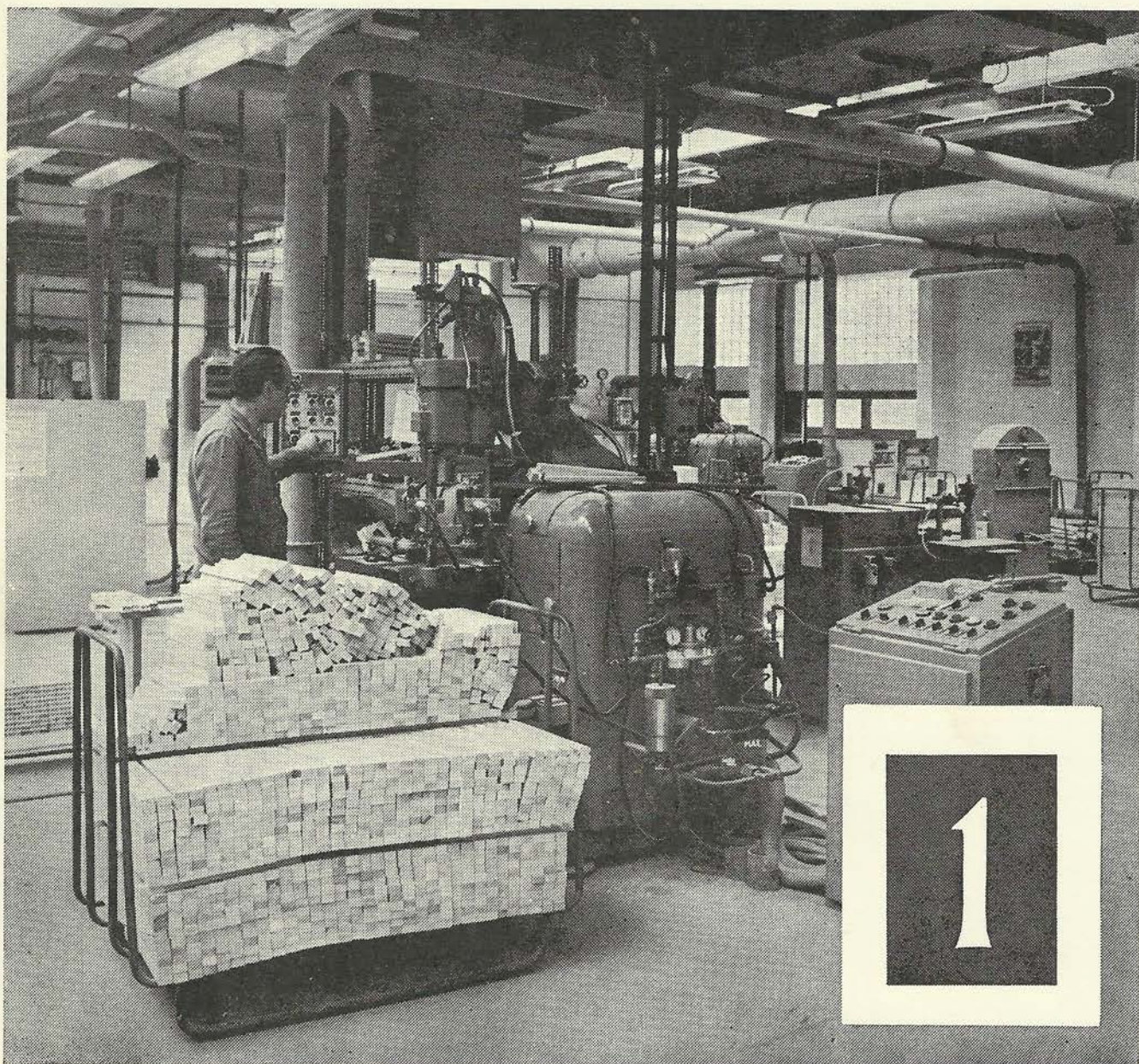


# FAIPAR

A FAIPAR MŰSZAKI FOLYÓIRATA 1977. JANUÁR \* XXVII. ÉVFOLYAM



1

# FAIPAR

Szerkesztésért felelős:

RIEPERGER LÁSZLÓ

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

77. 1., 7416 — Révai Ny.

Budapest V., Vadász utca 16.

F. v.: Bede István

Terjeszti a Magyar Posta. Előfizethető bármely postahivatalnál, a kézbesítőknél, a Posta Hírlapszaküzleteiben és a Posta Központi Hírlap Irodánál (KHI, 1900 Budapest V., József nádor tér 1.) közvetlenül vagy postautalványon, valamint átutalással a KHI. 215—96 162. pénzforgalmi jelzőszámára.

Külföldön terjeszti a „KULTURA” 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**

## TARTALOM

A Faipari Tudományos Egyesület VIII. (Jubileumi) Közgyűlése Szegeden II. rész.	
Hozzászólások .. .. .	1
Dr. Svéd András: Gondolatok a magyar bútorexportról .. .. .	18
Köves Gábor: Új szállítási és anyagtárolási rendszer kialakítása a Fővárosi Keфе- és Seprűgyártó Vállalatnál .. .. .	23
Egyesületi hírek .. .. .	25
Külföldi lapszemle .. .. .	26
FMK hírek .. .. .	28
Belföldi hírek .. .. .	29
Kárpitosipari gépek	

## СОДЕРЖАНИЕ

VIII (юбилейное) общее собрание Научного Общества Лесообрабатывающей Промышленности Часть 2 — Выступления	1
д-р Швед Андраш — Некоторые мысли о венгерском экспорте мебели .. .. .	18
Кёвеш Габор: Создание новой системы внутриводской транспорта и хранения на складе материалов у Столичного Предприятия по щеточному и метельному производству .. .. .	23
Новости нашего Общества .. .. .	25
Обзор иностранных журналов .. .. .	26
Новости из Венгрии .. .. .	29
Машины для обойного ремесла	

A lapban megjelent cikkek szerzői:

DR. SVÉD ANDRÁS, Külkereskedelmi Minisztérium, tanácsadó.  
KÖVES GÁBOR, Fővárosi Keфе- és Seprűgyártó Vállalat, főmérnök.  
DR. JÁVORFI TIBOR, Budapest. LELE DEZSÓ főmérnök, Bútoripari Tervező Iroda. LESTI SÁNDOR, Bútoripari Tervező Iroda.

Címképünk: AKKO DÜBELFIX vágó-maró-fúrógép a Szék- és Kárpitosipari Vállalat mohácsi gyárában.

Fotó: Molnár Jánosné FAKI

# FAIPAR

FAIPARI TUDOMÁNYOS EGYESÜLET MINT A MTESZ TAGEGYESÜLETÉNEK LAPJA

## A Faipari Tudományos Egyesület VIII. (Jubileumi) Közgyűlése Szegeden (II.)

Lapunk 1976. decemberi számában a Közgyűlés első napja eseményeiről adtunk tájékoztatást olvasóink részére. A második — 1976. november 22-i — nap programját a műszaki témakörben elhangzott előadások, hozzászólások — és a közgyűlés elnökének zárszavai képezték, melyről folytatólagosan az alábbiakban tájékoztatjuk Egyesületünk tagjait és lapunk olvasóit.

A közgyűlés elnöke Strobl Kálmán a második napi program megnyitóján köszönetet mondott az első nap eseményeit lezáró meleg és baráti hangulatú fogadást előkészítő vezetőségnek, valamint minden egyes közreműködőnek.

Ezt követően a szót dr. Dalocsa Gábornak, a műszaki tudományok kandidátusának adta át.

# A fafeldolgozó ipar műszaki-gazdasági tevékenységének eredményei és a további feladatok\*

Dr. Dalocsa Gábor

A magyar fafeldolgozó ipar az elmúlt évtizedek alatt jelentős műszaki-gazdasági fejlődést ért el, mely egyaránt tükröződik a termelés növelésében, a termékellátás gazdaságosságában és a műszaki haladást megtestesítő gyártástechnika és technológia színvonalában. A fafeldolgozó iparhoz sorolt szakágazatok — a fűrész- és lemezipar, az épületasztalos ipar, a bútoripar és az egyéb faipari tevékenységet folytató ipari üzemek 1975-ben a szocialista ipar termelésének a 2,3<sup>0</sup>/<sub>0</sub>-át állították elő az össz ipari állóeszközök 1,5<sup>0</sup>/<sub>0</sub>-ának a működtetésével, valamint az iparban foglalkoztatott összes munkaerő 3,2 százalékos részarányával.

A fafeldolgozó ipari alágazat közel 500 üze-

\* A FATE VIII. Jubileumi Közgyűlésén elhangzott előadás

mének termeléséből 1975-ben mintegy 13,0 milliárd Ft értékű alap- és építőanyagot, valamint tartós fogyasztási cikket értékesítettek. A szakágazatok üzelei napjainkban már jelentős export tevékenységet is folytatnak, s egyre elmélyültebben vesznek részt a nemzetközi munkamegosztásban. Így a fafeldolgozó ipari termékek összes exportjának megoszlása 1975-ben szocialista viszonylatban 47<sup>0</sup>/<sub>0</sub>, míg a nem szocialista országokban 53<sup>0</sup>/<sub>0</sub>. A hazai ipar által előállított termékcsoportok közül ezen utóbbi részarányt csak a húsipari termékek (57<sup>0</sup>/<sub>0</sub>) és a vaskohászati termékek (54,8<sup>0</sup>/<sub>0</sub>) haladják meg, amiből következik, hogy a termékeink jelentős hányada a világpiacokon is versenyképes. Az össz ipari export tevékenységből származó bevételekhez mintegy 2,5<sup>0</sup>/<sub>0</sub>-kal járultunk hozzá, mely nem elhanyagolható nagyságrend. Az export és

a termelőtevékenységgel összefüggő import hányadosa pedig 0,6 körüli érték és a világpiacon az utóbbi években bekövetkezett árváltozások ellenére javuló tendenciát mutat.

A fafeldolgozó ipar ipari alágazattá való fejlődését a gyártmányok számának emelkedése, a feldolgozandó nyers- és alapanyagfajták kiszélesedése, a megmunkálás fokának, valamint a szakosodásnak a növekedése, a termelő és irányító munka mind bonyolultabbá válása, a munka termelékenységének a növekedése jelzi.

Az alágazatokban végrehajtott fejlesztések és rekonstrukciók hatására a legtöbb vállalatnál a gyártmányfejlesztés és a korszerű termékek részarányának növelése, az ehhez szükséges termelőeszközök beszerzése és üzembe állítása, a dolgozók szakmai képzettségének az emelése részben megtörtént. Javult a termékösszetétel és a gyártó berendezések teljesítőképesége közötti összhang, növekedett a termelés kultúrája, esztétikája. Gazdasági téren elért eredményeinket a nemzeti jövedelemhez való kb. 2% hozzájárulással érzékeltetjük.

A továbbiakban a szakágazatok műszaki-gazdasági fejlődésének néhány fontosabb eredményéről és fejlesztésük lehetséges célkitűzéseiről kívánunk információkat adni, hogy társadalmi vonatkozásban is elősegítsük iparunk további töretlen fejlődését. Tesszük ezt abból a megfontolásból, hogy az Egyesületben végzett társadalmi tevékenységünk a fafeldolgozó ipari alágazat gazdasági fejlődésének elősegítéséhez az egyik tényező, melynek azonban nem az a célkitűzése és feladata, hogy különböző megfontolások alapján beavatkozzon a gazdaságirányítás vagy a vállalatvezetés kérdéseibe, hanem az, hogy feltárja a lehetőségeket, alternatívákat dolgozzon ki a különböző szintű döntések előkészítéséhez és jelezze azokat az akadályokat, melyek a gyorsabb ütemű fejlődés útjába állnak.

A Faipari Tudományos Egyesület rendeltetése az is, hogy a meglévő és felhalmozódó tudományos-műszaki ismeretek, a gyorsabb ütemű műszaki haladás érdekében végzett önzetlen munka integrálásának a feladatát magára vállalja, hogy ezen keresztül is elősegítse a fafeldolgozó ipari szakágazatok fejlesztéséből adódó tevékenységek magasabb színvonalon történő végrehajtását. Ezért ha a következőkben néhány feladat megfogalmazása a T. Hallgatóságban olyan gondolatokat váltana ki, hogy az ismertett problémák nagymértékben hasonlítanak vagy megegyeznek az állami feladatokkal, az elsősorban abból fakad, hogy feladataink azonosak, csak a megvalósításhoz való hozzájárulás, a rendelkezésre álló eszközök és lehetőségek mások, így hát ugyanazon kérdéstről beszélünk, következőképpen a fogalmi rendszernek is egybe kell esnie.

## I. A fafeldolgozó ipar műszaki-gazdasági tevékenységének eredményei

Az elmúlt évtizedekben a világ fafeldolgozó iparának évenkénti növekedési üteme mintegy 5,0% volt, Ennek ellenére az országok ipari fej-

lettségi színvonalának növekedésével arányosan a fafeldolgozó ipari termelés részaránya az össz ipari termelésből évről évre csökkent. A világ-átlagban ez a csökkenés tíz évenként 0,4% és a jelenlegi termelési részarány már 3,0% alá zsugorodott. A szocialista országokban ez a részarány 3,4%, hazánkban pedig 2,3% volt 1975. évben. Mindez természetesen nem jelenti azt, hogy a fafeldolgozó ipari termelőtevékenység veszített a jelentőségéből. Éppen az 1974. évben bekövetkezett nyersanyagkrízis mutatta ki, hogy a faanyag az árváltozás vonatkozásában az energiahordozókkal azonos sávban helyezkedett el, ennek ellenére az iránta való kereslet nem csökkent.

Az elmúlt évtizedekben a szocialista népgazdaság fejlődésének törvényszerűségei alapvetően meghatározták a fafeldolgozó iparhoz tartozó szakágazatok fejlődése követelményeit, összefüggéseit és feltételeit. Így a fejlesztési és termelési feladatok tudományosabb megalapozása, a gyártmány- és gyártásfejlesztés ütemének fokozása, a vezetés és irányítástechnika színvonalának emelése következtében napjainkig olyan termelőalapok jöttek létre, melyek magukba hordozzák a szükségletek kiegészítésének lehetőségét. Megteremtődtek a továbbfejlődés technikai, szervezési és gazdasági feltételei.

A fafeldolgozó iparhoz tartozó szakágazatok többsége tartós fogyasztási cikkeket vagy annak gyártásához szükséges félterméket állít elő, ezért a fejlődésük mértékére, ütemére és a termékszerkezet összetételére a felhasználói igények gyors változása rendkívüli mértékben hatott. Különösen megfigyelhető ez a tendencia a bútorigipari szakágazatban, ahol is az igényváltás hatására a termelés öt évenként 50—80 százalékig növekedett, s hosszútávon az egyes években elért fejlődési ütem meghaladta a 10—12%-ot. A kárpitozott fekvőbútor mennyisége pedig az 1950. évi 13 ezer db-bal szemben 1975-re 680 ezer db fölé emelkedett. Ez a nagyarányú fejlődés kiváltotta a munkaerő mobilitását, az anyagösszetétel megváltozását és elősegítette a szakágazat gazdasági hatékonyságának növekedését. Ezen fejlődésnek köszönhető, hogy a bútorigiparból a mennyiségi igények kielégítése ma már megoldottnak tekinthető.

A nagy tömegű termék előállításához korszerű gépek és berendezések, valamint nagy hatékonyságú technológiai folyamatok alkalmazására került sor. A faforgácslap és farostlemez gyártás műveleteinek végrehajtása csaknem teljes egészében megszakítás nélküli folyamatban automatikus vezérléssel történik. A fűrészipari rönkök feldolgozására a nagy teljesítményű keret és szalagfűrészek lettek üzembe állítva. A bútorigiparban a lapanyagok megmunkálására automatizált gépsorok, hőprések és szerelő szalagok alkalmazására került sor. A nyílászáró szerkezetek előállítására a korábbi manuális munkáról gépekre terelődött át, s ma a kézi munka a termék összeszerelésére korlátozódik. Az egyéb faipari termékek nagy részének előállítása is félautomata, automata gépeken történik.

A IV. ötéves tervben a fafeldolgozó ipar technikai berendezéseinek részbeni rekonstrukciója is végrehajtásra került. Ennek biztosításához több mint tízezer fafeldolgozó ipari gépet és berendezést importálunk a legfejlettebb technikai színvonal figyelembevételével. Különösen az újonnan beszerzett bútorigipari és az agglomerált lapok gyártásához alkalmazott termelőberendezések azok, melyek a jelenlegi műszaki követelményrendszert minden tekintetben kielégítik.

A sokoldalú fejlesztések eredménye, hogy a technológiai folyamatok végrehajtására meghatározott műveleteknek a fűrésziparban 56—58 százaléka, az épületasztalos iparban 55—60%-a, a bútorigiparban 57—59%-a gépesítve vagy részben automatizálva kerül végrehajtásra. A kiegészítő munkaműveleteknél, az anyagmozgatásnál, a raktározásnál azonban még mindig igen sok a fizikai munkás.

A technikai berendezések felújításával egyidejűleg a technológiák is jelentős átalakuláson és fejlődésen mentek keresztül. Ebben a változásban az tükröződik vissza, hogy a tudomány milyen mélységben és terjedelemben hatotta át a termelőfolyamatot. A fafeldolgozó ipari technológiák végrehajtásában ma már olyan eredmények vannak, mint például a faforgácslapok egy milliméter vastagságára fordított préselési időnek mintegy 1/3-dal való csökkentése, a bútorigipari ragasztásoknál a préselési időnek egy perc alá történő csökkentése, a poliészterrel bevont felületeknek részaránya mintegy 95%-ra történő növelése, a nyílászáró szerkezetek felületbevonására elektrostatikus szórásos módszer alkalmazása stb. Így válik a tudományos-technikai haladás a fafeldolgozó iparban is gazdasági fejlődéssé.

A fafeldolgozó ipari szakágazatok extenzív növekedési szakaszát 1965-ig számíthatjuk. Bár ezen időpont után is történtek új munkahelyek létesítésére irányuló beruházások, azonban ezek a legtöbb esetben már a fejlett technika és technológia alkalmazásával párosultak. Az intenzív irányú fejlődést jellemzi — s mely a fafeldolgozó iparban is megfigyelhető — az eszközellátottság növekedési ütemének gyorsulása, az anyagösszetétel megváltozása, a termelés anyagigényességének növekedése. Ez utóbbi azonban nem törvényszerű, inkább a termék-szerkezet átalakulásával a beruházási egyensúly megteremtésére irányuló tevékenységgel függ össze.

Az intenzív fejlődés — a saját lehetőségeket meghaladó, állami támogatást igénylő — nagyarányú beruházásokat követelt a fafeldolgozó iparban is. A beruházások vonatkozásában közismert szükségös erőforrások azonban csak a probléma egyik oldalát tükrözik, ugyanakkor a felhasználás hatékonyságára már kevesebb gondot fordítunk. Pedig ez ugyanazon kérdés másik oldala. Ezzel hozható összefüggésbe a szelektív fejlesztés elmaradásának kérdése is. Így az utóbbi években csaknem valamennyi vállalat vagy üzem fejlődni tudott, s ezáltal kihasználatlan kapacitások, alacsony termelékenységű

munkahelyek is jöttek létre. Ez pedig a hatékonyságot csökkenti.

Az új gazdasági mechanizmus bevezetése után a fafeldolgozó ipari szakágazatok intenzív irányú fejlődésével a felhasznált anyagok összetételének gyökeres átalakulása és a termelés anyagigényességének növekedése — mely költségekben elérte a 72%-ot — figyelhető meg. Az anyagösszetétel változását az alkalmazásra kerülő technika és technológia, valamint az alapanyag termelés kibővülése és növekedése szinte kikényszerítette, ugyanakkor az anyagigényesség ilyen mérvű növekedésére — de különösen az egyes vállalatok közötti jelentős szóródásra — egyértelmű indokokat nem lehet találni, még akkor sem, ha a közismert gyártmányösszetétel változást és az alapanyagárak emelkedését is figyelembe vesszük. Erre egyébként társadalmi úton is többször felhívtuk a figyelmet.

A termelés gazdasági hatékonyságát nagymértékben befolyásolta az alapanyag gyártó és feldolgozó ipar fejlődése közötti arány és összhang hiánya. Különösen a IV. ötéves terv időszakában, amikor is a feldolgozó szakágazatokban a termelés lényegesen gyorsabban nőtt, mint az alapanyag gyártó fűrész-lemez iparban, ezáltal anyagellátási feszültségek keletkeztek, ill. az import anyagok iránti igény jelentősen megnőtt. Ez egyidejűleg visszahatott a meglévő termelőkapacitások kihasználására is.

