

FAIPAR

A FAIPAR MŰSZAKI FOLYÓIRATA 1978. FEBRUÁR * XIX. ÉVFOLYAM



FAIPAR

TARTALOM

Az őszi BNV OTTHON '78 kiállítása — — — — —	33
OTTHON '78 kiállítás kitüntetett termékei — — — — —	54
A forgácslap-termelés helyzete Magyarországon — — — — —	55
Egyesületi hírek	
Műszaki információ	
Külföldi lapszemle	
Belföldi hírek	
Kárpitosipari gépek	

СОДЕРЖАНИЕ

Выставка „Квартира '78“ при Будапештской Осенней Ярмарке 33	
Награжденные продукты выставки „Квартира '78“	54
Положение производства стружковых плит в Венгрии	55
Новости нашего Общества	
Техническая информация	
Машины обойного ремесла	

Szerkesztésért felelős:

RIEPPERGER 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

Révai Nyomda Egri Gyáregysége, Eger.
F. v.: Vilček János.
78 187

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 „KULTÚRA” Kereskedelmi Vállalat. H—1389 Budapest. Postafiók: 149.

Előfizetési ára fél évre: 36,— Ft

Egyes szám ára: 6,— Ft

Megjelenik: havonta.

Index: 25 281

A lapban megjelent cikkek szerzői:

FILEP ISTVÁN, Bútorértékesítő Vállalat, művészeti vezető.
DR. JÁVORFI TIBOR, Budapest. LELE DEZSÓ főmérnök, Magyar Televízió. LESTI SÁNDOR, Bútoripari Tervező Iroda.

Címképünk: Nyílás-kivágás üvegezett ajtók borítólemezein célgéppel az ÉPFA Lenti gyárában

Foto: Molnár Jánosné, FAKI

Bútoripari szakmai nap az „OTTHON '78” kiállításon

A bútor- és lakástextilipari szakmai nap vitája a belkereskedelem és a faipar vezetőivel együttesen került megrendezésre.

A vitát az iparágat irányító Dobrotka László könnyűipari, és Dr. Selmeczi Lajosné belkereskedelmi miniszterhelyettes elvtársak vezették.

A tanácskozás indításaként mindkét tárca nevében Dobrotka László miniszterhelyettes elvtárs üdvözölte a résztvevőket. A megnyitójában megelégedését fejezte ki az elmúlt év kiállításával szemben

mutakozó fejlődésért, a rendezés és a kiállító vállalatok azon erőfeszítéséért, hogy a bútor- és lakástextil termékei esztétikában, funkcióban, minőségben mindig jobban feleljenek meg a fogyasztók növekvő igényeinek.

Az elismerés szavai mellett, azonban felhívta a figyelmet, hogy meg kell gyorsítani a termékszerkezet átalakítását, és ezen belül is a belföldi piac élénkítése mellett, az exporttermékek arányát is növelni kell.



Dobrotka László könnyűipari miniszterhelyettes megnyitja a szakmai napot

Az előbbi gondolatok jegyében hangzott el a vitaindító előadás, amelyet *Rieperger László*, a Székesfehérvári Bútoripari V. igazgatója tartott. Ehhez kapcsolódtak a felkért hozzászólók. *Dr. Rácz Endre*, az ARTEX főosztályvezetője, *Szántó György*, a BÚTORÉRT vezérigazgatója, *Tollér József*, a Kani-za Bútorgyár igazgatója, és *Kovács László*, a Lakástextil Vállalat vezérigazgatója.

A szakmai nap fő mondanivalóját a referátum tartalmazta, ennek legfontosabb gondolatai a bútoripari választék biztosítása, a termékstruktúra koordinált átalakítása, a bel- és külföldi vállalati kooperáció szükségessége és a háttér-iparágak (szerelvény, textil, műanyag, stb.) bútoripari igényeinek jobb kiszolgálása. Kitért a referátum a minőségtervezés kérdéseire is.

A bútorkereskedelem részéről elhangzott hozzászólás a bútorforgalmazás kérdéseivel foglalkozott, kiemelve azt, hogy a gyártásnak a fogyasztói igényekhez kell igazodni.

Másik gondolatként az szerepelt, hogy az export- és belföldi termelés közötti különbséget csökkenteni kell, illetve bizonyos területen teljesen meg kell szüntetni.

A külkereskedelem képviselője a tőkés export lehetőségeiről adott tájékoztatót, kiemelve, hogy növelni kell a hazai tervezésű bútorok részarányát.

A többi hozzászólás a hazai- és export bútorok gyártmányfejlesztés kérdéseivel, anyagellátás problémáival, a lakástextil-ellátás lehetőségeivel, a belsőépítésszek szerepével és feladataival foglalkozott.

Dobrotka László miniszterhelyettes elvtárs a hozzászólás összefoglalása során pozitívan értékelte a vitát, mivel az elhangzottak egyértelműen igazolták, hogy az „Otthon” kiállítások az ipar fejlesztésének nélkülözhetetlen tényezői.

A miniszterhelyettesi összefoglaló után került sor az „Otthon” rendező bizottság díjainak és a Könnyűipari Minisztérium Iparművészeti Lektorátus közös Nívó-díjainak kiadására.

AZ ŐSZI BNV „OTTHON '78” KIÁLLÍTÁSA

Tizenkettedik alkalommal vonult fel a magyar bútortipar szokásos nagy őszi seregszemléjére, az „Otthon” kiállításra.

Az 1977. évi őszi kiállítás a BNV „A” és 17-es pavilonjában, több mint 5000 m² alapterületen kívánta a fogyasztók elé tárni a lakáskultúra különböző területeivel kapcsolatos, 1978. évi választékot.

A kiállítás szervezésében, a korábbi évekkal szemben, lényeges változás történt: az eddigi szervező és lebonyolító Bútorértékesítő Vállalat munkáját a Könnyűipari Minisztérium és az „Otthon” kiállítás rendező bizottsága irányításával, a Bútoripari Tervezőiroda látta el.

Megállapíthatjuk, hogy a változás a kiállítás szervezésében, megjelenésében nem okozott lényeges változásokat.

A kiállításon az egyes bútortipari vállalatok és szövetkezetek anyaga az előző évekhez hasonlóan, elkülönülten jelentkezett, tehát a kiállítás nem műfajok, hanem vállalatok szerint tagozódott.

A rendezés arra törekedett, hogy jobban összevonja területileg a kiállítást és ezért az „A” pavilon területén 3 szigetesen, de egy tömegben helyezte el a kiállítókat, így az egyes bútorgyártók egymáshoz közelebb kerülve, jobban szolgálták az összehasonlítást, mint az előző években.

Az előző évi kiállítás értékelésénél már felhívtuk a figyelmet arra, hogy tulajdonképpen befejeződött az az időszak, amikor üzemünknek a mennyiségi termelésre kellett törekedniük, ehelyett a választék tovább bővítésére és a minőségi igények kielégítésére kell törekedni.

Az „Otthon '78” kiállítás egészében e cél megvalósítását tükrözte és ez előző éveknél gazdagabb, változatosabb, a közönség igényét jobban

kielégítő skálán mutatkoztak be az új termékek. A valóságos helyzethez való közelítést szolgálta a rendező bizottság azon célkitűzése, miszerint elvárta a vállalatoktól, hogy a kiállításon a kereskedelmi forgalomban kapható bútorokat is mutassák be. Így a kiállításon egyidőben — főleg a DOMUS-áruházakban — több, a kiállításon bemutatott bútor megvásárolható, illetve előjegyezhető volt.

Bútoriparunk eredményességét mutatta az is, hogy a kiállított termékek közül két bútorcsalád (a BUBIV Rékája és a Székesfehérvár Bútoripari Vállalat Alfa irodabútor-családja) BNV-nagydíjat kapott, más öt termék BNV-díjban részesült, sok termék nyerte el a „Kiváló áruk fóruma” megkülönböztető jelét és több üzem részesült a rendező bizottság díjában. Külön örvendetes, hogy a Könnyűipari Minisztérium és a Képző- és Iparművészeti Lektorátus az „Otthon” kiállításon bemutatott termékekért 6 *nívódíjat* adott ki.

Örömmel állapíthatjuk meg, hogy az előző években felvetett több hiányosság (minőség, esztétikai színvonal, célratoró gyártmányfejlesztés stb.) az 1977. évi őszi kiállításon nem volt tapasztalható.

Természetes, most is meg kell állapítanunk azt a tényt, hogy a kiállításon bemutatott bútorok általában jobbak voltak a kereskedelmi forgalomban jelenleg kapható bútorok többségénél; azonban az előző évi tapasztalatok is mutatják, hogy általában meggyorsult a kiállításon bemutatott termékek forgalomba kerülése és ez biztató a következő időszakra.

A kiállításon bemutatkozó vállalatokról a következőket tartjuk külön is említésre méltónak.

BUDAPESTI BÚTORIPARI VÁLLALAT

Az ország legnagyobb bútorigipari vállalata, a 9 gyáregységgel rendelkező Budapesti Bútorigipari Vállalat kiállítási anyaga az előző évihez viszonyítva, tárgyokban és rendezésben egyaránt előrelépést mutatott.

A BUBIV jelenleg 10 féle komplett lakószobát, 7 fajta szekrényoszt, 8 különböző kárpitos garnitúrát, 2 gyermekszobát, többfajta szőlőszekrényt, asztalt és széket gyárt.

A több mint 400 m² alapterületű kiállításon jó elrendezésben mutatták be anyagukat. A kiállítás középpontjában a 40 elemből álló *Réka bútorcsalád* áll. A bútorcsalád elemei a lakással kapcsolatos összes funkciók kielégítésére magas fokon alkalmasak és méltán arattak nagy szakmai és közönségsikert. A bútorcsalád 1975 óta szerepel az „Otthon” kiállításokon, s a folyamatos átdolgozás alapján, a megfelelő kiegészítésekkel teljes értékű minőséget jelent. Külön is kiemeljük, hogy a most először bemutatott könyvesfal megoldásuk magas fokon elégíti ki a közművelődési feladatokat is. Kívánatos ugyanakkor, a minél előbbi nagyszériás termelés.

Kiemelkedően jól produkált a BUBIV kárpitos bútorokban is. A Marika és Komfort, elemes kárpitos garnitúra, a Mónika, Mabel, Marcella, Bachus, Diplomát kárpitos bútorok, a Mátra garnitúra az előző kárpitos garnitúrákhoz viszonyítva is, komoly fejlődést jelent valamennyi megjelenésében exkluzív, funkciójában kielégítő, kényelmes bútor, s ugyanakkor nagy sorozatban gyártható, s alkalmas a minőségi igények kielégítésére.

SZÉK- ÉS KÁRPITOSIPARI VÁLLALAT

Hazánk legnagyobb ülő- és fekvőbútorgyártó vállalata a Szék- és Kárpitosipari Vállalat. Valamennyi gyáregységének (Angyalföld, Kecskemét, Debrecen, Mohács, Siklós) hazai forgalmazásra és exportra szánt bútorait mutatta be 400 m² alapterületű kiállításán.

A bemutatott bútorok a vállalat profiljának megfelelően, hatalmas választékban jelentkeztek, ugyanakkor azonban a széles körű választék nem különült el elég világosan és sokszor nem lehetett érzékelni az egyes termékek jelentős kvalitásait.

Az előző évi kiállításon bemutatott *Tacskó ifjú-sági bútorcsalád* új színekben is jelentkezett, s elősegítheti a termék népszerűsödését. Remélhető, hogy megoldódik a dobozelemek kooperációs gyártása is.

A Sába franciaágy-sorozat igényfelmérésen alapulva került tervezésre. Arányai, méretei, formája jók és az exkluzív igények kielégítésére alkalmas.

A gazdag székvalasztékból kiemelhetjük a Gergő hajlított széksorozatát, a skandináv ihletésű Arno széket, a DH—5 jelű hajlított széket és a Palma étkezőgarnitúra igényes szék megoldásait.

A Kriszta fotelsorozat újabb darabjai (köztük a sarokelemes megoldás) magas igények kielégítésé-

re is alkalmasak, a Siklós és Sirály garnitúrák formailag jó megoldásúak, de funkciójuk korlátozott.

A több funkciójú garnitúrákban (pl. Sárospatak) nincs jelentős előrelépés, pedig ez a terület a vállalat termelésének jelentős részét képezi. Kívánatos, hogy az évek óta nagy sorozatban készített Apolló, Atlasz, Vénusz garnitúrák jobb váltótípusai jelenjenek meg.

A vállalat bemutatóján — jelentős exportjuk miatt is — igényes bútorokkal találkozhattunk. A nagy volumenű exporttermelés remélhetőleg minőség tekintetében is garancia, hiszen a gyár törekvése az, hogy az igényes tőkés bútorpiacon helytálló gyártmányaikkal egyenértékű belföldi kínálatot tudjanak biztosítani.

KANIZSA BÚTORGYÁR

Az előző évinél kisebb alapterületen, de magasabb színvonalon mutatta be új ajánlatát a Kanizsa Bútorgyár.

Ismerve a gyár jelenlegi termékeit, a bemutatott anyag túl széles körűnek is tűnik, de mindenesetre mutatja, hogy mire képes a gyár a minőség javítása és a választék bővítése érdekében. Nyilvánvaló, hogy a bemutatott termékek egy része kerülhet csak a következő évben forgalomba, mert olyan nagymértékű váltásra, amit az anyag bemutatott, sem az üzem, sem a kereskedelem nem képes, még akkor sem, ha a kiállítás egészének anyaga formában, esztétikai színvonalban magasán felette áll a Kanizsa Bútorgyár jelenlegi termékeinek. Ennek ellenére igen öröndetes az a skála, amit bemutattak.

