorigipari Kutató Intézetével szintén ebben az évben kezdtük az együttműködést.

A fentiekből látható, hogy nemzetközi kapcsolataink vannak, és rajtunk is múlik, hogy ezen együttműködések mennyire lesznek eredményesek.

Összefoglalva az Irodák előtt álló feladatokat, úgy látjuk, hogy legsürgősebben a gyártmány-fejlesztés területén kell előrelépünk, amelyhez kapcsolódik a többi fejlesztési tevékenység is. A saját magunk által végzett munkán túlmenően támaszkodnunk kell a kapcsolódó társintézetek tapasztalataira, bútorigipari és faipari vállalatok eredményeire.

Ehhez megbízható, korrekt információs bázist kell kiépítenünk, amely nemcsak begyűjti az adatokat, hanem feldolgozva, kiegészítve, értékelve vissza is juttatja azokat az érdekeltekhez.

További feladat az információk birtokában a kutatási-fejlesztési feladatok koordinálása és a leggazdaságosabb, leggyorsabb eredmény biztosítása.

A kutatás-fejlesztés esetenként hosszú átfutási időt igényel, ezért ennek az ipar jelenlegi színvonala előtt kell járnia. Már ma kell gondolni a VI. ötéves tervidőszak feladataira és a kutatási célkitűzéseket ezen feladatok megoldására kell irányítani. Csak így lehet a kutatás-fejlesztés eredményes és így válhat a tudomány a bútorigiparban is termelő erővé.

A bútorigipari gyártmánytervezés 25 éve

Kemény Zoltán

A Könnyűipari Minisztérium vezetői, amikor 1951-ben létrehozták a Faipari Gyártástervező Irodát, azzal bízták meg a tervezőket, hogy figyelembe véve a magyar ipar akkori adottságát és anyagellátását, tervezzenek olyan új típusokat, melyek egyrészt export piacot jelentenek a gyárak részére, másrészt megoldják a nagymérvű hazai bútorthiányt. Ugyanakkor vázolták a távlati elképzeléseiket is az anyagtakarékosságról, az egyes műveletek gépesítésének lehetőségéről, a gyárthatóságról és a szabványosításról, valamint a funkcionálisabb igények minél jobb kielégítésére is felhívták figyelmünket a gazdaságosság szem előtt tartásával.



A kapott feladat felmérése után Irodánk az év végére már 6 tervezőt foglalkoztatott és megkezdte munkáját az export és hazai forgalomba kerülő bútorok tervezésével.

Az Artex üzletkötőjével az export terület felmérését és a bútorféleségek összetételét határoztuk meg. Az első hónapokban inkább egyedi kisbútorokat terveztünk különféle funkcionális igény szem előtt tartásával más-más stílusban. Ezekből 6–10 db-ot készítettünk, melyeket az Artex külföldi kiállításokon mutatott be és vett fel rá rendelést. 25 év alatt csupán kisbútorokból (bárszék, szekrény, komód, kisasztal, sarokszék, vitrin, íróasztal) 850 különféle típust terveztünk, ill. műhelyrajzát készítettük el, gazdag intarzia díszítéssel, fafaragással, melyek 80%-a több ezres darabszámban készült, ill. készül ma is. Hogy mennyire figyelembe vették tervezőink a gyárthatóságot, arra legjobb példa az 1. és 2. ábrán látható két különböző stílusú, de azonos szerkezetű és méretű bárszék, melyet a Minőségi Bútorgyár készített és az Első Újpesti Asztalos ISZ ma is gyártja.

Sok típus került egyik üzemből a másikba, vagy a szérianagyság, vagy kapacitáshiány miatt, ezért Irodánk ma is minden eredeti rajzot megőriz, esetleg változtatást átvezet és

bármikor a gyártók rendelkezésére tudja bocsátani fénymásolat formájában, műszaki leírással együtt.

A 3. és 4. ábrán levő bútorok is ilyen szempontok figyelembevételével készültek. Más ízben egyéni tervezői elképzelés szerint. Vitatható ezen bútorok stílustisztasága, de a gyártott mennyiség a gyárthatóság a tervezőt igazolta. Az a tény, hogy kevés anyagból viszonylag nagy munkaráfordítással gyártják, még ma is piacképesé teszi ezen termékeket. Épp úgy, mint az 5. ábrán látható ún. Danzigi barokk kétajtós szekrény, amely 6 változatban készül egyszerű, ill. gazdagabb faragásban, rusztikus kivitelben. Az alkatrészek itt is azonosak, a díszítőelemek változtatásával változik az ár, a ráfordított munkaidő. A kisbútorok mellett, melyből a külföldi vásárlók megismerték az Iroda tervezőinek képességét, valamint az ipar kivitelező lehetőségét, háló, ebédlő, dolgozószoba, garnitúra terveit készítettük. 25 év alatt 205 hálószobát, 160 ebédlő berendezést, 180 kombinált szobát, 90 dolgozószobát és 110 különféle ülőgarnitúrát terveztünk reneszánsz, barokk, ampír stílusban.

Az első időkben a technológia teljesen hagyományos volt. A felületkezelés kézi politúrozással történt, ma már új anyagok-



1. ábra. Reneszánsz bárszekrény
Tervezte: Petrányi Gyula 1951



2. ábra. Mária Terézia bárszekrény
Tervezte: Petrányi Gyula 1951



3. ábra. Barokkos bárszekrény
Tervezte: Peresztegi József 1951

ból, új felületkezelési eljárásokkal készülnek természetesen a szerkezeti módosításokkal együtt.

20 éve gyártják a 6. ábrán látható ebédlő berendezést, melynek alapja egy szőlőszék terve volt. A szék ma is változatlan kivitelben készül különböző méretű és formájú asztallal, edényszekrénnel és vitrinrel kiegészítve. Munkánk közben nem feledkeztünk meg a magyar bútorok tervezéséről sem. Tölgyfából, vörösfenyőből, népi motívumok felhasználásával mintegy 20—25 típust hoztunk létre, főleg intézmények, éttermek, közösségi helyiségek berendezése kapcsán (lásd 7. ábra).

Az export bútorok nagy hányada a szovjet piacra készül, kissé visszafogott díszítéssel, magassfényű kivitelben, általában 3 szoba berendezésére alkalmas összeállításban. Minden évben 4—5 új típus kerül tervezésre, melyből az Exportles 2—3 típust mindig megrendelt. Ezeket a bútorokat zömében a szövethiteles ipar gyártja, az alkatrészek azonosságára, az élek csiszolhatóságára, fényezésére a szövethiteles ipar fejlődésével együtt már itt is számos megoldást hozott. A frontfelületekre kerülő intarziavágás szövethite-

4. ábra. Barokkos bárszekrény
Tervezte: Peresztegi József 1951

kezeti vonalon 100—120 dolgozót foglalkoztat. A vágáshoz szükséges fénymásolt rajzokat szintén Irodánk készíti (8. ábra).

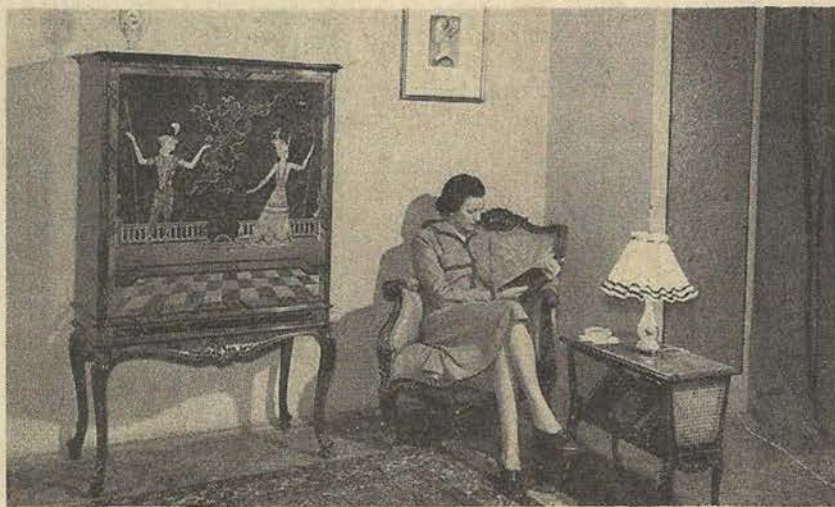
Az exportra kerülő régebbi korok stílusában készült bútorok tervei főleg az idősebb tervező-kollégák készítették, ezzel egyidőben azonban meg kellett oldani a belföldi bútorrellátás tervezési problémáit is. Ebben nagy segítséget jelentett a fiatal iparművészek bekapcsolódása. 1958-ra az Iroda tervezőtöke és rajzolókkal együtt 1972-re 20 főre emelkedett.

A belföldi bútortervezés nem ment olyan simán, zökkenőmentesen, mint az export bútoroké, ebbe az is közrejátszott, hogy több fórum, több személy dön-

tésére volt szükség egy-egy új terv beindításakor. Amíg az

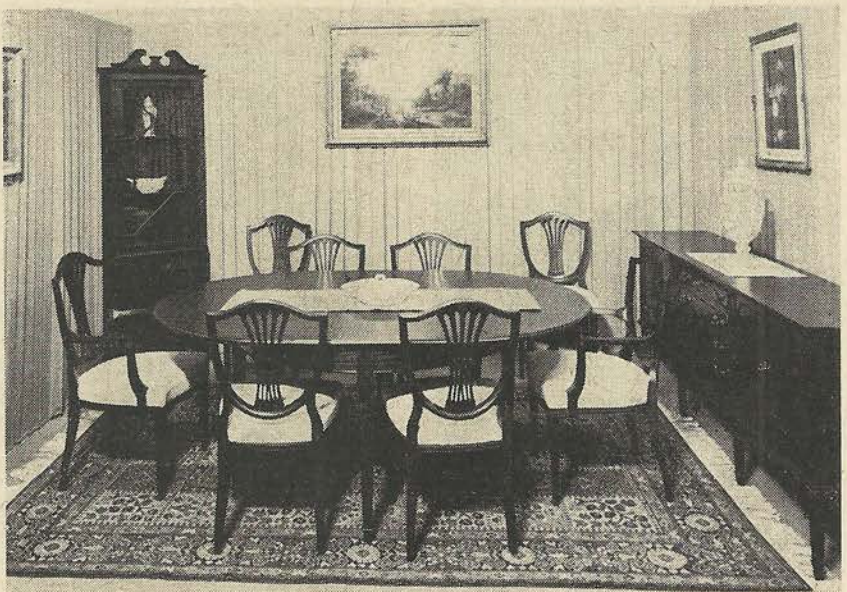


5. ábra. Ampire ebédlő
Tervezte: Kraft Emil 1960



exportra kerülő bútorok átfutási ideje a tervezéstől a szériagyártásig 1, maximum másfél év volt, addig a belföldi bútoroknál ez a legtöbb esetben 3 évig is eltartott. Ezen túlmenően a tervezet és prototípusként legyártott bútorok realizálása is csak 40%-ot ért el.