A szakágazatok fejlődését a legkifejezöbben még azzal lehet jellemezni, hogy a tulajdonképeni termelési folyamat végrehajtásában az ötvenes években a munkás mellett megjelent a mérnök-technikus, s ezzel a termék-előállítás szervezésének és irányításának új szakasza kezdődött. Napjainkban viszont, amikor a tudomány közvetlen termelőerővé válásának vagyunk a tanúi a legtöbb termelési folyamat már visszatükrözi a tudományos kutatók munkáját is; vagyis a termék-előállítás folyamatában a kutató-mérnök-munkás együttes tevékenysége integrálódott, minek következtében az anyagi, fizikai, a szabályozási és szellemi folyamatok közötti kölcsönhatások új szintje alakult ki.

Ez a folyamat egyidejűleg jelentős műszaki haladást és ipari szervezettséget eredményezett, amelyet jellemez, hogy:

- a termelőtevékenység végrehajtásához előírt alapvető technológiai folyamatok műszaki paraméterei kutatási eredményekre lettek alapozva,
- lehetővé vált a főbb termelő folyamatok tér- és időbeli bonyolításának megtervezése és a gyártási rendszerek kialakítása, elsősorban a folyamatos gyártás megszervezése,
- az üzemszervezés és a munkahelykialakítás racionális alapjai megteremtődtek,
- a gyártási folyamat előzetes kialakítása, végrehajtásának irányítása és az ellenőrzés megszervezése megvalósult,
- megteremtődött az alap, a specializáció, kombináció és a kooperáció — mint a fejlődési folyamatrendszer legdinamikusabb ele-

mei — megszervezésére és továbbfejlesztésére.

A tevékenységek ilyen vonatkozású összefüggései a fejlődés eredménye, de egyben a műszaki-gazdasági továbbfejlődés alapjai is.

A fafeldolgozó ipari szakágazatok vezetőiben és dolgozóiban kialakult a készség az új technika és technológia befogadására és működtetésére, de egyúttal a legújabb kutatási eredmények alkalmazását is sokoldalúan szorgalmazzák. Jellemző erre a farostlemez és faforgácslap gyártás kifejlesztése, a bútorigipari gépsorok és új technológiák alkalmazása, a legújabbban a technológiai folyamatok további gépesítése és kemizálása.

Mindezek ellenére a munkahelyek létesítésével összefüggő szerkezeti változást a szakképzettségi struktúra nem tudta követni. Különösen jól érzékelhető ez a szalagszerű termelés-szervezés asztalos szakmunkással vagy a fokozódó kemizálás a vegyészeti ismeretekkel nem rendelkező szakemberek végrehajtásával. Ilyen problémával a jövőben is számolni kell, mivel az új technikai fejlődés lényegesen gyorsabban fog tért hódítani, mint az évtizedes szakmai begyakorlottság megváltoztatása.

A műszaki-gazdasági vonatkozású eredményeket a fafeldolgozó ipari alágazatban összevontan az alábbiakkal jellemezhetjük:

- a tudomány egyre jobban segíti a termelést,
- a műszaki fejlődés eredményeképpen a termékelőállítás olyan mérvű diveszifikációja következett be, mely lehetővé tette a faanyagok komplex felhasználásának növelését,
- az előállított termékek önköltségében a költségarányok megváltoztak: az anyaghányad és az eszközterhek növekvő, a bérhányad csökkenő tendenciájú,
- a technológiai folyamatok végrehajtásában a zárt ciklusú jelleg elvesztette egyeduralmát és egyre több termék előállítására a folyamatos termelésszervezés, a nagyfokú gépesítés és automatizálás a jellemző,
- a technika és technológia élettartama lényegesen lerövidült, s ezzel arányosan a termelőerők erkölcsi kopása felgyorsult,
- a munkaerő szakképzettségének összetétele megváltozott, a szakmai ismeretek elavulási üteme meggyorsult, s a színvonal tartása jelentős ráfordításokat követel,
- a munkamegosztás és kooperáció kifejlődött, szükségessége tovább növekedett, s ma a gazdaságos termelés és a továbbfejlődés alapja valamennyi szakágazatban.

Áttekintve a fafeldolgozó ipari termelőtevékenység elmúlt évtizedekben megtett fejlődési útvonalát, alapvető tendenciaként megállapítható, hogy az a kézműipari gyártástól a nagyszorozatú tömegtermelést folytató ipari tevékenység felé haladt. Ugyanakkor azt is meg kell állapítani, hogy a fafeldolgozó ipar műszaki fejlesztési eredményei és célkitűzései alapjaiban összhangban voltak a termelőerők fejlődésének irá-

nyával, a szükségleteknek választék és minőség szerinti kielégítésére való törekvésekkel, a társadalmi munka termelékenységének emelésével.

A fafeldolgozó ipar által elért műszaki-gazdasági fejlődést összegezve megállapítható, hogy az eredmények a szakágazatok dolgozóinak odaadó munkáját tükrözik. Ugyanakkor azt a következtetést is le kell vonni, hogy a jövőt illetően a mércét sohasem a múlt kell jelentse, hanem a szükségletek mindenkori kielégítésére igénybe vehető lehetőségek optimális kihasználása kell, hogy azt meghatározza. Ebben a vonatkozásban még igen sok feladat áll előttünk, melynek megoldásához a társadalmi tevékenységben rejlő erőfeszítéseket is fokozottabban célszerű igénybe venni.

## II. A fafeldolgozó ipar műszaki-gazdasági fejlődésével összefüggő további feladatok

Természetesen e rövidre szabott információ keretében nem vállalkozhatunk a fafeldolgozó ipari szakágazatok jövőbeni fejlődésének valamennyi aspektusát bemutatni, de megkíséreljük, hogy az elért fejlődés főbb összefüggéseiből és a gazdasági fejlődés főbb tendenciáiból rámutassunk a további fejlesztési célkitűzések lehetséges főbb irányaira és tartalmára, hogy ezzel a szakágazatok tervezési-irányítási gyakorlatához segítséget nyújtsunk. Azt már előljáróban le kell szögezni, hogy a fafeldolgozó ipar fejlődése várható irányainak a meghatározásánál a szükségletek helyes számbavétele a központi probléma. Ehhez azonban nem elég a múlt és a pillanatnyi helyzet felmérése és annak a kivetítése, hanem számolni kell azzal, hogy a szükségletek éppen olyan változó mennyiségek, mint a környezet, a technika, a technológia. A szükségletek növekedése és a lehetséges kielégítésük üteme tehát meg kell egyezzen, vagyis erre célszerű alapozni a fejlesztés legfontosabb célkitűzéseit.

A fafeldolgozó iparnak a népgazdasági átlaggal megegyező további fejlődését a műszaki haladás, a gazdasági környezet változása, a szükségletek magasabb színvonalon történő kielégítése, a sokoldalú fejlődési igény követelménye egyaránt indokolja. Ebben a vonatkozásban számos a korábbi fejlődést meghatározó tendencia folytatódik, de néhány új probléma felmerülésének lehetősége is valószínűsíthető. Ezért e célkitűzések vázolásánál valamennyi szakágazat vonatkozásában abból indulhatunk ki, hogy

- a műszaki haladás üteme a korábbi szinteket meghaladja, következésképpen a fejlődési ciklusok rövidülnek,
- az intenzív fejlesztési módszerek alkalmazásának és a gazdasági hatékonyság javításának igénye, a szelektivitás gyakorlata tovább erősödik,
- tovább növekszik a termelési specializáció, a kooperáció és a koncentráció,
- a termékstruktúra átalakítása valamennyi szakágazatban objektív követelmény,

- a nemzetközi kapcsolatok ármozgásából beáramló árszínvonal és arány változások minőségileg új helyzetet teremtettek a szocialista piacokon is,
- a gazdaságirányítás maradéktalan kielégítése
- az infláció és a világpiaci ármozgások következtében a pénzügyi téren növekszik az előrelátás bizonytalansága, fokozottabb követelményt támaszt — gyakoribb beavatkozásokat igényel — a központi szervek részéről.

A jövőre vonatkozólag alapvető célkitűzésnek tekinthető, hogy a fafeldolgozó iparnak fel kell készülnie a növekvő szükségletek kielégítéséhez szükséges műszaki feltételek és kapacitások biztosítására, hogy képes legyen könnyen és gyorsan átvenni a kutatásokban és találmányokban megjelenő értékes technikai és technológiai megoldásokat, hogy az új gyártmányokat a legrövidebb időn belül bevezesse a termelésbe és olyan szervezési-irányítási rendszert dolgozzon ki és valósítson meg, mely biztosítja a termelőtevékenység folyamatos, megszakítás nélküli végrehajtását.

A feladatok mélyebb tartalma a munkamegosztás további differenciálódásában, a termelés tér- és időbeli szervezési módszereinek a megváltozásában, az igények és a termelés, választék és minőség tekintetében, közelítő összhangjában bekövetkező változásokkal is jellemezhető. Ezek a termelést meghatározó tényezők fejlődésükben előrehaladó mozgást végeznek, elsősorban a műszaki haladás eredményeképpen olyan változásokat idéznek elő, mely a fafeldolgozó ipar jelenlegi értelemben vett tevékenységét jelentősen megváltoztatja és hosszabb távon számolni célszerű azzal, hogy ezek a változások a termelés-szervezés és irányítás területén szükségszerűen új formákat és új módszereket igényelnek.

Az ismertetésre kerülő célkitűzések csak egy lehetséges alternatívát, mindenekelőtt gazdaságpolitikai orientációt fejeznek ki: műszaki-fejlesztési és irányítási stratégiát fogalmazzanak meg, de egyben kiindulópontot is a gazdaságirányítás számára a későbbi években esedékes célkitűzések, döntések és a végrehajtás megszervezésének a kidolgozásához.

A szakágazatok fejlődését a növekedés üteme, az egyes időpontokban elért fejlettségi színvonal és a tevékenységek fő csoportjai közötti (szakágazatokon belüli) arányok módosulása, azaz a struktúra változás jellemzi. Ezek a tényezők bár kölcsönösen összefüggnek, de alakulásuk közötti kapcsolat egyértelműen nem meghatározott. A stratégiai célkitűzés megfogalmazásának feladata éppen az, hogy a legkedvezőbb összhangot keresse, továbbá az ütem, a színvonal és a struktúra változás együttes hatását a szükségszerű változás szempontjából előre vetítse. Ezen módszereknek az alkalmazása több szempontból indokolt:

- az egyes szakaszokban a fejlődés ütemére nemcsak a szükségletek kielégítése, de az egyéb anyagi korlátok is hatást gyakorolnak,

- a mindenkori színvonalat a fejlett országokban elért eredmények (elsősorban a termelőeszköz oldalról) alapvetően meghatározzák és a reális feladat célul tűzni inkább azt közelíteni, mintsem túlszárnyalni,
- a struktúra változtatással a választék és minőség tekintetében az iparnak indokolt befolyást gyakorolnia a piacra, méghozzá úgy, hogy a korszerű termékek aránya állandóan növekedjék, a gyártmány élettartama pedig a használatnak közel megfelelően alakuljon.

Ebből az aspektusból igyekeztünk megfogalmazni a műszaki-gazdasági fejlődés főbb tendenciáit, nem törekedve a számszerűsítésre.

Véleményünk szerint a fafeldolgozó ipari termelés mennyiségi növekedése hosszútávon folytatódni fog, de csökkenő ütemben az egyes ötéves tervciklusokat figyelembe véve. A növekedési ütem mindenkori mértékének meghatározója lesz:

- a gyártmányfejlesztés színvonala, vagyis, hogy mennyiben tudunk új igények és új funkciók kielégítésére megfelelő termékeket előállítani, ezzel újabb igényeket kelteni,
- mennyiben sikerül az önköltség összetevőinek kérdésében értékarányos ráfordításokat elérni, ezzel a bővített újratermelés anyagi alapjainak a vállalatoknál történő ráfordításait megteremteni,
- milyen mértékű lesz a részvételük a nemzetközi munkamegosztásban és a szocialista integrációban, hogy ezen keresztül a technika kihasználásának a gazdaságos sorozatgyártásnak, a konvertálható termékek részarányának növelését, ill. előállításuk alapjait biztosíthassuk.

Ebből következik, hogy azok a fontosabb problémák, melyek napjainkban a szakembereket foglalkoztatják a szakágazatok termékszerkezetével, a beruházások hatékonyságával (beleértve a szelektív fejlesztést is) a munka termelékenységével és gazdaságosságával, továbbá az irányítási tevékenység színvonalával összefüggnek. Ezeknek a megoldásához indokolt változtatni a gazdasági stratégiákon és az újabb módszerek alkalmazása is elengedhetetlenül szükséges. A stratégiai célkitűzés szempontjából a fejlesztési célkitűzéseket a maga komplexitásában, a fő tényezők kölcsönhatásában kell vizsgálni. Ennek egyik jellemzője, hogy a fejlesztést az alapanyag előállítástól a forgalmazásig bezárólag összehangolt arányokban kell végrehajtani, hogy az elmúlt időszakban fellépő, az egyensúly hiányából adódó problémákat mérsékeljük, ill. kiküszöböljük. Ezen a téren jelentős előrehaladás történt, ugyanis először készült az V. ötéves tervre olyan fejlesztési koncepció, mely a termékelőállítás és forgalmazás folyamatát ilyen aspektusból vizsgálja. Az összehangolt fejlesztési célkitűzések igényéből pedig következik, hogy megnövekedett az integrációs formák megvalósításának szükségessége. Így a tartalékok kihasználásának egyik módja a jövőben a szakágazatok és vállalatok közötti kapcsolat hori-



zontális, vagy vertikális integráció valamilyen formájának a megszervezése lehet, mely jelentős gazdasági eredménnyel párosul.

A szakágazatok együttműködésének szükségessége a kölcsönös függőségi viszonyok erősödése, gazdaságpolitikánk egyenes következménye. Ez a tendencia pedig egyre erősebben jelentkezik mind a fejlesztési célkitűzések meghatározásánál, mind a megtermelt termékek realizálásának a folyamatában. A kölcsönös kötelezettségek, a mindenkori érdekeltségi formák, a szabályozók meghatározzák a fejlődés ütemét, a termelt anyagok és termékek összetételét, s az együttműködés hatékonyságának növelésére új formákat, szorosabb kapcsolatokat hoznak létre, nem befolyásolva ezzel a vállalati önállóságot.

Az általános fejlődési tendenciák és sajátosságok várhatóan a következőkben foglalhatók össze:

- a fafeldolgozó ipar eddigi növekedési ütemét, valamint a szükségletek alakulását tekintve a termelés 10 évenként közel megduplázódik,
- az elsődleges faipar fejlesztési üteme gyorsabb lesz, mint a többi szakágazaté, melyet indokol, hogy a fafeldolgozás mechanikai megmunkálásának egy részét is magába integrálja,
- a termelőtevékenység energiaigénye növekszik,
- a termékstruktúra változni fog, s a termékek anyagösszetételében is további jelentős változás várható,
- erősödik a fának a szerepe és a jelentősége,
- növekszik a gépesített és automatizált folyamatok aránya,
- az élőmunka rovására túlsúlyba kerül a holtmunka.

A legtöbb szakágazatban a jövőbeni fejlesztéseket jellegük szerint két szakaszra lehet bontani:

- az ember és a technika fokozottabb összhangjának kialakulása, más szóval a már kialakult, de még általánossá nem vált új technikával, az ismert, de kevésbé alkalmazott vezetési módszerek (rendszerszervezés, ergonómia stb.) általánossá válása, a szinkron állapot megteremtésében rejlő lehetőségek kihasználása a kitűzött növekedés eléréséhez. Ebben a szakaszban a szakágazatok fejlődési szintjében meglévő aránytalanságok megszűnnek,
- az emberi, a tudományos és technikai tényezők együttes gyors ütemű fejlődése, vagyis olyan együttműködés, ahol a termelés nagyobb aránya a termelési tényezők együttes hatásából (és nem a beruházásból) származik.

A két szakasz élesen nem választható el, mivel pl. a bútorigarban a IV. ötéves terv folyamán a termelés 37%-a a termelési tényezők együttes hatásából származott.

Az iparfejlesztésnek vannak olyan periódusai, amikor az anyag és eszközigenyes fejlesztés ke-

rül előtérbe és ilyenkor a gazdaságosság kérdése valamelyest háttérbe szorul. Ezt a fogyasztók állandóan növekvő igényei egyértelműen megkövetelik. Különösen előtérbe kerül ez akkor, amikor a mennyiségi szükségletek kielégítése, a vásárlóképes kereslettel már egyensúlyba került, de a választék és minőség még nincs azon a színvonalon, hogy a differenciált igényeket ki tudja elégíteni, továbbá amikor a munkaerő tartalékok kimerültek.

Jellemző folyamat lesz ezért a szakágazatok fejlesztésének és rekonstrukciójának az élő emberi munkának alapvető felváltása tárgyiasult munkával, melyet akkor is pozitívan kell értékelnünk, ha köztudott, hogy ez a folyamat költség-növelő hatású. Az élőmunka termelékenységeinek növelését nem mindig követi a gazdasági hatékonyság azonos mérvű fokozódása, ezért a célkitűzésekhez készített hatékonysági számításoknál a döntéshozókat objektíve kell informálni. Ugyanis más dolog a gazdasági következmények tudatos vállalása és megint más a hosszútávú fejlesztési célkitűzésben megalapozatlan gépies színvonalon való döntés gyakorlata, melyekre már voltak példák a fafeldolgozó iparban is.

A fejlesztési célkitűzésekben fontos helyet kell kapnia a termékszerkezet változtatásának. A termékszerkezet kialakításának alapja a belső kereslet, választék és minőség szerinti kielégítésének, a szocialista országokkal megkötött államközi egyezményekből fakadó export kötelezettségeinek teljesítés mellett a tőkés piacokon értékesíthető termékek részarányának gyorsabb ütemű növelésének igénye. Ez alatt nemcsak új termékek megjelenését értjük, hanem a meglévő termékekből nagyobb mennyiségű termelést, ill. annak továbbfejlesztését. Ezért különösen fontos, hogy az ülőbútor gyártás és a stílbútor gyártás a fűrészárú, a farostlemez és faforgácslap termelés vonalán a már folyamatban levő fejlesztési célkitűzéseink mihamarabb realizálódjanak.

Egyes szakágazatokban már elérteztünk a fejlődés azon pontjához, ahol az export orientáció, az export termékek fokozottabb kifejlesztése nem a jövőbeni fejlődés alternatívája, hanem objektív szükségesség. Alternatíva csupán az, hogy milyen arányokkal, milyen országokkal és milyen módon. Ez a követelmény pedig alapvetően megváltoztatja a gyártmány- és gyártásfejlesztés feladatait is. Ez röviden fogalmazva: korszerű termék, konvertálható kapacitás, magas termelékenység.

A jövőbeni fejlődést azzal is jellemezhetjük, hogy a termelőfolyamatok intenzifikálását az adott technikai lehetőségeken belül a termeléssel foglalkozó dolgozók mindenkoron biztosítják. A munkavégzés hatékonyságának mérsékelt ütemű fokozásához a termeléselőkészítők, a termelési végrehajtást irányítók alkotó munkája elegendő. Az újnak, az igények változásával összefüggésben fejlődő termékek, műszaki berendezések, vagy eljárások megtestesítői azon-

ban csak a kutatás-fejlesztéssel foglalkozó dolgozók lehetnek.

A tudományos kutatás jelentőségét hangsúlyozza az a tény is, hogy a fafeldolgozó ipari termelőfolyamatok elvi szempontból is újszerű továbbfejlesztése, a gazdaságosabb faanyag felhasználás megoldása objektív szükségszerűség. Az elvileg is új keresése, az alkalmazott technológiák továbbfejlesztése adhat hatékonyabb eredményt, ezért csakis újabb eljárások kidolgozása és bevezetése biztosíthatja a szükségszerű fejlődést. Ez jelenti a műszaki haladás kibontakoztatásának a vázát, s ehhez pedig a kutatómunka, a szellemi és anyagi erők koncentrálsa elengedhetetlen.

Ha nem ezt a megoldást választjuk, a tervekben elhatározott termékmegoldások eredménye nem új gyártmányok, nem új eljárások, módszerek és technológiák kidolgozása és alkalmazása lesz, hanem a legjobb esetben csupán a réginek a tökéletesítése, egyes keresztmetszetek bővítése. Ilyen koncepcióra pedig nem volna célirányos a fafeldolgozó ipar műszaki fejlesztését hosszútávon alapozni.