Az ALFA bútorcsalád variációi — az íves sarokmegoldás gyártási problematikájától eltekintve — az egész „Otthon” kiállítás legújyszerűbb darabjai voltak. E bútorcsalád új választékot jelenthet, s hozzájárulhat a sajátos vállalati karakter kialakításához.

A *Dallam* gyártmánycsalád elemeiből kialakított bútorgyüttesek általában magas színvonalúak, méretezésük, formálásuk, felületkezelésük megfelel a korszerűség követelményeinek; egyedül a hálószo- ba összeállítás tűnik szegényesnek.

A Tandem elemes ülőgarnitúra a funkcionális követelményeket jól elégíti ki, de párnázata helyenként túl dimenzionált.

A Mozaik gyártmánycsalád is előrelépést jelent s különösen kiemelésre méltóak a frontfelület-változatok, de itt helyenként méretezési problémákat látunk.

Bemutatta a gyár a kereskedelmi forgalomban levő kárpitos garnitúrák (Júlia, Darling stb.) továbbfejlesztett változatait is, kellemes összehatású új bútorszövettel.

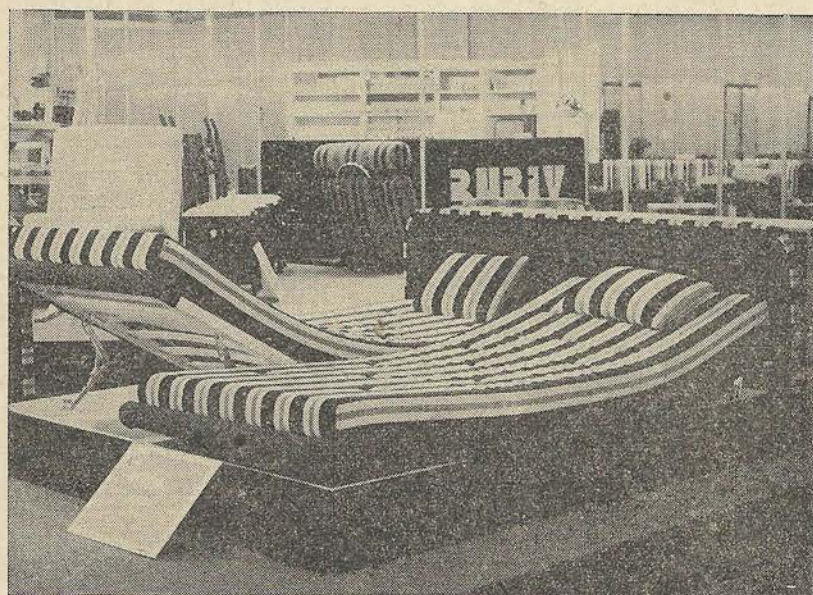
Új színfoltot jelentett a gyár kiállítási anyagában a *Könnyűipari Minisztérium pályázatára készült előszobabútor-család*, melynek változatai a régi probléma megoldását jelenthetik.

A Kanizsa Bútorgyár kiállítását értékelve, külön is ki kell emelnünk az általuk alkalmazott, izléses és jó bútorszöveteket, az újszerű fogantyúkat és a frontfelületek gazdagításának variációit, melyek mind hozzájárulnak a kiállítás sikeréhez.



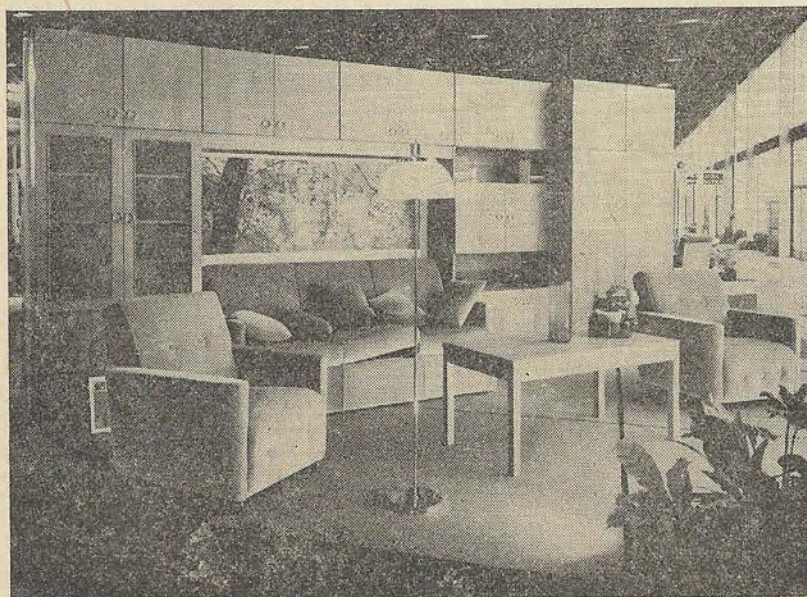
KOMFORT garnitúra

Tervező: BUBIV
Kivitelező: BUBIV



MÓNKA franciaágy

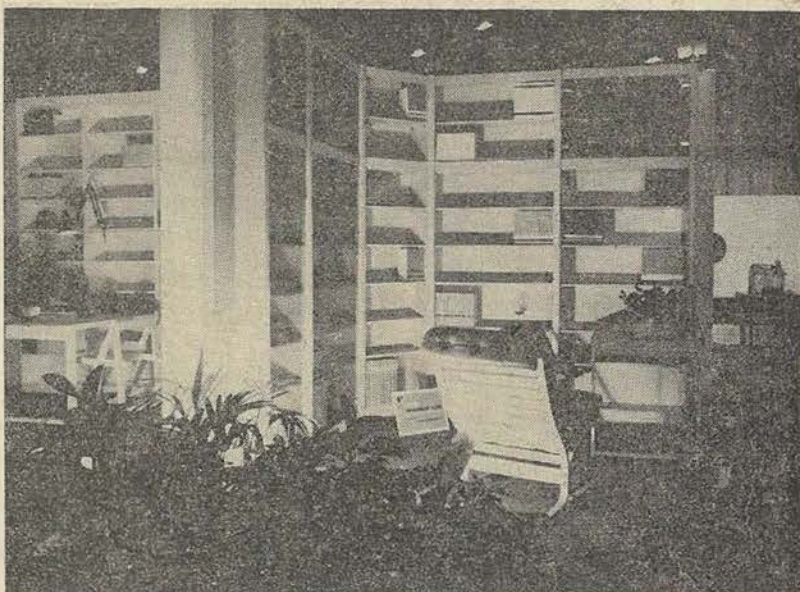
Tervező: Bodnár János
Kivitelező: BUBIV



MARCSELLA lakószoba

Tervező: Bodnár János
Kivitelező: BUBIV

RÉKA könyvesfal
Tervező: Farkasinszky Zoltán
Kivitelező: BUBIV



RÉKA összeállítások
Tervező: Farkasinszky Zoltán
Kivitelező: BUBIV



GERGÓ és ARNO székek
Tervező: Hárshegyi Péter
Kivitelező: SZKIV





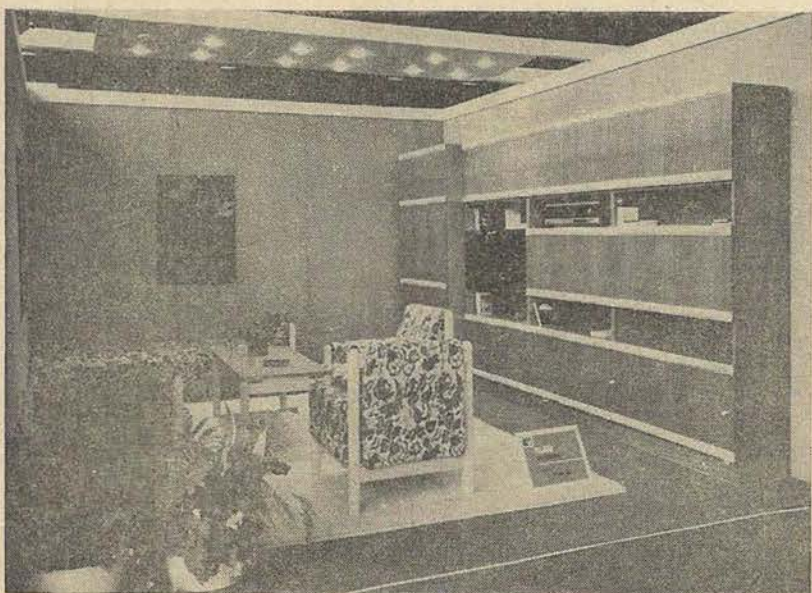
*MOZAIK szekrény sor,
JÚLIA kárpitos bútor*

Tervezők: Tóth Tibor és Heidekker György
Kivitelező: Kanizsa Bútorgyár



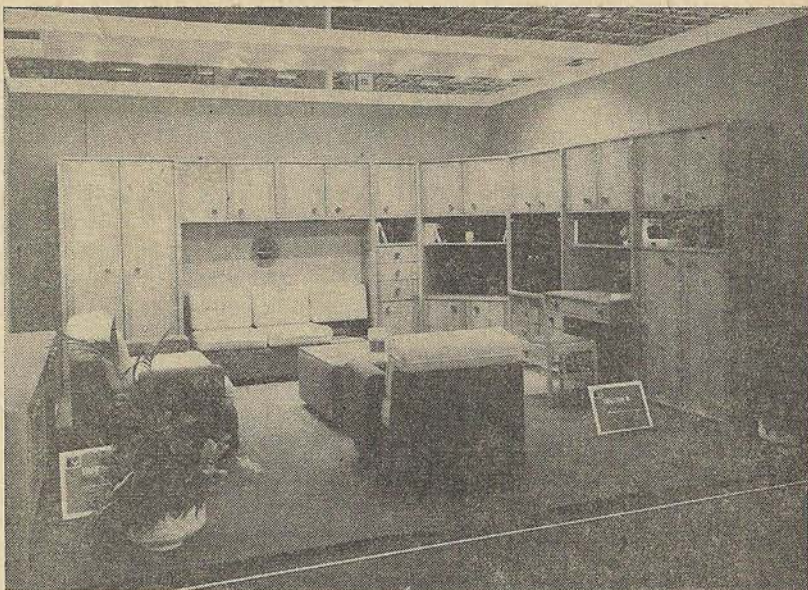
AL-FA változatok

Tervező: Tóth Tibor
Kivitelező: Kanizsa Bútorgyár



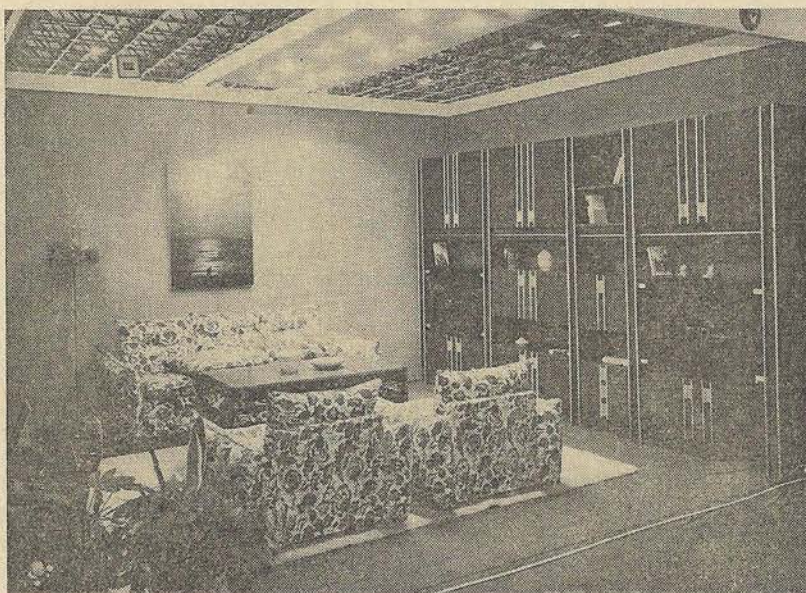
KLÁRI lakószoba

Tervező: Mózer László
Kivitelező: Kanizsa Bútorgyár



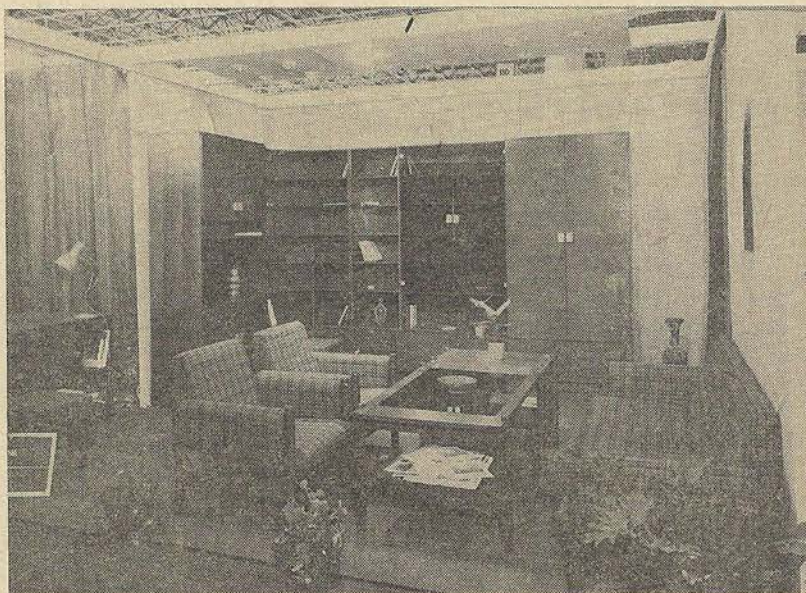
DALLAM és TANDEM összeállítás

Tervező: Tóth Tibor
Kivitelező: Kanizsa Bútorgyár



MOZAIK bútorok

Tervező: Tóth Tibor
Kivitelező: Kanizsa Bútorgyár



SIENNA nappali szoba

Tervező: Nagy Szabolcs
Kivitelező: Cardo Bútorgyár

ZALA BÚTORGYÁR

A Zala Bútorgyár évente 620 millió Ft értékű bútort állít elő, ezen belül 8 féle lakószobát és 6 különböző kárpitos bútort. A gyár termelését úgy szervezték, hogy minden bútoruk párhuzamosan készül és a gyár választéka szinte állandóan kapható az üzletekben. Termelési értékük évi 22 000 lakószobát és 10 000 kárpitos garnitúrát takar.