Sokáig az ipar csak azt volt hajlandó gyártani, ami hagyományos anyagokból hagyományos szerkezettel készült. A kereskedelem pedig azt vallotta, „az a jó bútor, amit a vevő keres”, s amit gyorsan el lehet adni. Mivel bútorhiány volt és részben van ma is hazánkban, igen nagy lehetőséget szalasztottunk el azzal, hogy nem tudtuk keresztülverekedni a ma-



6. ábra. Ampir ebédlő

Tervezte: Gergely Sándor 1958



7. ábra. Magyaros edényszekrény
Tervezte: Maros József 1965

rát”, „Faklyát” 4—5-ször módosítottuk.

A hagyományos garnitúra jellegű bútorok mellett elem bútorok tervei készültek a „típusbútor”, a „Harmónia”, valamint a nem variálható „Varia” bútor került gyártásra és hogy nem érte el azt a sikert, melyet elvártunk tőle, ez abból adódott, hogy az 1959. évi kiállításon bemutatott 32 A típusból 8 elem, a 16 B típusból 3 elem került kiválasztásra és ezt gyártatták egy bútorcsaládon belül. A későbbiekben tovább csökkent a variálhatóság azáltal, hogy az alsó és felső elemek összeépítve kerültek forgalomba. Való igaz, hogy a variálha-

tóság egyik fő alapfeltétele a homlokfelület-azonosság nem minden esetben volt biztosítható abban az időben. A különböző korszerű felületkezelő eljárások ismertté váltak vállalatoknál és rendelkeznek azokkal a technikai és technológiai adottságokkal, melyekkel ezek gyárthatók, mégis napjainkban sem kapható elemként bútor, amit otthon a vevő tetszés szerint állít össze, ill. variál.

A 9. ábrán látható fotel több, mint 10 éve készült. Ma műanyagból óránként 10—12 db-ot is lehetne gyártani ilyen formában. A hajlított lemezpalást, a kivehető ülés megoldhatatlan problémának számított abban az

8. ábra. Szovjet export kombinált szoba Tervezte: Ézsias Pálné 1973

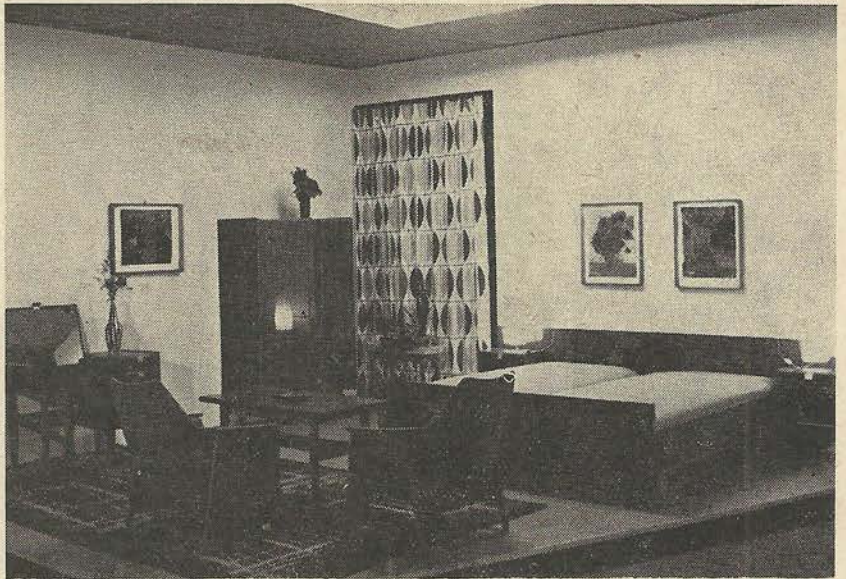


gunk igazát a tervezés időszakában. Mert ahogy az ízléstelen bútort el lehetett adni, úgy a jó, célszerű, modern bútort is minden probléma nélkül értékesíthettük volna. Akkor ma nem lenne olyan nagy a különbség formában, funkcióban akár a szomszédos, akár a tőkés országokban gyártott bútorokkal szemben.

Az 50-es években először csak anyagtakarékossági szempontból próbáltunk változtatni a futó típusokon, belopva kisebb formai változtatásokat. Az ún. C VI. hálószobák 12-szer terveztük át 10 év alatt. A kombinált szekrényeket, „Julikát”, „Szik-



9. ábra. Lemezpalástú fotel
Tervezte: Peresztesi József 1962



10. ábra. Modern háló (Cardo Bútorgyár) Tervezte: Burján Judit 1962

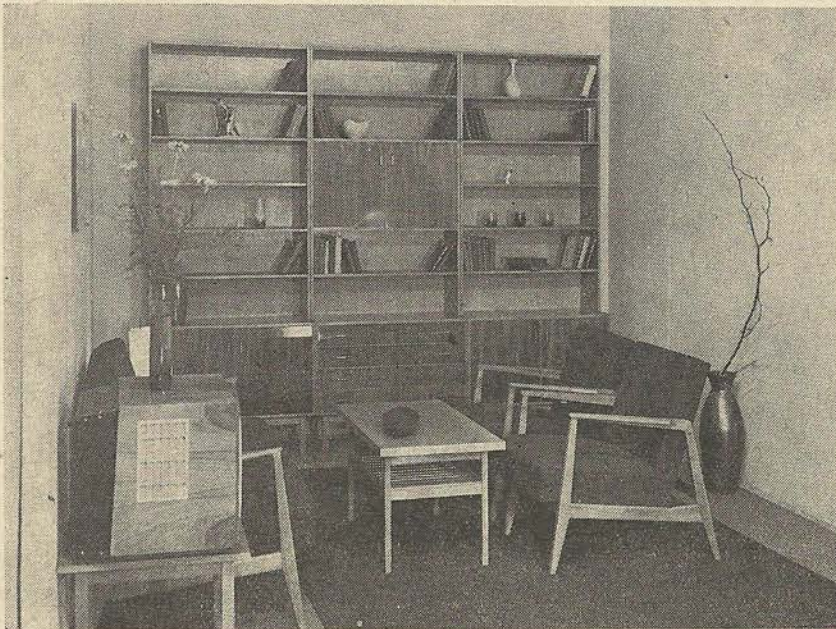
időben. A hálószobák összeállításán, formáján és színén is megpróbáltunk változtatni. Az eredmény a kevesebb anyag, egyszerűbb de igényesebb munka, a más funkció több, mint 50%-os áremelkedést eredményezett a régi gyártmánnyal szemben (lásd 10. ábra). Így a kereskedelem inkább ragaszkodott a régihez. Az alapanyagok valamikor 25 mm vastagságban, majd sok évvel később 20, ill. 19 mm-ben készültek. 16 mm-es alapanyagból 10—15 éve kísérletezünk, tervezünk bútorokat több formai, szerkezeti megoldással (lásd 11. ábra). Mind a mai napig sem a gyártót, sem a

felhasználót nem ösztönzi semmi ezen anyagok alkalmazására. Sok jogos, vagy jogtalan vád érte a tervezőket a falra szerelt bútorok miatt, mert azokat állítólag csak szakember tudta felszerelni. Ezek helyett terveztük a fémvázakat, melyre különböző korpuszokat lehetett rögzíteni (lásd 12. ábra). Itt azonban a fém beszerzése, vagy megmunkálása okozott problémát. A fémváz felhasználás korszakából való a 13. ábrán látható konyhaberendezés, az ún. lakókonyha, sarokpad, asztal, tállókcso kiegészítéssel.

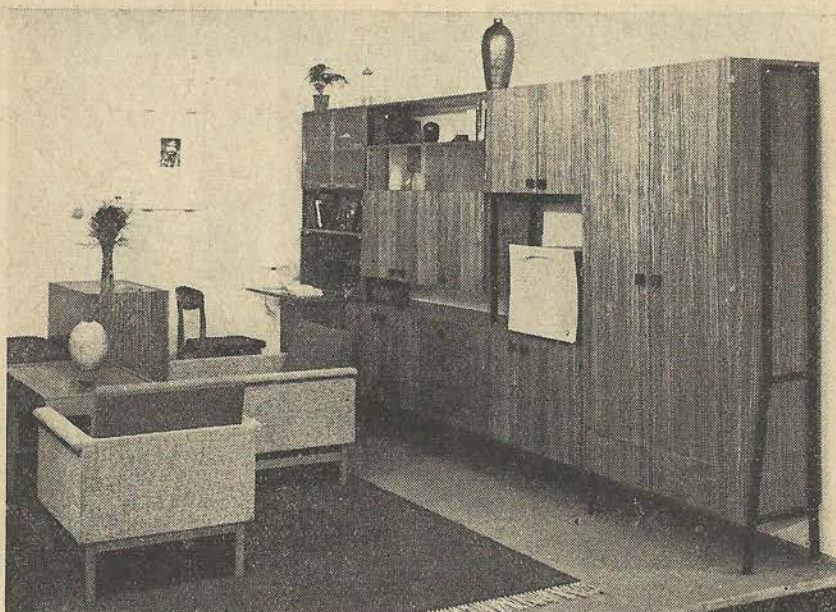
Az ajtók rejtett kivehetőpánttal, műanyag húzóléccel és

mágneses csappantyúkkal készültek. A hagyományos festett színes felületkezelés helyett furnérutántatú laminált farostlemezből.

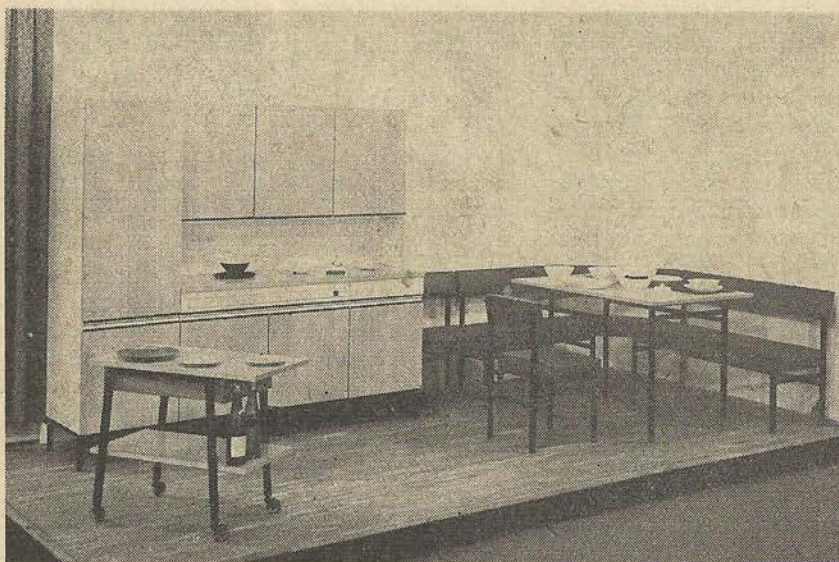
Az egyöntetűségekre való törekvés és a gyárakban történő felületkezelés kiküszöbölésére készült a faerezetű laminált lapokból tervezett háló- és lakószoba. Az oldalak tört fehér színbe készültek mintegy kiemelve a frontfelületet, de mindig figyelembe véve, hogy a modern lakásberendezés a színharmónia alapján áll (lásd 14. ábra). Az ülőbútoroknál a könnyed vonal a kislakások méreteihez igazodó dimenziók jellemzője a szoba tartozékaiként szereplő karszékeket éppúgy, mint a 15. ábrán látható új vonalú, másolómarón kivitelezett karos fotelt, melynek kárpitozása is eltérő a hagyományostól, oldalélei a háttámla külső része egyszínű műbőr, ülés támlafelülete kockás szövetbevonással készült. Külön foglalkoztunk a viszonylag sok helyet igénybevevő fotelek, valamint székek szétszerelhetőségének megoldásával szállítás közben. Egyik jó példája a 16. ábrán látható modern lakószoba részleteként elhelyezett ülőbútor család. Ezeket a bú-