Fejlesztési célkitűzéseink végrehajtási szakaszában a termelőtevékenység szervezése, az alkalmazott technológiák tudományigényessége tovább növekszik. Intenzívebben kellene már ma foglalkozni az olyan területekkel is, mint az ergonómia, a szociológia, a szervezés és vezetés-tudomány, mivel az e területen feltárható szakmai sajátosságokkal az általános elméletet kiegészíteni, gazdagítani lehetne. Különösen a rendszerszemléletű tervezés és fejlesztés szervezése terén vagyunk jelentősen elmaradva, melyet a közeljövőben nem tudnak ellensúlyozni a műszaki tudományokban elért eredményeink. Ennek hiányával függ össze, hogy az eszközhatékonyágban, a beruházások hatékonyabb végrehajtásában kiemelkedőbb eredményeket nem tudtunk elérni, továbbá, hogy a meglevő kapacitások kihasználása — a munkaerő hiánytól függetlenül — nem éri el az optimális színvonalat.

Minden szakágazatban törekedni kell arra, hogy a kutatás, az alkalmazás és a termelés összefüggő láncolatot alkosson, hogy a műszaki-gazdasági célkitűzések kutatás-fejlesztési eredményekkel alátámasztottak legyenek. Ennek érdekében bővíteni, szorosabbá kell tenni a tudomert ebben az esetben az eredmények realizálásmányos kutatással és fejlesztéssel foglalkozó, valamint az eredmények felhasználását biztosító dolgozók közötti kapcsolatokat. Ehhez fontos célkitűzés, hogy a kutatók és alkalmazók már a célkitűzéseket együttesen fogalmazzák meg, sának időtartama is jelentősen lerövidül. A jövőbeni eredmények attól is függenek, hogy mennyire sikerül a kutatási feladatokat konkretizálni és körülhatárolni, tudunk-e feladat megoldásra korszerű módot vagy eljárást kidolgozni, sikerül-e a tudományos erőforrások koordinálása és koncentrálsa az adott probléma megoldására.

Valamennyi szakágazat a fejlődés intenzív szakaszába került, s a létrehozott technikai alap és a történelmileg kialakult irányítási rendszer közötti ellentmondás új formában jelent meg. A fejlesztések hatására elért technikai színvonal a vállalatok irányítási rendszerének színvonalával ellentétbe kerül, s ez kényszerítőleg hat a belső mechanizmus fejlesztésére, a gyártáselőkészítő és a folyamatok végrehajtását irányító és szabályozó tevékenység magasabb színvonalon történő végrehajtására. Arról van szó, hogy a viszonylag magas technikai színvonalat elért szakágazatok, vállalatok és üzemek koordinált működtetéséhez szükséges szervezési és irányítási feltételeket viszonylag rövid távon meg kell teremteni.

Az új gazdasági mechanizmus bevezetése óta a vezetők óriási erőfeszítéseket tesznek, hogy a hagyományos empirikus vezetési módszerekről áttérjenek a modern vezetés módszereire, s ebben a vonatkozásban egyre több tudományos módszert alkalmaznak, nemcsak az irányítás, de a döntéshozatal és az ellenőrzés vonatkozásában is. Itt azonban csak kezdeti eredmények jelentkeznek. A jövőben a vállalatvezetésnek olyan központosított módszerrel kellene dolgoznia, mely a vállalat egész tevékenységét magába foglalja, s amelynél az egyik alapvető szempont a piac mindenkori figyelembevétele és az értékesítési és beszerzési lehetőségek megteremtése, a másik döntő momentum, hogy a vállalat tevékenységét előre meghatározott és a piaci impulzusoknak megfelelően módosítandó célkitűzések elérésére kell összpontosítani, vagyis a piaci igényekhez történő alkalmazkodóképességnek kell minden vonatkozásban szabad utat adni. Ez csak a felelősség decentralizálásával, a vállalati belső mechanizmus korszerűsítésével, az érdekeltiségi rendszer további javításával érhető el.

Itt azonban fel szeretnénk hívni a figyelmet arra, hogy egy hatékony irányítási rendszer nem lehet sem lényegesen bonyolultabb, sem lényegesen egyszerűbb az általa irányított objektív valóságnál — mely jelen esetben a fejlesztési-termelési tevékenységek végrehajtásával összefüggő valamennyi tevékenység, s amelynek mozgását térben és időben vissza kell tükröznie. Ez egyben azt jelenti, hogy az irányítás nem különülhet el a termeléstől. Ezért feltehető, hogy irányítás szempontjából a fafeldolgozó iparban is a termékelőállítás technológiai és realizálási folyamatának több láncszemét tartalmazó szervezeti egységek együttese lesz az az elsődleges ipari sejt, amely a termelőerők koncentrálsának segítségével a nagyüzemi termékelőállítás gazdaságos alapjait biztosítja. Ezek összetételét nem az ágazati hovatartozás, nem a területi elhelyezkedés, hanem az elsődleges gazdasági célszerűség határozza meg. Az ilyen egyesüléseknél a termékelőállítás teljes folyamata zárt rendszerben folyik és jelentős gazdasági eredményeket ad.

A fejlesztési célkitűzések meghatározásánál arról sem szabad megfeledkezni, hogy meglevő tartalékaink is számottevőek, melyek minde-

nekelőtt a komplex faanyagfelhasználás gyorsabb ütemű megvalósításában, az állóeszközök hatékonyabb működtetésében, a munka- és üzemszervezés magasabb színvonalra történő emelésében és a minőség javításában rejlenek.

A XX. század utolsó negyedét a termelőtevékenység további gyors ütemű növekedése, az anyag és energia problémánk megoldására való sokoldalú törekvés fogja jellemezni. Ha várhatók is újabb felfedezések, megoldások és helyettesítések a nyersanyagok vonatkozásában nyugodtan kimonthatjuk: a fa mint nyersanyag nem szorul ki az ipari termelés legtöbb területéről, az olaj és a villamosenergia fajlagos felhasználásának pedig tovább kell növekednie, mivel az egyre szűkülő munkaerő kiváltása csak gépekkel, automatákkal, következképpen energia felhasználásával lesz lehetséges.

A problémával való foglalkozást sürgeti az is, hogy a faanyag felhasználásunk területén jelentkező igényeket mindössze kb. 45%-ban elégítjük ki hazai kitermelésű és ipari előállítású faanyagokkal, míg a további mennyiséget import útján kell biztosítani. Ha azonban a fa felhasználásunk strukturális átalakítását, a korszerű, haladó technológiákat megteremtjük, úgy ezt az arányt 73—75%-ra emelhetjük. Ennek előfeltétele az is, hogy a mintegy 2,2 millió m<sup>3</sup> fahulladék hasznosításáról gondoskodjunk. Ezen a területen igen nagy tartalékaink vannak, mivel 1980-ra is csak a fahulladékok 28%-át tervezzük a termelésbe — továbbfelhasználásra — bevonni. A komplex fafelhasználás célkitűzése megvalósításának egyik kulcskérdése ezért a hulladék faanyagok hasznosítása, melyhez az ipari bázis megteremtése az alapvető célkitűzéseink között kell szerepeljen.

Az állóeszközök kihasználásának növelésére javasolható célkitűzések közül kiemelendők:

- az állóeszközök összetételének javítása a gépek és berendezések arányának növelésén keresztül,
- tervszerűen cserélni a fizikailag és erkölcsileg elavult, továbbá az alacsony termelékenységű gépeket,
- fejleszteni a gépesítést és automatizálást, elsősorban a nehéz fizikai munkánál,
- racionálisan elhelyezni a gépeket és berendezéseket, s ezen keresztül a területkihasználást javítani, egyidejűleg a munka tárgyának a racionális mozgását biztosítani,
- a gépek extenzív és intenzív kihasználási együttthatóját növelni,
- a műszak és munkaidőben jelentkező kieső időket csökkenteni,
- csökkenteni az új technika elsajátításának időtartamát.

A termékkibocsátás növelésére azonban bőven rejlenek további lehetőségek, a IV. ötéves terv folyamán üzembe helyezett korszerű kapacitások és meglévő állóalapot tökéletesebb kihasználásában, a berendezések műszaki együttthatójának növelésében. A legutóbbi vizsgálatok

alapján a meglévő kapacitások kihasználása az átbocsátóképességhez viszonyítva mintegy 70—75%-ra tehető, amikor is a műszak együtttható értéke 1,3 volt, s mely utóbbi éppen a munkaerőhiány miatt a jövőben is nehezen javítható. Ezért van óriási jelentősége a tudományos munkaszervezés újabb formái bevezetésének, a munka termelékenységének emelésének.

Az üzemben belüli munkamegosztás további kiszélesítésének lehetősége függ:

- az alkatrészek vagy alkatelemek egységesítésének színvonalától, a csereszabatos, kombinatív felhasználásuk lehetőségétől,
- a termékelőállításához használt gépek és berendezések, valamint technológiák konvertálhatóságának arányaitól,
- a foglalkoztatott munkaerő szakképzettségétől, ill. a különböző szakmák, az egy vagy több szakmájú, szak- és betanított munkások helyes arányaitól (konvertálhatóságától).

A termelésszervezésnél az üzemben belül is kötelező elv kell legyen a termelés tárgya és technológiai eljárások szerinti szakosodása, — a végrehajtás differenciálása — majd a szakosított elemek integrációja a késztermék előállítása érdekében.

A gyártmányfejlesztést és a minőségsszabályozást a széles körű piaci információkra, a tudományosan megalapozott kutatómunkára kell alapozni. Ezért:

- a fogyasztói igények megismerése, a termékkel szemben támasztott műszaki-gazdasági követelménye megfogalmazására széles körben kell piacutató tevékenységet folytatni,
- a gyártmányok korszerűsítésének gyorsítására a szellemi erők optimális kihasználását, a nemzetközi együttműködést, a hazai kutató intézetek nagyobb mérvű bekapcsolódását kell szorgalmazni,
- elő kell segíteni a know-how és licenc vásárlásokat, valamint a termelőfolyamatok ellenőrző műszerekkel történő felszerelését.

Egyidejűleg hangsúlyozni szeretnénk, hogy a fejlesztési célkitűzések végrehajtása csak központi támogatások és egyéb idegen források igénybevételével valósítható meg csaknem minden szakágazatban, vállalatnál. Ezért az V. ötéves tervben előirányzott fejlesztési célkitűzések megvalósításához a különböző preferenciák odaítélésénél indokolt előnybe részesíteni azokat a vállalatokat, melyek célul tűzik ki:

- a folyamatban levő beruházások (rekonstrukciók) gyorsabb befejezését,
- a konvertálható export árualapokat bővítő gyors megtérülést biztosító kapacitások létrehozását,
- a gazdaságosabb és a választéki igényekhez jobban igazodó termékszerkezet kialakítását és a minőség javítását,
- a komplex faanyagfelhasználás technikai alapjainak megteremtését,

- a szakágazatok közötti szakosodás és kooperáció megszervezésére irányuló tevékenységek kifejlesztését,
- a munkaerő megtakarítására irányuló műszaki megoldások végrehajtását.

### Befejezés

A fafeldolgozó ipari szakágazatok műszaki-gazdasági tevékenységüknek eredményeként egyre közelebb kerültek a fogyasztói igények magas színvonalon történő kielégítésének biztosításához és megkezdődött a felzárkózásuk a nemzetközi színvonalhoz. Megteremtődött az anyagi-szellemi bázis, amely a szükségszerű továbbfejlődés alapja. A szakágazatok az extenzív növekedés szakaszából az intenzív fejlődés szakaszába kerültek, s ez meghatározza jövőbeni célkitűzéseiket mind fejlesztési-termelés, mind gazdálkodás-irányítás tekintetében. Ezért a szakágazatok részéről további töretlen fejlődésük biztosítása érdekében indokolt célul tűzni:

- a szükségletek magasabb színvonalon történő biztosítását mind az alapanyag, mind a késztermékek vonatkozásában, ideértve a választéki és minőségi igények kielégítését is,

- a fejlesztéssel és termeléssel kapcsolatos tevékenységükben a tudományos megalapozottságot,
- az elsődleges fafeldolgozás gyorsabb ütemű kifejlesztését a továbbfeldolgozó szakágazatokhoz viszonyítva,
- a komplex faanyagfelhasználás további kihasználásának megszervezését és a termékstruktúra átalakítását,
- a fejlesztési célkitűzések összehangolásán keresztül a kooperáció további elmélyítését és a fokozottabb részvételt a nemzetközi munkamegosztásban,
- a fejlesztéseknél elsődlegesen a konvertálható kapacitások létrehozását,
- a munkahely és a munkaerő struktúra összehangjának megteremtését,
- a fejlesztések összehangjának és a termelőtevékenység irányításának elősegítésére valamilyen horizontális vagy vertikális szervezet kialakítását.

Ezen feladatok megvalósításához Egyesületünk a jövőben is minden segítséget meg kíván adni.

# Csongrád megye elsődleges faiparának eredményei és a további feladatok\*

Schmal Ferenc

Mielőtt ismertetném Csongrád megye elsődleges faiparának eredményeit, gondjait, problémáit, engedjék meg, hogy ezen jubileumi közgyűlés alkalmával megemlékezzek a megye elsődleges faiparának múltjáról, történetéről.

Jövőre lesz 100 éve annak, hogy egy Katona József nevű lakos — a nemrég kitelepített újszegedi ládagyár helyén — egy kis fűrészüzemet állított fel. A fűrészüzem kezdetben csak egy keretfűrészszel működött, de kedvező helye és az akkor megélénkülő délmagyarországi fakereskedés hamarosan fellendítette. Az 1870-es évek végére a tulajdonosnak újabb két keretfűrész kellett beállítani és az üzem irányítása is kezdte kinőni a családi kereteket. Ekkor alkalmazta Lówy Adolf gyakornokot, aki később betársult az üzembe, majd 1880 körül az egész üzemet megvásárolta.

A századfordulóra az alsó Tisza-parton már négy keretfűrész üzem működött, mely az alapanyagot a Tiszán úsztatva kapta. Az üzem hamarosan jelentős szerepet töltött be Csongrád megye és Dél-Magyarország fűrészáru és építő-

\* A FATE VIII. Jubileumi Közgyűlésén elhangzott előadás

anyag ellátásában, s a fakereskedőkön keresztül Lówy-féle fűrészüzem néven vált ismertté az egész országban.

Az első világháború, a gazdasági világválság a Lówy-féle üzemet is komoly válságba sodorta, de ezt családi összefogással sikerült áthidalni. 1922-ben ismét eléri a korábbi termelést, majd 1933-ban újabb lendületet kap. A tulajdonos ekkor indította be a ládaüzemet a fűrészipari melléktermékre alapozva. A fűrészáru mellett gyümölcs és élelmiszer ládákat gyártott. 1935-re a termelés ládából elérte a 800 m<sup>3</sup>-t, fűrészáruból pedig meghaladta a 20 000 m<sup>3</sup>-t.

Még 1922-ben újabb vállalkozó jelenik meg a Tisza-parton: Lippai Imre megalapítja a másik fűrészüzemet, ezúttal a felső Tisza-parton. Alapanyagát szintén a Tiszán úszatták és hasonlóképpen az előbbihez fejlődött fel egészen a négykeretes fűrészüzemig, áthidalva még a negyvenes évek válságait is. 1940-ben a Lówy-féle üzem alapanyag-ellátását szinte lehetlenné teszik az akkori törvények, melyek hatásként létrehozzák a „Kolozs Lajos és Társai” Részvénytársaságot, azonban nem sokkal később arra kényszerülnek, hogy a részvények többsé-

gét (51%-ot) átadják a Magyar Általános Hitelbanknak. Ettől kezdve a vállalat „Újszegedi Gőzfűrész és Ládagyár Rt.” néven dolgozott.

1940. október 22-én Szeged újabb fafeldolgozó bázissal gyarapszik: az Újszegedi Ládagyár, az Erdőbirtokos és Fakitermelő Rt., valamint a Magyar Általános Hitelbank közös vállalkozása alapján létrejön a Szegedi Falemezgyár.

Ez idő tájt már érezhetővé vált a haditermelés miatti konjunktúra: a Falemezgyár alapításának célja rétegelt lemezt előállítani a ládagyártáshoz. Az elsődleges faipar termelése Szeged vonatkozásában ekkor eléri a 40 000 m<sup>3</sup>-t.

Az Újszegedi Ládagyár 22—23 000 m<sup>3</sup> fűrészárut gyárt és mellette 3,5 ezer m<sup>3</sup> ládát. Igaz, hogy a Falemezgyár 1942-ben még csak 200 m<sup>3</sup>-t termel, de a haditermelés egyre nyilvánvalóbbá kezd válni, ennek hatására is a termelés növekszik.

Engedjék meg, hogy itt már ne folytassam tovább. A jelenlevők közül sokan tudják, az idősebbek pedig átérték — köztük nagyon sok FATE alapító tag — élő tanúi annak, hogyan indult meg a termelés újból a Falemezgyárban és a Fűrészüzemben a felszabadulás után. Hogyan emelték ki a Tiszából azt a néhány gépet, melyen ismét megkezdődhetett a termelés Újszegeden.

A továbbiakat csak röviden:

1948-ban államosítás,

1949-ben a fűrészüzemeinket összevonják „Tiszamenti Fűrészek” néven. A Falemezgyár az Iparügyi Minisztériumhoz kerül.

1951-ben a felső Tisza-parti Fűrészüzem önállósul, az alsó Tisza-parton csak önálló ládagyár marad.

1953—54. Újabb összevonások: Lemez—Fűrészüzem és a lágagyárak országos összevonása az OÉF hatáskörén belül.

1969—70. Fagazdaságok megalakulása, DE-FAG születése.

Csongrád megye elsődleges faipara ma teljes egészében a Délalföldi Erdő- és Fafeldolgozó Gazdaság hatáskörébe tartozik és túlnyomó részét Szegedre összpontosul.

A Délalföldi EFAG termelési értéke 400 millió forint volt alakulásakor, ma meghaladja az 560 milliót.

Ebből Csongrád megye:

1970-ben	360 millió
— erdészeti	60 millió
— faipar	300 millió
1976-ban	485 millió
— erdészeti	85 millió
— faipar	400 millió

1970-ben Csongrád megyén belül 5 telephelyen folytattunk elsődleges faipari tevékenységet: a Kisteleki Erdészethél, az Ásotthalmi Erdészethél és Szeged már részben bemutatott három üzemében. Azóta telephelyeink száma egygyel kevesebb.

A megszűnt újszegedi Ládagyár munkáskollektívájának és gépeinek egy része megmaradt szegedi üzemünkben dolgozik. Gépeiből jutott a szomszéd megyének is, ezekből raktuk le Gyulán az elsődleges fafeldolgozás alapköveit.

A lágagyár területén ma már az Odessza városrész lakóházai emelkednek.

Van még egy régi üzemünk, a felső Tisza-parti Fűrészüzem, ahol ma még 36 000 m<sup>3</sup> rönköt dolgoznak fel és mellette 130 000 db rakodólapot gyártanak — nagyobb részt exportra.

Mint már említettem a Fűrészüzem 1953-ban csatlakozott a Falemezgyárhoz. Ettől kezdve — és mind a mai napig — a vállalat irányító kollektívájának legfőbb gondja — a termelés lényeges növelése nélkül — az itteni dolgozók munkakörülményeinek javítása. Igaz, hogy az üzemcsarnokban ezt még nem sikerült teljes mértékben megoldani, de ma már elmondhatjuk, hogy a szociális létesítmények egy része megfelel a mai kor követelményeinek.

Az eddigiek során, de főleg az elmúlt 25 év alatt a Falemezgyár mutatta a legintenzívebb fejlődést, s hogy ez ma is folytatódik, abban nem kis szerepet játszik az a körülmény, hogy Szeged iparkörzetében helyezkedik el.

Falemezgyárunk kivételes helyzetben van. Színfurnért és rétegelt lemezt, ezen kívül nagyüzemileg csak egy helyen gyártanak az országban. Bútorlapgyártásban az ország termelésének döntő többségét adjuk.

A Falemezgyárban a fejlesztés (a fejlődés) 1946 óta folyamatos.

1948-ban az energiaellátás javítása érdekében az üzem Cornwall kazánt, majd 1955-ben két darab BW kazánt kapott. Itt épült meg Szeged viszonylatában először 35 gyermek befogadására alkalmas üzemi bölcsőde — 1948-ban.