A kiállításon az előző évhez hasonlóan, egy utca két oldalán helyezkedtek el, termékeik nagyobb részben olyanok, melyek a kiállítással egyidőben a kereskedelmi forgalomba is kerültek.

A Freddy szekrényesorok variációi tulajdonképpen már az előző évi kiállításon is szerepeltek és forgalomban is vannak. A bútoroknak karakterük van, ugyanakkor azonban arányaik, s tagolásuk — ha a gyár továbbra is gyártani kívánja azokat — még további finomításra szorul; a kísérő kárpitos bútorok nagyobb részben ismert és gyártott típusok, s szövet- vagy bőrbevonatukkal stílusban is alkalmazkodnak a szekrényesorokhoz, s az átlagigények kielégítésére alkalmasak.

A „Z” gyártmánycsalád tulajdonképpen az elavult és korszerűtlenné vált Csobánc, Bizánc együttesek felváltására született és olcsóbb árfejkésű, kommersz bútor kíván lenni. Méretezése megfelelő, de a 2 ajtós, gardróbos szekrény arányai nem kedvezőek. A kárpitozott bútorok közül a Zita fotelek véleményünk szerint átdolgozásra szorulnak, mert rossz a fotel támlájának dőlésszöge. Legkedvezőbbnek a Zsolti lakószoba-összeállítást láttuk az új bútorcsaládból és itt a fotelek is megfelelnek az igényeknek.

Bemutatta a gyár az előző évi bútorpályázaton szerepelt Hobby gyártmánycsalád továbbfejlesztett változatait. Ezek közül elsősorban a Hobby Z lakószoba és a Hilda lakószoba-összeállítás volt a legszébb. Kívánatosnak látszana e bútorok kísérleti szériában való gyártása és forgalmazása, s ezeken keresztül az egész gyártmánycsalád megismertetése.

Bemutatták a Könnyűipari Minisztérium pályázatára készült, *elemes könyvespolc rendszert*. A bemutatás nagyobb sikerrel járt volna, hogy ha több variációs lehetőséggel kerül a közönség elé.

A Zala Bútorgyár kiállítása mutatja az útkeresés nyomait. Több stílusirányzatot alkalmaztak és egészében véve jól elégitették ki a vásárlók széles tömegigényeit.

CARDO BÚTORGYÁR

A Cardo Bútorgyár vásáron kiállított termékei következetes gyártmányfejlesztési politikáról tanúskodtak, mert a kiállított termékek nagy része az előző évi kiállításon bemutatott termékek továbbfejlesztése és bővített változata volt.

A Dorka bútorcsalád elemeit 3 féle nappali-, háló-, garzonszoba) elrendezésben mutatták be.

A bútorcsalád két összeállítása a kiállítással egyidőben került kereskedelmi forgalomba. Az elrendezés kis alapterületen, viszonylag zsúfoltnak hatott; helyesebb lett volna esetleg a bútorok ismétlődését elkerülni.

A Sienna bútorcsalád 2 variációban mutatkozott be. Kárpitos bútorai kiérleltebbek és megnyugtatóbbak voltak, mint a Dorka túl munkaigényesnek tűnő ülőbútorai.

A Főnix garnitúra módosított változata jobban alkalmazkodik a házigyári lakások méretezéséhez (beépíthető fekhely). Kívánatos lenne ugyanakkor kényelmesebb kárpitozott bútorok gyártása, mert a jelenlegi fotelek túl merevek.

A Könnyűipari Minisztérium bútorpályázatán előszobabútorokkal vett részt a gyár, ezek kiemelkedő kvalitásait a bíráló bizottság elismerte. Nagy kár, hogy bemutatásukra nem állt rendelkezésre megfelelő hely.

A Cardo bemutatójával kapcsolatban megemlítjük még, hogy jó érzékkel választották össze az alkalmazott bútorszöveteket, mertek merészen is felületet kezelni (Sienna), s ugyanakkor szériatermékeküknél olyan furnért alkalmazni, amely a reális lehetőségeket biztosítja.

TISZA BÚTORIPARI VÁLLALAT

Az ország legnagyobb konyhabútorgyártó vállalata és a kiállításának középpontjában a közületi bútorok álltak.

A bemutatott egészségügyi bútorcsalád kórházi, gyógyszerári és laboratóriumi bútorokból állt. A tervek a funkcióknak megfelelően készültek, s úgy véljük, a rendszertervezés egyik első hazai megnyilvánulását üdvözölhettük e bútorokban. A bemutatás értékét növelhette volna, ha megfelelő kiegészítő egészségi bútorokat (ágy, ülőbútorok), esetleg kooperáló vállalattal együttesen mutatják be.

Kiállításukon szerepelt könyvtárberendezés is (szabadpolcos, közművelődési könyvtár). E bútorcsalád még továbbfejlesztésre, helyenként méretváltoztatásra is szorul.

A hagyományos profilt jelentő konyhabútorok közül kiemelkedett az *Umetnost—Tisza* magas felsőszekrényes, új típusú *konyhagarnitúra, amelyet magyar—jugoszláv együttműködés keretén belül alakítottak ki*. E konyhabútor magas fokon elégiti ki a funkcionális és esztétikai igényeket, s jelentősen hozzájárul a konyhában folyó munkafolyamatok megkönnyítéséhez.

Piroska elnevezésű, rusztikus homlokfelületű konyhaszekrényesoruk és színes betétes konyhabútor-összeállításuk több kivitelezési pontatlansággal készült, s színösszeállítása is vitatható.

A Könnyűipari Minisztérium pályázatára készült étkezőbútorok helyenként merít a régi parasztbútorok hagyományaiból; szekrényei azonban helyenként komplikáltak, a felületkezelés, színezés nem sikerült, s alapos átdolgozásra szorul.

A Tisza Bútoripari Vállalat 1977-ben sikeres Modul konyhájából garnitúrák összeállításban 40 millió, elemes változatban 35 millió forint értékű termel és ezenkívül 55 millió forint értékben exportált. A Könnyűipari Minisztérium irányelveinek figyelembevételével helyes lett volna e sikeres bútorcsaládot is kiállítani.

Az 1950-ben alapított Székesfehérvári Bútoripari Vállalat rekonstrukciójának befejezése után, 1973-tól gyártja a fóliával borított szekrény sorokat. A Diana, Daniella, Dorottya, Dodó, Ida, Imola, Ingrid, Saci, Femina bútorok a kezdeti nehézségek után, belföldön és külföldön népszerűekké váltak.

A Székesfehérvári Bútoripari Vállalat az utóbbi években jól átgondolt, *tervszerű gyártmányfejlesztési politikával* alakítja új termékeit, melyek zöme — részben lapra szerelt — lap- és dobozelemekből álló bútorcsalád.

Az „Otthon '78” kiállításon bemutatott bútorok hűen tükrözték a gyártmányfejlesztés stratégiáit, s széles körben mutatták be a gyártási elképzeléseket.

A Garzon bútorcsalád — mely előző évben BNV-díjat kapott — továbbfejlesztett variációkban mutatkozott be. Az új összeállítások közül a hálószooba és a közép magas szekrény sor elemenkénti értékesítésben kerül forgalomba és olcsóságánál fogva is népszerű bútor.

A Junior bútorcsalád díjat nyert a Könnyűipari Minisztérium előző évi pályázatán. Továbbfejlesztett változata rövidesen forgalomba kerül, s elsősorban fiatal házasok induló bútorai lehet. Kérdés, hogy a túlságosan tagolt, kis elemek elérhetik-e azt a népszerűséget, amit a Garzon és a D 74 elért.

Az ideai pályázatra készült Modul gyártmánycsalád bemutatott variációja puritán egyszerűségével hatott, de helyenként még magán viselte a prototípus gyermekbetegségeit.

Merészen újszerű volt a Corvina gyártmánycsalád, de kérdés, hogy e termék számíthat-e nagyobb közönségsikerre. A gyártmánycsalád kiegészítő bútorai (elsősorban az asztal) forma, arány és anyagproblémák miatt, áttervezésre szorulnak.

A bemutatott előszobafal-variációk több jó megoldást mutattak, de kérdés, hogy méretezésük miatt a szekrényelemek jól használhatók-e a kis alapterületű előszobákban.

A Székesfehérvári Bútoripari Vállalat AL—FA irodabútor-családjára BNV-nagydíjat kapott. A bútorcsalád mindenben megfelel a korszerű irodabútorral szemben támasztott követelményeknek, s magas fokon elégíti ki a korszerű szervezőtechnikai követelményeket.

A kiállítás rendezése, újszerű elrendezésmódjai nem mindenütt segítették a jó áttekinthetőséget és a túlzottan egyszerű dekoráció nem adta az otthon hangulatát a lakásbútoroknál.

Egészében, ismételten megállapíthatjuk, hogy a Székesfehérvári Bútoripari V. bemutatott bútorai-val, elsősorban a Garzon és AL—FA bútorcsaládokkal, jelentős előrelépésről tett bizonyosságot.

SZATMÁR BÚTORGYÁR

A Szatmár Bútorgyár 1977-ben 385 millió forint termelési értékével, az ország ötödik legnagyobb bútortermelőjévé lépett elő.

A gyár gyártmányfejlesztési célkitűzését, saját

megfogalmazásukban, a következők szerint közölte átrétegződése, a modern technikához jobban alkalmazkodó, korszerű anyagokat tartalmazó gyártmányok meghonosítása és elterjesztése a feladat”.

A gyár jelenlegi szériatermékei a követelményeknek nem mindenben felelnek meg. Nagy alapterületű kiállításukon bemutatott termékeik is elsősorban az útkeresést mutatják.

A Komplex gyártmánycsalád már az előző évi kiállításon is szerepelt. A most bemutatott választékból elsősorban a 17-es pavilonban kiállított dolgozószoba aratta a legnagyobb sikert, s megfelel a követelményeknek a szállodai berendezés is.

A bútorcsalád nagy kérdése, hogy árban fogják-e tudni tartani a régi termékekhez viszonyítva a megfelelő arányt. Másik nagy kérdés, hogyan tudja a gyár a gyártmánycsaládot olyan, elemes bútorcsaláddá alakítani, hogy megvalósulhasson az elemek szabadabb variálása.

Ugyancsak kérdés, nem lehetne-e anyagtakarékosabb tervezéssel az esztétikai értékek romlása nélkül gyártani a bútorokat.

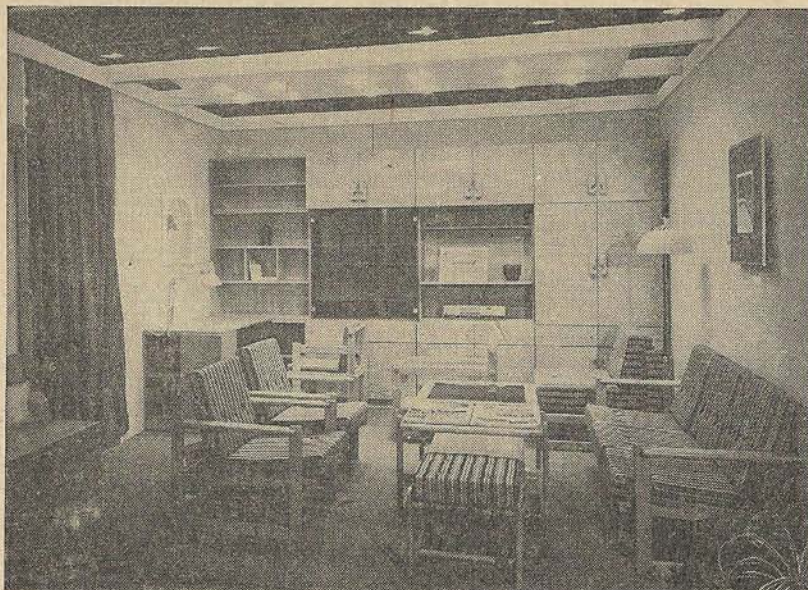
Az Orsi gyártmánycsalád ugyancsak szerepelt az előző évi kiállításon, s akkor felvetődő anyag-, méret- és arányproblémák nem oldódtak meg. Az útkeresés sokszor tévedésekhez is vezet. A gyár által bemutatott IDEÁL hálószooba funkcionális értékei vitathatók és a bútor nem felel meg a hazai igényeknek. A JÁZMIN étkezőgarnitúra sorozatgyártása nehezen képzelhető el. A ZSÓFI ülő-fekvő garnitúra merev és alapos áttervezésre szorul, a REBEKA kárpitozott garnitúra viszont sikeres megoldásnak tekinthető.

Széles és nagy anyagot mutatott be a Szatmár Bútorgyár: az anyag azonban meglehetősen heterogén volt, és így azt mondhatjuk, hogy kevesebb talán több lett volna. Ha a gyár célkitűzéseit teljesíteni akarja, egységesebb szempontú gyártmányfejlesztésre kell törekednie.