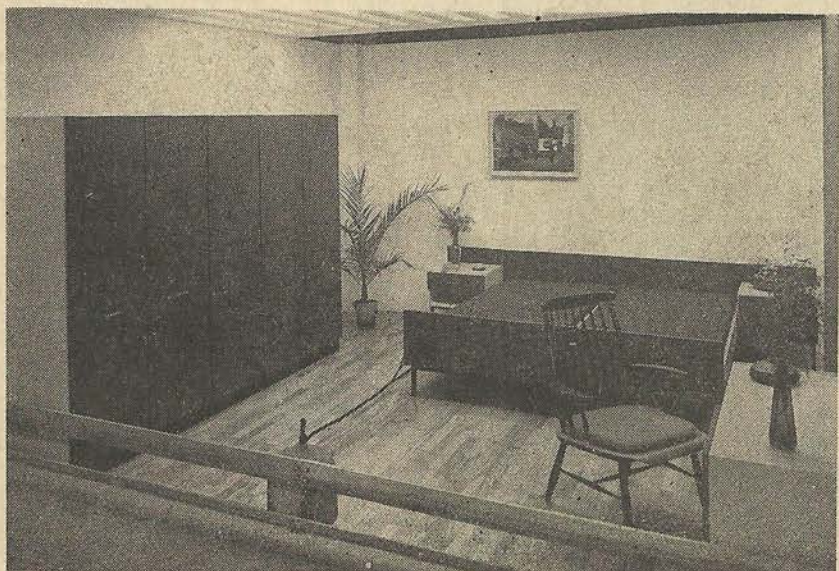
11. ábra. 16 mm-es lapalkatrészből készített variálható szekrényisor
Tervezők: Kemény Zoltán, Mózer László 1963



12. ábra. Fémvázra helyezett
variálható elemekből kialakított
szekrényisor
Tervezte: Nagy Bálint 1963



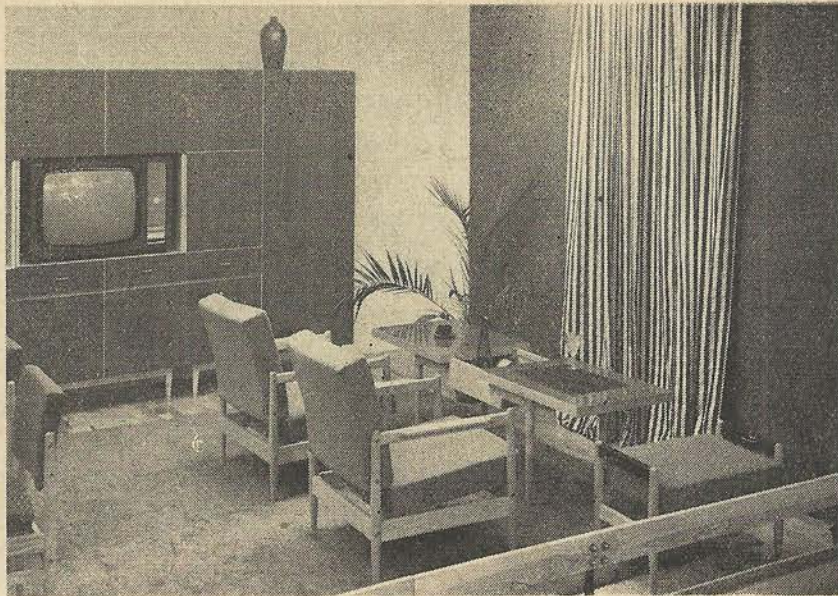
13. ábra. Elemekből kialakított
konyhaberendezés
Tervezők: Kemény Zoltán,
Nagy Bálint 1963



14. ábra. Faerezetű laminált
farostlemezéből kialakított modern
lakószoba
Tervezők: Kemény Zoltán,
Mózer László 1964



15. ábra. Új vonalú karosfotel
Tervezte: Bodnár János 1964



16. ábra. Modern lakószoba részlet Tervezte: Mózer László 1965

torokat és még sok más prototípust Irodánk keretén belül felállított kísérleti műhelyünk gyártotta, ahol a tervezőknek közvetlen lehetőségük volt terveik kivitelezés közbeni művezetésére, valamint az esetleges hibák kijavítására. Ezenkívül mentesítette a nagyobb üzemgyártás nehézségeitől. De az elavult felszerelés és korszerűtlen üzemépület bővítésére lehetőség nem volt, így meg kellett szüntetni.

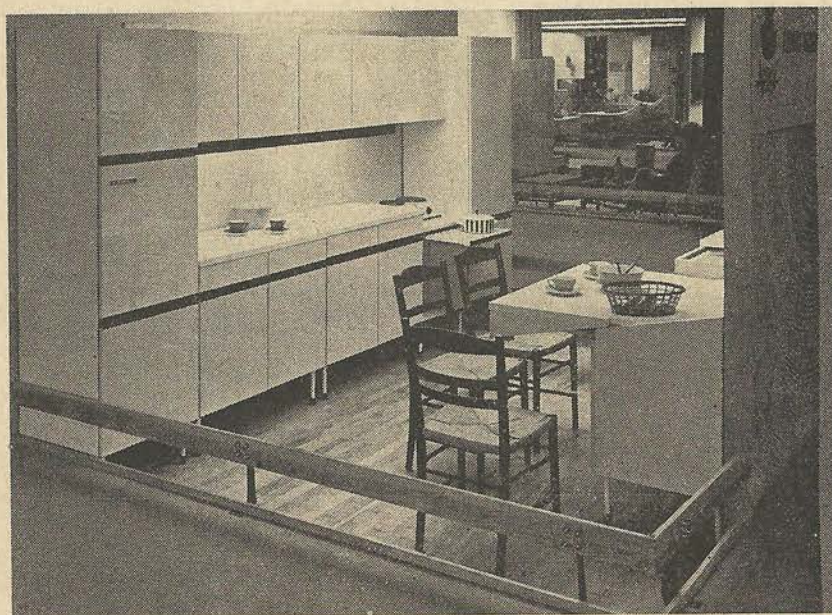
A komplett beépítést a bútortervezés minden területén pró-

báltuk megvalósítani, mely a modern belsőépítészet elengedhetetlen igénye, főleg, a kis alapterületű lakásoknál, ahol a belső tér funkcionálisan éppúgy, mint esztétikailag jó megoldást nyújtson.

A 17. ábrán ilyen szempontok szerint tervezett lakókonyhát láthatunk, ahol a tipizált alkatrészeken túl a műanyag fiókok, kiszerezhető lábak, beépített hűtőszekrény és tűzhely, a páraelszívó, valamint a sütő mellett új rendszerű munkaétkező asztalt terveztünk, mely magas-

ságban tabulettyszerűen csökkenthető volt. Ugyancsak beépített jellegű a 18. ábrán látható lakószoba terve, melynél a szekrény sorba van a kanapé-kétszemélyes heverő elhelyezve. Ha más elrendezést tudunk elérni az alaprajzi adottságból, lehetőség van arra, hogy az étkezőhöz tartozó 2 db kétajtós, a máshol elhelyezett kanapé helyére tehető. A színek összhangja is biztosított, a frontfelület sötétebb a középső rész világos furnérozása mellett.

Bár az elmúlt 25 év alatt a tervezők személyi összetétele majdnem teljesen megváltozott és a feladatok is változtak. A jó, igényes bútortervezés azonban ma is fő célkitűzése Irodánk-nak, legyen az a szériában készített lakás, irodabútor, vagy egyedi, szálloda, közületi bútor, belső térkiképzés, kiállítás stb. Nem tartjuk szükségesnek, hogy minden évben új típusokat tervezzünk egy-egy gyárnak, de arra törekszünk, hogy egy már kialakított terv a másiktól merőben térjen el úgy formájában, mint funkcióban és lehetőség szerint színben is. Ebből az elvből kiindulva tudunk az export kötelezettségeinek ele-



17. ábra. Beépített jellegű konyha
Tervezte: Kemény Zoltán 1965



get tenni ma is és szeretnék, ha a hazai forgalomba kerülő bútorainknál is a választék a mostaninál nagyobb lenne. Szeretnék ha nemcsak komplett garnitúrákból lehetne választani, melyek közel egyforma funkciót biztosítanak. Ennek elérésére anyagokkal, új szerkezeti megoldásokkal kísérletezünk és még mindig a variációs lehetőséget tartjuk a modern lakáskultúra alapjának, jó formájú, kis méretű, ülő- és fekvőbútorokkal, kisbútorokkal kiegészítve.

18. ábra. Kanizsa lakószoba
Tervezte: Mózer László 1968

A technológiai tevékenység 25 éve

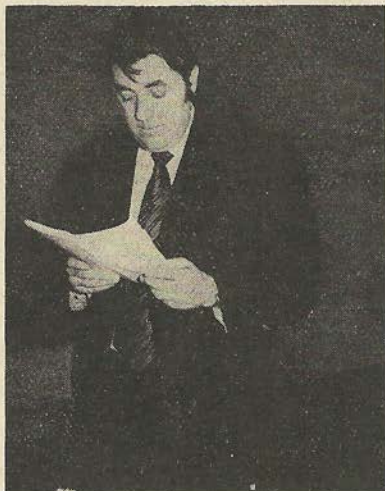
Földesi János

Bevezető

A Bútoripari Tervező Iroda fennállásának 25 éve alatt a Technológiai Osztály a bútoripari gyártástechnológiák kidolgozásában és a kis-, közép- és nagyüzemek technológiai terveinek elkészítésében vette ki részét. Ezen túlmenően főleg az utóbbi öt évben a kárpitosisipari fejlesztésekben és a biztonságtechnikai gépminősítésben fejtette ki tevékenységét. A következőkben röviden ismertetjük a Technológiai Osztály az elmúlt években végzett munkáit a fenti területeken.

Technológia

Az elmúlt években a Technológiai Osztály tevékenysége nagyon széles körű volt. Az osztály



feladata az üzemek rekonstrukciójával, új létesítmények tervezésével együttjáró technológiai problémák megoldása, technológiai tanulmánytervek, kiviteli szintű technológiai tervek kidolgozása. Továbbá ez az osztály foglalkozott a bútoripart érintő fejlesztési és kutatási problémák megoldásával, a bútoripar egészét érintő különböző távlati fejlesztési tanulmányok kidolgozásával.