Itt indították be először az ország első kísérleti farostlemezt gyártó üzemét, melyet a szakemberek még ma is a hatalmas mohácsi üzem bölcsőjének neveznek.

1961-ben a rétegelt lemez és bútorlap mellett megindult Szegeden a színfurnér gyártása. Szeged új szakmát tanult az akkor legfejlettebb RFR gyártmányú furnérelőállító berendezésen. A Falemezgyár munkásai és vezetői jól vizsgáztak! 1968-ban a színfurnérüzem új előkészítő géppel bővült és a termelése elérte az 5 millió m<sup>2</sup>-t. Ezt a bővülést 1974-ben 10 tonnás KKSZ daru egészítette ki, mely lehetővé tette a rönktéri anyagmozgatás gépesítését. Ugyancsak ebben az évben épült meg az 5 és 10 tonna teljesítményű gázkazán, mely az üzem energiaigényét távolról is kielégíti.

A múlt évben befejeztük az újabb színfurnérüzemi beruházást, mely a mai színvonalnak megfelelő technikai felszereltséggel rendelkezik, így ma már 9—12 millió m<sup>2</sup> furnér legyártása sem elképzelhetetlen.

De meg kell emlékezni a jelen kor gondjairól, problémáiról is.

Abból adódóan, hogy termelőberendezéseink

túlnyomó többsége fizikailag és erkölcsileg egyaránt elkopott, következik, hogy az üzemszerű termelés biztosítása az átlagosnál sokkal nagyobb erőfeszítéseket követel. Tervszerű megelőző karbantartási (TMK) munkáinkat a szó legszorosabb értelmében be kell tartanunk. Az utóbbi évek erőfeszítéseinek eredménye, hogy gépparkjainkkal lényegesen nagyobb késztermék-kibocsátás már nem lehetséges. Ugyanakkor a továbbfeldolgozó faipari és egyéb vállalatok késztermékeink iránt egyre nagyobb és nagyobb mennyiségi és minőségi igényeket támasztanak.

Ilyen körülmények között — messzemenőig szem előtt tartva az importcsökkentési célt — arra törekszünk, hogy a belföldi igények lehetséges kielégítése mellett olyan minőségű termékeket állítsunk elő, melyek közvetlenül vagy közvetve exportálhatók. Például foglalkozunk a konténerpadló nagyüzemi gyártásának gondolatával. Hasonló újfajta termék lehet a zsaluzólemez stb.

Nem új termék, de egyre inkább előtérbe kerül a bútortermék, épületasztalos-ipar és más felhasználók számára gyártott furnérral színezett enyvezett lemez és bútortábla, és sorolhatnám tovább az egyre növekvő igényeket.

Alapvető problémánk, hogy a növekvő, szélesedő igényeket kapacitás hiányában csak részben tudjuk kielégíteni. Furnértermelésünk jelenlegi fajfajösszetétele sem találkozik a felhasználók igényeivel. Ez az 1976-os év legnagyobb gondja számunkra! Bízom abban, hogy 1977-ben ezen gondok jórészt megoldást nyernek.

Talán — a közeljövőt illetően — a legnagyobb feszültséget az enyvezett lemez és bútortábla termelés területén lehet érzékelni. Javasoltuk és javasoljuk, hogy a szegedi Falemezüzem rekonstrukcióját tűzzük napirendre. A feltételek (infrastruktúra, szakmunkás és szakvezető) jórészt rendelkezésre állnak. A meglévő munkásszámunkkal a kibocsátást két-háromszorosára tudnánk növelni alkalmazotti létszám emelése nélkül.

Sorolhatnám az előnyöket, de úgy gondolom, hogy a jelenlevők jó része ezeket ismeri. Mi úgy ítéljük meg, hogy ez ma már döntés és hitel kérdése. Azt gondolom, nem kell különösen bizonyítani, hogy a továbbfeldolgozó ágazatok fejlődése húzó hatású az alapanyag és a félkész termékek termelésére.

Biztos, hogy könnyebb, egyszerűbb importálni, mint itthon megtermelni, mégis az ágazatok jószándékú, kölcsönös érdekek egyeztetése esetén ugrásszerűen lehetne előrelépni a hazai megtermelt faanyag ésszerű, hatékony felhasználása területén. Ma még sok gátló tényező

van — de meggyőződésem — hogy ha mi nem, úgy az élet ezeket kényszer útján fogja megoldani. Előzzük meg ezt!

Ahhoz, hogy tisztelt hallgatóságom a DEFAG gazdasági életébe betekinthessenek a következő számszerű adatokat, valamint az abból adódó tervet ismertetem. A DEFAG jelenleg közel 500 millió forint árbevételt produkál. A rendelkezésre álló fejlesztési alap + amortizáció meghaladja a 30 millió forintot. A már korábbiakban említett új színezőüzemünk mint beruházás nagyobb részt hitelből valósult meg. 1975 májusától folyamatosan termel. Meghatározott fajfajösszetétel mellett 8—9 millió m<sup>2</sup> produktumra képes. Enyvezett lemezről 3000 m<sup>3</sup> felett, bútortábláról 5000 m<sup>3</sup>-t termelünk.

Dolgozóink bér- és jövedelemhelyezete a IV. ötéves terv során jelentősen javult (30% felett). Szociális ellátásra (nehéz fizikai munkák gépesítése, öltöző, fürdő, oktatás, szakoktatás stb.) 60 millió felett költöttünk. Kiemelném a munkáslakás problémák megoldását. Ez évente kb. 20 munkás új lakásba költözését jelenti, és sorolhatnám az élet- és munkakörülményt javító tevékenységünket. Biztosan ennek hatására is dolgozóink hangulata — sok, még megoldatlan probléma mellett is — bizakodó. Fellendült és folyamatosan javuló a szocialista munkaverseny során kibontakozó termelési kedv, amit erősít a szocialista demokrácia kiterjedése és aktív hatása a termelésre és a munkahelyi közérzetre.

Politikai, társadalmi, kulturális és gazdasági életünkre nagy hatással van a szocialista brigádmozgalom. Mi életünk egyik mozgató rugójának tekintjük. Kimagasló eredményekről is számot adhatunk: Fűrészüzemünkben dolgozó Május 1. szocialista brigád a kongresszusi versenyben oklevelet nyert el. Ami külön érdem, hogy azóta is — a fűrészüzemünk kollektívájának segítségével — állandóan növeli termelését.

Alkotó kezdeményezést jelez az újító mozgalom kibontakozása. Munkásaink és technikásaink találománnyal is megleptek bennünket. És sorolhatnám szerény eredményeinket.

De gondjaink is vannak, nem is kicsik! Ezek egy része napi gond, olyan természetű, ami más vállalatoknál is megtalálható, más része fejlesztéssel összefüggő: hogyan tovább, mit mikor! Ez utóbbi kérdésben az elképzeléseink megvannak, de szükségesnek tartanám, hogy a kialakított elképzelés társadalmi kontroll tárgya legyen, amihez a Faipari Tudományos Egyesület sokat segíthet. Ezúttal tisztelettel kérem elnökségünket, a FATE kollektíváját, segítsen — közös érdekeink egyeztetése mellett — a helyes döntés kialakításában.

# Csongrád megye bútortiparának eredményei és a további feladatok\*

Jósa Jenő

Csongrád megye bútortipara a megyei ipari termelés igen kis százalékát, az ország teljes bútortipari termelésének mintegy 6%-át képviseli.

Az alacsony arányszámok ellenére is úgy érzem, bátran mondhatom: érdemi feladatot teljesítünk, hasznos tevékenységet végzünk azzal, hogy most rövid időt a megyében folyó bútortipari üzemek munkájának vizsgálatára fordítunk. Előadással ehhez szeretnék hozzájárulni.

Visszatekintve megyénkben az elmúlt 25—30 év legfontosabb ipari tevékenységet érintő eseményeire, az ipari tevékenység mérföldköveire, megállapíthatjuk, hogy a megye bútortiparának fejlődése fő vonalaiban megegyezik a bútortipar országos fejlődésének irányával és eredményeivel.

Az államosítás utáni időszakban a megyében meginduló bútortipari tevékenység is a profilrendezés, termelésszervezés feladataira irányult elsősorban.

Az 50-es évek első felében jött létre az üzemeknél a tisztább termékszerkezet és indult meg bizonyos gyártmány továbbfejlesztési munka, melynek alapja az egyéni profilok kialakítási elve volt.

Jelentős mérföldkönek számít az 1963-as év, amikor a vállalati összevonások révén egyértelműen meghatározásra kerültek azok a tevékenységi körök, melyek mind az üzemek adottságai, mind pedig a piaci igény szempontjából meghatározott tendenciát érvényesítettek. Ekkor jött létre a Tisza Bútortipari Vállalat is, amelynek központja és két gyáregysége Csongrád megye területén fekszik.

Az ország ipari termelésének, az életszínvonalnak emelkedésével, a lakásépítések fellendülésével, dinamikus növekedett a termelés volumene a megyei üzemekben is. Ily módon 1955—75 között a termelés megtízszereződött, a létszám jelentős növekedése, de igen szerény beruházási javak felhasználása mellett. Az eredmények növelését alapvetően a modern bútorok részarányának növelése, a gyártástechnológia fejlesztése, az új, korszerű alapanyagok (agglomerált lapok, felületkezelt lapok, ragasztó- és lakkanyagok) felhasználása, a gépesítés szerény ütemű növelése és az iparszerű termelés kialakításához kapcsolódó munkaszervezés végrehajtása tették lehetővé.

A korszerű követelményeknek megfelelő modern bútortípusok sorozatgyártásának megindulása — mely a 60-as évek utáni időszakra tehető — indult meg egy újabb olyan fejlődési

szakasz, mely elősegítette a gyártási színvonal emelkedését, igényelve a gépesítés, szervezés, korszerű anyagok használatának növelését. Ahogy a termékösszetétel országos viszonylatban egyre jobban megközelítette a fogyasztói szükségletet, így alakult a piac szempontjából kedvezőbb irányba a megyei bútortipari üzemek tevékenysége is.

Az eszközök fejlesztése, a beruházások volumenének emelkedése viszont lényegesen alatta maradt az üzemek igényeinek, illetve a piac szempontjából vizsgált reális fejlesztési szükségleteknek is. Igen kedvezőtlen szociális és kommunális feltételek mellett dolgoztak a megyei üzemek, jelentős volt a termelőterületek zsúfoltsága, jellemző a raktárhiány, s azok a bővítések, kisebb átalakítások, melyek az állóeszköz fejlesztést jellemezték, nem tették lehetővé a korszerű gyártási folyamatok megvalósítását, a munkaszervezés jelentősebb fejlesztését.

Az elmúlt 25 éves időszakban a megye üzeminek fejlesztése mind az állami, mind a szövetkezeti szektorban jelentősen elmaradt. A műszaki színvonal megfelelőnek ítéltető ütemben 1968 után fejlődött, a gépesítés fokozása, felületkezelő berendezések üzembe helyezése, a kárpitos tevékenység területén a gépi rugók, habanyagok felhasználása következtében. Ez a fejlődés sem volt azonban olyan mértékű, amelyet az ipar általános fejlődése és a fogyasztói igények kielégítéséhez kapcsolódó feladatok szükségessé tettek volna. Meg kell jegyezni, hogy ugyanakkor elmaradás van a termelésirányítás, munkaszervezés területén is. A megyei üzemek fejlődésében a legjelentősebb időszak talán 1970—73 volt, amikor nagyobb beruházások valósultak meg a TBV csongrádi gyáránál, az Alföldi Bútorgyárnál és kisebb volumenben a TBV szegedi gyáregységénél.

Jelenleg a megyében tevékenykedő bútortipari üzemek szektorbeli összetétele, s a többi jellemzője is, igen heterogén képet mutat. Két nagy üzem, több kis- és középüzem működik, melyek egy része minisztériumi, más része szövetkezeti szektorhoz, ill. más tárcához tartozik.

Az üzemek termékei között a fényezett lakásbútortól a konyha és irodabútorokon keresztül az állvány- és ülőbútorokig, minden termék megtalálható. Ezen üzemek piaci helyzete az országos profilelosztást tekintve speciálisnak nevezhető. A lakásbútor-gyártó Alföldi Bútorgyár terméke jellegzetesen egyéni stílusú, a TBV színesbútort gyártó csongrádi üzem ebben a profilban, a vállalat szolnoki gyárával együtt monopolhelyzetet élvez, a Bútortipari Szövetkezet speciális bútoraival és tőkés exportjával szintén egyéni karaktert képvisel. Ha megemlítjük még

\* A FATE VIII. Jubileumi Közgyűlésén elhangzott előadás



a Makói EÜBER-gyár speciális profilját, megkockáztathatjuk azt a kijelentést, hogy Csongrád megye a speciális termékek nagy- és középzemeli szintű gyártásának területe.

A termékszerkezetnek megfelelően a gyártási technológiák is teljes körben reprezentálják a bútorigipari tevékenység különböző területeit. Az Alföldi Bútorgyárnál furnéros fényezett, kárpitozott technológia, a TBV gyáregységeinél színesbútor technológia, fémváz és kárpitozott bútorok, valamint a tömörfa megmunkálás technológiája található meg.

A jelenlegi gépesítettségi, technológiai színvonalat tekintve, az csupán a két legnagyobb üzemnél ítéltető megfelelőnek. Ez is elsősorban a lapmegmunkálás és felületkezelés területein. A megyében általában nem kellően fejlett a tömörfa megmunkálás, szerelés és anyagmozgatás folyamata. Jelentősen hátrányos a helyzet rak-tározási vonalon.

A termelésirányítás, szervezés színvonalát, alkalmazott megoldásait tekintve, általában a tömeggyártási rendszer és az annak megfelelő termelésirányítási, elszámolási stb. módszerek találhatóak meg. Viszonylag kevés a bevezetett korszerű szervezési, irányítási megoldás.

Az üzemek 25 éves tevékenységének szám-szerű eredményeit vizsgálva igen jelentős fejlődést tudunk regisztrálni. A legfontosabb csongrádi üzemek össztermelése 1955. évben 47 millió Ft volt, s ez 1975-re 487 millió Ft-ra, tízszeresére emelkedett. Az 1980. évi előirányzat 674 millió Ft. Az 1955. évi eredeti 790 fő létszám 1975-re 2260 főre, 1980-ig azonban csak 2350 főre emelkedik.

Az 1 főre eső termelés 1955-ben 59 m/Ft, míg 1975-ben 215 m/Ft volt. 1980-ra további dinamikus emelkedés szerepel az előirányzatokban.

Emellett a termelésnövekedés mellett az álló-eszközök értékének alakulása sokkal kisebb dinamikát mutat. A megye üzemei 1955-ben 16 millió Ft-ot kitevő eszközzel, 1975-ben közel 200 millió, míg 1980-ig csupán 250 millió eszközértékkel dolgoznak. Az eszközkihasználást reprezentáló, 100 Ft eszközre jutó termelési érték mutató alakulása viszont arra utal, hogy az 1955—75 időszakban megvalósított gépi beruházások kapacitás lehetőségeit nem használták ki az üzemek olyan mértékben, mint amilyen kihasználás 1955. évben volt tapasztalható. A meglevő eszközök terhelése azonban 1980-ig jelentősebb növekedést jelez.

Az ipari tevékenység egyik legfontosabb jellemzőjének, a termelési hatékonyságnak vizsgálata azt mutatja, hogy a megyei üzemeknél az országos előírások nem valósultak meg, mivel 1975-ben a termelés növekedésének csupán közel 60%-a származott termelési hatékonyságból. Viszont az 1980-ra szóló előirányzatok már a 90%-os arányt tartalmazzák.

Összességében, a legfontosabb jellemzőket vizsgálva, a megyei üzemek tevékenysége, a fejlődés dinamikája, megfelelőnek ítéltető. Reprezentálja azt a sokrétű és odaadó munkát, melyet az üzemek dolgozói az évek során ki-

fejtettek. Hiszen a bútorigipar mint szakma művelésének, továbbfejlesztésének régi hagyományai vannak a megyében, s mint ahogy a múltban, ma is nagyon sok olyan szakember dolgozik ezen a területen, akinek nemcsak szakmai, hanem emberi, egyéni oldalról is szívügye, élet-hivatása ez a munka.

Nem lehet szó nélkül hagyni a Faipari Tudományos Egyesület szerepét, tevékenységét sem, melyet az elmúlt negyedszázadban kifejtett, s amely mindig komoly támogatást jelentett a szakmai problémák megoldásában. A bútorigipari üzemek eredményeiben is ott van az Egyesület munkája, amelyért köszönettel tartozunk a megyei csoport mindenkori vezetőinek és tagjainak.

Az eredmények és célkitűzések mellett azonban meg kell említenünk az üzemek továbbfejlesztésének problémáját is. Mint ahogy az elmúlt 20 évben, jelenleg sem áll rendelkezésre olyan fejlesztési lehetőség, mely a legfontosabb termelési és szociális problémákat megoldaná. A fejlesztés, korszerűsítés, különösen a gépi berendezések vonalán, igen lassú ütemű, s ez bizonyos mértékben fékezi a termelési szerkezet korszerűsítését, a hatékonyság növelését, a korszerű termelésirányítási módszerek alkalmazását. Alapvetően megoldatlan pl. a TBV szegedi gyáranak kitelepitési problémája. Az előzőekben elmondottakból kitűnik, hogy a megyei üzemeknek jelentős eredményei, de gondjai is vannak.

Egy értékelés azonban önmagában nem teljes. Így a csongrádi üzemek eddigi eredményeit a bútorigipar egészének eredményei viszonyában kell végső soron értékelnünk. Egy ilyen összehasonlítás természetesen nem öncélú, s ha pár jellemző mutató vonatkozásában megkíséreltem is, ennek célja mindenképpen az előremutató következtetések levonása. A Csongrád megyei bútorigipari üzemek termelési adatai jellemzően rámutatnak arra, hogy ezek az üzemek az elmúlt 25 évben és napjainkban is kisebb fajlagos eszközértékkel és alacsonyabb termelési hatékonysági szinten dolgoznak mint más gazdasági körzetek bútorigipari üzemei.

Nagyobb a szakmunkás-hányad, a képzett asztalos, heterogénebb a termékszerkezet, alacsonyabb a technikai, de a szervezési színvonal is. Ezt a körzetet azonban nem érintette a bútorigipari rekonstrukció, s a korábbi években is lényegében a saját erősségek fejlesztése voltak a gazdasági növekedés egyedüli forrásai. (Kivéve az Alföldi Bútorgyárnál 1973. évben végrehajtott rekonstrukciós beruházást, ami viszont idegen tárca pénzeszközeinek segítségével valósult meg.)

A Csongrád megyei üzemek együttes jellemzőit vizsgálva a bútorigipar egészéhez viszonyítva, kitűnik, hogy:

- a termelés volumene az összbútorigipari termelés 6—7%-a között mozgott az elmúlt 20 évben, s 1980-ra is 6.7%.
- A termelés növekedésének üteme a megyé-

ben kisebb volt mint a bútóriparban átlagosan.

- Az összlétszám 70% körül helyezkedett el, s ennek megfelelően az 1 főre jutó termelés valamivel alacsonyabb szintet képvisel. Érdekes viszont megjegyezni, hogy 1955. évben a megyében lényegesen magasabb volt ennek a mutatónak az értéke mint az iparban. Az arány azonban gyorsan megfordult és ma már, s 1980-ra is, alacsonyabb szinten áll.
- Az állóeszközök növekedése 1955—75 között a megyében csupán mintegy 180 millió Ft volt, s 1980-ra is csak további mintegy 50 millió Ft növekedésre lehet számítani, amit lényegében a SZEBISZ beruházása képvisel. Ez a növekedési ráta viszonyítási számok nélkül is érzékelhető módon, lényegesen alacsonyabb, mint az ipar egésze állóeszközeinek éves növekedési üteme.

A megyei vállalatok tevékenységét vizsgálva a bútóripar országos eredményein belül, két fő jellemző határozható meg:

- A megye bútóripára, az adottságokhoz viszonyítva megfelelő módon járult hozzá a termelési eredmények, a piaci ellátás biztosításához.
- Jelentős a lemaradás az eszközök fejlesztésében, korszerűsítésében, de a szervezetség területén is.

Úgy ítélhető meg, hogy a bútóripar egészének igen gyors ütemű fejlődése mellett, a megyei üzemek szakmai súlya csökkenő tendenciával érvényesül.