AGRIA BÚTORGYÁR

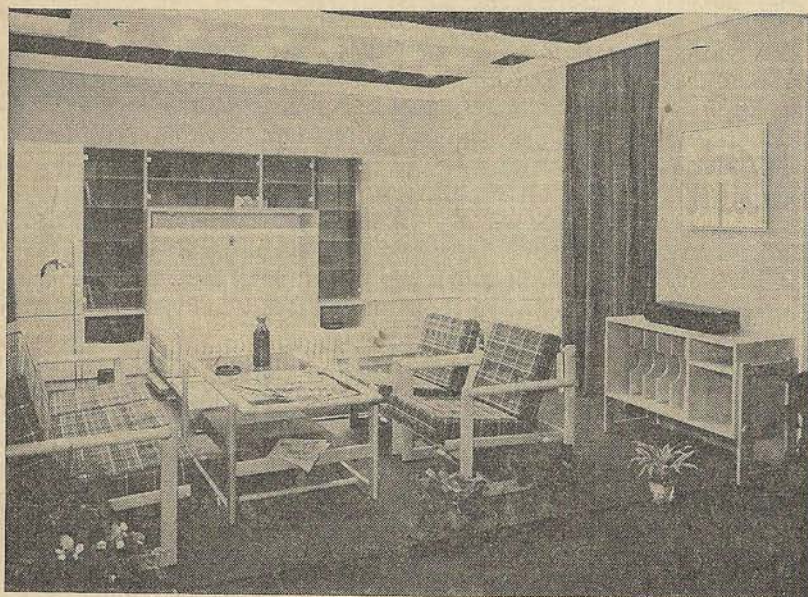
Az Agria Bútorgyár ez évben ünnepelte fennállásának 25. évfordulóját. Az eltelt negyedszázad alatt — de különösen az utóbbi 5 évben — az üzem az élvonalba tartozó bútorgyárak sorába emelkedett. Az Agria-bútorok ma már stílust jelentenek hazánkban és általában megfelelnek a mai lakáskultúra elvárásainak.

A gyár piackutatása szerint, az Agria Extra és az Agria Lux ülő-fekvő garnitúráik igénylik, hogy kiegészítő bútorokkal nappali, illetve dolgozószoba formájában is megjelenhessenek. Ezért kiállításuk központjában Agria Varia néven, új bútorcsaládot állítottak. Azt tervezik, hogy a most folyó üzemfejlesztés során a bútorcsaládot nagyobb sorozatban fogják gyártani. A kiállításon bemutatott Agria Varia bútorok érdekes megoldásúak, de nem mutatnak teljesen kiértelt típust. (Értesüléseink szerint, a prototípus készítésekor elmaradt a tervezőművész művezetése és a terveket a tervező tudtán kívül, önkényesen megváltoztatták és olyan összeállításokat és megváltozott díszítőelemeket mutattak be, melyek nem szerepeltek a terv-



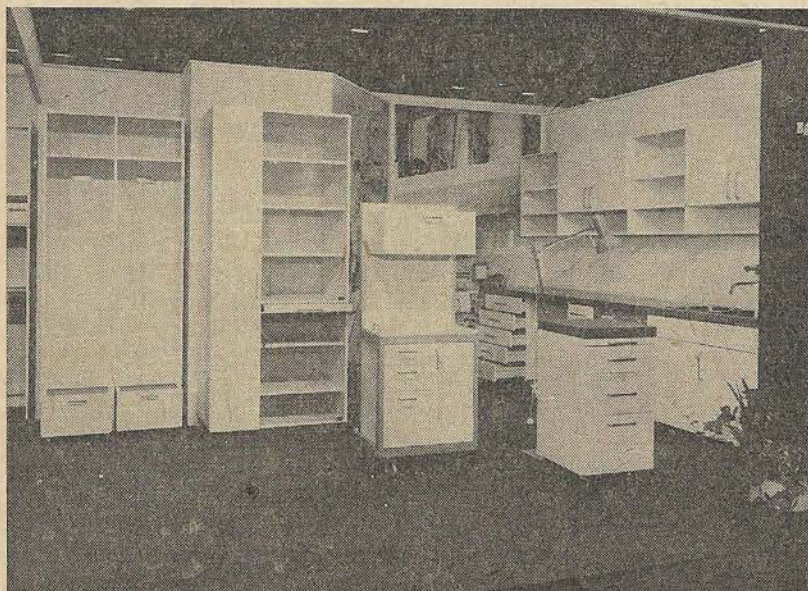
DORKA nappali szoba

Tervező: Nagy Szabolcs
Kivitelező: Cardo Bútorgyár



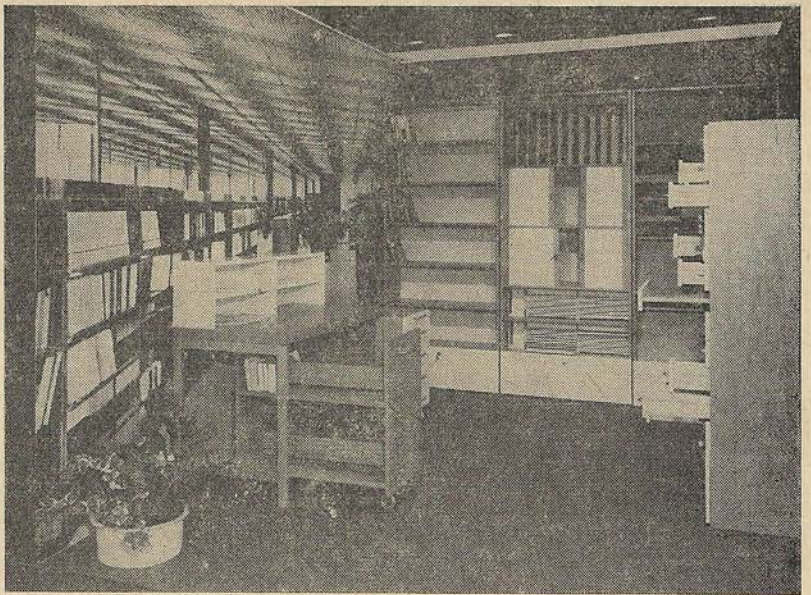
DORKA II. lakószoba

Tervező: Nagy Szabolcs
Kivitelező: Cardo Bútorgyár



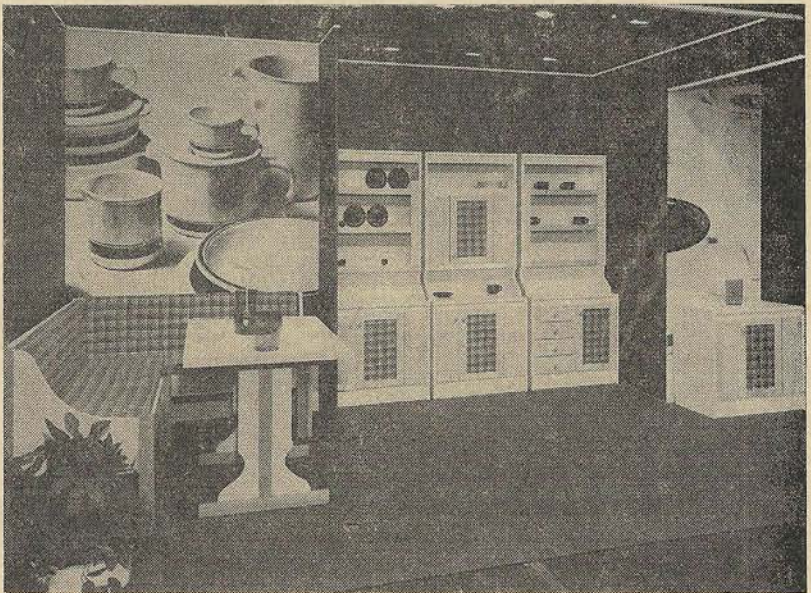
Egészségügyi bútorok

Tervezők: Rományi László, Eiler Gizella, Köhler Margit
Kivitelező: Tisza Bútoripari Vállalat



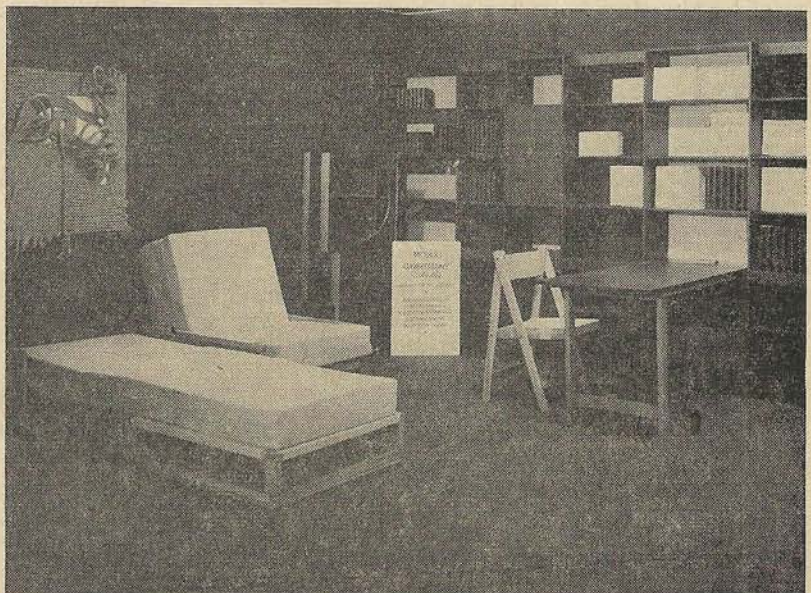
Könyvtári bútorok

Tervező: Rományi László
Kivitelező: Tisza Bútoripari
Vállalat



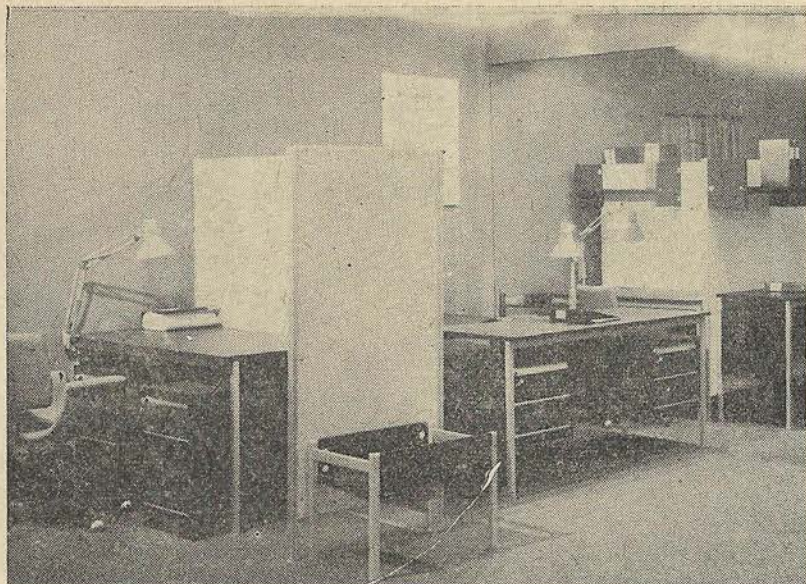
Étkező-összeállítás

Tervező: Rományi László
Kivitelező: Tisza Bútoripari
Vállalat



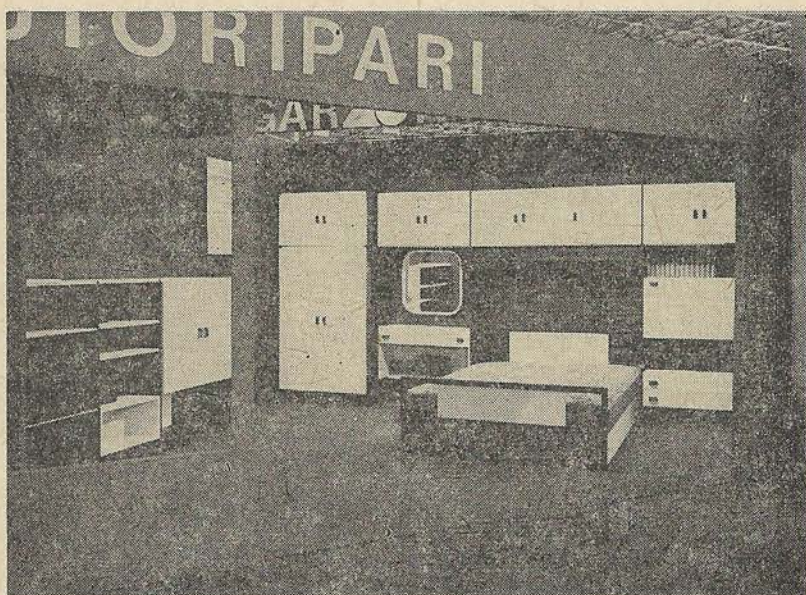
*MODUL gyártmánycsalád egy össze-
állítás*

Tervező: Király József
Kivitelező: Székesfehérvári
Bútoripari Vállalat



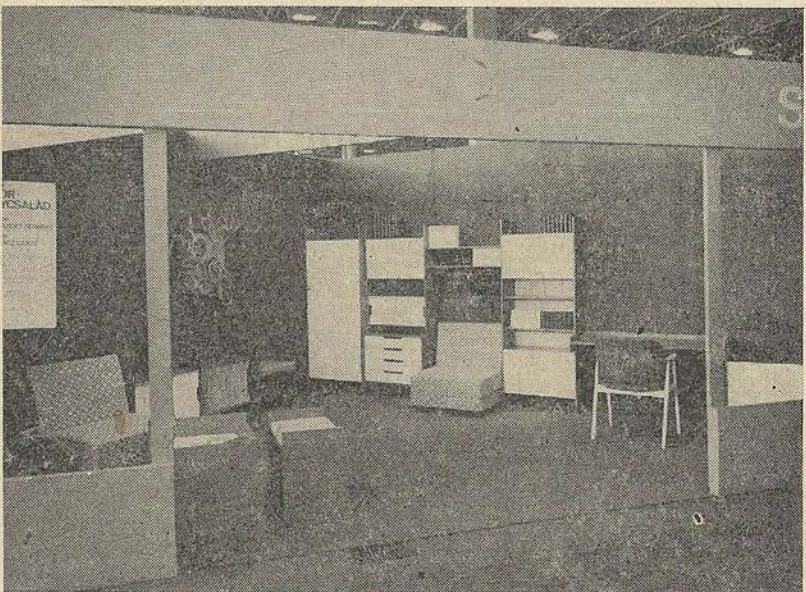
*Részlet az ALUFA irodabútor-
család kiállításáról*