A technológiai tervezések nagyobb jelentőségű munkái közé soroljuk a

- Tisza Bútoripari Vállalat csongrádi és a
- Tisza Bútoripari Vállalat szegedi,
- Magyar Rádió és Televízió Diszlettüzeme,
- Fővárosi Épületasztalosipari Vállalat,
- Ipoly Bútorgyár,
- Zala megyei ÁÉV épületasztalos üzeme

tanulmányterveinek, ill. kiviteli szintű technológiai terveinek elkészítését, melyeket más tervező irodákkal (Erdőterv, Típustervező) közösen készítettünk el.

Jelenleg a szófiai Tervező Irodával közös munkán dolgozunk két, egyenként 20—20 ezer m² technológiai területű üzem tanulmánytervének, későbbiekben kiviteli szintű technológiai tervének elkészítésével. Az egyik üzem stílbútor, míg a másik modern asztalok előállítására lesz alkalmas. A tervezés során a korszerűség, gazdaságosság, a két üzem közti kooperációs lehetőségek szempontjait kell irányértékként tekinteni.

Az elmúlt években a bútoriparban végrehajtott rekonstrukció különböző gyakorlati és elméleti munkák megoldását igényelte.

Így került sor az osztály munkájaként a különböző üzemek nagy teljesítményű gépsorainak kapacitáskihasználás vizsgálatára, továbbá egy számítási módszer kidolgozására, a kapacitáskihasználás ellenőrzésére. Ugyancsak a bútorigipari fejlesztés és rekonstrukció hatásaként került sor a különböző kooperációs témák kidolgozására.

A bútorigipar kemizálása, valamint felhasznált import anyagok mennyiségének szükségszerű csökkentése, hazai anyagokkal való helyettesítése indokolták a kemizálási témák kidolgozását.

Bútorigipari felhasználás szempontjából — mint tömörfa helyettesítő anyag — nemcsak a műanyagok, hanem a fémek alkalmazási lehetőségeit is vizsgáltuk, különös tekintettel az alumínium felhasználásra.

A különböző anyagok felhasználása azonban nem egyszerű helyettesítést jelent, hanem az anyag jellemzőit érvényre juttató választékbővítést is. Az elméleti munka mellett mintegy annak alátámasztására, gyakorlati bemutatására néhány ülóbútor prototípusát is elkészítettük.

A jövőben váró munkák előtt összefoglalva eredményeinket elmondhatjuk, hogy a Technológiai Osztály eredményesen részt vett a bútorigipar egészét érintő fejlesztésben elméleti munkákkal, gyakorlati tevékenységével.

A jövőben várhatóan a korszerű technológiai berendezésekkel felszerelt üzemek technológiai problémáinak megoldása fogja a munkák nagy részét adni. Jelenleg dolgozunk már a lapalkatrészek vastagsági méretcsökkentésével és a lapok két oldalának különböző anyagféleségekkel történő felületkezeléséből adódó problémák megoldásával. A munka elméleti kidolgozását a gyakorlati, félüzemi kísérletekkel igazoljuk. Ugyanígy fokozódott az igény anyagtakarékossági és esztétikai szempontokkal magyarázva — a különböző termékek rendeltetés szerinti igénybevitelének meghatározása, vizsgálati módszérének kidolgozása. További feladatot jelent a jövőben is a különböző műanyagok bútorigipari alkalmazási lehetőségének vizsgálata, feldolgozástechnológiájának kidolgozása.

Kárpitosipar

Egy rövid értékelésen belül igen nehéz részletes beszámolót adni a kárpitosipar fejlődéséről, az elmúlt 25 évről.

Míg a felszabadulásakor a bútorigiparon belül a korpuszgyártásnak már voltak a korszaknak megfelelő színvonalon álló üzeimi és már a megfelelő gépesítettség is meg volt, addig a kárpitosipar teljesen manufakturális jelleggel működött. Termelő eszközei: varrógép, kártológép és kézi szerszámok. Anyagai: lenszalma, afrik, vatta, tölcséres bútorrugó, vásznak, zsinegek és néhány esetben epeda.

Az államosítás korszakában nem volt olyan kárpitosipari üzem, melyet érdemes lett volna államosítani, azonban alakultak szövetkezetek, melyek munkájukkal, fejlődésükkel és nem utolsósorban termékeikkel bejárták azt az utat, melyre büszkék lehetnek. A segédek szövetke-

zetétől lett az első állami szektorba tartozó kárpitosipari üzem is.

Jelenleg a kárpitosipar a könnyűiparon belül a bútorigipar „családtagja”. Szinte kivétel nélkül valamennyi bútorigipari nagyvállalat kárpitosipari részleggel is rendelkezik. Tiszta profilú kárpitosipari vállalat nincs, de kárpitosipari szövetkezet van néhány. A kárpitosiparban dolgozók száma kb. 3—4 ezer fő, kárpitosipari terméket kb. 60—70 üzem állít elő.

A kárpitosipar szervezeti változása mellett az alkalmazott anyagok változása volt a legjobban érzékelhető. A már említett alapanyagok hátterbe szorultak. A kárpitozott ülő- és fekvőbútorok hagyományos szerkezeti felépítése a váz, tartószerkezet, rugózat, alappárnázás, felsőpárnázás és bevonat rétegei, a bútorban ma még megtalálhatók az egyszerűbb termékeknél. Rendelkezünk azonban már olyan anyagokkal, melyek tulajdonságaikból eredően több funkciót is képesek betölteni a szerkezet felépítésben. A kárpitosipar fejlődését legnagyobb mértékben a poliuretán habanyagok megjelenése segítette elő. A poliuretán habanyagok fizikai és mechanikai jellemzői, feldolgozási módjai az 1950-es években a kárpitosipar gyártástechnológiára, a gyártóeszközökre és a gyártmányokra egyaránt nagy hatással voltak. A tartószerkezetek választéka nőtt a legnagyobb mértékben. A régen általánosan használt textilheveder helyett ma már merevebb, rugalmasabb és lágyabb tartószerkezetek között válogathatunk.

A kötözött tölcséres rugó szinte kihalt a gyakorlatból és a nagyüzemi rugózat gyártást megvalósítottuk. A gépi úton előállított rugózat a párnázótechnológiában is változást okozott, mert az alappárnázás anyaga, előállítási és feldolgozási módja egyszerűsödött, termelékenyebb lett. A nagy sorozatban gyártott ülő- és fekvőbútoroknál alkalmazott kókuszkeveg által az ipar nagy idő- és energiaigényes művelete az élkivarrás elmaradt.

A bevonóanyagok területén bekövetkezett változásokat a legnehezebb egyértelműen értékelni. A leglényegesebb változás, hogy a nagymérvű bevonóanyag-növekedést a textilipar nyomon tudta követni.

A kárpitosipari bevonóanyagok között nagy jelentőségűek a műbőrök. Az utóbbi években műbörgyártásunk nagy fejlődésnek indult. Harminc évvel ezelőtt csak a kórházi fektetőkhöz használt az ipar cellulózacetát műbőrt. A PVC műbőr, majd a habosított PVC műbőr gyártása a kárpitosipart egyre fokozottabb felhasználásra serkentette, míg el nem jutottunk oda, hogy fiziológiai igények figyelmen kívül hagyásával — válogatás nélkül — mindenre műbőrt használtak. Ez oda vezetett, hogy a fogyasztók manapság nem szívesen vásárolnak műbőrrel bevont bútor. A poliuretán műbőr megjelenése, továbbá a mikroperforáció bevezetése a műbőr kedvezőtlen tulajdonságát csökkentette. A lágy, rugalmas bútorok elterjedése következtében a kárpitosipar és a textilipar együttműködött a

hurkolt kelmének — mint bútor bevonóanyag-
nak — alkalmazásában.

Az utóbbi években Magyarországon is elkezdődött a kemény poliuretán habanyagoknak mint ülőbútor állványnak felhasználása. A poliuretán állvány gyártását ez ideig a bútortiparon kívül a műanyagiparban folytatták, azonban napjainkban már lágy és kemény poliuretán habanyag formára öntése már bútortipari vertikumban is létezik.

A mennyiségi igények fokozódását az ipar egyrészt az anyagváltozásra visszavezethető termelékenység-növekedéssel, másrészt extenzív eszközökkel, újabb termelők beállításával tudta kielégíteni. A termelőeszközök változása nem követte az anyagokban bekövetkezett fejlődést. A kárpitosipar technológiája csekély változáson ment keresztül. Minőségileg változott a varrógép parkja. A legnagyobb változás a textil és habanyag feldolgozó eszközöknél következett be. Rendelkezőnk több olyan üzemmel, amely ezeken a területeken korszerű feldolgozó eszközökkel dolgozik. Ide sorolhatók a heverő bevonóprések és a szegezőpisztolyok. Mindkét eszközzel nagy mértékű termelékenység-növekedést ért el a kárpitosipar.

A Bútoripari Tervező Iroda helyzetéből kiindulva a kárpitosiparral az utóbbi években kezdett intenzíven foglalkozni. Természetesen ezt megelőzően is tevékenységi köréhez tartozott, hiszen nem egy — a maga idejében — sikeres kárpitozott ülő- és fekvőbútor tanúskodik erről. Ezen túlmenően külső munkatársak segítségével egy-egy technológiai fejlesztésben is részt vett. Az Iroda az elmúlt években kis- és nagyüzemek kárpitosipari technológiai és gyártmányfejlesztési tervezést végzett. Technológiai tervezésben — kárpitosipari vonatkozásban — kiemelkedőnek mondhatjuk a Budapesti Kárpitos és Díszítő ISZ új üzemházának tervezését. Anyagfejlesztés terén a kárpitosipar részére megfelelő poliuretán műbőrök kifejlesztésében való közreműködésünk volt a legfontosabb. Javasataink alapján fejlesztették ki a hazai gyártású mikroperforációs műbőröket is.

Új technológia kifejlesztésében az eddig elért egyik legértékesebb eredményünk az ívesen kezelt hullámrugóval kialakított heverőgyártás volt. Ezt a technológiát egyre több gyártmányban alkalmazzák.

Az elért kárpitosipari eredményekre büszkéek lehetünk, de a megelégedettségtől messze vagyunk, hiszen a fogyasztói elvárások egyelőre az ipar előtt járnak. A mennyiségi, választéki és minőségi kínálat megeremtését a meglévő anyagok célszerű felhasználásával, újabb típusok és újabb anyagok bevezetésével, a technológiai eljárások korszerűsítésével, a fokozottabb kemizálással, a termelékenység fokozásával, újabb termelőeszközök alkalmazásával és a termelés szervezésével érhetjük el. Mindehhez az ipar valamennyi dolgozójának aktív tevékenysége szükséges, amihez az Iroda dolgozói elméleti és gyakorlati segítséget adnak. Különösen előremutatóan kell foglalkozni — az iparművé-

szekkel együtt — a gyártmányfejlesztéssel, a kárpitosipar technikai és technológiai fejlesztésével.

Biztonságtechnika

Az ipari fejlődés velejárója a technikai specifikálódás, ami az elmúlt években megsokszorozta a faipari gépek és gépi berendezések választékát a világpiacon.