Ezután a rövid, de talán a legfontosabb jellemvonásokat megfelelően bemutató értékelés után, szükségszerűen beszélni kell a jövő legfontosabb feladatairól is. Hiszen a múlt értékelésének, a jövő feladatainak meghatározása ad értelmet.

A következő időszak, s elsősorban az V. ötéves terv időszakára szóló iparági és vállalati célkitűzések ez év elején rögzítésre kerültek. A feladat ismert: a megye bútóripari üzemének is kapcsolódnia kell az országos előirányzatokhoz, biztosítani kell a termelés, a termelékenység, a hatékonyság és más gazdasági, kereskedelempolitikai és egyéb célkitűzések vonatkozásában az előírt szintek elérését. A fejlődés, amit a megyei üzemek ténylegesen előirányoztak, a termelési, létszám és egyéb gazdasági mutatók vonalán, megfelel az országos átlagnak. A feltételek azonban ezek teljesítéséhez a már említett kedvezőtlenebb eszköz-adottságok miatt kevésbé biztosítottak. Ezért az üzemeknek az átlagosnál nagyobb erőfeszítéseket kell kifejteniük és még fokozottabb gondot kell fordítani az intenzív típusú fejlődés biztosítására, az intenzív tartalékok, lehetőségek kihasználására.

Anélkül, hogy külön részletezni kívánám a hatékonyság növelésének lehetőségeit és módszereit, szabad legyen röviden rámutatni arra, hogy a Csongrád megyei üzemeknél melyek azok a területek, ahol az általános feladatokon

belül is, jelentős előrelépésre, fokozott tevékenységre van szükség.

1. Átfogó fejlődési irányvonalként, el kell indulnunk a szakosodás, a kooperációk kiépítése útján. A szakosodás is olyan intenzív jellegű fejlesztés, mely a munkamegosztás elmélyítésén és arra építve megvalósított, magasabb gépesítésen és munkaszervezésen keresztül növeli az eredményeket. A szakosodás szükségessé teszi az alágazatok és gyárak közötti igen szoros együttműködést, széles körű kooperációt. Így maga a kooperációs tevékenység lényegében a szakosodott rendszerből fakadó szükségszerűség, melyet az V. ötéves terv időszakában a megyei üzemeknél is egyik legfontosabb célkitűzéseként kell szerepeltetni. Ennek megvalósításához 3 fő feladatot kell megoldani: magának a szakosodásnak a meghatározását és megtervezését, az ennek megfelelő termelési szerkezet és vállalati működés kialakítását, majd a működtetéshez szükséges új elszámolási és érdekeltségi rendszerek kialakítását.
2. Üzemenként felül kell vizsgálni a jelenlegi termelési szerkezetet és meg kell határozni annak hatékonyabb működést biztosító átalakítási feladatait. A korszerűbb termelési szerkezet kialakítását egyrészt az általános fejlődés követelményei, másrészt azok az elmentmondások teszik szükségessé, melyek a vállalatoknál a technikai színvonal, belső szervezetség, adatfeldolgozás területein jelentkeznek. E feladatkörhöz tartoznak a gazdaságtalan termékek visszafejlesztése, megfelelő gazdasági elemzéseken alapuló optimális termékösszetétel kialakítása, a gazdasági és tudományos integrációs folyamatok lehetőségeinek felhasználása, és így tovább. A tényleges feladatokat mindenkor a várható technikai és gazdálkodásban jelentkező általános fejlődésnek, a termékekkel szemben támasztott fogyasztói igényeknek, valamint a vállalat adottságainak és lehetőségeinek figyelembevételével kell meghatározni.
3. Jelentős mértékben fejleszteni és korszerűsíteni kell a termelésirányítási rendszert, mely jelentős mértékben segítheti elő az igényekhez való rugalmas alkalmazkodást, az egész gyártási folyamat kívánt célok érdekében történő vezetését. A vállalatoknál a termelésirányítás követelményei, feltételei az utóbbi években és különösen 1976. évtől nagy mértékben megváltoztak. A vállalati problémák nehezebben megoldhatóvá váltak. A keresletre való gyors reagálás igénye, a tervezési munka minőségének növelése, a termékekkel szemben fokozódó minőségi követelmények, a hatékonyabb működésre való törekvés olyan új igényeket támasztanak a termelés irányításával szemben, melyek az eddigi formában és megoldásokkal egyre kevésbé elégíthetők ki. Fokozott nehézséget jelent a külső gazdasági környezet megváltozása, amelyhez való gyors alkal-

mazkodási követelmény ugyancsak az irányítási rendszer átalakítását teszi szükségesé. A megyei bútorigipari üzemeknél ugyanúgy jelentkezik ez a problémakör és ennek alapján a megoldás feladata mint bárhol máshol az országban.

4. Rövid időn belül meg kell oldani a korszerű, számítógép lehetőségeket kihasználó üzemi, ill. vállalati elszámolási rendszerek kidolgozását és megkezdeni a gyakorlati bevezetést. Ennek előfeltétele a folyamatok rendszerére épülő szervezés, az információs rendszerek kialakítása, bázisadat-rendszer felépítése. E tevékenység mellett jelentős mértékben fokozni kell a vezetés korszerűsítését, erősíteni a vezetés szervezési funkciójának gyakorlását is.

A jövő feladatainak vizsgálatánál jelentős hangsúlyt kapnak az üzemek előzőekben körvonalazott átfogó feladatai. Ez önmagában azonban még nem képes biztosítani a kívánt eredményeket. Szükséges a társvállalatok, a társadalmi szervek és mindenekelőtt az iparirányítás jelentős segítsége is. Ezért kérjük a Könnyűipari Minisztérium, az OKISZ és más szakmai felügyeleti szervek, szakintézetek, gazdasági intézmények, a tömegszervezetek, a Faipari Tudományos Egyesület segítő támogatását általában és azon jelenleg legfontosabb problémák megoldásában, melyek a megyei bútorigipari üzemek további tevékenységét döntő mértékben meghatározzák.

Ilyenek: a Tisza Bútorigipari Vállalat szegedi gyáregységének kitelepítése, a SZE BISZ kitelepítése, az elsődleges faipar és bútorigipar közötti kooperáció végleges kialakítása, megoldása.

Úgy gondolom, szükségtelen részletesen elemezni ezeket és indokolni a gyors továbblépés sürgető voltát.

Befejezésül úgy érzem, bátran kijelenthetem a megyei bútorigipari üzemek dolgozói nevében is, hogy az V. ötéves tervi célkitűzések megvalósításáért minden tőlünk telhetőt megteszünk, s ezen túl is igyekszünk azon munkálkodni, hogy a megye szakmai súlya, jelentősége növekedjen, s ne vesszenek el hanem ellenkezőleg, kapjanak nagyobb hangsúlyt azok a hagyományok, melyek ebben a megyében az „asztalos” tevékenységet a múltban is magas erkölcsi szintre emelték.

Meggyőződésem, hogy együttes erőfeszítéseink mellett, a közeljövő, de a távolabbi időszak eredményei is, önmagukban fogják reprezentálni azt a munkát és szakmai odaadást, amit a megye bútorigiparában dolgozó minden ember kifejt.

Az előadás elhangzása után az elnök a szót a hozzászólóknak adta meg.

*Göttl Mihály* kapcsolódik az elhangzott előadásokhoz és ad tájékoztatást a falemezüzem, illetőleg az iparág dinamikus fejlődéséről számszaki adatokkal illusztrálva.

Az eredmények mellett tájékoztatást adott azokról a nehézségekről is, amelyek az elmúlt időszakot jellemezték, kiemelve a létszámhiányt, és ennek a további fejlődésre várható kihatásait.

A továbbiakban „egy esetleges enyvezett lemezgyár rekonstrukciójával és annak problematikájára — a vastagabb lemezgyártás kialakítására — mutat rá. Hozzászólása befejező részében „Szeged hulladék problémájáról” tesz említést.

Mócsai Lajos az Alföldi Bútorgyár részéről kért és kapott szót. Felszólalásában röviden ismerteti a gyárnak az elmúlt 25 év alatti fejlődését, a termelésben és a műszaki fejlesztésben elért eredményeit. Sajnálattal állapítja meg, hogy a gyár a könnyűipari, bútoripari rekonstrukció keretében nem részesült állami támogatásban, és annak a reményének adott kifejezést, hogy erre esetleg az V. ötéves tervidőszak alatt még sor kerülhet. Hozzászólásának további részében az Alföldi Bútorgyár előtt álló feladatokról, a gyár és a FATE kapcsolatáról és egyesületi tevékenységéről adott tájékoztatást.

Hajdú Imre a SZEBISZ elnöke hozzászólása bevezető részében elmondotta, hogy „ha visszagondolunk a 25 évvel korábbi időszakra, megállapíthatjuk, hogy nem sok faipari üzem dicsekedhetett faipari mérnökkel, technikusokkal és jól képzett szakmunkásokkal. Ma szövetkezetünk is rendelkezik ezekkel a műszaki káderekkel. Ezeknek az embereknek a nagyobbik része tagja a FATE-nek. Mi szeretjük ezt az egyesületet, szívesen járunk rendezvényeire.”

A továbbiakban a szövetkezet 25 éves jubileumáról tesz említést és tájékoztatja a jelenlevőket a negyedszázad fejlődéséről, sikereiről és nehézségeiről.

A további terveikről szólva az export jelentőségét és a székgyártás fejlesztését emelte ki. „E gyártás jellemzője továbbra is a tölgy fűrészáruból nyers kivitelben készülő flamand széktípusok. Elsősorban belga exportra, illetve a borovi fűrészáruból készülő felületkezelt székek és kárpitos garnitúrák svéd exportra. Az V. ötéves terv folyamán kívánja szövetkezetünk megvalósítani az új iparövezetbe történő kitelepülést.”

„Az új üzem létrehozásával biztosítható lesz az eddig műhelyrendszerű gyártás helyett a folyamatos gyártási rendszer bevezetése.” Felszólalása befejező részében arra utalt, hogy nem szeretné azt a látszatot kelteni, mintha a szövetkezetben minden simán menne. Két fő gondot említ meg: az exportfejlesztést és az üzemház építését.

Mind ebben, mind munkájuk egyéb területein egyaránt továbbra is igénylik a FATE jövőbeni tevékenységét és segítségét is.

Ézsiás Pálné elmondotta, hogy 1976 januárban megjelent egy rendelet „Az ipari emlékek gyűjtésére, illetve megőrzésére” címmel. Ebben irányító és összefogó szerepet kapott a Bútor-az irányban már történtek kezdeményezések, ipari Tervező Iroda.

Ismertette azokat a tervezett szervezési intézkedéseket, melyek ennek a folyamatos munkának és feladatnak a sikerét hivatottak biztosítani. Ezúttal ragadja meg az alkalmat arra, hogy az Egyesület Bútoripari Szakosztálya keretében szervezés alatt álló előkészítő bizottságba hívja mindazokat a társadalmi aktivistákat, akik szívesen vennének részt ennek a nemes és hasznos célkitűzésnek a megvalósításában.

A gyűjtőmunkát két vonalon kívánják megindítani „Az egyik a vállalatok és azok a termelő bázisok, amelyek valamely minisztérium irányítása alá tartoznak.”

„A gyűjtés másik területe a második világháború előtti, illetve a múlt századi ipari emlékek gyűjtése.”

Befejezésül arra kérte a közgyűlésen jelenlevőket, hogy segítsék és támogassák ezt a közeljövőben meginduló tevékenységet.

*Stróbl Kálmán* elnöki zárszavaiban ismételtén köszönetet mondott a helyi szervezetek képviselőinek azért a szíves vendéglátásért, amelyben e két nap alatt Szeged város falai között részesítették a közgyűlést, illetve azon részt vett minden egyes tagját.

\* \* \*

A közgyűlést követően a résztvevők korábbi jelentkezése alapján fakultatív programokban vettek részt és ennek keretében

- a DEFAG falemez üzemet,
- a Tisza Bútoripari Vállalat szegedi üzemet, és
- a Gyufagyárat

tekintették meg.

Dr. J. T.

Hajdu József faipari technikus, az MN. Erdő-, Vad- és Mezőgazdaság értékesítési csoportvezetője, életének 59. évében 1977. január 1-én váratlanul elhunyt.

A faiparban és erdőgazdálkodásban eltöltött 40 éves lelkiismeretes munkája alapján kivívta vezetői és munkatársai megbecsülését és szeretetét.

A faipar és az erdészet többszörösen kitüntetett kiváló dolgozója és a Haza Szolgálatáért Érdemérem ezüst fokozatának tulajdonosa.

Emlékét kegyelettel megőrizzük.

### Hibaigazító

Technikai hiba miatt a 12. számban a címkép szövege hibásan jelent meg. Helyes szöveg a következő: *A Szék- és Kárpitosipari Vállalat új mohácsi gyáranak felületkezelő üzeme,*





# Gondolatok a magyar bútorexportról

Dr. Svéd András

I.

## A tőkés országok gazdasági helyzete

A II. világháború után és különösen 1948—1949, vagyis az állami magyar külkereskedelem indulása óta, 25 éven át töretlen fejlődés jellemezte a világgazdasági helyzetet. Akkor a magyar bútorexport helyzetének, problémáinak, lehetőségeinek megítélésénél kevésbé kellett kiindulnunk a világgazdasági helyzet megismeréséből és elemzéséből. 1974-ben és különösen 1975-ben azonban a válság *súlyosan érintette a magyar bútorexportot is* és úgy gondoljuk, hogy a következő években is sokban meghatározó jelleggel fog a magyar bútorexport alakulásába mindez beleszólni. Ezért látszik szükségesnek, hogy a bútorexport kérdései kapcsán már előljáróban szokatlan részletességgel ismertessük az elmúlt és a következő évek eseményeit, előrejelzéseit.

1973 és 1975 között a tőkés világban olyan mérvű gazdasági válság bontakozott ki, amelyre 1929—1930 óta nem volt példa. Ez megmutatkozott többek között a termelés és értékesítés, a nemzetközi kereskedelem visszaesésében egyaránt. Kieleződött a tőkés országok egyenlőtlen fejlődése következtében a verseny közöttük, és okozta—fokozta a gazdasági válságot az a valutaválság, amely már a korábbi években elindult. A gazdasági problémák további okai között az olaj- és nyersanyagárak robbanásszerű emelkedését is említenünk kell, a válság összefonódott egy korábban szinte ismeretlen ütemű inflációval, ami tartósnak mutatkozik.

A válság úgy tűnik, 1975 folyamán érte el a mélypontot, és a lassú kibontakozás 1975 végén és 1976 elején megindult. Az 1976-os fellendülést sok közgazdász bizonytalannak és rövid lejáratúnak ítélte meg, főként azért, mert a betegség főbb okai nem szűntek meg, és mert az 1976-os évben a vezető tőkés országokban, mint az USA, NSZK, Japán, Svédország választásra került sor, amely előtt a kormányok hitel, pénzügyi és adóintézkedésekkel — szokott módon — a gazdasági élet fellendülését igyekeztek biztosítani. 1977-re a mesterséges eszközök már kevésbé állnak rendelkezésre és ez volt a borúlátó megítélések alapja.

Míg a gazdasági élet legjellemzőbb összevont mutatószáma, a bruttó nemzeti termék változása (százalékosan az előző évhez képest) szinte valamennyi vezető tőkés országban negatív volt, és 1974-ben a százalékos változás általában —2 és legfeljebb +2 között mozgott, 1975-ben — Japán kivételével — a bruttó nemzeti termék változása kivétel nélkül valamennyi vezető országban 1,5—2,5—3,5%-os visszaesést mutatott. 1976-ban — és az év fordulóján készült realis-

nak tűnő nyugati előrejelzések szerint — kisebb mértékben 1977-ben is folytatódik a bruttó nemzeti termék növekedése. 1976-ban nem végleges becslések szerint a vezető tőkés országokban ez +5—6% között mozog, és ezzel a termelés általában valamivel már meghaladja az 1973. évi eddig legmagasabb szintet.

Az egyenlőtlen fejlődésre már utaltunk. A fejlett tőkés országok közül különösen nehéz gazdasági helyzetbe került Anglia és Olaszország, mindkettőnek nemzeti valutája lényegesen devalválódott. Általában az értékcsökkenés további fokozódásával számolnak, azzal, hogy ez maga után vonhatja a kormányok importkorlátozó intézkedéseit, hiszen az eddigi értékcsökkenések mérve is azért „csak” ennyi, mert máris igen jelentős intervenciós intézkedések történtek. Jellemzésül pl. az angol font helyzetére annyit, hogy 1975 végétől 1976. október 25-ig a dollár a fonttal szemben 22,7%-kal értékelődött fel. A fejlett tőkés országok a korábbi világgazdasági struktúrát, erő- és árviszonyokat a fejlődő országokkal szemben továbbra is fenn akarnák tartani, még akkor is, ha bizonyos engedményeket tesznek kényszerűségből.

A fejlődő országok ezzel szemben új világgazdasági rendszert akarnak kialakítani, amihez hozzásegítenek elsősorban a megváltozott nemzetközi politikai erőviszonyok, másrészt egyes fejlődő országok olaj- és nyersanyag vagyona, és így a sokban kezükben levő árpolitika is.

E két világ között a problémák és a tárgyalási pontok elsősorban az olaj- és nyersanyagárak megfelelő kialakítása, az infláció káros hatásának leküzdése és a fejlődő országok csillagászati méreteket öltött adósságainak rendezése. Míg az olajexportáló országok, főként Szaud-Arábiának, Kuwaitnak és az Arab Emirátusok Szövetségének külkereskedelmi mérlege 10 milliárd dolláros évenkénti nagyságrendben mutat fel aktívumot, a nem olajexportáló fejlődő országok fizetési mérlegpasszívuma évente együttesen több mint 10 milliárd dollár, ami olajimportjuk megdrágulásából, a számukra előnytelen inflációból és adósság terheikből adódik.

A világkereskedelem volumene még 1974-ben is növekedett, bár az előző évek átlag 10—12 százalékos növekedésével szemben csak 6%-kal. 1975-re a világ kereskedelmi volumene már kb. 5%-kal csökkent és így visszaesett kb. az 1973. évi szintre. 1976-ban, és ahhoz hasonlóan az előrejelzések szerint 1977-ben is, kb. évi 8%-kal növekszik várhatóan a volumen. Az árak változása miatt 1973-ban és 1974-ben a világkereskedelem értéke 39, ill. 47%-kal nőtt, 1975-ben alig, míg 1976-ban és 1977-ben évente kb. 16 százalékos értéknövekedéssel számolnak.

Míg a bizonytalanságok, egyensúly hiányok és az egyenlőtlen növekedés, valamint a válság

éveiben az „egyenlőtlen csökkenés” jellemzik a tőkés világot, a szocialista országok helyzete stabilnak és töretlen fejlődésének jellemezhető. A nemzeti jövedelem valamennyi szocialista országban tovább növekedett — természetesen — a tőkés gazdasági válság éveiben is, és azt szinte csak az időjárási viszontagságok és a cserearány-változások befolyásolták. A tőkés árváltozásokat és a gazdasági válságból adódó világkereskedelmi keresletcsökkenést természetesen nem lehetett megállítani a határokon, mindez azonban gazdasági kihatásában eltörpül azokhoz a válság-jelenségekhez képest, amelyekről az előzőekben szóltunk.

## II.

A világgazdaság és kereskedelem, a bruttó nemzeti termékalkulásról elmondottak nagyjában-egészében állnak Nyugat-Európa *bútortermelésére és bútorkereskedelmére is*. Nem szükséges tehát, hogy ezt a fentiekhez hasonló számszerűséggel külön is elemezzük, ehelyett inkább néhány alapvetően fontos gondolatot vetünk fel.

A fejlett tőkés országokban korszakváltás tanúi vagyunk. Az új beruházások jelentős részben nem a hagyományos kitermelő és feldolgozó ágazatokat fejlesztik, hanem elsősorban olyanokat, ahol a legfejlettebb technikát biztosító szellemi kapacitások és szellemi értékek képezik a legfőbb „beruházást”, olyan ágazatokat tehát, mint amilyenek az atom- és űrkutatás, a haditechnika, az elektromos és elektronikus ipar, olyanokat, amelyekben a fejlett tőkés országok a közepesen fejlettekkel és a fejlődőkkel szemben időelőnyben vannak. Ezt az előnyt kívánják elsősorban felhasználni, és emellett a hagyományos iparágak, ideértve még a hagyományos gépipart is, de kiváltképp a könnyűipart és azon belül a bútoripart is, gyakran még felújításra sem kerülnek, sőt aktív „kivonulás” is észlelhető. Ennek a folyamatnak vannak tudatos, fejlesztést lassító, beruházást elhagyó és másrészt olyan piaci formái is, amikor a tőkés piacon a válság éveiben még tovább fokozódott konkurrenciárc során a gyengék elhullottak és hullnak továbbra is. Konkrétabban: tanúi vagyunk annak, hogy Nyugat-Európa valamennyi országában, ha különböző mértékben is, csődbe mentek kis, közép és nagy, sőt igen nagy bútoripari és bútorkereskedelmi vállalatok. Tanúi vagyunk annak a folyamatnak is, hogy egyes leg-agresszívabb és legtökeerősebb cégek mammutvállalatokká alakulnak, és mindinkább kialakulnak Nyugat-Európa bútorkereskedelmében nemzetközi trösztök és vállalatok.