Tervezők: Detre Villó és Rácz Lajos
Kivitelező: Székesfehérvári Bútor-
ipari Vállalat



GARZON összeállítás

Tervezők: Király József, Rácz Lajos
Kivitelező: Székesfehérvári Bútor-
ipari Vállalat



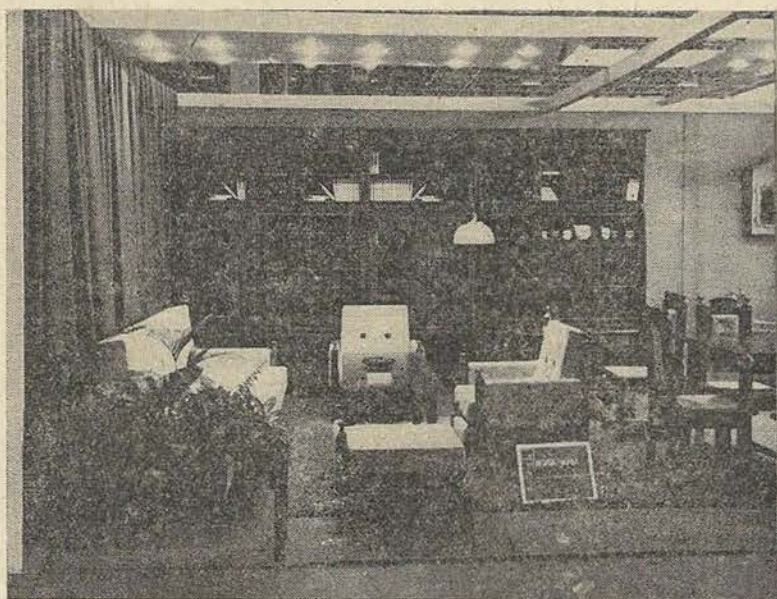
JUNIOR bútorok

Tervezők: Detre Villó és Rácz Lajos
Kivitelező: Székesfehérvári Bútor-
ipari Vállalat



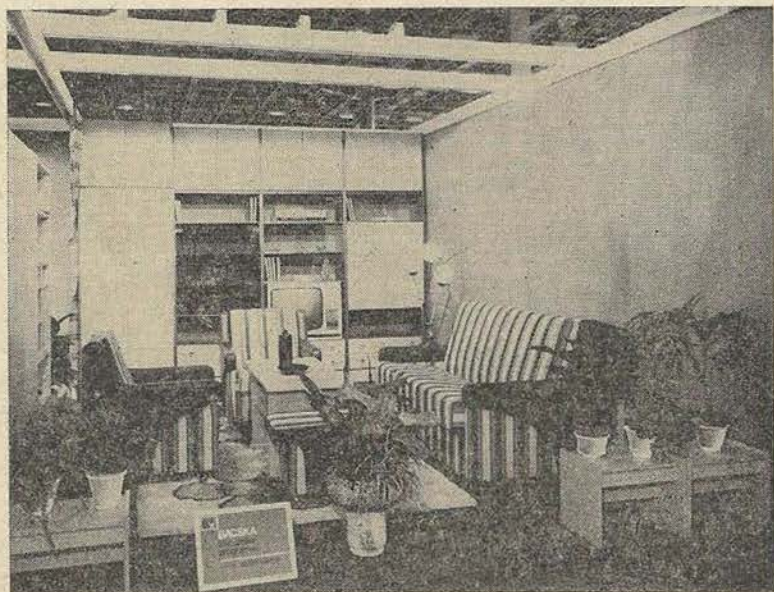
AGRIA étkező és ágyváltózatok

Tervezők: Maros József, Szigeti
Katalin
Kivitelező: Agria Bútorgyár



Agria-Varia szoba

Tervező: Mózer László
Kivitelező: Agria Bútorgyár



BÁCSKA lakószoba

Tervező Palócz Sándor
Kivitelező: Bácska Bútorgyár

ben.) A tervek ismeretében azonban állíthatjuk, hogy a bútorcsalád terv szerinti elkészítésével az Agria Bútorgyár olyan bútorokat fog gyártani, melyek megfelelnek a támasztott követelményeknek.

Már az előző évi kiállításon is sikerrel szerepeltek azok az ágyak (Ábel, Ádám, Ármin), melyeknek továbbfejlesztett változatait örömmel láttuk. A hazai lakáskultúra fejlődésének következő időszakában e bútorok szerepe megnőhet. Kívánatos ugyanakkor ezek továbbfejlesztése, kiegészítése éjjeliszekrényekkel, bútorral és e termékcsaládnál különösen nagy gondot kell fordítani a megfelelő propagandára is.

A két gyártmánycsaládon kívül — sajnos, megtevesztő névmegjelöléssel — az üzem bemutatott egy nagyon jól tervezett, népi hagyományokon alapuló ebédlőgarnitúrát is, mely sikeresen szerepelt a Könnyűipari Minisztérium pályázatán.

A kiállításon viszonylag kis alapterületen elhelyezett sok bútor bizonyos zsúfoltságot eredményezett. Kívánatos lett volna legalább az Agria Varia bútorcsaládnál a variációs lehetőségek bemutatása, mert így a látogatók világosan érzékelték volna e bútorcsalád lehetőségeit.

Egészében azt állapíthatjuk meg, hogy az Agria Bútorgyár következetesen halad gyártmányfejlesztési célkitűzéseinek megvalósítása érdekében.

BÁCSKA BÚTORIPARI VÁLLALAT

A Bácska Bútoripari Vállalat lakás- és közületi bútorok gyártásával foglalkozik, szekrényeket, kárpitozott garnitúrákat, étkezőegységeket, heverőket, szállodai és irodabútorokat készít, mintegy 80 millió Ft értékben. A kiállításon lakószobaprogramot mutattak be. A Bácska-program tervezésénél olyan alkatrészméreteket kívántak kidolgoztatni, amelyek alkalmasak lakószobák, valamint az irodabútorok többségében azonos méretű és kivitelű alkatrészekből való felépítésére, s ezzel lehetőséget kívántak teremteni a gyártmánycsalád kialakítására, a tipizálás feltételeinek megteremtésére.

A rendelkezésre álló alapterület nem tette lehetővé, csak a program egyes elemeinek bemutatását. Itt is kívánatos lett volna, hogy grafikában vagy diavetítésben bemutassák a program variációs lehetőségeit.

A bemutatott elemek közül az alacsony és középmagas korpuszok jók voltak, míg a gardróbos szekrény arányai nem voltak a legszerencsésebbek, s ugyanakkor arányproblémát éreztünk a dohányszasztalnál is.

Az üzem célkitűzése helyes, de a sorozatgyártás megindulásáig még komoly kísérleteket kell folytatni a megfelelő típus kialakítása érdekében.

SZEKSZÁRDI BÚTORIPARI VÁLLALAT

A Szekszárdi Bútoripari Vállalat kárpitozott ülőbútorgyártással foglalkozik. 1975 óta gyártmányfejlesztésük középpontjában a poliuretán formahab fotelek készítése áll. A nagy sorozatban (évi 13 000 darab) készülő Pille fotel, a PMB fotel és Szirén garnitúra mellett bemutatták a SUPER fantázia-

nevű garnitúrát, amely a hagyományos kárpitozás és a poliuretán formahab kombinációjával készül. Két garnitúrájuk; a Super és a Szirén alkalmazkodik a mai divatirányzatokhoz, de ugyanakkor felvetődik a csökkentetebb méretű garnitúrák igénye is, amire jó lehetőséget adna az alkalmazott formahab.

DEBRECENI BÚTORGYÁR

A Debreceni Bútorgyár gazdag termékválasztékából (lakószobák, szekrények, irodabútorok, szálloda- és üdülőberendezések, gyógyszerári berendezések stb.) a kiállításon a Hajdúság Modul elnevezésű, új gyártmánycsaládjának egyik változatát mutatta be.

A bemutatott változat polcfal, tetszés szerint variálható és összerakható elemekből készült. Méretei minden irányban variációs és sorolható választékot biztosítanak. Szerkezete szétszedhető és ezért a fogyasztók maguk is összeállíthatják a lakáson. A polcfalhoz dolgozóasztal, szék és kárpitos összeállítás csatlakozott.

A Debreceni Bútorgyár több mint 10 éve készíti nagy sorozatban a Hajdúság bútorokat. A most bemutatott együttes ennél lényegesen jobb. Kívánatos lenne a sorozatgyártás minél előbbi megindítása megfelelő, piackutatásra alkalmas kis szériával.

AVAS BÚTORGYÁR

A kiállítás egyik örömdetes meglepetése volt az Avas Bútorgyár bemutatkozása.

A Beáta rusztikus jellegű szekrények, több variációs lehetőséget biztosít, jó arányú, mértéktartóan díszített, jó kivitelű bútor.

A Gitta szekrények új szerű formai megoldásokat hoz (kerekített ajtók) a funkcionális követelményeket jól elégíti ki, s méltán számíthat közönségsikerre.

ALFÖLDI BÚTORGYÁR

Az Alföldi Bútorgyár két új lakószoba-együttessel jelentkezett a kiállításon, a bútorok a gyár termékeihez viszonyítva, előrelépést mutattak.

BUDAPESTI FAIPARI VÁLLALAT

A Budapesti Faipari Vállalat, profiljának megfelelően, óvodai bútorokkal, gyermekbútorokkal jelent meg. A kiállított termékek általában megfelelnek a gyermekek életkori sajátosságainak és eddig hiánycikként szereplő bútorok voltak.

NYUGAT-MAGYARORSZÁGI FAGAZDASÁGI KOMBINÁT

A Nyugat-magyarországi Fagazdasági Kombinát soproni gyáregysége korszerű irodabútorokat mutatott be. A rendelkezésre álló, rossz adottságú hely nem kedvezett a bútor kiállításának, s nem tette lehetővé a teljes gyártmánycsalád bemutatását sem. A jó arányú, s a korszerű irodaszervezési követelményeknek megfelelő bútorcsalád jobb helyet érdemelt volna.

FÉMBÚTORIPARI SZÖVETKEZET

A Fém bútóripari Szövetkezet, megszokott magas nívón mutatta be irodai ülóbútorait, hazai fogyasztásra szánt konyhai étkezőjét.

BÚTORÉRTÉKESÍTŐ VÁLLALAT

Az „Otthon '78” kiállításon kiállítóként is jelentkezett a Bútorértékesítő Vállalat. A kiállítási anyagból külön kiemelésre méltónak tartjuk a *svéd—magyar kooperációban készült ALLMEDIA könyvtárrendszer bútorait* és a KAEV által kifejlesztett, az ergonómiai követelményeket magas fokon kielégítő, munkahelyi forgószékeket.

Jó megoldásokat mutatott a nagyatádi szövetkezettel közösen kialakított, új irodabútor-család is.

SZÖVETKEZETI BÚTORIPAR

A szövetkezeti bútóripár kiállítását a korábbi évek gyakorlatának megfelelően, a Fa- és Papíripári Szövetkezetek Közös Vállalkozása szervezte. A szövetkezeti ipart 28 szövetkezet képviselte.

A kiállított termékek részben a belföldi ellátást szolgálják, részben exportra kerülnek. Belföldi forgalmazásra elsősorban kis szériás gyártmányokat készít a szövetkezeti bútóripár magas színvonalon, igényes kivitelben. Ezek a bútorok elsősorban a kiskereskedelmi hálózaton és a szövetkezeti bútóripár mintaboltjain keresztül kerülnek forgalomba, s gyakorlatilag az igényes vevőközönség céljaira készülnek. A magas minőség biztosítja a szövetkezeti ipar tőkés exportját, amely 1977-ben az előző évhez viszonyítva, mintegy 80 %-kal növekedett.

Az exportorientáció bizonyos mértékig determinálta a szövetkezeti ipar kiállítását, mert a nemzetközi vásárljellel náluk fokozottan kellett, hogy érvényesüljön.

A szövetkezeti ipar kiállítása egy tömbben 900 m² alapterületen jelentkezett és egészében véve, tükrözte az utóbbi években végbement, nagyfokú fejlődést. Örömmel kellett megállapítani, hogy a hagyományos stílbútorok mellett, jelentős előrelépés történt a modern bútorokban is.

Nincs lehetőségünk, hogy részletesen kitérjünk valamennyi szövetkezet bútoraira, s így csak a véleményünk szerint legkiemelkedőbbeket említjük meg. *BNV-díjat kapott a Jövő Asztalos Szövetkezet szekrénye*, mely a magyar bútórművéség legjobb hagyományait tükrözte. Holland paraszt barokk és rusztikus szekrényeik kiemelkedő kvalitásúak.

A *Bástya Bútorkészítő Szövetkezet* Orsolya szekrényora érdekes díszítőelemeivel tűnt ki, melyek sajátos karaktert adtak a bútoroknak.

A *Budapesti Kárpitos- és Díszítő Szövetkezet* franciaágyas garnitúrái az egész „Otthon” kiállítás legjobb modern bútorai közé tartoztak és méltán kapták meg az esztétikai nívódíjat.

A *Kecskeméti Asztalos Szövetkezet* magas színvonalon kivitelezett Koloniál lakószobája szerencsésen egyesíti a jó formát a funkcióval.