Világviszonylatban gondot okoz viszont, hogy a korszerű gépek technikai és biztonságtechnikai fejlődése nem áll arányban. Az elmaradás általában a korszerű, feltétel nélkül ható technikai védelem hiányát jelenti. Ennek a helyzetnek megváltoztatását elsősorban a dolgozó ember egészségének és testi épségének védelme sürgeti. Ezt a célt szolgálja hazánkban a munkavédelmi minősítési rendszer beindítása.

A munkavédelmi minősítő vizsgálatok elvégzését az 1967. évi II. törvény, a Magyar Forradalmi Munkás-Paraszt Kormány 34/1967. Korm. sz. rendelete, a Szakszervezetek Országos Tanácsa 6/1967. SZOT sz. szabályzata írja elő. A szabályzat végrehajtásaként az illetékes minisztériumok utasításaikban kijelölték a munkavédelmi minősítő tevékenység ellátására jogosult intézményeket és meghatározták, melyek azok a gépek és berendezések, melyek minősítésre kötelezettek. A Könnyűipari Miniszter a 2/1972. Kip. Min. sz. utasításában a Bútoripari Tervező Irodát jelölte ki ezen feladat ellátására.

A vonatkozó rendeletek végrehajtási utasításainak, valamint a SZOT Munkavédelmi Tudományos Kutató Intézet — mint a minősítésre kijelölt intézmények munkáját összehangoló és elvi irányítást adó szerve — útmutatásainak figyelembevételével alakítottuk ki azt a metodikai tervet, amelynek alapján minősítő munkánkat végezzük. Metodikánkban elsősorban a gépek és berendezések azon műszaki paramétereinek vizsgálata a cél, melyek kihatnak a munkavédelmi szempontokra. Metodikánk tehát a gépek és berendezések biztonságtechnikai, valamint ergonómiai szempontok szerinti vizsgálatára épül.

Faipari, gépész és villamos szakembereink ezen tematika alapján végzik munkájukat. A szükséges dokumentáció, a hatósági előírások, érvényben levő rendeletek, óvrendszabályok, hazai szabványok, külföldi és hazai szakirodalmak áttanulmányozása után a vizsgálatokat a helyszínen végezzük el. Ezt követi a vizsgálatok tapasztalatainak feldolgozása, a műszeres mérések eredményeinek kiértékelése.

A vizsgálat eredményét dokumentáljuk, „biztonságtechnikai gépvizsgálati jegyzőkönyv”-et készítünk. A jegyzőkönyv a tematika szerint épül fel, sorrendben közöljük a megállapításokat, hivatkozva a vonatkozó rendeletre, vagy szabványra. Az egyes részmegállapítások után kiemelve közöljük a vizsgált szerkezeti elem, géprész megfelelő, vagy nem megfelelő voltát.

A gép biztonságtechnikai és ergonómiai megfelelése esetén „megfelelő” munkavédelmi minősítésű bizonyítványt állítunk ki. „Nem

megfelelő" eredmény esetén csak a vizsgálati jegyzőkönyvet küldjük meg, melynek összefoglalásában feltüntetjük azokat a pontokat, amelyek miatt „megfelelő" minősítésű bizonyítvány nem adható ki. A hiányosságok megszüntetése után kiegészítő vizsgálatot végzünk, melynek eredményessége esetén a bizonyítványt kiadjuk. Amennyiben a hiányosságokat nem szüntetik meg, „nem megfelelő" minősítésű bizonyítvány kerül kiadásra.

Az eddig végzett munkák tapasztalatai alapján megállapítottuk, hogy a faipari gépek kötelező munkavédelmi minősítésének jelentőségét az érdekelt üzemeltető vállalatok többsége felismerte, rendszeresen és folyamatosan végezteti.

Kivételek azonban sajnos vannak, a kötelező érvényű rendeletek ellenére sem minősítetik gépeiket. Az is előfordul, hogy a vizsgálat során feltárt hiányosságokat nem szüntetik meg, így munkavédelmi szempontból „nem megfelelő" gépeket üzemeltetnek.

Ezt a tevékenységünket ismertető írással is

szerettük volna felhívni a figyelmet a munkavédelmi minősítés fontosságára.

Irodánk biztonságtechnikai és ergonómiai csoportja a gépek munkavédelmi minősítésén kívül végzi a régebbi gyártású (minősítésre nem kötelezett) gépek biztonságtechnikai felülvizsgálatát, gépek védőberendezéseinek tervezését, légszennyeződés vizsgálatokat. A vizsgálatok eredménye alapján végezzük az egészségügyi ártalmak elhárítására szolgáló berendezések tervezését, egyedi jellegű munkavédelmi megoldások kidolgozását.

A leírtakban megkíséreltük vázolni azokat az eredményeket, amelyek egy ilyen évforduló alkalmával érdekelheti a bútorigipari szakembereket. Részletesebb tájékoztatásra ezúttal nincs lehetőség.

A Technológiai Osztály munkájában eddig is igyekezett és ezután is igyekezni fog eleget tenni azoknak a feladatoknak és követelményeknek, amelyeket a rohamosan fejlődő technika a technológiával szemben támaszt.

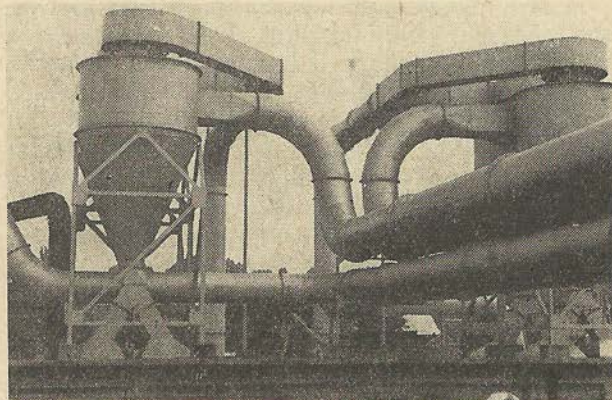
Létesítménytervezés a bútorgyártásban

Bukovi István

Már az új gazdasági irányítás, a IV. ötéves terv előkészítési időszakában látható volt, hogy a faipar és ezen belül a bútorgyártás termelési kapacitása bővülni fog részben az új üzemek létrehozásával, részben a meglévők rekonstrukciójával, bővítésével.

A III. ötéves terv végén a IV. ötéves terv elején a bútorgyártás nagymértékű fejlesztése következtében új igények jelentkeztek, melyek nemcsak technológiai feladatok tervezését, hanem a technológiát kiszolgáló gépészeti tervezéseket is megkövetelték. Első lépésként széles körű igény merült fel az Irodával szemben, nevezetesen a meglévő üzemek elavult — a műszaki

követelményeknek, egészségügyi és tűzrendészeti előírásoknak nem megfelelő — légtechnikai berendezéseinek áttervezése. A megnövekedett feladat tette szükségessé, hogy az Iroda 1967-ben létrehozta a légtechnikai tervező csoportját és a jelentkező tervezési munkákat megfelelő műszaki színvonalon ki tudta szolgálni. Tulajdonképpen a Bútorgyártási Tervező Iroda ebben az időben kezdett el foglalkozni olyan létesítmények tervezésével, amelyek korábbi tevékenységére nem voltak jellemzők. Kezdetben csak kisebb berendezéseket tervezett, főleg a szolgáltató és a szövetkezeti ipar területén.



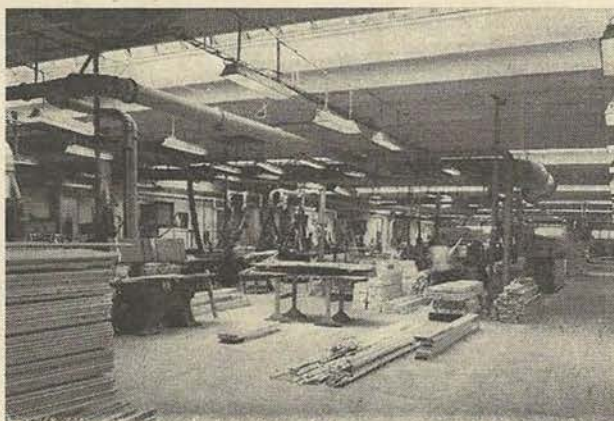
Kanizsa Bútorgyár por-forgács ülepítő ciklonai



AGRIA Bútorgyár tömörfamegmunkáló technológiai sora



AGRIA Bútorgyár, Eger



Fővárosi Épületasztalosipari Vállalat belső részlete

A IV. ötéves terv elején amikor a bútortipari beruházások elkezdődtek, elsőknek a tanácsi nagyvállalatok (Kanizsa Bútorgyár, Szatmárvideki Faipari Vállalat) jelentek meg nagyobb volumenű tervezői megbízással. Eleinte a létesítmény tervezésben mint altervező, vagy mint társvezető készítettük légtechnikai terveinket, ami az üzemek tervezése esetében csak a részfeladatok megoldását jelentette.

Az 1970-es évek elején létrehoztunk két szaktervező csoportot — létesítménytechnológia, kalórikus gépészet — ami továbblépést jelentett a létesítmény tervezéshez.

A kalórikus gépészcsoporthoz a bútortipar hőenergia és sűrített levegő ellátórendszereinek tervezésével foglalkozik. Ez a tervezési igény a bútortipar rekonstrukciója folyamán fokozottabban jelentkezett és a rekonstrukció befejezése után nem gyengült. A technológiai változásokat, korszerűsítéseket, bővítéseket a tartozékos installációnak követnie kellett, a gyáraknak, üzemeknek rugalmasan kellett alkalmazkodni hazánk új, racionálisabb energiapolitikájához. A kalórikus gépészcsoporthoz az energiaátalakító berendezések területén kazánházakat, olajjellátó létesítményeket, kompresszorgépházakat, a bútortipari technológiát kiszolgáló gépészet területén pedig gőz- és préslegréndszereket tervezett. A kisebb nyomású és teljesítményű kazánházak tervezése után rátért a középnyomású és a 3—12 t/ó gőzteljesítményű kazántelepek tervezésére. Ez a változás megkövetelte a jó minőségű tápvíz-előkészítés megtervezését, valamint a gáztalanító, vízlágyító, kigőzölögtető, tároló készülékek automatikus szabályozó berendezésekkel való ellátását.

Átfogó generáltervezésre ebben az időben az Iroda tapasztalatok hiányában még nem vállalkozhatott, így valamelyik, a feladathoz szükséges szaktervezőkkel rendelkező tervező iroda mellett társtervezőként működött közre. Első ilyen jellegű létesítmény munkánk az Egri Tanácsai Tervező Vállalattal közösen az AGRIA Bútorgyár új üzemének tervezése volt. A külső és belső technológia, az üzemépületek területi elhelyezése, valamint a teljes légtechnikai berendezés tervezését Irodánk végezte el. Első próbál-

kozásunk ebben a mellérendelt viszonyban sikeres volt. Az üzemet elképzelésünk szerint valósították meg. Ezen kívül a Könnyűipari Tervező Vállalattal a KAEV mezőtúri telepét, a TTI-vel a Magyar Rádió és Televízió diszletező üzemét, az UVATERV-vel a Fővárosi Épületasztalosipari Vállalat Gyáli úti telepét dolgoztuk ki közösen.