Ennek a folyamatnak egyik hatása a kelet-nyugati kereskedelem. *az ipari—kereskedelmi kooperációk* fejlődése a bútoripar és a bútorkereskedelem vonalán is. Ebbe a folyamatba, amelyet felismertünk, az elmúlt években tudatosan bekapcsolódott a magyar bútoripar és bútorexport is. A példák a szakemberek előtt nagyobb részt ismertek, és ezért itt most csak néhányra utalunk.

Az elmúlt esztendőben sor került arra, hogy egy tönkrement svéd ágy-gyárat teljes egészében áttelepítsünk Bajára, ahol 6 esztendeje folyik évi több tízezer darabos nagyságrendben ágy-gyártás, — a klasszikus kooperáció minden főbb jellemzőjével. Svéd partnervállalatunk vásárolta meg részünkre a gépeket, ő nyújtja a modelleket és a technológiát, sorozatosan hosszabbítjuk és terjesztjük ki a kooperációs megállapodást új típusokra és új berendezések szállítására. Mindezekért — hosszú lejáratú megállapodás kereteiben — termékkel fizetünk.

Egy nyugatnémet gyár egyik ifjúsági bútorprogramját teljes egészében Magyarországon állíttatja elő, az előzőhöz bizonyos mértékben hasonló megállapodás alapján. Itt sokkal inkább a technológiai és betanítási elemek dominálnak és kevésbé a gépszállítás.

Mind több nyugati ügyfelünk kapcsolódik tartósan egy-egy magyarországi bútorgyártó közepüzemhez, szövetkezethez oly módon, hogy komplett géppark szállítása helyett csak egyes kiegészítő berendezések szállítása szükséges és kerül sorra. A példák felsorolásából ennyi is elegendő, mindezek jellemzik a helyzetet, a nyugaton lezajló váltási folyamatot. Megfelelő együttműködési és kereskedelmi megállapodások, valamint azok rendkívül korrekt teljesítése esetén most, a fellendülőben levő nyugati konjunktúra időszakában méginkább számíthatunk további hasonló megállapodásokra és exportunk töretlen fejlődésére.

Mindamellet, hogy *tendenciájában javuló nyugati bútorpiaci helyzetre számíthatunk*, terveinkben és az ipar fejlesztésénél alapvetően szükséges figyelembe venni, hogy *nyugodt, kiegyensúlyozott, biztonságos piaci helyzetre többé nem számíthatunk*, és a további fejlődés minden valószínűség szerint lüktető, gyors és gyakran váratlan változásokkal lesz terhelt. Gondolunk itt tetemes további devizaárfolyam eltolódásokra, az általános konjunktúrából vagy egyes kormányintézkedésekből adódó váratlan hatásokra, amelyek mind befolyásolhatják a bútorpiacot. Hasonlóképpen erősebben számolnunk kell a felhasználó anyagok, stílusirányzatok, a típusok és az egyes bútor kategóriák közötti gyors változásokkal is, — és sokkal erősebben mint a korábbi esztendőben.

## III.

A IV. ötéves terv rekonstrukciója, beruházásai komoly fejlesztést jelentettek a magyar bútoripar számára. Vadonatúj gyáregységek jöttek létre, mások rekonstrukció során korszerű technikával versenyképes színvonalra emelkedtek. Jelentősen nőtt az egyes vállalatok és az egész bútoripar kapacitása. Az V. ötéves tervben, ha csökkenő mértékben is, folytatódik a bútoripari rekonstrukció, ami egyes megkezdett és folyamatban levő beruházások folytatását és befejezését jelenti, míg más, kisebb-nagyobb beruházások csak a következő években fognak sorra kerülni.

Az 1976. évi termelésben és az exportban is jelentős problémát jelentett a nyersanyagárak 1976. január 1-vel sorra került módosítása, ami a kalkulációkban és gazdaságosságban a reál-gazdaságossághoz közelítő eredményeket, de a változást követő első időszakban egyben nehézségeket is jelentett. 1977. januárban újabb ár-változásokkal kevésbé kell számolnunk, és ezért az 1976-ról 1977-re történő átmenet e szempontból is nyugodtabb, és kevesebb problémát vet fel, mint az egy évvel ezelőtti évváltás.

Számos ok együttes eredményeképpen *lanyhult* az elmúlt hónapokban a *belföldi bútorkereslet*. Ha ezek közül a tartósan ható okokat vizsgáljuk, akkor a lemaradások a lakásépítésben, az áremelkedések éppen az új lakásoknál, és az elmúlt évek fogyasztói árszintjénél néhány százalékkal magasabb fogyasztói árszint emelkedés egyes hatósági és piaci áraknál emelendők ki. Ezek egyaránt közrejátszottak abban, hogy az új lakások bebútorozása és a visszatérően sorra kerülő bútorcserék lelassultak. Valószínű, hogy ez a folyamat 1977-ben nem fog alapvetően megváltozni.

Így tehát a magyar bútoripar számára a belföldi piacon a kereslet—kínálat viszonyok megváltoztak és üzemeink, köztük kiemelten a legnagyobb állami bútoripari vállalatok is *fokozott érdeklődéssel fordulnak az export*, és ezen belül az országos elvárásoknak megfelelően a tőkés bútorexport felé.

A párt és a kormány felvilágosító munkája, az a nyílt, őszinte tájékoztatás, amelyet az ország gazdasági helyzetéről, a tőkés kereskedelmi mérleg alakulásáról valamennyiünknek nyújtottak, kezdi meghozni eredményeit a tudatformálásban, és így a bútoripari vállalatok és szövetkezetek vezetői és munkatársaik mint állampolgárok és mint gazdasági vezetők egyaránt látják a szükségességét, de egyben lehetőségét is annak, hogy a tőkés bútorexportba újonnan, vagy az eddiginél is nagyobb mértékben bekapcsolódjanak.

A bútoripari export szerve, az ARTEX Külkereskedelmi Vállalat a világgazdaság, a nemzetközi bútorpiac és a belföldi helyzet felmérése alapján 1975-ben, 1976-ban — valamint a következő években is — a helyzet ilyen megítéléséből indul ki. Olyan akciókat kezdeményezett, amelyek messze túllépnek a korábbiakon és azoktól mind az együttműködés exportvolumenében, mind annak hosszabb lejárataiban, tartósságában, mind gazdasági tartalmában és formájában (ipari vagy kereskedelmi kooperáció) különböznek.

Az ipari kooperációkról az előzőekben már említést tettünk. Sor került 1976-ban egy, az egész bútoripart közletről érintő *többéves kereskedelmi együttműködési megállapodás* létrehozására Európa legnagyobb bútorkereskedelmi áruházi vállalatával az IKEA-val. Az együttműködés főbb vonásai szerint mi elsősorban az áruházi konszern saját modelljeit gyártjuk, köztük olyanokat, amelyek eddig is szerepeltek cikk skálájukban és másrészt úja-

kat is. A sorozatnagyság nagy gyáraink részére kifejezetten előnyös és modelltől, garnitúrától függően 2—3 ezer darabtól egészen az évi 25—30—50 ezres nagyságig terjed. A cikk skála rendkívül szerteágazó, így mód nyílik arra, hogy a hozzánk beküldött mintákból az üzemek kiválaszthatják és kiválaszthatják a jövőben is a termelési adottságaiknak és feltételeiknek a legmegfelelőbbet, ami mind a kapacitások kihasználása, az alkalmazott technológia, mind a sorozatnagyság és a kalkuláció szempontjából kétségtelenül előnyös számukra. A megállapodás számos olyan elemet tartalmaz, amely messze túlmegy a szokásos vétel—eladási kapcsolaton, és biztosíthatja több évre előre a mindkét fél számára előnyös és meredeken továbbfejleszthető forgalmat. Ez a kooperáció más szempontból is új vonásokat jelent a mi számunkra, és a magyar szervek közti együttműködéssel szemben is új igényeket támaszt.

Az IKEA-t nagyobb bútoripari vállalataink megismerték az elmúlt esztendőben. Sokan jártak egyik vagy másik áruházában és résztvettek az 1976 folyamán sorozatosan lefolyt tárgyalásokon. Méreteiről és eladási szervezetről elegendő itt csak néhány adatot közölni, ezek képet adnak a nagyvállalatról. Svédországban 7 áruházban, ezenkívül számos más saját és más néven működő eladási szervezetben dolgoznak, ezenkívül Dániában, Norvégiában, Svájcban van áruházuk és az NSZK-ban már 5 áruházban folytatnak eladást. Katalógusuk 1976-ra 8 millió, 1977-re 12 millió példányban került kiadásra és terjesztésre, 1978-ra a katalógus példányszámát kb. 20 millióra emelik. Az említett országokon kívül különböző formában működik saját vagy egyes tulajdonban levő eladási szervezet egészen Japánig és Kanadáig és exportosztályuk szállít az egész világra. 1976-os bútór és lakberendezési cikkkforgalmuk eladási áron kb. 600 millió Skr. (Tájékoztatásul: 1U\$ = 4,24 Skr.) A nagyvállalat 1977-ben 5 áruházat nyit és tovább áruházbővítési tervük kb. elkészül 1978-ra. Tőkeerejük, kitűnő üzletpolitikájuk, amely Nyugat-Európában stílus- és divatirányzat teremtő mind garnitúrák, mind modellek, a felhasznált faféleségek szempontjából egyaránt érdekessé teszi az együttműködést velük a magyar bútoripar számára.

Említettük a belföldi együttműködés új elemeinek szükségességét már az előzőekben. Sor került arra, hogy a Könnyűipari Minisztérium az ösztönzés mellett a legaktívabban résztvegyen az export feltételeinek megteremtésében, így segítségére van az egyes gyáraknak abban, hogy devizahitel formájában szert tegyenek a hiányzó berendezésekre és központilag segít a borovi fenyő ellátásban.

Nyugati bútorkereskedelmi és hazai bútoripari vállalatok érdekeinek és érdeklődésének közelítésére mindinkább van és megvalósul olyan lehetőség is, hogy a külkereskedelem, tehát az ARTEX, a Külkereskedelmi Bank és más partnervállalatok segítségével különböző konstrukciós üzemekbe vonjon be egyes bútorexport

szerződéseket, ahol tehát az export szembeállításra kerül más, az ország szempontjából érdekes, de többlet export nélkül egyébként meg nem valósítható import üzletekkel.

#### IV.

Az ország gazdasági helyzete, a tőkés fizetési mérleg hiánya, másrészt az állandó, nagymérvű és lüktető ármozgások a nyersanyagoknál, továbbá a hosszantartó és nagymérvű infláció egyaránt szükségessé, de egyben a korábbinál inkább lehetővé is teszik az *exportgazdaságossággal való foglalkozást és az ármunkát*. A számos gazdaságossági és hatékonysági számítási mód között, érthetően, előtérben van egyrészt a futó vagy tervezett tőkés exportüzletek devizanyerése (nettó devizahozama) és a devizakitermelési mutató, vagyis, hogy hány forint belföldi ráfordítás szükséges az egységnyi tőkés deviza kitermeléséhez. Új, kisebb-nagyobb beruházásoknál ezenkívül vizsgálják a megtérülés időtartamát, forint- és devizahozamát.

Ezek a számítások szükségszerűen középpontba kerültek és sorozatosan folynak. A közelmúltban az egyik kutatóintézet hasonló szempontok alapján elkészítette a különböző népgazdasági ágazatok és azon belül a könnyűipari alágazatok gazdaságossági számításait, és ez az összehasonlítás a bútorigar, ill. a bútorexport számára alapján megnyugtató képet adott, különösen a nettó devizahozam szempontjából. Várható ezért, hogy a devizahitelek és fejlesztések elbírálásában résztvevő különböző szervek ezt figyelembe veszik jövő munkájukban.

Az ARTEX is fejlesztette szükségszerűen ármunkáját, ami az eddiginél rendszeresebben és rendszerezettebben jelenti különösen nagyobb megállapodásoknál az árinformációk, az árdokumentációk beszerzését. Úgyszintén fokozottan vizsgáljuk a faféleségek és a bútorigar várható rövid és középlejratú prognózisát avégett, hogy a külkereskedelem annak a fontos célkitűzésének, amely úgy szól: a legjobb időpontban és az elérhető legjobb árakon kell megállapodni, fokozottabban feleljünk meg. Az árképzésnek tehát mind kevésbé szabad a forintáron, a belföldi önköltségen alapulnia, ahelyett a maximális árlehetőségeket kell vizsgálni, megismerni és megvalósítani.

Szükségszerű kontroll és határ azonban a szerződéseknél az ipar önköltsége és a belföldi átadási ár. Ha nem lehet ugyanis a belföldi kalkulációknak megfelelő deviza ellenértéket elérni, úgy az üzlet meghíusul. Ezért az ipar fokozott feladata a termelékenység javítása, az eszközök maximális kihasználása és az önköltség csökkentése. Feladata, szerintünk, a bútorigari vállalatok vezetőinek az a gondos elemzés és vezetői döntés, vajon a közvetlen költségeken kívül mennyit terhelnek rá a közvetett költségekből az egyes gyártmányokra, ahol már nemcsak mechanikus kalkuláció, hanem vezetői közgazdasági elemzés is közrejátszik, hiszen a

valóságban sem egyforma költséghordozók a különböző gyártmányok.

Nyilvánvaló például, hogy a nagy sorozat, ami a viszonylag kis belföldi piacon el sem érhető, több éves azonos gyártmány, a termelési biztonság, nemegyszer a technikai és technológiai segítség, a műszaki fejlesztésbe való besegítés stb. mind az exportot és a helyes vezetői döntést a közvetett költségek elosztásában kívánatosá tevő tényezők.

Ezekben a hónapokban is folyik a vezető állami szervek, a Magyar Nemzeti Bank és a külkereskedelem együttműködésében különböző deviza- és forinthitelek elbírálása. A IV. ötéves tervhez hasonlóan a folyó V. ötéves tervben is kedvezményezett iparág a bútorigar és, tudomásunk szerint, mód van arra, hogy megfelelő fejlesztési kérelmek alapján a bútorigari vállalatok és szövetkezetek kedvezményes feltételek mellett jussanak beruházási összegekhez. A központi beruházási döntéseken kívül elsősorban, sőt, szinte kizárólag gazdaságos többletexport javaslatok alapján lehet beruházási összegekhez jutni. Az ARTEX nemcsak erkölcsi támogatást nyújt, és vesz részt a javaslatok kidolgozásában, hanem megalapozottan és bátran vállal az iparral közösen többlet exportot és deviza beszállítási kötelezettséget.

#### V.

E cikk kereteiben közreadjuk a tőkés és a szocialista bútorexport adatait Ft-ban, összehasonlíthatóan 1968-al, tehát az új gazdaságirányítási rendszer bevezetésével kezdődően, szerepeltetve az 1976-os év előzetes, nem végleges adatait (az export várható becslése 1976. december 1-én) és az ARTEX, iparral egyeztetett programját 1977-re. A számok magukért beszélnek. Olyan csoportosítást alkalmaztunk, amely a szakembereknek sokban világos tájékoztatást nyújt. Ehelyütt még a tőkés bútorexporthoz fűzünk néhány gondolatot, míg a szocialista bútorexport kérdéseire a következő pontban fogunk visszatérni.

A volument és dinamikát együtt vizsgálva a legmeredekebb a fejlődés a szélexportban. Lényeges kiemelnünk: egyes kivételektől eltekintve, egyenes vonalú a fejlődés 1968-tól 1974-ig mind a három kategóriában, az 1975. évi tőkés mélypont a gazdasági válságban már a mi számainkban is megmutatkozott. Kiemelhető, hogy jöllehet a gazdasági válság 2—3 évig tartott, mi csak egy esztendőben nem tudtunk — akárcsak az egész világkereskedelem és hasonlóan Magyarország tőkés exportja — további emelkedést elérni, és pedig az 1975-ös esztendőben. 1976-ban az összes tőkés bútorexport, bár összetétel változással, már elérte az eddigi legmagasabb szintet, 1974-et.

1977-re, természetesen megalapozottan, a folyamatban levő tárgyalások, keretmegállapodások, de legelsősorban konkrét exportszerződések alapján a magyar bútorexport további 44—45%-os (!) emelkedése szerepel az ARTEX terveiben. E cikk I., II., és III. fejezetei-

Tőkés bútorexport  
Bruttó kereskedelmi Ft-ban

Érték: 1000,— Ft-ban

	1968	1969	1970	1971	1972	1973	1974	1975	1976	1977
									várható	program
Modern, stíl- és konyhabútor	107 407	98 732	99 462	107 884	110 128	142 812	197 570	172 143	164 500	237 000
Szék- és alkatrész fonott ülés	79 657	75 771	87 856	97 302	145 087	210 535	269 313	282 691	311 900	400 000
Közületi és fém-bútor	2 416	2 728	1 717	8 684	27 651	30 574	33 482	24 915	23 600	86 000
Összesen:	189 480	177 231	189 870	213 870	282 866	383 921	500 365	479 748	500 000	723 000
Ebből:									kb.	
Szövetkezeti ipari	67 349	77 330	82 099	104 334	152 587	238 257	337 650	297 649	300 000	

Szocialista bútorexport  
Bruttó kereskedelmi Ft-ban

Érték: 1000,— Ft-ban

	1968	1969	1970	1971	1972	1973	1974	1975	1976	1977
									várható	program
Lakossági, fém- és közületi bútor a Szovjetunióba	221 207	207 280	222 225	236 811	276 733	388 879	317 959	557 083	468 000	450 000
Lakossági, fém- és közületi bútor más szocialista országokba	75 113	132 448	101 827	136 247	153 147	231 550	273 583	177 188	198 600	270 000
Összesen:	296 320	339 728	324 052	373 058	429 880	620 429	591 542	734 271	666 600	720 000
Ebből:									kb.	
Szövetkezeti ipari	217 758	245 550	216 158	228 233	257 332	361 652	316 919	503 903	420 000	

ben, úgy hisszük, magyarázatot adtunk erre a várható fejlődésre, amiben a világpiaci konjunktúra lassú javulása, a kelet—nyugati kereskedelem fejlesztése a mi vonalunkon, a nyugati bútortorpiac sajátos alakulása, a bútortorpiac IV. és V. ötéves tervbeli fejlesztése, a belföldi bútortorpiac alakulása, az ipar és a külkereskedelem együttműködésének fejlesztése, erkölcsi és anyagi tényezők közösen játszanak szerepet.

Külön kell szólnunk a *székgyártás és a székexport fejlődéséről*, ami 1971 óta több 100 millió forintos tőkésexport-emelkedést eredményezett. A magyar székgyártás, és elsősorban annak vezető szerve a Szék- és Kárpitosipari Vállalat termékei, gyártása, technikája és technológiája egyaránt évek óta leginkább megközelítik a világpiaci színvonalat. Ezért került sor mindkét jelzett ötéves tervben sok százmillió forintos fejlesztésre, aminek során a Szék- és Kárpitosipari Vállalat különböző gyáregységei megújulnak, ill. olyan új, korszerű, modern technika alapján dolgozó gyáregységek jönnek létre, mint pl. a nemrég felavatott kecskeméti és mohácsi gyárak. 1977-ben a Szék- és Kárpitosipari Vállalat exportra felajánlott székmenyisége meghaladja az 1 millió darabot, és emellett más szék- és ülóbútorgyárak fejlődtek fel az elmúlt esztendőkből a nyugati export színvonalára. A Szék- és Kárpitosipari Vállalat és ezen túlmenően a magyar székgyártás tovább bővül, ami további lehetőségeket és feladatokat jelent az ipar és az export vállalat számára.