A *Pécsi Faipari Szövetkezet* stilizált szekrényosorai eddig csak exportra készültek. 1978-ban hazai piacon is forgalomba kerülnek.

A *Budapesti Műbútorasztalosok Ipari Szövetkezte* kiállításából elsősorban az exportra szánt garnitúrák érdemelnek említést.

Az előző évben BNV-díjat kapott *Békéscsabai Bútoripari Szövetkezet*, a tőle megszokott magas színvonalon állította ki termékeit.

Nagy alapterületen állított ki a *Bajai Lakberendező, Építő- és Vasipari Szövetkezet*, elsősorban exportra szánt — de hazai forgalmazásra is alkalmas — bútorokat.

A *Zalaegerszegi Műbútor Szövetkezet* stilizált lakószobái a már forgalomban levő H bútorcsalád átgondoltan továbbfejlesztett változatai voltak.

A *Törekvés Általános Faipari Szövetkezet* elemes konyhabútor családjá szerencsésen egészíti ki az állami bútóripár választékát.

A sok pozitívum mellett megjegyezzük, hogy a szövetkezeti ipar kiállításának összképét nagyon rontotta a fő útvonalra helyezett hordókiállítás. Bekerült a kiállításra néhány olyan bútor is, melynek formai megjelenése, esztétikai értékei nem felelnek meg a követelményeknek, így a Csillaghegyi Bútoripari Szövetkezet kárpitos bútorai és az egyébként jó minőséget készítő Mezőkövesdi Asztalos Szövetkezet szekrényosora.

A szövetkezeti bútóripár az utóbbi évek legjobb kiállítását hozta. Kívánatos lenne, hogy a jövő évi kiállításon a válogatás gondosságának növelésével küszöböljék ki az idej kiállítás néhány hibáját, s csak olyan bútorok kerülhessenek kiállításukra, melyek méltán képviselik a magyar bútórművéséget.

Bútoriparunk seregszemléjével a fentiek szerint, elégedettek lehetünk, legalábbis akkor, ha a bemutatott jó termékek bekerülnek a kereskedelmi forgalomba, s onnan a magyar lakásokba. Fontos feladatnak látszik azonban a bemutatás és forgalomba kerülés közti időszak megrövidítése. Ma átlagban 2 év telik el — tisztelet a kivételnek — egy-egy bútor bemutatása és az üzletekben való megjelenése között. Az idej kiállítás örömmel üdvözlöttünk olyan bútorokat, melyek a kiállítással egy időben már az üzletekben is megjelentek, de bizony ezek a bútorok előzőleg már több „Otthon” kiállításon szerepeltek.

Végezetül felvetünk még egy kérdést: a különböző divatirányzatok gyors váltakozásában, bútóriparunk, tervezőink egyes területeken túlságosan polgáris ízlést tükröző bútorokat alakítanak ki. E jelenség elsősorban a díszléces szekrényosoroknál és a telekárpitózott bútoroknál érzékelhető.

A továbbiakban keresni kell az igényeket kielégítő, sajátos tervezési jegyeket magukon hordozó bútorok fejlesztésének útját is, s azokat a stílusjegyeket kell továbbfejleszteni, melyek jobban jellemezhetik az egyes üzemek bútorait, s egyben jobban megfelelnek a korszerű ízlésnek is.

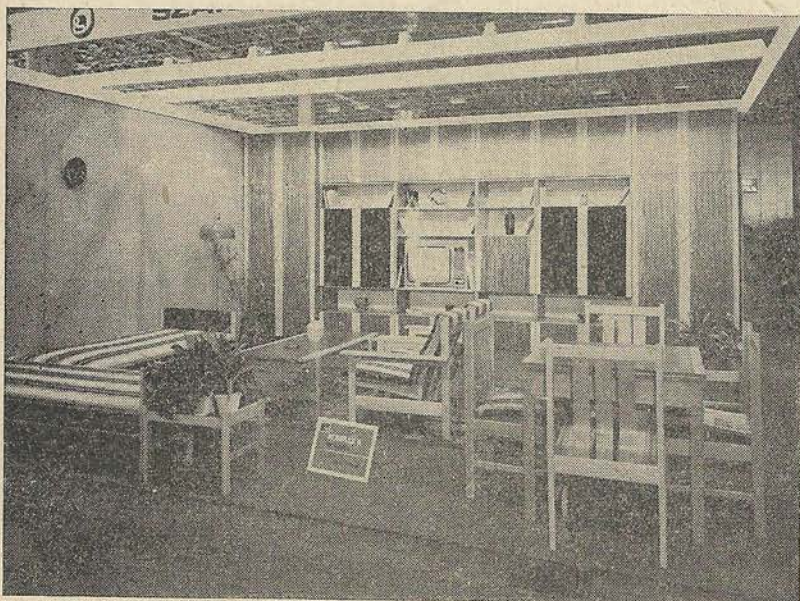
FILEP ISTVÁN



Részlet a Szekszárdi Bútoripari Vállalat kiállításáról

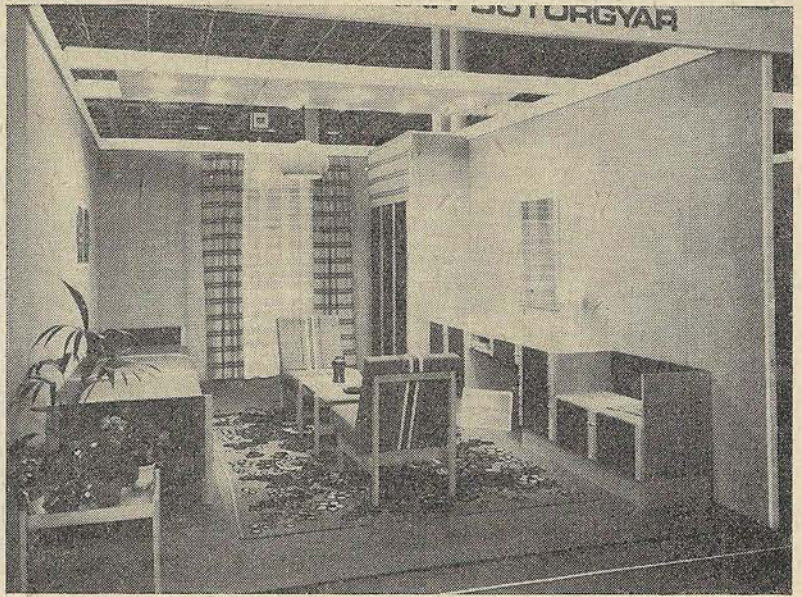


HAJDÚSÁG—MODUL összeállítás
Tervező: Mohácsi Péter
Kivitelező: Debreceni Bútorgyár



KOMPLEX II. lakószoba
Tervező: Palócz Sándor
Kivitelező: Szatmár Bútorgyár

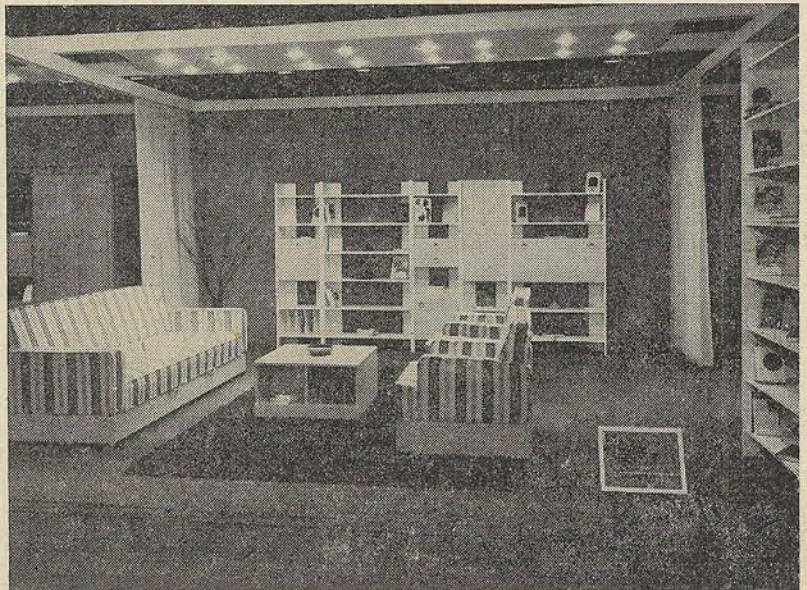
KOMPLEX szállodai szoba
Tervező: Palócz Sándor
Kivitelező: Szatmár Bútorgyár

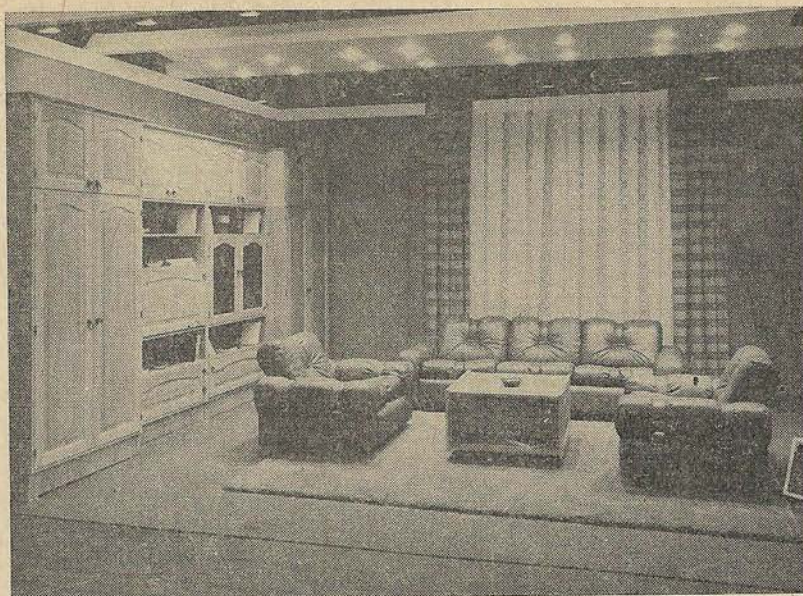


*Részlet a Szatmár Bútorgyár
kiállításáról*



Elemes könyvespolcok
Tervező: Heczendorfer László
Kivitelező: Zala Bútorgyár





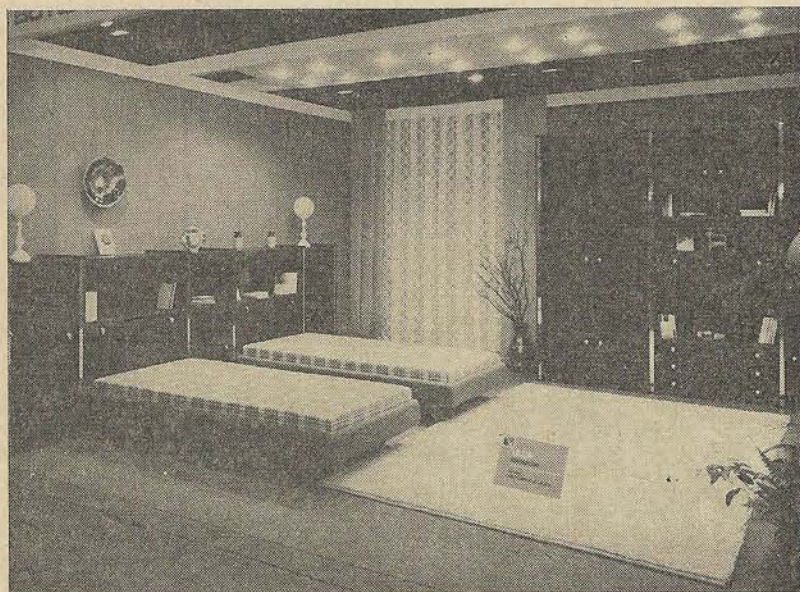
*FREDDY szekrény sor és
PALMA ülőgarnitúra*