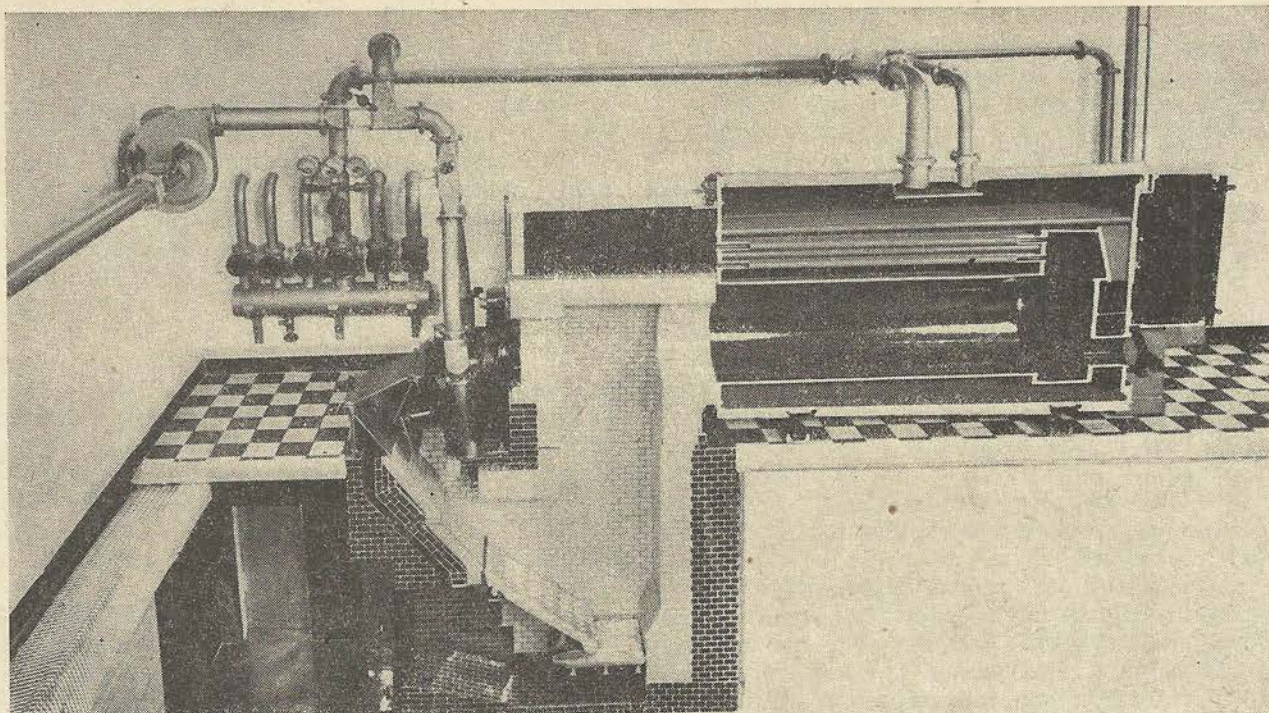
A mellérendelt, vagy altervezői kapcsolatot arra használtuk fel, hogy felkészüljünk a generáltervezői feladatok vállalására.

Az említett nagyobb munkák és az azt megelőző, ill. követő kisebb tervezések tapasztalatai lehetővé tették, hogy most már önállóan is generáltervezést vállalhassunk. Az 1972-es évben a szövetkezeti ipar jelentkezett első ízben Irodánknál ilyen megbízással. Ezek a szövetkezetek Budapest belső területén elszórtan helyezkedtek el és nagy részük szanalási övezetbe esett. Kitelepítésükkel tanulmánytervben foglalkoztunk, amelyben javaslatot tettünk új üzemek létrehozására ipari övezetekben. Elsőként a Rákospalotai Asztalos ISZ számára készítettünk beruházási programtervet, majd ezt követően kiviteli tervet.

A Budapesti Kárpitos és Diszítő ISZ a Faesztergályos és Sütőipari Fafelszerelések KTSZ-szel közös beruházást hajtott végre, melynél a kiszolgáló üzemegységek (kazánház, kompresszortelep, szociális létesítmény, irodaház stb.) közös létesítményben kaptak helyet.

A szövetkezeteknél elsősorban a szétszórt hagyományos technológiákat kellett összevonni úgy, hogy jellegében a hagyományos technológiával azonos maradjon, de a szövetkezeteknek mégis előrelépést jelentsen technikai színvonalban, termelékenységben. A generáltervezést altervező bevonásával valósítottuk meg, aki az építészethez kapcsolódó épületgépészet tervezését végezte el. Irodánk a létesítménytechnológia, hőerőgépészet, sűrített levegőellátás és légtechnikai berendezések tervezését végezte.

Az állami bútortipar területéről a FÜTI-n — mint bonyolítón keresztül — az Iskolabútor és Sportszergyár bízta meg Irodánkat a háromszintes új teniszütőkeret gyártó üzem generálterveinek elkészítésével.



Fahulladéktüzelésű kazán metszete

1974. évi energiaválság a bútór- és faipari vállalatokat is érintette. Előtérbe került a faiparban a nagy mennyiségben keletkező kihasználatlan hulladék energiahordozóként való hasznosítása. Irodánk már korábban foglalkozott a hulladékok célszerű és gazdaságos felhasználásával. Már az Agria Bútorgyár tervezésénél felvetődött a keletkező fahulladék hasznosítása, ezért beruházási programot készítettünk egy kis teljesítményű olasz GEZZI kazán telepítésére.

A Balaton Bútorgyárnál helyezték üzembe az első olyan vegyestüzelésű kazánberendezést, amely alkalmas darabos és granulált hulladékok tüzelésére. Ezek hiányában gáz-, vagy olajégő beállításával is üzemeltethető. A beüzemelt BERTSCH kazán a környezetvédelmi és üzembiztonsági előírásokat kielégíti. Ezt követően a Szék- és Kárpitosipari Vállalat négy gyáregysége vegyestüzelésű kazán telepének kiviteli terveit készítettük el. Foglalkozunk még a Cardo Bútorgyár, a Kanizsa Bútorgyár fahulladékának hasznosításával, ahol ugyancsak vegyestüzelésű kazánok beállítása látszik szükségesnek.

A fahulladék tüzelés terén ez ideig elért eredményeink bemutatására a berendezések összesített mutatószámai közül tájékoztatásul az alábbiakat emeljük ki:

— a berendezések darabszáma	7
— beépített gőzteljesítmény	18,45 t/ó
— eltüzelte hulladékmennyiség	12 000 t/év
— termelt gőzmennyiség	56 000 t/év
— megtakarított tüzelőolaj egyenérték	4 000 t/év
— a hulladéktüzelés bevezetésével elért megtakarítás	10 millió Ft/év

Az említetteken kívül még további berendezésekre is készítettünk beruházási programot és adtunk számítási anyagot az energiaracionalizálási pályázatok kidolgozásához, melyek kiviteli terveit a közeljövőben fogjuk megrendelőink rendelkezésére bocsátani.

A légtécnika területén is alkalmazkodni kellett a vegyestüzelésű kazán kiszolgálásának igényeihez. Új létesítményeknél nem szükséges a szokásos nagy terjedelmű porleválasztó és gyűjtőtér, hanem pneumatikus anyagtranszport rendszerrel szolgálható ki a kazánt ellátó tárolósiló. A meglévő por-forgácsleválasztók gyűjtőtere nem minden esetben kapcsolhatók össze pneumatikus vagy mechanikus szállító rendszer útján a vegyestüzelésű kazánt ellátó tárolósilóval. Az ilyen esetek teljes rekonstrukciót igényelnek jelentős anyagi áldozattal.

A faipari technológiák jellemzője a nagy mennyiségű levegőelszívás az üzemépületekből.



4. sz. Vietnami faipari üzem betanítás és átadás közben

Általában a technológiai helyiségekből a porforgács termelő gépektől elszívott meleg levegőt a légtisztító egységek után a szabadba engedik és thermoventillátoros vagy kalóriferes rendszerrel friss levegős betáplálást alkalmaznak a légállapotok kiegyensúlyozására.

A hagyományos gépekhez viszonyítva a gépsorokba beépített megmunkáló gépek levegőigénye jóval nagyobb. Téli időszakban a visszatáplált levegő fűtéséhez szükséges hőenergia is mennyisége is fokozott mértékben növekszik.

Az egészségügyi előírások lehetővé teszik a recirkulációs rendszerek alkalmazását abban az esetben, ha a helyiség porkoncentrációja a megengedett érték alatt marad és az előírt menhységű friss levegő betáplálás is biztosított. Ezen szempontok alapján kidolgoztunk olyan gazdaságos recirkulációs rendszereket, melyek hőenergia szükséglete a korábbiakhoz képest 15–20%-kal kisebb.

A hazai előírások igen szigorú követelményeket támasztanak úgy a kibocsátott, mind a belső levegő tisztaságával szemben. Az egészségügyi és társadalmi szervezetek a környezetvédelmi törvény értelmében fokozottabban ellenőrzik a lakkozó helyiségek egészségre káros gázkoncentrációinak vizsgálatát és az egészségügyi előírások szigorú betartását. A bútortiparban üzemelő legtöbb felületkezelő helyiségben a gázkoncentráció jóval magasabb a megengedett értékeknél. Sajnos ide tartoznak a hagyományos termes szárítókon és öntőhelyiségeken kívül a legkorszerűbben felszerelt alagutas felületkezelők is. A KÖJÁL éppen a dolgozók egészségvédelmének érdekében megköveteli szigorú büntetés terhe mellett a MAK értékek betartását. A kis-, közép- és nagyüzemek éppen ezért keresték meg Irodánkat az ilyen jellegű megrendelésekkel, melyeket eddig sikeresen oldottunk meg.

Villamos energia területén a bútort- és faipari vállalatok általában a közép fogyasztók közé sorolhatók. Az energia racionalizálással kapcsolatban számos olyan lehetőség áll rendelkezésünkre, melyekkel ezen a vonalon is jelentős energiamegtakarítás érhető el. A teljes létesítménytervezéshez hozzátartozik az elektromos tervezés is. E célból 1974-ben létrehoztuk elektromos szakcsoportunkat.

A csoport foglalkozik a bútortipari technológiai berendezések, gépsorok elektromos erőátviteli, automatikai berendezéseinek, valamint az üzemépületen belüli és kívüli területek világítási és villámvédelmi berendezéseinek tervezésével. Az országos energiaracionalizálási program keretében egyre nagyobb szerep jut a fá-

zisjavító kondenzátortelepek és kapcsolódó automatikák ésszerű és a változó technológiai igényekhez alkalmazkodó tervezésének.

Említést kell tennünk még egy olyan területről is, mely nem kifejezetten generáltervezői tevékenység, de szorosan kapcsolódik a létesítményi munka tárgyköréhez. 1968. évben megrendelést kaptunk egy Vietnamban épülő faipari kisüzem — építéssel nélküli — teljes kiviteli terveinek elkészítésére. Már itt az első vietnami üzem tervezésénél felmerült, hogy célszerűbb lenne, ha a tervezéstől a szerelésen keresztül a betanításig az Iroda bonyolítaná a teljes tevékenységet. A HUNGAROCOOP Külkereskedelmi Vállalattal folytatott tárgyalásaink eredménnyel zárultak és további tizenkét üzem tervezésére, exportálására kaptunk megbízást. Az összesen tizenhárom kiszállított üzemből a SZOT IV. sz. üzemet felszereltük és beüzemeltük, a VI. sz. faipari kisüzem most van szerelés alatt.