Igyekezünk a cikk elején képet adni a tőkés konjunktúra és azon belül a nyugat-európai bútortorpiac várható fejlődéséről és bizonytalanságairól is. Mindez szükségessé teszi, hogy *tengerentúli perspektívában* is fokozottan gondolkodjunk, és a gyártást és gyártmányokat az iparnál, a piackutatást és piaci szervezetet a külkereskedelmi vállalatnál fokozottan fejlesszük úgy, hogy e feladatot hatékonyan, gazdaságosan tudják közösen ellátni. Nyilvánvaló, hogy gazdaságosan csak *szétszerelt* székek szállíthatók tengerentúlra. Ha erre megfelelő gyártmányok és technológia kidolgozásával nem készülünk fel időben, úgy reálisan számítani lehetne arra, hogy a magyar székexport kínálat Európában meghaladná a székeink iránt megnyilvánuló, felkelthető igényt, és ez önmagában súlyos eladási problémákat okozhatna az elkövetkezendő években, vagy úgy, hogy az eladások egy része megnehezül, netán lehetetlenné válik, — vagy úgy, hogy a kereslet-kínálat említett alakulása „értéken” alulivá teszi székeink eladási árát.

Az ARTEX piackutatása, meglevő és továbbfejleszthető piaci szervezete azt jelzi, hogy a szétszerelt székek eladására felkészültünk és tovább készülünk a következő években tengeren túl, elsősorban Észak-Amerikában, Japánban, Közél- és Közép-Keleten — itt elsősorban az I. fejezetben jelzett olajországokban —, adott esetben más országokban is.

A székgyártás és a székexport egyik súlyos problémája nyer megoldást a lemezülések és

támlák gyártását biztosító beruházás megvalósulásával, amelynek sikerére valamennyi érdekelt szerv összefogott.

A magyar bútorexportban a *szövetkezeti ipar* mindig jelentős szerepet töltött be stíl- és stilizált, rusztikus és egyéb bútorok gyártásával. A szövetkezetek kitűnő vezetői és szakembergárdája, rugalmassága és gazdaságos termelése mindig export-orientált volt és, remélhető, marad továbbra is. A számok mutatják, hogy bizonyos hullámzással a szövetkezeti ipar exportja a teljes tőkés export 40—50—60%-át teszi ki, az utolsó esztendőkből 60% kb. állandósulni látszott, számszerűsített program nélkül is látszik azonban, hogy 1977-ben az abszolút számok emelkedése mellett az arány csökkenni fog. A válság éveiben kiesés volt szükségszerűen kisebb mértékben a nemes stílbútorok eladásában, amiben közrejátszott az is, hogy a szövetkezeti ipar és az ARTEX együttese nem tudott közösen gyorsan „újítani”, vagyis nem tudtunk új, a piac divatigényeinek és keresletviszonyainak megfelelő új típusokkal megjelenni. Ezen a téren éveken át elmaradás mutatkozik, amit csak együttes és rendkívül céltudatos munkával lehet megfordítani. Ennek felismerése tulajdonképpen közösen megszületett. Ez a bútorigipari szövetkezetek vezető szervei, az ágazati minisztérium és a külkereskedelmi vállalat közös megállapítása, és erre alapul közös célkitűzésünk is, a megoldás módszerei és útjai azonban még kidolgozásra várnak.

Alapvető különbséget kell tenni azonban 1977-re is e kérdés és a szövetkezeti bútorigipar exportjának fejlődése, fejlesztése között. Utóbbi előttünk biztosítottak látszik, mert hiszen a nyugati kooperációs javaslatok, konkrét igények és szerződések legalább az állami és tanácsi iparral egyenértékűen nyújtanak lehetőséget a szövetkezeti export számára. Világos célkitűzés az ipar és külkereskedelem számára az a két párhuzamos feladat, amely a következőképpen fogalmazható meg:

- fenntartani és továbbfejleszteni az évtizedes hagyományokkal rendelkező szövetkezeti stílbútorigipart, -exportot és
- a legnemesebb, legmunkaigényesebb gyártmánykategóriákban realizálni az ipar valamennyi szektorának, egységének exportkapacitását.

## VI.

Külön kell foglalkoznunk a *szocialista* és ezen belül elsősorban a *szovjet bútorexporttal*.

A szomszédos baráti országokkal sok éves, egymás bútorválasztékát kiegészítő és a termelés sorozatnagyságát növelő export—import

kapcsolatunk van. Ide sorolható elsősorban a Szovjetunió, Csehszlovákia, Lengyelország és az NDK. (Jugoszlávia felé exportunk csak szórványos és kisebb volumenű, évenkénti rendszeres import mellett.) Az egészséges export—import kapcsolat sok éven át kizárólag *lakossági bútorokra* vonatkozott, az elmúlt esztendőkből azonban sorozatosan kezd kiterjedni *közületi bútorokra* is, vagyis arra, hogy a magyar bútorigipar résztvegyen a baráti országok különböző szállodái, éttermei, üdülői, szanatóriumai, színház-, hangverseny- és mozitermei, irodái stb. berendezésében. A jövő feladata lesz még az, hogy a bútorigipar területén szervezett és nagyobb volumenű KGST szakosodási és kooperációs együttműködésre kerüljön sor.

E cikk kereteiben külön tábla jelzi a szocialista bútorexport forintértékeit és alakulását az 1968—1977 időszak tíz esztendejében. Az 1976. évi várható, itt is az 1976. december 1-i becslést jelzi, míg az 1977. évi program az ARTEX az iparral, árucsereforgalmi és magánjogi megállapodásokkal egyeztetett feladata.

A számok világosan jelzik, hogy fő vásárlónk a szocialista országok között a Szovjetunió, és oda irányuló exportunk évről évre többszöröse a többi szocialista országokba irányuló bútorigiparunk összegének. A Szovjetunióban évtizedek óta ismertek, kedveltek és becsültek in-tarziás és egyéb *stílbútoraink*, amelyek a lakossági bútorexport zömét jelentik. Hosszú lejáratú megállapodás, évtizedes hagyományok és stílbútoraink magas színvonala, továbbá a belföldi gyártástól és egyéb országokból származó importjuktól eltérő tulajdonságai és értéke biztosítják ezt a piacot, nézetünk szerint a jövőben is stabilan a magyar bútorigipar számára. Az ipar és külkereskedelem gondosan ügyel arra, hogy a termékek minősége és színvonala ne csökkenjen, hanem tovább emelkedjék.

A lakossági bútorokhoz hasonlóan kb 1973 óta polgárjogot nyertek közületi bútoraink a Szovjetunióban és adott esetben egy-egy nagyobb egység számára szállított szálloda, kollégiumi berendezések, színházi zsölyék, ehhez faburkolatok és hallberendezések, könyvtárberendezés stb. egységenként eléri a 3—500 ezer rubelt, ill. kivételesen az egy- vagy kétmillió rubeles összeget is. A Szovjetunióban hatalmas szállodaépítési, idegenforgalmi és általános fejlesztési, építési program valósul meg ezekben az években, amit külön is elősegít és parancsolóan szükségessé tesz az 1980-as moszkvai olimpia és az ehhez kapcsolódó, egyre emelkedő idegenforgalom. Ebbe történő fokozott bekapcsolódás szerény erőinkhez, kapacitásunkhoz és lehetőségeinkhez mérten szép feladat az ipar és kereskedelem számára.

# Új szállítási és anyagárolási rendszer kialakítása a Fővárosi Kefe- és Seprűgyártó Vállalatnál

Köves Gábor

A vállalatok szervezési és tervezési problémáinak egyik jelentős része a gyártás során felhasználásra kerülő anyagok tárolásának és szállításának megszervezése. Az alap és segédanyagok a vállalat területére érkezéséig és azon belüli felhasználásuk során egészen addig, amíg készáru formájában elhagyják a gyárat igen sokszor kell egyik munkahelyről a másikra szállítani, és minden esetben gondoskodni kell megfelelő tárolásukról is.

A gyártás jellegétől függően a szállítás költségei a gyártási önköltség kisebb-nagyobb részét képezik. Gyakorlati példák bizonyítják, hogy a szállítás ésszerűsítésével, a szállítóberendezések korszerűsítésével jelentős önköltségcsökkentés érhető el.

A szállítás és tárolás korszerűsítésének ezen túlmenően is komoly gyakorlati jelentősége van a gyártás folyamatosságának fokozása, az átfutási idők csökkentése szempontjából, mely a ciklusidő megrövidítését és ezzel a forgóeszközök forgási sebességének meggyorsítását eredményezheti.

Vállalatunk fő profilját a kefeipari termékek (meszelők, különféle háztartási és ipari kefék) alkotják. Az egy évben legyártott kefék mennyisége meghaladja a 2 millió darabot. Saját faüzemmel és szőrkikészítő üzemmel nem rendelkezőnk, ezért a kefefák jelentős mennyiségét (92%-át) a Debreceni Kefegyártól vásároljuk, a fennmaradó rész a Nagybajomi ÁFÉSZ-től érkezik.

A belső anyagmozgatási és tárolási feladatokon kívül a vidéki telephely és a szétszórt vidéki bedolgozó hálózat foglalkoztatása és termelési feltételeinek programszerű biztosítása érdekében szintén komoly feladatok jelentkeznek ezen a téren.

A megnövekedett termelési feladatok teljesítését extenzív fejlesztési lehetőségekkel sem szállítási kapacitás, sem tárolási hely tekintetében kielégíteni már nem lehet.

Vonatkozik ez az ezen a területen különösen súlyos problémaként jelentkező létszámhiányra is.

A helyzet elemzése alapján vállalatunk vezetősége arra a következtetésre jutott, hogy a hagyományosan kialakult módszerekkel e problémákat megoldani nem lehet. Megállapítottuk, hogy gyökeresen meg kell változtatni a szállítási és anyagmozgatási feltételeket, mégpedig a téma komplex, rendszerszemléletű megközelítésével. Hatékony eredmény ugyanis nem érhető el, ha csak egy-egy helyen (pl. anyagraktár) területén változtatunk, ugyanakkor a mozgatást, a műhelyközi és külső szállítást továbbra is ha-

gyományosan végezzük. Ennek alapján a szervezési munka kiterjedt a

1. *külső szállításra*, amelyen a kefefák és szőrtömőanyagok be- és kiszállítását értjük, figyelemmel a készáru-kiszállítási lehetőségekre,
2. *belső szállításra*, amelyen a raktárba, majd a műhelyekbe való szállítást, illetve a műhelyen belüli mozgatást értjük.

A tervezési és szállítási feladatok meghatározásakor az alábbi szempontokból indultunk ki:

1. Az új megoldásnak alapvetően a műhely (és a vállalat) termelési feladatából kell kiindulnia, ennek alapján kell a raktározásra, illetve a szállításra kerülő anyagféleségeket és mennyiségeket meghatározni.
2. A tárolóhelyeket és szállítási útvonalakat úgy kell kijelölni, hogy a leggyorsabban és legrövidebb úton való szállítást biztosítsuk, egyben a tárolás biztonságos legyen.
3. A szállítóeszközök és raktározási módok kiválasztásánál a maximális kapacitáskihasználás és a minimális önköltség mellett biztosítani kell a nehéz testi munka fokozatos kiküszöbölését a gépesítés fokozásával.
4. A raktározás szervezése biztosítsa a társadalmi tulajdon védelmét.
5. Tegye lehetővé a belső szállítás folyamatosságát, az operatív termelési tervekkel való összhangot.
6. Vegye figyelembe a meglévő területi adottságokat, építési kapacitást ne igényeljen, racionálisan, gazdaságosabban használja ki a raktárterületet.
7. Egységes méretű szállítóeszközök tervezésével a belső és külső anyagmozgatás igényeihez illeszkedjen, feleljen meg a vasúti és közútiállítás előírásainak.
8. A tárolási és szállítási feltételek javításán kívül egyszerűsítse az adminisztrációs feladatokat (pl. anyagok mérése, számolása, leltározása stb.).

## A jelenlegi helyzet elemzése

A jelenlegi helyzet elemzését a fenti főbb szempontok alapján végeztük. E helyütt csak a kefefák szállítási és mozgatási folyamatát ismertetem, de ugyanezt a szőrtömőanyagokra is elvégeztük, tekintve, hogy az új rendszernek mindkét alapanyagféleség szállítási, raktározási feltételeit biztosítani kell.

A jelenlegi kefeanyagmozgatási menete:

A gyártó cég dolgozója a kefefát a tárolóba helyezi — raktárba viszik — MÁV konténerbe vagy zsákokba rakják — szállítás (vonat, te-

hergépkocsi) — lerakás a vállalatnál — levitel a raktárba — konténer stb. kirakása — üzembe szállítás előkészítése, darabszámolás, anyagmozgató kocsira rakás — üzemi raktárba vitel — kiadás a műhelyrészek felé — átszállítás az üzemi raktárból a behúzó műhelyekbe — kiadás a dolgozóknak.

A fentiekből látható, hogy a kefefát gyártó cég utolsó műveletét végző dolgozójától lekerülő munkadarab míg elérkezik saját vállalati első műveletet végző dolgozónkhoz, minimálisan nyolc alkalommal veszik kézbe, illetve rakják, számolják át, amelyből öt alkalommal ezt saját dolgozóink végzik.

Természetesen a technológiai folyamatból és műveleti sorrendből adódóan (szegezés, csiszolás, levágás, tisztítás, csomagolás) a műhelyi anyagmozgatás és tárolás további gondokat vet fel. A folyamat befejezéséért biztosítani kell a készáruraktárba való eljuttatást, tárolást, majd ismételt konténerbe rakást és az elszállítást.

### A megvalósítandó új anyagmozgatási rendszer rövid ismertetése

Az ismertetésre kerülő megoldást több lehetséges variáció, ötlet alapján választottuk ki. Külön vizsgáltuk a helyi adottságoknak leginkább megfelelő

- egységtrakomány-képző eszközöket
  - kisegítő eszközök (huzal, pánt, heveder stb.) segítségével kialakított egységtrakomány,
  - rakodólapon, illetve azokon képzett egységtrakomány,
  - szállító tartályok
- szállító- és rakodóeszközöket
  - kötött pályás
  - pályához nem kötött
  - kézi targoncák és kézikocsik
  - gépi hajtású targoncák stb.

A különböző variációk közül a gazdaságossági feltételeket is figyelembe véve az adottságokhoz legjobban illeszkedő végső megoldás ismertetése előtt szükséges megjegyezni, hogy egy korábbi vállalati szervezés keretében a gyártó műhelyünkben a gépelrendezést az üzemépületi adottságok figyelembevételével a technológiai folyamat sorrendjéhez igazítottuk.

Az új rendszer alapját az általunk minikonténernek nevezett oldalfalas, összehajtható sík rakodólap (80 × 60 × 40 cm) képezi, amely a szállítási folyamat minden pontján alkalmazható.

A szállító dolgozója közvetlenül a minikonténerbe rakja a kefefát, raktárba szállítás után

egységtrakományt képeznek (VOLÁN vagy MÁV konténerbe.)

Ez az egység kerül a MÁV, VOLÁN vagy a szállító járművére, amely a vállalat rampájáig szállítja, innen lifttel és a HT 1501 emelőtargonccal az alagsori raktárba kerülnek.

A raktári máglyázáshoz UE 300-as hidraulikus emelőgépet rendeltünk. Az üzem rendelésére a megfelelő kefefákat tartalmazó minikonténereket emelő és szállítókkal az üzemi raktárba szállítják, ahonnan az egyes műhelyrészek igénye szerint kézikocsik segítségével a munkapadokhoz juttatják. A félkész termék szintén minikonténerbe helyezve megy végig a technológiai folyamaton a csomagolásig. A csomagolt késztermék AK 6-os anyagmozgató kocsin liften jut el a készáruraktárba, ahol a megrendelt mennyiséget egységtrakodólapon rögzítik Mü-Pach pántolással, vagy konténerbe helyezve szállítják ki. A beérkező eszközöket a szállító felé csere alapon pótolják. A gazdaságos visszaszállíthatóság érdekében a minikonténerek összcscukható kivitelben készülnek, így egységtrakodólapokon (kb. 10 db helyezhető el 1 db MSZ 9710-es sík rakodólapon) kerül vissza a szállítóhoz.

### Az anyagmozgatás fejlesztésének kihatása a vállalati gazdálkodási rendszerre

- Növekszik az anyagmozgatás gépesítésének foka és színvonala. Ez maga után vonja a gyorsabb rakodást, ami csökkenti a kocsifordulási időt. Növeli a szállítási kapacitást, a rakodási idő 50—70%-kal csökkenthető.
- Biztosítja a rendelkezésre álló raktárterület csökkentését 190 m<sup>2</sup>-ről 70 m<sup>2</sup>-re.
- A műhely kiszolgálásánál nincs szükség számolásra, mérésre, ez időmegtakarítást eredményez.
- A rendezett tárolás folytán a műhelynek csak a minimális készletet kell tárolnia, amely területfelszabadítást eredményez.
- A rendszer kiszolgálásához 1 fő raktáros, 2 segédmunkás, 1 műhelyi anyagmozgató segédmunkás szükséges a jelenlegi 1 + 5 + 3 fő helyett.
- Csökken a raktári szállítási selejt, kiküszöbölhető a munkaigényes, nehéz fizikai munka, csökken a balesetveszély.

Az anyagmozgatás és szállítás eredményei tehát sok esetben nem kvantifikálhatók, hatásukat, tovaryűrő hatásukat mégis figyelembe kell venni.

Tervünk szerint — a megvalósításra kidolgozott ütemterv alapján — a szervezés és fejlesztés eredményei már 1977. év második felétől jelentkezni fognak.



## Egyesületi hírek

A *Bútoripari Szakosztály* 1976. november 12-i vezetőségi ülésén értékelték a Szegeden tartott VIII. (jubileumi) Közgyűlést, valamint az őszi BNV „Otthon '77” kiállítást és ez utóbbinak a rendezéssel, szervezéssel összefüggő egyes kérdéscsoportjait.

Megvitatták a Fiala Műszakiak Klubja (FMK) jelenlegi helyzetét és a további szervezési intézkedésekre vonatkozóan elhangzott egyes javaslatokat.

A napirend keretében értékelték az ipari hagyományok gyűjtésére vonatkozó szervezési intézkedéseket, ezek eredményeit és hoztak határozatot. A határozat kiterjed egy munkabizottság létrehozására is, melyben minden önként jelentkezőt szívesen várnak és fogadnak.

A szakosztály vezetőségi ülésén az egyesület főtitkára is részt vett.

Végül a szakosztály szervezésében lebonyolított innsbrucki út tapasztalatairól szóló beszámolót értékelték.

A szakosztály december 3-i vezetőségi ülésén az 1976. évi munkaterv végrehajtásáról összeállított titkári beszámolót értékelték, valamint az 1977. évre vonatkozó munkatervi javaslatot vitatta meg és hagyta jóvá.

Tárgyalta és jóváhagyólag elfogadta az 1977. első negyedévében sorra kerülő szakosztályi tisztújító közgyűlés előkészítésére vonatkozó szervezési intézkedések megtételét.

A szakosztály *Kárpitos Csoportja* november 16-án tartotta soron következő ülését. A november 24-i rendezvényén „Az Északmagyarországi Vegyiművek poliuretán fejlesztési programja a bútortipar tükrében” címmel Szilágyi Lajos műszaki igazgatóhelyettes tartott előadást.

\* \* \*

Az *Ügyvezető Elnökség* 1976. november 26-i ülésén

- értékelték a szegedi (jubileumi) közgyűlést,
- tárgyalta és megvitatta az 1977. évi tisztújító közgyűlés előkészítésének jelenlegi helyzetét és hozott határozatot a további intézkedések megtételére,
- végül egyéb időszerű kérdéseket tárgyalta és vitatott meg.

\* \* \*

A *Svájci Kereskedelmi Fejlesztési Központ* a *MTESZ* szervezetében működő nyolc egyesület

— köztük a *FATE* — és a *Magyar Kereskedelmi Kamara* közreműködésével 1976. november 29. és december 2. között *SVÁJCI MŰSZAKI NAPOK*-at tartott, melyet *dr. Kovács Sándor* a *MTESZ* főtitkára nyitott meg. *Dr. René Stoudmann* svájci rendkívüli nagykövet mondott üdvözlő beszédet.

*Wladimir Romanovsky*, a Svájci Mérnök és Építész Szövetség Nemzetközi Tagozatának elnöke „A svájci építőipar jelenlegi helyzete” címmel tartott filmvetítéssel egybekötött igen színvonalas előadást.

Az első nap rendezvényét a *Magyar Kereskedelmi Kamara* fogadása zárta be. A műszaki napok további programjában — széles körű érdeklődés és részvétel mellett — számos érdekes előadás hangzott el.