Tervező: Zala Bútorgyár
műszaki kollektívája
Kivitelező: Zala Bútorgyár



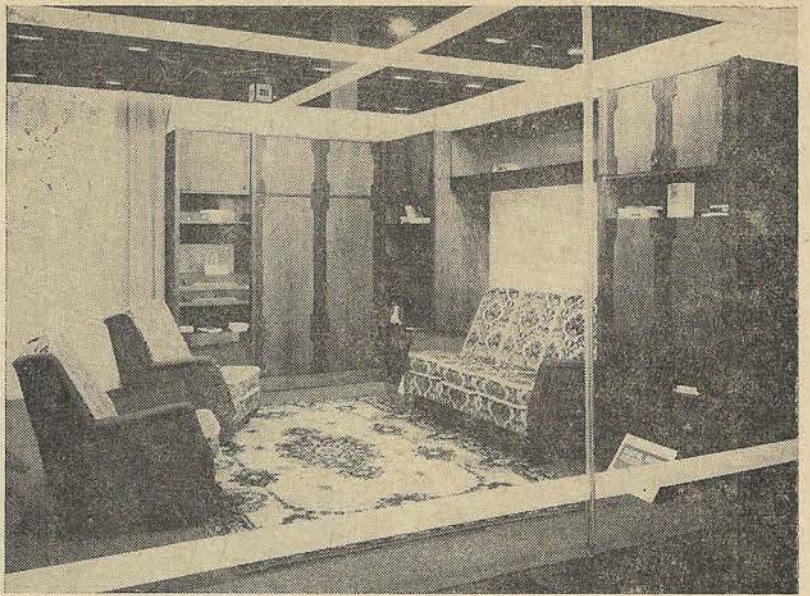
ZSOLTI lakószoba

Tervező: Heczenorfer László
Kivitelező: Zala Bútorgyár

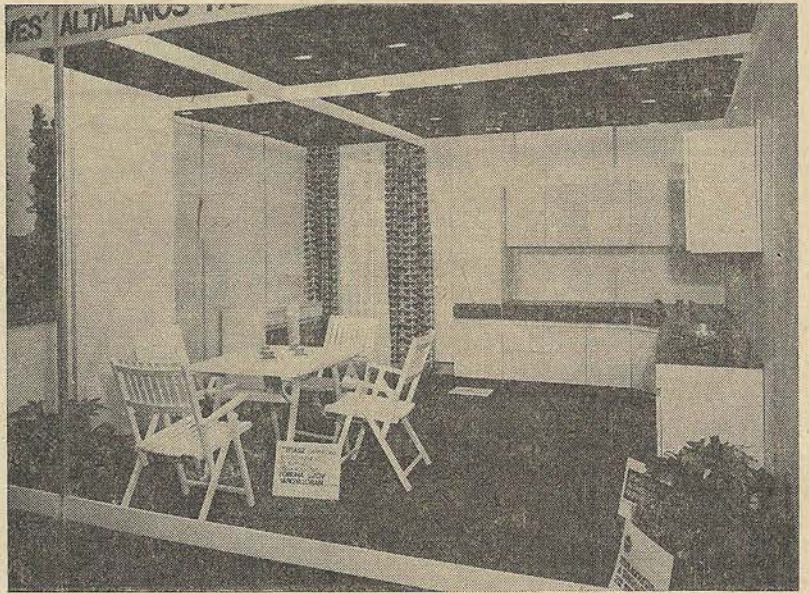


HILDA lakószoba

Tervező: Heczenorfer László
Kivitelező: Zala Bútorgyár



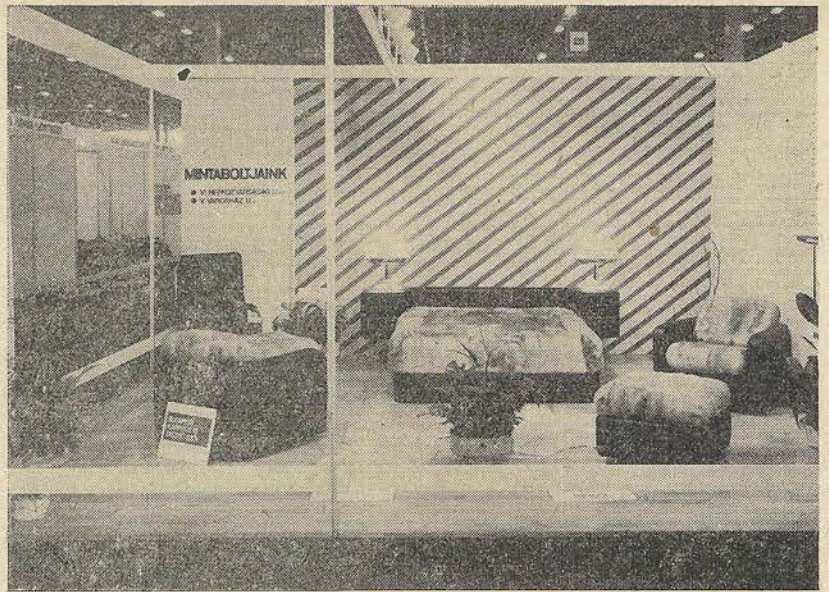
A Bástya Bútorkészítő Szövetkezet lakószobája



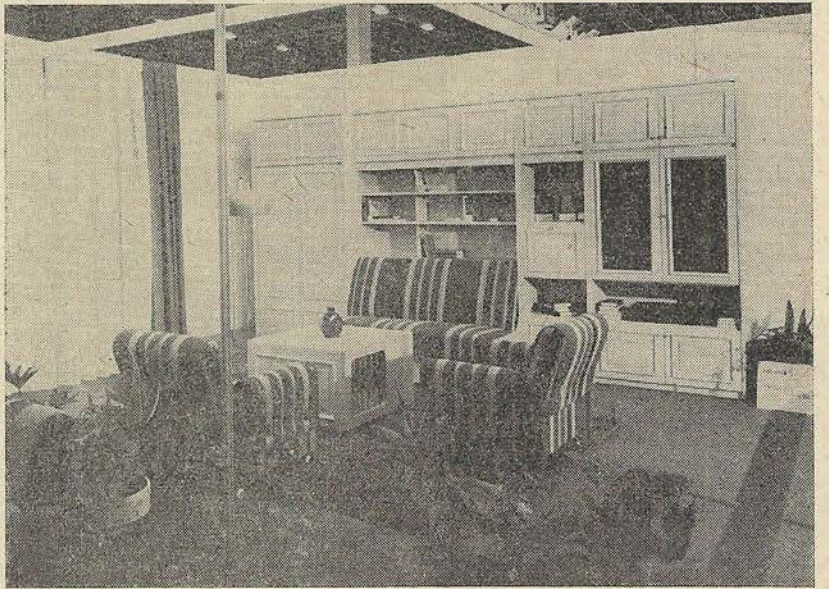
A Törekvés Általános Faipari Szövetkezet bútorai



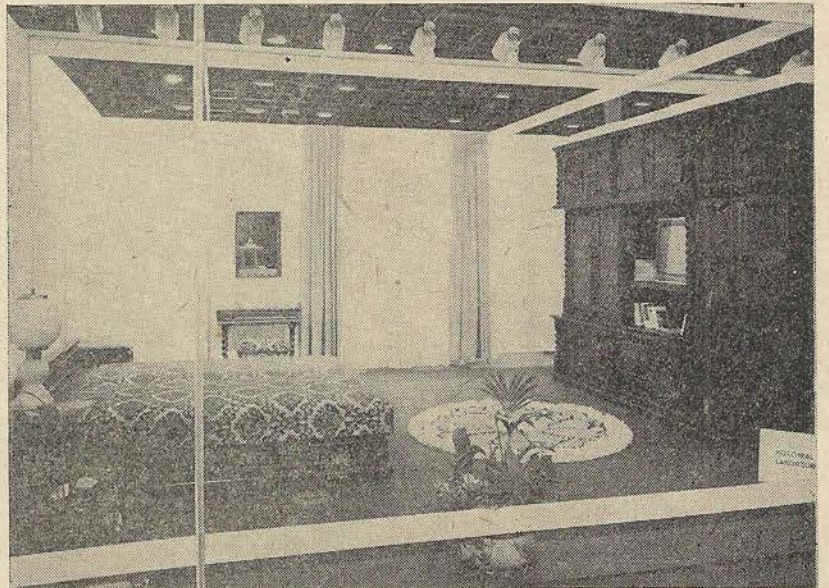
A Pécsi Faipari Szövetkezet bútorai



A Budapesti Kárpitos- és Diszítő Szövetkezet franciaágyas garnitúrája



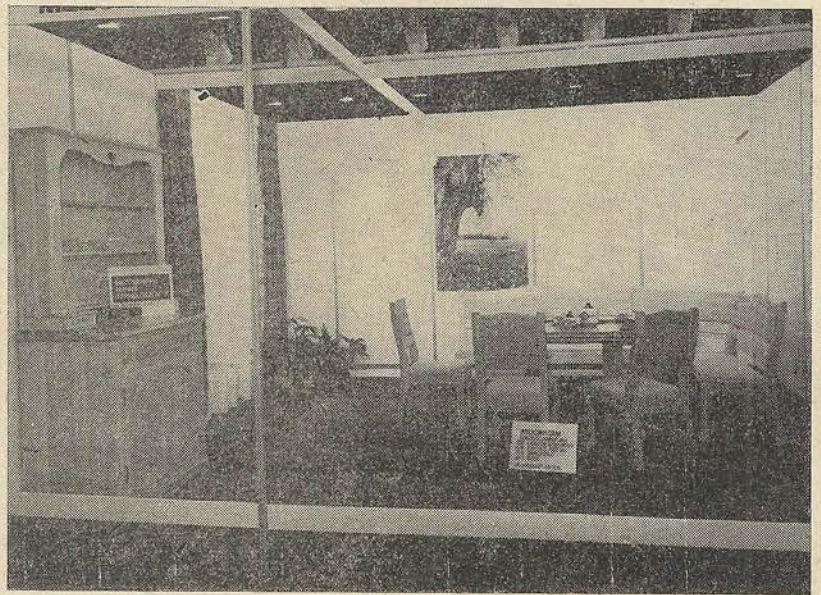
A Zalaegerszegi Műbútor Szövetkezet lakószobája



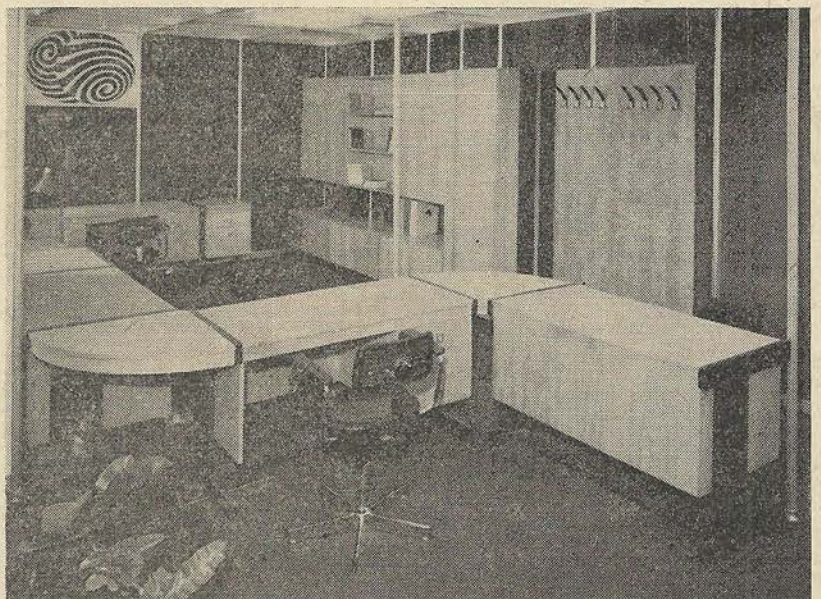
Koloniál hálószoba, a Kecskeméti Asztalos Szövetkezetből



A Békéscsabai Bútoripari Szövetke-
zet stílbútorai



A Mezőberényi Faipari TSZ ebédlője



Irodabútorok
Tervező: Geier Ferenc
Kiállító: BÚTORÉRT

Az Otthon '78 kiállítás kitüntetett termékei

BNV NAGYDÍJ:

Budapesti Bútoripari Vállalat
RÉKA gyártmánycsalád
Székesfehérvári Bútoripari V.
AL-FA irodabútorcsalád

BNV DÍJ:

Szék- és Kárpitosipari Vállalat
PÁLMA étkezési garnitúrájáért
Jövő Ktsz
danzigi barokk szekrényéért
Zala Bútorgyár
Freddy V. szekrényesoráért

Székesfehérvári Bútoripari Vállalat
GARZON elemes gyártmánycsalád
GARZON bútorcsalád

Zala Bútorgyár, Zalaegerszeg
ZITA II. lakószoba ülőgarnitúrája
ZITA I. lakószoba ülőgarnitúrája

Balaton Bútorgyár, Veszprém
TÁTIKA garnitúra

Szék- és Kárpitosipari Vállalat
SÁBA tip. franciaágy bútorcsalád II. b. III. c.
SIRÁLY kárpitos garnitúra
ANTÓNIA TV fotel
GERGŐ székcsalád

Kiváló Áruk Fóruma pályázatán díjat nyert termékek:

Kalocsai Asztalos és Építőipari Szövetkezet,
Kalocsa

Kényelem franciaágy
Cleo franciaágy

Épületasztalosipari és Faipari Vállalat

„L” típusú beépíthető szekrények
45-ös modul méretű beépíthető konyhabútor

ÉPFA Redőnygyára

Esslingeni rendszerű faredőny
Rolplast műanyagredőny

Nyugatmagyarországi Fagazdasági Kombinát

Laminált lapok
Laminált mobil bútor

Kanizsa Bútorgyár, Nagykanizsa

ALFA lakószoba
ALFA hálószoba
ALFA ifjúsági lakószoba
DALLAM hálószoba
TANDEM kárpitozott elemes ülőbútor
(gyártmánycsalád)
DALLAM II. szekrényesor
DALLAM I. szekrényesor
MOZAIK III. szekrényesor
MOZAIK II. szekrényesor

Képző és Iparművészeti Lektorátus és Könnyűipari Minisztérium művészeti nívódíját kapták:

Filep István, az Otthon '78 kiállítás rendezéséért
Heczendorfer László, a Zala Bútorgyár kiállításának rendezéséért,

Király József, a Székesfehérvári Bútoripari Vállalat anyagának tervezéséért,

Nádas Tibor, a Budapesti Kárpitos és Díszítő Ktsz anyagának rendezéséért,

Tóth Tibor, a Kanizsa Bútorgyár kiállításának tervezéséért.

A Rendező Bizottság díját kapták:

A Budapesti Bútoripari Vállalat gyártmányfejlesztéséért,

A Kanizsa Bútorgyár gyártmányfejlesztéséért,

A FAKISZÖV kiállítási anyagáért,

Zala Bútorgyár gyártmányfejlesztéséért.