Vietnami munkákon kívül a HUNGAROCOOP-pal közösen számos ajánlatot dolgoztunk ki (Ciprus, Jemen, Peru stb.). A Jemeni Népi Köztársaság szakemberei egy bútorgyártó kisüzem telepítéséről érdeklődnek, míg Peruból két faipari kiskombinátra kaptunk megrendelést.

Az V. ötéves terv során célul tűztük ki, hogy létesítmény munkánkat tovább bővítjük és szélesítjük. Számos tennivalónk van még, egyrészt munkánk minőségének emelésében, másrészt a célfeladatok magasabb műszaki színvonalú elvégzésében. Ötéves programunk a következőkben foglalható össze:

- a faiparban keletkező hulladékok még szélesebb körű racionális hőenergetikai hasznosítása,
- a gazdaságosabb kazán üzemvitel kidolgozása, ezen belül a szénhidrogén energia hordozók arányának csökkentése,
- a sűrített levegő hálózatoknál felhasználásra kerülő levegő jobb hatásfokú tisztítása,
- hatásosabb porleválasztók, szűrők betervezése, az üzemen belüli klimatikus viszonyok javítása,
- a kivitelezési költségek lehetőség szerinti csökkentése a műszaki színvonal emelése mellett.

Nem kis feladatra vállalkoztunk, azonban az eddig eltelt évek alatti fejlődésünk és tapasztalataink arra ösztönöznek, hogy optimistán nézzünk az elkövetkezendő öt év elébe és még magasabb műszaki színvonalon oldjuk meg a reánk váró nagyobb feladatokat.

Szervezői tevékenységek a bútortiparban

Szendrői Csaba — Kühár Ferenc

„Munkánk megjavításának fontos követelménye, hogy jobban éljünk azokkal a lehetőségekkel, amelyek az üzem- és munkaszervezésben, a munkaerőgazdálkodásban, a munkaidő-alapok jobb kihasználásában rejlenek”, mondotta Kádár János elvtárs, az MSZMP XI. kongresszusán elhangzott előadói beszédében. Az azt követő kormányhatározat (1003/1972) megfogalmazta a szervezés népgazdasági céljait:

- a munkatermelékenység növelése,
- az állóalapok jobb kihasználása,
- az önköltség csökkentése,
- az állami jövedelemhez való vállalati hozzájárulás növelése,
- a termelés és forgalom összehangoltságának elősegítése,
- a dolgozók munkakörülményeinek javítása.

A bútortiparban, ahol

- a bútortipari rekonstrukció, ezzel a fejlesztés extenzív szakasza befejeződött;
- a termelő berendezések korszerűsödése számottevően növeli az eszközértéket, és így a költségeket;
- a munkaerőhiány egyre súlyosabban jelentkezik;
- a piaci igények rugalmas kiélégítése, politikai és gazdasági szükségesség;

különösen nagy jelentősége van a munka- és üzemszervezésnek.

Az Iroda abból kiindulva, hogy a szervezés a vezetői munka része és a vállalat minden tevékenységét érinti, a vállalati igények kielégítésére felkészült. Az igények azonban sok esetben csak részleges megoldásokra vonatkoznak és csak ritkán kérnek komplex — a fő- és mellékfolyamatokra egyaránt irányuló, a tervezés és végrehajtás valamennyi fázisát magába foglaló — tevékenységet.

Minden üzemszervezés feltételezi, mégha az valamely részfolyamatra vonatkozik is, a szóbanforgó vállalat feladatainak, célkitűzéseinek, a vele szemben tanúsított társadalmi elvárásoknak megismerését és ugyanakkor a vállalati erőforrások (ember, anyag, gép) összetételének, állapotának, utánpótlásának, beszerzési lehetőségeinek és korlátainak ismeretét is. Ezen ismeretek megszerzése időigényes és a vállalat munkatársainak tartós igénybevételét feltételezi, számukra sokszor feleslegesnek látszó kérdések és válaszok halmazát jelenti. A szervezési munka során a vállalat dolgozóinak a szervezőkkel való hathatós együttműködése elengedhetetlen. Ily módon a vállalatoknál felmerül a kérdés, hogy az Iroda bevonásával, vagy önállóan végezze a szervezési munkát. Gyakran csak akkor kerül sor az Iroda bevonására, amikor a napi problémákkal túlterhelt üzemi emberek feje fe-

lett a munka összetornyosul. Emiatt a szervezés ideje megnövekszik és az eredmény sokkal később realizálódhat.

Jó példája a bútortiparban elképzelt szervezési munkáknak, mind tartalmában, mind időtartamában, mind pedig a vállalati és tervező irodai együttműködésben a Tisza Bútortipari vállalat szolnoki gyáregység rekonstrukciója során 1968-ban megindult szervezési munka.

E szervezés során a termelés növelése volt a legfontosabb célkitűzés, hogy a beruházás mielőbb realizálódjék.

A munka főbb mozzanatai a következők voltak:

- a gyártmányok felülvizsgálása gyárthatóság szempontjából, módosító javaslatok kidolgozása,
 - a gyártmányösszetételnek megfelelő technológiai elrendezés, tárolóterület, pihentető biztosítása,
 - a gyártáselőkészítés és a programellenőrzés rendszerének kidolgozása, melybe beletartoztak az alkatrészjegyzékek, az anyagnormák, a szabástérképek és a gépekre bontott programok kidolgozása,
 - a minőségellenőrzés rendszerének kidolgozása.
- Ki kellett dolgozni még a főfolyamat zavartalanságát biztosító feltételi rendszereket, mind — alap- és segédanyag biztosításának rendszerét,
- a készáru raktározás és készletezés folyamatait,
 - a TMK és energia biztosításának módját.

A szervezésnek ez az első, nagy apparátusall lebonyolított üteme — amelyhez még a nagyüzemi gyakorlattal nem rendelkező középvezetők betanítása is járult (gyakorlati művezetés) — a későbbiekben tovább folytatódott, részben a vállalat saját apparátusával, részben az Iroda bevonásával.

Így került sor a következő évben a felületkezelő üzem technológiai felülvizsgálatára, amely a kétszeresére fejlődött a lapmegmunkáló üzem mellett szűk keresztmetszetet jelentett. Ezután a szikronállapot létrehozása érdekében a szerialüzem szervezésére, került sor. Ezen belül biztosítottuk az ütemes termékkibocsátást. Végül a készletgazdálkodás feladatainak meghatározásával, majd a költségfedezeti számítás alapjainak kidolgozásával megteremtődtek a tervezés közgazdasági normatívái, melynek eredményeit egy számítógépen végzett termékközzetétel optimalizálás foglalta össze. Ez a 6 évig tartó szervezési munka lényegében ötszörösére emelte a gyáregységnek a termékkibocsátását és minden mutatószámában (termelékenység, hatékonyság, költségszint) a vállalat legjobb értékeit eredményezte.

6 évi folyamatos szervezés után újabb célkitűzések alakultak ki, melyek kielégítésére a következő öt évben kerül sor.

A szolnoki szervezésből levonható legfőbb tanulságok:

- a legfontosabb feladatra kell összpontosítani a szervezés első szakaszát, melyet nagy apparátussal, viszonylag gyorsan kell megvalósítani,
- fokozatosan kell felszámolni — az erőkhöz mérten — a többi problémákat,
- a szervezés érdekeltségi rendszerét fokozatosan finomítani kell.

Lényegében hasonló — a rekonstrukciók során keletkezett új technológiai szintnek megfelelő termeléselőkészítő és termelésirányító munka megszervezése volt a feladat

- a Kanizsa Bútorgyárban,
- az Iskolabútor és Sportszergyárban,
- az Agria Bútorgyárban,
- a Székesfehérvári Bútoripari Vállalatnál,
- a Fehérgyarmati Asztalos és Vasipari Szövetkezetnél,
- a Bajai Lakberendező és Építőipari Szövetkezetnél,

hogy csak a nagyobb volumenű munkákat említsük. Hasonló kisebb méretű feladatokat végeztünk egy sor tanácsai és szövetkezeti vállalat részére is.

A TBV-hez hasonlóan több évre szóló szervezési tevékenység van kialakulóban a Szatmár Bútorgyárnál. Az 1975-ben indított komplex szervezési tevékenység — melyet a Könnyűipari Szervezési Intézet és a BTI közösen végzett — célja a Szatmár Bútorgyár termékstruktúrájának kialakítása az V. ötéves tervidőszakra, továbbá a vállalattal együttműködve a műszaki területek megszervezése, valamint a fejlesztési tervéhez kapcsolódó elvárások realizálásának elősegítése. Az elvégzett feladatok jellegük szerint négy téma-csoportba sorolhatók:

- a műszaki előkészítés rendszerének kialakítása és megszervezése,
- a gyártás operatív irányítási módszerének kialakítása és a gyártásirányítási rutin-tevékenység helyszíni betanítása,
- a gyártmányfejlesztés irányának és elemeinek meghatározása, a vállalat fogyasztói (piaci) terület igényei alapján,

— egy új gyártmány család kialakítása, megtervezése.

Felhasználva a helyszíni művezetés tapasztalatait, elemzés után a realizáláshoz részletes szervezési javaslatot dolgoztunk ki. A termelés volumenének növekedéséből adódóan a szervezési munkánk centrumába a specializációt és a tipizálást állítottuk.

Az 1975. évi szervezési munka elősegítette a vállalat termelési tervének teljesítését. A szervezési munka nem fejeződött be. Az V. ötéves tervre előirányzott termelési volumen megvalósításához további együttműködés szükséges. Ezt biztosítják a vállalattal 1976. évre megkötött szerződéseink.

Azoknál a bútorigipari vállalatoknál, ahol a gépi berendezések kihasználása 70—80%-os, annak továbbfokozása már csak fejlettebb, korszerűbb termelésirányítási rendszer alkalmazásával érhető el. Bonyolult termékösszetétel esetén, ami a bútorigipari vállalatokra jellemző, a termelést átfogóan irányítani csak komplex termelésirányító rendszerrel lehet. Erre a feladatra alkalmas a VILATI adatgyűjtő és feldolgozó rendszere, amely kiegészítésre kerül egy PC 4000 kis számítógéppel. Ennek megvalósítására az egész vállalatot átfogó üzem és munkahely szervezésre, a VILATI által tervezett és gyártott processograph termelésirányító rendszer alkalmazásba vételére kötött szerződést egymással — egyrészt a Kanizsa Bútorgyár, másrészt a VILATI közösen a BTI-vel.

- Az osztály tevékenysége kiterjedt még
- a vállalati elgondolások döntéselőkészítését szolgáló koncepciók tervek kidolgozására,
- a minden üzemszervezés alapját képező normakatalógus kidolgozására (egyedi gépekre, gépcsoportokra, gépsorokra, kézi műveletekre),
- nagyobb vállalatok részére az elszámolási módszerek fejlesztése érdekében termék, műveleti számrendszer kidolgozására.