Az előadásorozat a *FATE* rendezésében *P. Lepel* igazgatósági tag (Embru-Werke, Rüti) „Célbútorok iskolák számára” c. előadásával fejeződött be.

\* \* \*

Az Egyesület *Fűrész-, Lemezipari Szakosztály* és az *Épületasztalosipari Szakosztály* 1976. december 7-i vezetőségi ülésén az 1976. évi munkaterv kialakítását tárgyalta és vitatta meg.

\* \* \*

A *Vegyésipari Szakosztály* december 9-én „Az új szabályozó rendszer első félévi tapasztalatai” tárgykörben rendezett *ankétot* melynek vitaindító előadója *Harrach József* a Fővárosi Neonberendezéseket Gyártó Vállalat főmérnöke volt.

\* \* \*

Az *Oktatási Bizottság* december 15-én tartotta az év utolsó ülését.

\* \* \*

A *FATE* és a *Képzőművészeti Szövetség* közös szervezésében december 15-i klubnapján

*Kisszebeni Marcell* „Szabadidő-tervezési program”,

*Filep István* belsőépítész „Az őszi BNV Otthon '77 kiállítás értékelése” címmel tartott filmvetítéssel egybekötött vitaindító előadást.

Dr. J. T.

## Külföldi lapszemle

Az 5303-as kárpitozott bútorprogram megvalósításával a Lengyel Bútoripari Egyesülés (OELSA) rabenai gyárában kimagasló eredményeket ért el.

A bútorelemekből kialakított gyártmányok, modellek kifejlesztésével részben a variálhatóságot, részben az ülőbútorok komfortizálásának feltételeit hozták létre, és teremtették meg az előfeltételeit a magas értékű kárpitozott bútorok gyártásának, melyhez PUR hidegen formázott ülő- és oldalelemeket alkalmaznak.

A lábazatokat műbőrrel borítják. A bútor behúzásához jó minőségű szövetanyagokat használnak fel (1., 3., 4. ábra).

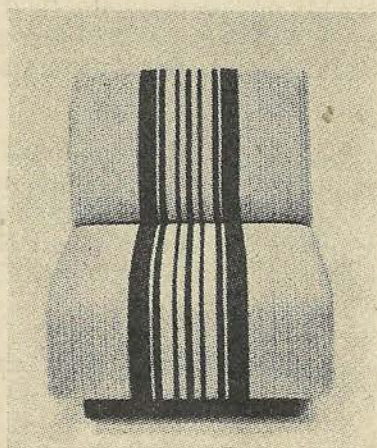
A kárpitozáshoz pedig hullámrugót alkalmaznak (2. ábra). Az 5303 modell kialakításánál már figyelembe vették, hogy a lakószobák kárpitos garnitúráit a fal mellől mind nagyobb mértékben a szobák belső területein helyezik el, ezért sok gondot fordítanak az ezen igényt kielégítő modellek tervezésére és gyártására.

(Möbel und Wohnraum, 1976. 8. sz.)

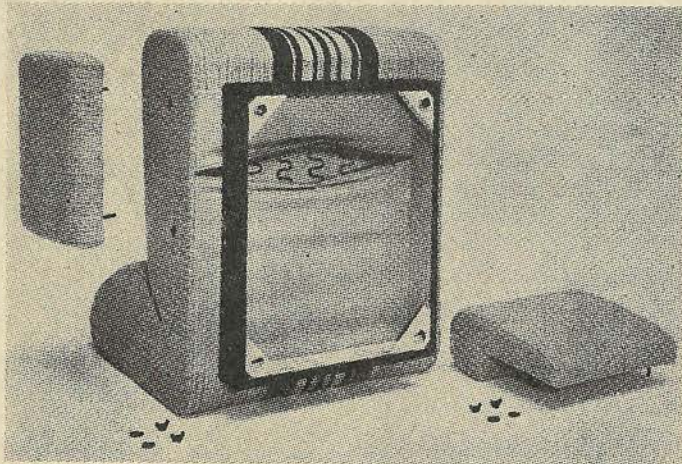
A skandináv bútorvásár most is hű képet és áttekintést ad a skandináv bútorgyártás színvonaláról, új modelljeiről és nem utolsósorban a várható divatirányzatról is. Ezt nyújtotta legutóbb is a vásár látogatói részére. Elsősorban az exportőrök és importálók érdeklődésének kívánt eleget tenni.

Az alábbiakban három modellt ismertetünk olvasóinkkal. Az 5. ábra érdekessége a fotel stabil vázszerkezetéhez csatlakozó széles — kárpitozatlan — kartámla, mely egy teljesen újszerű vonalat ad (tervező: Andreas Hansen; kivitelező: N. Eilersen A/S).

A 6. ábrán egy gazdagon kárpitozott garnitúra látható, melynek állványzata (lábazata) a keményhab technológia alapján készült. A lágy és steppelt párnázat biztosítja az ívelt vonalú állványzat formájához történő illeszkedést és alkalmazkodást. A garnitúra karaktere összességében reprezentatív (tervezte: A. W. Iwersen; kivitelezte: Winde Bútorgyár A/S).



1



2



3



4



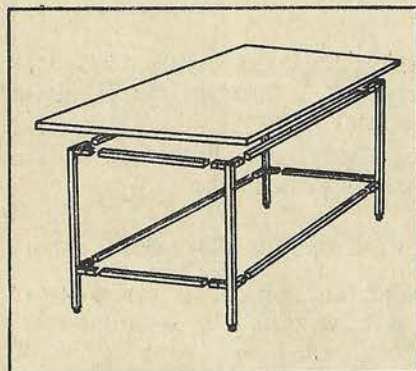
5



6



7



8

A 7. ábrán bemutatott laminált állványból és préselt lemezekből készült kárpitos ülögarnitúra játékosan hajlított kartámlákkal szintén reprezentatív külsőt biztosít. A kárpitozás pamphör-bevonattal készült. Felmerülhet az a kérdés, hogy ez a hajlított karfa és a hozzá simuló kárpitozott párnázat mennyire felel meg a funkcionális igényeknek. Erre vonatkozóan egyelőre még nincsenek adatok (tervezője: J. Mortensen; kivitelezője: Vejen Kárpitosbútorgyár).

(Möbel und Wohnraum 1976. 8. sz.)

\*\*\*

Az NSZK-ban az egyik mérnöki iroda egy új asztalrendszerter szerkesztett, mely minden nagyságrendben és méretben összeállítható (8. ábra).

A szerkezet három alapelemből, nevezetesen: az asztallábakból, az asztalkávából, -keretből és az asztallapból áll.

A konstrukció elemei nem fixek, az asztal az elemekből tetszés szerinti méretben és formában állítható össze.

A stabil hegesztett konstrukciós részek négy-szögletes fémcsovei és saroklemez nagy terhelést biztosítanak. Az asztallábak teherbírása 125 kp/darab, és a padlózat egyenetlenségeinek megfelelően állítható. Az asztallap bükk farostlemezből, vagy finomszemcséjű faforgácslapból egyaránt gyártható, fa vagy műgyanta alkalmazásával. Felületkezelhető melamin-kemény lakkal vagy műanyagborítással.

(Möbel und Wohnraum, 1976. 10. sz.)

\*\*\*

A Belgrádban az 1976. november 18—23-ig megrendezésre kerülő legnagyobb bútor és lakberendezési tárgyak vásárán a rendezőség rekord látogatottsággal számolt. Az előző, 1975. évi vásáron 285 belföldi és 97 külföldi cég vett részt. A vásár 50 000 m<sup>2</sup> kiállítási területét további két csarnokkal bővítették.

\*\*\*

Finnország, a Bolgár Népköztársaság, a Csehszlovák Népköztársaság, a Német Demokratikus Köztársaság és a Magyar Népköztársaság még 1975 májusában megállapodást kötött országaik között a kereskedelmi forgalom növelését elősegítő intézkedések megtételére.

A megállapodás értelmében Finnország és a felsorolt szocialista országok közötti exportforgalomban megszüntetik a vámot. A finn export nagyobb részét a fát megmunkáló gépek teszik ki, elsősorban a farostlemezgyárak, falemezművek, cellulóz és papírgyárak részére.

A Szovjetunió részére emellett Finnország még komplett gépi fafeldolgozó berendezéseket is szállít. A tudományos—műszaki együttműkö-

dés területén is tovább szélesítik az eddigi kapcsolatokat.

\* \* \*

A jugoszláv bútoripar évenként mintegy 14 milliárd dinár értékű bútort állít elő. Üzemei a vertikálisra törekedtek, a nyersanyagfeldolgozástól a végtermék-kibocsátásig bezárólag. A közeljövőben elsősorban a gyárak bővítése helyett azok korszerűsítésére, modernizálására törek-szenek. Bővíteni és javítani kívánják a választé-  
kot, valamint a gyártmányok minőségét.

(Möbel und Wohnraum 1976. 10. sz.)

Dr. J. T.

## FMK hírek

A Faipari Műszaki Klub 1977. január 11-én „Műanyagok a bútorigarban” címmel klubnapot tartott.

A témával kapcsolatosan több rövid előadás megtartására került sor.

*Balázsné Drozgyik Klára (BTI)*

Tájékoztató adatok a világ és a hazai műanyagfelhasználásra, kiemelve a bútorigari szükségletet.

*Neuwirth Edit (BTI)*

A műanyagok felhasználási területei, a bútorigari felhasználás során támasztott követelmények.

*Boronkay Lajos (BTI)*

A műanyagok önálló bútorként való alkalmazása.

Az elhangzott előadásokhoz több hozzászólás hangzott el. A hozzászólók elsősorban a műanyag bútorok esztétikai megjelenésével, árproblémáival, a hazai előállítás jelenlegi problémáival foglalkoztak.

A klubnapokat a II. negyedévben változatlanul a Bútorigari Tervező Iroda kultúrtermében tartjuk (Bp., VIII., Kisfaludy u. 38.) minden hó második keddjén du. 15 órától, melyen minden érdeklődőt szívesen látunk.

A II. negyedévi programunk a következő:

- Április 12. Zajelhárítás lehetőségei a fafeldolgozó iparban.
- Május 10. TMK szervezetek jelenlegi helyzete és elvárások a karbantartás területén.
- Június 7. Korszerű munka- és üzemszervezési elképzelések és lehetőségek a fafeldolgozó iparban.

L. D.

# Belföldi hírek

## Az ipari szövetkezetek helye és szerepe a könnyűipari ágazatban

Az ipari szövetkezetek 1976. október 27—28-án tartották VII. Kongresszusukat. A Kongresszus olyan időpontban ült össze és tanácskozott, amikor az Országos Tanács a Magyar Szocialista Munkáspárt XI. Kongresszusának határozatai és programnyilatkozata alapján már megfogalmazta az ipari szövetkezetek előtt álló feladatokat, s az ötödik ötéves terv első évének sikeres befejezésére összpontosítja figyelmét és erőit.

Ebből az alkalomból dr. Bakos Zsigmond könnyűipari miniszterhelyettes a Szövetkezeti Ipar 1976 októberi számában „Az ipari szövetkezetek helye és szerepe a könnyűipari ágazatban” címmel ad részletes tájékoztatást az ágazatba tartozó szövetkezetek gazdasági eredményeiről és fejlődéséről. A cikknek csak a könnyűiparral és a bútorigarral kapcsolatos néhány fontosabb adatát emeljük ki.

A cikk bevezető részében utal arra, hogy „A könnyűipar a magyar népgazdaságnak jellegzetesen azok közé az ágazatai közé tartozik, amelyekben a szövetkezeti ipar súlya és szerepe kiemelkedő”.

A könnyűipar 1975. évi 104,4 milliárd forintos össztermelési értékéből a szövetkezeti ipar 16,3 milliárd forintot — 15,6%-ot — képvisel.

Az ágazatban foglalkoztatott 457 000 főből a szövetkezeti iparban 141,5 ezren (30,9%) dolgoztak, a bruttó állóeszköz érték 5,9%-ának felhasználásával.

A bútorigarban az össztermelés 28%-át, az összdolgozók 36%-át képviselik (1—2. táblázat).

A könnyűipari kiemelt cikkek termeléséből 1975-ben a bútorigari termékek 35%-át a szövetkezetek

állították elő. Az elmúlt 5 évben a könnyűipari szövetkezetek mintegy 2,2 milliárd forintot fordíthattak beruházásokra. Ebből a bútorigar részese-dése 20% volt. Az előző öt évhez képest a bútorigarban ez 5,4-szeres mértékű megvalósulást jelent.

A könnyűipari ágazat szövetkezetei a IV. ötéves terv időszaka alatt termelési értéküket folyó áron számolva 62%-kal növelték, ezen belül a bútorigari szövetkezetek termelése némileg mérsékeltebben, 43%-kal növekedett.

Részletes tájékoztatást ad a termelésnek a szövetkezetek egyéb területein való alakulásáról is.

A termelés alakulása mellett érdemes egy pillantást vetni a munka termelékenységének alakulására is (3. táblázat).

3. táblázat

A munka termelékenységének alakulása

	Az egy főre jutó termelési érték 1970 = 100 %	Szövetkezet	Ágazat
Könnyűipar összesen .....		167,5	171,4
Bútorigar .....		153,4	180,1

Az eredmények részletes elemzését követően összefoglalva megállapítja, hogy „Az elért termelési, értékesítési, munkatermelékenység-növelési eredményeket jelentős mértékben a IV. ötéves terv fejlesztési lehetőségei segítették elő.”

A továbbiakban a Könnyűipari Minisztérium ágazati, irányító ellenőrző szerepét és felelősségét, a

1. táblázat

Termelési érték alakulása (1970. és 1975. években)

	Év	Szövetkezet	Ágazat	Szövetkezet	Ágazat	Szövetkezet Ágazat %
		millió forint		1975/1970 %		
		1	2	3	4	
Könnyűipar	1970	10 092,0	62 957,3			16,0
	1975	16 309,5	104 424,2	161,6	165,9	15,6
Bútorigar	1970	1 553,0	4 390,4			35,4
	1975	2 213,6	7 890,6	142,5	179,7	28,1

2. táblázat

A foglalkoztatottak számának alakulása (1970. és 1975. években)

	Év	Szövetkezet	Ágazat	Szövetkezet	Ágazat	Szövetkezet Ágazat %
		fő		1975/1970 %		
		1	2	3	4	
Könnyűipar	1970	146 567	472 557			31,0
	1975	141 506	457 265	96,5	96,8	30,9
Bútorigar	1970	12 828	32 886			39,0
	1975	11 916	32 805	92,9	99,8	36,3

szövetkezetek központi, érdekképviselői intézményeivel való szoros együttműködés jelentőségét fejti ki.

Dr. Bakos Zsigmond miniszterhelyettes cikke befejező részében részletesen kitér a jövő feladataira, a hatékonyság növelése érdekében szükséges beható elemzésekre, az ipari struktúra, ahol szükséges a termelésirányítás, szervezeti kereteinek megváltoztatására. Nem ért azonban egyet azokkal az elhangzott olyan megítélésekkel, hogy a nagyipari munkaerő problémák megoldása érdekében sorozatosan fel kellene számolni, meg kellene szüntetni a kisebb termelő egységeket.

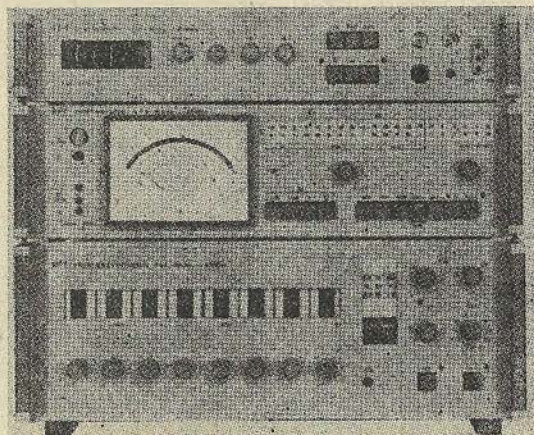
Ez természetesen nem zárja ki azt, hogy a legrosszabb feltételek között levő és csak jelentős áldozatokkal fejleszthető egyes szövetkezeti egységeket — a nagyipar hasonló üzemegységeit is beleértve — folyamatosan ne kelljen felszámolni.

Ezt követően kiemeli a kooperációs kapcsolatok jelentőségét és azok színvonalának szükségszerű növelését a szövetkezetek közötti és a szövetkezetek és a nagyipar közötti termelési együttműködés vonatkozásában egyaránt.

Összefoglalva: a könnyűipari ágazathoz tartozó szövetkezetek — az Ipari Szövetkezetek korábbi kongresszusi és tervidőszakait és figyelembe véve — súlya és szerepe, mint azt az eredmények is igazolják, nyilvánvaló. „Ezek figyelembevételével kell az ötödik ötéves tervi fejlesztési döntéseinket meghozni és gondoskodni arról, hogy a szövetkezetek a maguk elé tűzött — népgazdasági általános termelési, gazdálkodási, külkereskedelmi érdekeivel összhangban levő — feladataikhoz a szükséges feltételekkel rendelkezzenek” fejezi be cikkét a könnyűipari miniszterhelyettes.

*Dr. J. T*

# RFT MESSELEKTRONIK



## RFT—kutatói és gyártási mérőkészülékek az NDK-ból

Precíziós készülékeinkkel zavartalan technikai folyamatot biztosíthat a laboratóriumokban

### MSG 20-as fémkijelző készülék

Jelzőberendezés nemfémes anyagokat (mész, szén, ásványi kövek stb.) szállító berendezések szállítandó anyagiban előforduló ferromagnetikus és nem ferromagnetikus zavaró fémtestek jelzésére, amelyek az alábbi berendezések meghibásodását idézhetik elő:

Szállítószalag-szélesség: 2500 mm-ig

Legkisebb ellenőrizhető fémtátmérő: kb. 5... 50 mm

## Részletes műszaki és kereskedelmi tájékoztatást nyújt:

a Német Demokratikus Köztársaság  
Magyarországi Nagykövetségének  
27. Kereskedelempolitikai Osztálya  
1143 Budapest XIV.,  
Népstadion út 99.

*Elektrotechnik*

**EXPORT-IMPORT**

VOLKSEIGENER AUSSENHANDELSBETRIEB DER  
DEUTSCHEN DEMOKRATISCHEN REPUBLIK

DDR-1026 BERLIN-ALEXANDERPLATZ

• HAUS DER ELEKTROINDUSTRIE •





A HAFE konvektorok  
technológiai, szállítási, tárolási  
vagy mindhárom igényt  
egyidejűleg szolgáló  
rendszerek létesítésére  
alkalmasak

*Konvektorok alkalmazásával kapcsolatos kérdéseire, problémáira felvilágosítást, tanácsot ad:*

**HAJTÓMŰVEK és  
FESTŐBERENDEZÉSEK  
GYÁRA**

Budapest XI., Fehérvári út 98.  
Telefon: 450-550, 450-720



**ANYAGMOZGATÁSI  
és CSOMAGOLÁSI  
TANÁCSADÓ IRODA**

Budapest VIII., Rigó u. 3.  
Telefon: 139-479, 342-358

## WOODWORKING INDUSTRY

8 <sup>th</sup> (Jubilee) General Meeting of the Scientific Association for Woodworking Industry	
Part 2 — Contributions .. .. .	1
<i>Dr. Svéd András</i> : Some Thoughts about the Hungarian Furniture Export .. ..	18
<i>Köves Gábor</i> : A New Material Handling and Storing System at the Brush- and Broom Making Enterprise of Budapest .. .. .	23
Association's News .. .. .	25
Foreign Press Review .. .. .	26
Inlands News .. .. .	29
Upholstery Machines	

## HOLZINDUSTRIE

VIII. (Jubiläums-)Generalversammlung des Wissenschaftlichen Vereins für Holzindustrie	
Teil II. — Diskussionsbeiträge .. .. .	1
<i>Dr. Svéd András</i> : Einige Gedanken über den ungarischen Möbelexport .. ..	18
<i>Köves Gábor</i> : Ausgestaltung eines neuen Materialtransport- und Lagerungssystems beim Budapester Unternehmen für Bürsten- und Basenfabrikation ..	23
Vereinsnachrichten .. .. .	25
Ausländische Presseschau .. .. .	26
Nachrichten aus Ungarn .. .. .	29
Maschinen der Polstermöbelindustrie	

Szerkesztésért felelős:

RIEPERGER LÁSZLÓ

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.  
Somkuti Elemér, Somogyi László, Strobl Kálmán, dr. Szabó Dénes,  
Szvetkó Nándor