A bútorigipari vállalatok a legkülönbözőbb szinten vannak a szervezési állapotot, az erőforrások állagát, és az elszámolási rendszerüket illetően. Minden feladathoz, állapothoz meglévő információ rendszerhez a vállalati szakemberekkel közösen keressük azt az utat, amely a leg rövidebben és céltudatosabban vezet a párt- és kormányhatározatok megfogalmazta eredményhez; az igények gazdaságos kielégítéséhez.

Egyesületi hírek

A *Csongrád megyei csoport* január 30-i szegedi klubnapján Bódogh István (BTI) „Üzem- és gyártásszervezés befolyása a termelés hatékonyságának növekedésére” címmel tartott előadást.

* * *

Az *Egyesület sátoraljaújhegyi csoportja* február 4-i vezetőségi ülésén értékelt az 1975. évben végzett munkát, megtárgyalta az 1976. évre tervezett feladatokat, majd egyéb folyó ügyekkel foglalkozott és határozatokat hozott.

* * *

A *Fa- és Papíripari Szövetkezetek Szövetsége szövetkezeti szakosztálya* február 10-én a tag-szövetkezetek vezetőállású dolgozói részére tartott ankéton Rédl Tibor, az 1976. I. 1-vel hatályba lépett közgazdasági szabályzókat és az ezzel összefüggő feladatokat ismertette.

* * *

A *Műszaki Tudományos Bizottság* február 10-i ülésén

1. „Árnyékolt nyílászáró szerkezetek készült-ségi fokának növelése” című munkabizottsági anyagot (előadó Lukács István);
2. „A gyártmányfejlesztés és minőség-szabályozás összefüggései a bútortiparban” című ankét tematikáját (előadó dr. Dalocsa Gábor);
3. „Az V. ötéves terv termelés-növelésének és nyersanyagellátásának összhangja a bútortiparban” című előadás anyagát (előadó: dr. Dalocsa Gábor)

vitatta meg és egyéb folyó ügyeket tárgyalta.

A 3. pont anyaga egyben a február 17-i rendezvényen előadásként is elhangzott.

* * *

A *győri csoport* február 17-én tartott taggyűlését Lovász László elnök nyitotta meg, majd Lengyel Imre titkár számolt be az elmúlt időszakban végzett munkáról és ismertette az Egyesület 1975 novemberi küldöttközgyűlésén elhangzott határozati javaslatokat.

Bors Jenő titkárhelyettes az 1975. évi munkatervről és költségvetésről adott tájékoztatást.

A csoport február 24-i összejövetelén Csatári János az ÉPFA gyártmányfejlesztési osztályvezetője „Az épületasztalosipar termékeinek fejlesztése. Felületkezelés és műanyagítás” címmel tartott előadást.

Az előadás első részében az ajtólapok gyártása és felületkezelése szerepelt, míg a máso-

dik részben a műanyagításról foglalkozott, melynek célját az ÉPFA részéről a házgyárak részére készülő utólag elhelyezhető ajtótokoknak műanyagborítással való ellátásában jelölte meg. Ismertetett és bemutatott néhány fahelyettesítő műanyag alkatrészt (üvegszorítót, vízvetőt, harmonika ajtócsuklót stb.)

Az előadáshoz sok hozzászólás hangzott el és élénk szakmai vita alakult ki.

* * *

A *Bútortipari Szakosztály* kárpitos csoportjának február 23-i összejövetelén Karl Spangle úr a KURIS cég (NSZK) szakmérnöke „Habanyag és textilszabászat gépei” címmel tartott előadást.

* * *

A *szombathelyi csoport* február 27-i klubnapján Péterfalvi Sándor „Csehszlovák fürdőszoba térelemek”, dr. Alpár Tibor „Norvégia képekben” címmel tartott előadást.

* * *

Az *Egyesület Ügyvezető Elnöksége* február 27-i ülésén Kara Tibor főtítkárhelyettes az ügyvezető elnökség január 30-i határozatainak végrehajtásáról adott tájékoztatást.

Dr. Dalocsa Gábor, a „Szocialista integráció a fafeldolgozóiparban” c. nemzetközi konferencia előkészítéséről számolt be. Ismertette az MTESZ XI. Közgyűlésének határozataiból adódó feladatokat és terjesztett elő határozati javaslatokat azok végrehajtására vonatkozóan. Végül egyéb folyó ügyeket tárgyalta.

* * *

A *Csongrád megyei csoport* március 2-i vezetőségi ülésén Juhász László titkár a két vezetőségi ülés között történt eseményekről és intézkedésekről tájékoztatta a vezetőséget.

A vezetőség értékelt a műszaki vetélkedőt, majd a Közgyűlés előkészítésével foglalkozott és egyéb időszerű témákban hozott határozatokat.

* * *

Az *Egyesület*: Fűrész-Lemezipari Szakosztálya február 3-án és március 2-án, az Oktatási Bizottság február 5-én és március 4-én, a Bútortipari Szakosztály február 13-án és március 5-én, az Épületasztalosipari Szakosztály február 24-én, a Műszaki Tudományos Bizottság március 9-én tartotta soron következő vezetőségi üléseit.

Dr. J. T.

Belföldi hírek

A Minisztertanács még az elmúlt év decemberében foglalkozott és hagyta jóvá a hitelpolitikai irányelveket.

Dr. Tímár Mátyás, a Magyar Nemzeti Bank elnöke „Hitelpolitikánk” című cikkében ismertette az év végén, ennek a bankok hitelezési tevékenységét szabályozó dokumentumnak a lényegét. A dokumentum irányelvei tartalmazzák, hogy a Kormány milyen termelési vagy kereskedelmi tevékenységet kíván hitellel támogatni. Tartalmazzák továbbá, hogy az egyes gazdasági célok megvalósítására milyen nagyságrendű beruházási hitelkeretek állnak rendelkezésre, és milyen feltételek teljesítésére kell vállalkoznia annak, aki fejlesztési célokra hitelt kíván igénybevenni, illetve kapni.

Elsősorban olyan beruházások finanszírozására van hitelre lehetőség, amelyek bármely piacon értékesíthető árucikkek állítanak elő, a visszavezetés forrásait gyorsan megteremtik, tehát „amelynek jövedelmezősége magas, a megtérülési ideje viszonylag rövid, és ahol a vállalatnak viszonylag jelentős a beruházási összeghez való hozzájárulása saját fejlesztési alapjából”.

Az V. ötéves terv hitelpolitikája figyelembe veszi, hogy a vállalatokkal szemben nagyobb a hatékonysági követelmény. Az öt év alatt mintegy 100 milliárd forint beruházási hitelkeret áll rendelkezésre, és a hitelezés változatlanul és továbbra is a terv kiemelt programjának, valamint a szocialista gazdasági integráció komplex programjának a megvalósítását szolgálja.

A szabályozó rendszer némely elemének változására vonatkozó rendelkezések időközben már megjelentek, és részletes tájékoztatást nyújtanak mindazon vállalatok számára, akik beruházási hitel igénybevételével is fejlesztést és korszerűsítést kívánnak végrehajtani. Ugyancsak több tájékoztató jelent meg a beruházások új pénzügyi feltételei tárgyában is.

* * *

Nincs hiány, de ... című cikkében *Bossányi Katalin* pozitívan értékeli a bútoripar rekonstrukcióját és annak befejezését. Negatív jelenségeként említi meg, hogy „Nem vált valóra az az elképzelés, hogy a korszerűsített gyárak választékban, minőségben, árban versenyeznek egymással”. Az okok többfélesége mellett az iparág rendkívül széttagoltságát említi meg.

Cikke további részében a Bútoripari Tervező Iroda vezetőivel — Szép József igazgatóval és Lele Dezső főmérnökkel — együtt jut arra a következtetésre, hogy a jövőben szelektivebb fejlesztésre, ésszerű szakosodásra, a tervezés és a műszaki fejlettség fokozottabb koordinációjára van szükség.

A tőkés exportpiacot vizsgálva a kilátásokat kedvezőnek ítéli, s a stílbútorokon kívül a jövőben a rusztikus bútorok iránti kereslettel lehet számolni.

A beépített és kisbútorokkal, az összeszerelhető bútorokkal kapcsolatos problémák, a szakosítás kérdésének felvetése után mind a cikk írója, mind a tervező iroda vezetői arra a következtetésre jutnak, hogy a tervező-fejlesztő koordinációja valóban akkor lenne teljes, ha nemcsak az építészet, hanem a lakberendező ipar tevékenységét is átfonná.

* * *

A KGST tagállamok gyártásszakosítása és termelési kooperációja a bútorok gyártásával kapcsolatos gondok megoldására nyújt jó lehetőséget. Magyarország ennek keretén belül főleg egészségügyi bútorok gyártására szakosodik.

A Szovjetunió irodabútorokat, Lengyelország és Románia szállodai és szanatóriumi berendezéseket, Csehszlovákia és az NDK iskolabútorokat, laboratóriumi és gyermekbútorok egyes típusait gyártja és szállítja.

Dr. J. T.

MEGHÍVÓ

A FATE Műszaki Tudományos Bizottsága és Bútoripari Szakosztálya meghívja a bútoripar műszaki dolgozóit és minden érdeklődőt az 1976. június 9-én szerdán 9 órakor kezdődő egésznapos ankétjára.

Tárgy: A gyártmányfejlesztés és a minőség szabályozás összefüggései a bútoriparban.

Helye: Technika Háza, Budapest V. Kossuth Lajos tér 6—8. III. em. 337.

Előadók:

Kara Tibor főosztályvez. h., Könnyűipari Minisztérium:
A gyártmányfejlesztés mint a bútoripar műszaki fejlesztésének súlyponti feladata az V. ötéves terv-időszakban

Bakay István igazgató, Faipari Minőségellenőrző Intézet: Gyártmányfejlesztés-minőség szabályozás

Lele Dezső főmérnök, Bútoripari Tervező Iroda: A Bútoripari Tervező Iroda feladatai a gyártmányfejlesztésben

Sipos Árpád vezérigazgató h., Budapesti Bútoripari Vállalat: A gyártmányfejlesztés vállalati feladatai, összefüggésben a meglévő kapacitásokkal és a piaci követelményekkel.

Szántó György vezérigazgató, Bútorértékesítő Vállalat: A választék és a fogyasztói igények összefüggése a forgalmazás növelésére



Szerkesztésért felelős:

R Ó K A P Á L

Szerkesztő:

R I E P E R G E R L Á S Z L Ó

Szerkesztő bizottság:

Dr. Barócsi András, Botka Zoltán, Dr. Cziráki József, Ézsiás Pálné,
Halász László, dr. Jávorfai Tibor, dr. Lázár László, Lele Dezső, Lon-
kai János, dr. Lugosi Armand, Molnár Ferenc, dr. Petri László, dr.
Somkúti Elemér, Somogyi László, Strobl Kálmán, dr. Szabó Dénes.
Szvetkó Nándor