A forgácslaptermelés helyzete Magyarországon

A FATE fűrész-, lemezipari szakosztálya az erdészet—faipar hosszú távú fejlesztési irányával kapcsolatos társadalmi egyesületi javaslatok megtétele céljából, 1977 május—június hónapokban sorozatos vezetőségi üléseken vitatta meg az alapanyaggyártás egyes területeit. Javaslatait az egyesületi vezetéshez júliusban eljuttatta. A vita során egyértelmű álláspont alakult ki azzal kapcsolatban, hogy a forgácslaptermelés helyzetét és problémáit — már jelenleg is fontos szerepét, főként azonban a jövő fejlesztési elgondolásait figyelembe véve — indokolt szélesebb körűen, országos rendezvény keretei között megvitatni. Az Ügyvezető Elnökség egyetértésével, a FATE szombathelyi csoportjának meghívása alapján, 1977. X. 21-én, Szombathelyen került sor a forgácslaptermelés magyarországi helyzetével kapcsolatos ankét megszervezésére. Rövid üzemlátogatás után — ahol a résztvevőknek módjuk nyílt a próbaüzemelő, cementkötésű forgácslapgyártó sor munkáját is megismerni — az egyes előadók tájékoztatást adtak a Nyugat-Magyarországi Fagazdasági Kombinát, az ERDÉRT, valamint a Fűrész-, Hordó- és Lemezipari Vállalat forgácslaptermeléssel kapcsolatos munkájáról, céljairól. Az előadásokat teljes terjedelemben, valamint az egyes hozzászólásokat és az ankét javaslatait az alábbiakban ismertetjük.

Dr. Alpár Tibor (Nyugat-magyarországi Fagazdasági Kombinát)

A forgácslapgyártás fejlesztési kérdéseivel véleményem szerint a következő indokok alapján kell foglalkozni:

1. A forgácslapok előállításához, mint ismeretes, alkalmasak az alacsony értékű erdei választékok, és szinte egyetlen technológia, mely a legkülönbébb faipari hulladékokat tovább feldolgozásra ismételten alkalmassá teszi.

2. A faforgácslap több iparágban használható alapanyag, mindenütt biztosítja a korszerű, nagy sorozatú megmunkálás lehetőségét.

3. Az utóbbi 25 évben elért eredmények ellenére, mind belföldön, mind külföldön, mód van a felhasználás mennyiségének, területeinek további bővítésére.

4. Az ország 6 faforgácslapgyártó gépsora közül kettő tekinthető korszerűnek, míg négy, az időközben végrehajtott kisebb korszerűsítések ellenére, technikailag, technológiailag elavult. Ma már nemzetközileg is elismert, hogy egy-egy forgácslapgyártó gépsor 10—12 év alatt műszakilag, erkölcsileg korszerűtlenné válik.

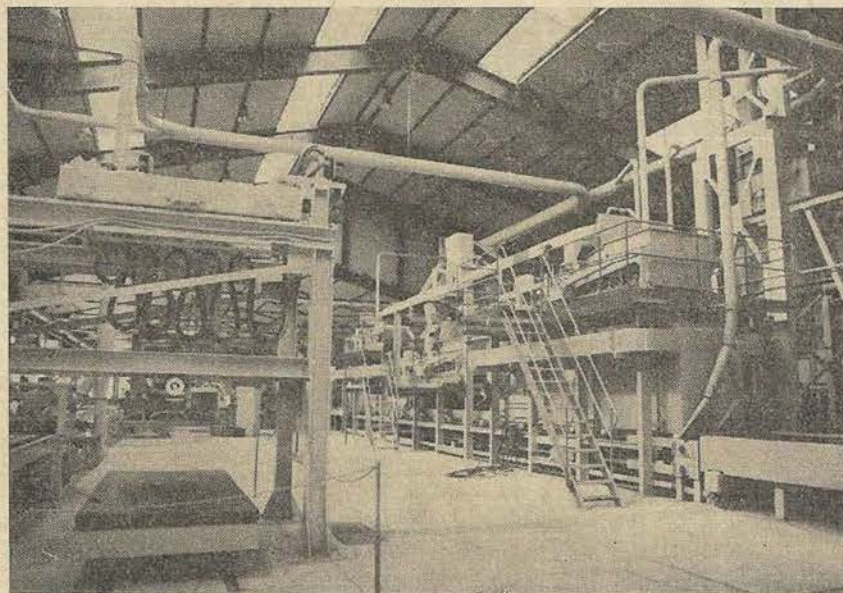
Véleményem szerint ezek olyan kérdések, melyek előbb vagy utóbb, de kikényszerítik iparágunkból a rekonstrukciók folyamatos elvégzését.

A következőkben néhány — általam nagyon fontosnak ítélt — szempontot elemzek, melyeket a rekonstrukciók során figyelembe kell venni.

1. Gyártmányfejlesztés kérdései

Ma már szakcikkek, szemináriumok, különféle tanulmányok sora foglalkozik nálunk is azzal, hogy hazánkban a forgácslapok több mint 90 %-át a bútortipar használja fel és célszerű lenne bővíteni a felhasználást az építőipar területére is, az egyéb európai országokhoz hasonló mértékben.

Vállalatunk is évek óta foglalkozik a faforgácslap építőipari felhasználásával, nagyon sok tapasztalatot szereztünk. Bebizonyosodott az, hogy a hagyományos karbamid—formaldehid műgyantával ragasztott faforgácslap — bármilyen gondosan is kezeljük, védelemmel látjuk el — mégsem alkalmas széles körű építőipari felhasználásra. Elsősorban azért nem, mert ma az építőipari technológia,



A cementkötésű forgácslapüzem lapképző gépsora

a technológiai fegyelem azt nem teszi lehetővé. Először tehát olyan alapanyagot kell az építőipar rendelkezésére bocsátani, mely a legszélsőségesebb igénybevételeket is kibírja.

Külföldön kísérleteztek a modifikált karbamidgyantákkal, alkalmaznak fenolgyanta kötésű forgácsolókat az építőiparban. Igaz, hogy ezek az anyagok a nedvességnek jobban ellenállnak, de a vizet éppúgy felveszik, mint a karbamidgyanta kötésű forgácsoló, méreteiket ugyanolyan mértékben változtatják. Elterjedésüknek éghetőségük szab korlátokat. Az építőipar részére gyártandó forgácsoló tehát legyen víz-, időjárás- és tűzálló. Úgy vélem, hogy a *cementkötésű forgácsolókkal* ezeket az igényeket ki tudjuk elégíteni, így fa alapanyagú lemezféleséggel tudjuk bővíteni az építőipari alapanyagok körét.

Bízunk abban, hogy ebből az anyagból készíten-dő szerkezetekkel az építőipar szerelőjelleget elő tudjuk segíteni és később mód lesz arra is, hogy az olcsóbb, hagyományos forgácsolót is bevigyük az épületekbe — természetesen megfelelő helyekre. Gyártmányfejlesztésünknek egyik fontos területe tehát az új felhasználási területekkel összhangban levő gyártmányok kialakítása.

Joggal vetődik fel a kérdés, hogy a hagyományos területen — a bútorigipari felhasználás területén — nincs-e feladatunk a gyártmányi fejlesztését illetően. Itt is van tennivaló, hiszen a minőségi követelmények egyre magasabbak.

A felületkezelési technika, ennek gazdaságossága mind egyenletesebb lapszerkezetet, egyenletes, zárt, „finom” felületet igényel. Ezeket a célokat helyes forgácsolóval készíthetjük el. A bútorigipari feldolgozás technikája, a szerkezetépítés egyre zártabb, *tömörebb éleket kíván*. Ugyancsak növekszik az igény az egyenletes *lapvastagság*, alacsonyabb méretszórás iránt.

A felsorolt néhány alapkérdést a gyártástechnológia fejlesztése során kell megoldani.

A „vékony” forgácsoló gyártásának műszaki, gazdasági kérdései külön tanulmányt érdemelnek e kérdéscsoporton belül.

2. Gyártástechnológia fejlesztése

A gyártástechnológia fejlesztési kérdéseit két szempont alapján csoportosítottam:

- alapanyag fajtája, választéka,
- termék minősége iránti követelmények.

2.1 Alapanyag fajtája, választéka

A forgácsológyári rekonstrukciók során fontosnak tartom azt, hogy minden lehetséges alapanyagválaszték gépesített fogadására, feldolgozására készüljünk fel. A gyártás rugalmas szervezhetősége érdekében, rekonstrukcióinknál meg kívánjuk változtatni:

- az 1,0 m hosszú faanyag,
- a többszörös hosszban érkező faanyag,
- az erdei és fűrészüzemi apríték,
- különféle faipari hulladékok feldolgozását.

Az 1,0 m hosszú faanyagot és a többszörös hosszban érkező, de telephelyen 1,0 m-re darabolt anyagot továbbra is a meglévő Hombak Z gépeken kívánjuk szeletelt célforgácsolóval feldolgozni. A szeletelt célforgácsoló nagy jelentősége van a lapképzésben, lapszerkezet és szilárdság alakításában. Az összes alapanyag 40—50 %-a szeletelt célforgácsoló legyen.

Apríték előállítása, felhasználása gazdasági érdek. Az erdei gyérítési anyagot, gallyat, valamint a fűrészüzemi darabos hulladékot célszerű apríték-ká dolgozni, mivel mozgatása, tárolása ebben a formában a legegyszerűbb. Gazdaságossági és technológiai okokból célszerű itt is a 40—50 % részarány mellett maradni.

Fűrészpör feldolgozása ugyancsak gazdasági szempontok miatt indokolt, részaránya mindenféle hátrány nélkül, elérheti a 15—20 %-ot.

Gyaluforgácsolót nyugodtan bevihetünk a technológiába, megfelelő utánőrlés mellett.

Szóba jöhet a csiszolatpor visszadolgozása. Ezzel kapcsolatban egyértelmű állásfoglalás nincs. Megfelelő gyantakeverő alkalmazása esetén, a fedőforgácsolóhoz lehet adagolni, mennyisége lehetőleg ne haladja meg a fedőforgácsoló tömegének 20 %-át.

A felsorolás mutatja, hogy vállalatunkon belül arra törekszünk, hogy a rendelkezésre álló, különféle erdei és faipari alapanyag-lehetőségeket minél jobban kihasználjuk.

2.2 A termék minősége iránti követelmények érvényesülése, néhány technológiai szakaszban

A helyes lapszerkezet kialakításának alapja a jó forgácsoló-előkészítés. Hazánkban, ahol több fajtát kell egyidőben felhasználni és az alapanyag különféle választékait kívánjuk bedolgozni, arra kell törekedni, hogy szabályozott, egyenletes szemcsenagyságú forgácsolóanyagot nyerjünk az előkészítés során.

Helyesen megválasztott utánőrlőgépekkel és osztályozó berendezések beállításával kettő, esetleg három szemcsenagyság szerinti csoportot célszerű kialakítani, és végigvinni a gyantafelhordás, terítés műveletein. Ezáltal megvalósítható a frakció szerinti, takarékos *gyantafelhordás*. A közép- és fedőréteg külön gépből való leterítésével jó lapszerkezetet, zárt, kemény felületet nyerhetünk. A gyanta felhordására ma legalkalmasabbak a nagy fordulatú, kis térfogatú keverőgépek, ahol a gyanta eloszlatását a dörzsöléses hatás teszi egyenletessé.

Tapasztalatunk az, hogy többféle fajtából készült finomforgácsolót csak légsodrásos *terítőgéppel* lehet egyenletesen leteríteni, de ez ajánlatos egyenlő forgácsoló esetén is. Mechanikus terítőfejjel nem lehet megfelelően eloszlatni a szálalású finomforgácsolót.

Érdekes megfontolnunk azt, hogy a nagy teljesítményű nyugati forgácsológyárakban — legyen az egyszintes vagy többszintes hőprésszel dolgozó technológia — általánosságá válik az előpréss alkalmazása. A többszintes présszel dolgozó üzemenknél ez követelmény volt a prészárás gyorsabbá tétele, a nyers paplanok mozgathatósága, valamint konstrukciós problémák miatt.

Egyszintes présszel ma azért terjed el a *fűtött előpréss*, hogy

- a finom felület és a lapélek a hőprés gyors zárása következtében ne károsodjanak,
- az előtömörítés miatt a hőprésben gyorsabb zárást érjenek el,
- előmelegítéssel is rövidítsék a felmelegedés idejét.

Rekonstrukciós munkánk során meg kell fogadnunk a felhasználók körében jelentkező, méret szerinti igényeket. Míg korábban elegendő volt 19 és 22 mm vastag lapot gyártani, ma már 12—16—19—22 mm vastag normál és finom felületű lapok iránt van igény. Ez azt is jelenti, hogy nagyon gyakran kell vastagsági méretet változtatni, technológiát módosítani.

Mérlegelés tárgyává kell tenni, hogy a viszonylag nehezebben állítható, többszintes, nagy teljesítményű présrel működő gépsor helyett, pl. két, rugalmasabban átváltható, egyenként kisebb teljesítményű, egyszintes présrel dolgozó gépsort állítsunk-e be. Ugyanilyen indokok alapján van létjogosultságuk a folyamatos préseknek is.

Az előbbieken néhány — általam fontosnak ítélt — gyártmány- és gyártásfejlesztési kérdésszel szoltam, egyes esetben ismertetve a konkrét vállalati munkát vagy elképzelést, másutt felvetve a gondolatot.

Ismételten azt lehet hangsúlyozni, hogy hazai forgácslapüzemeink rekonstrukciójával, forgácslapgyártásunk további fejlesztésével foglalkoznia kell iparágunk szakembereinek és a népgazdasági érdekek szem előtt tartásával, az ilyen jellegű munkát *folyamattá* kell tenni.

Dr. Speer Norbert (ERDÉRT)

A témát két oldalról vizsgálva, szeretném érzékelhetővé tenni mindazokat a problémákat, illetőleg pozitívumokat, amelyek a faforgácslap-termelést és -forgalmazást érintik.

A faforgácslap termelését vizsgálva, először a szükséges alapanyag beszerzési lehetőségeit tartom célszerűnek elemezni, másodsor pedig a késztermék forgalmazását, illetőleg a hazai szükséglet alakulását. Ezzel párhuzamosan beszélni kell azokról a területekről, ahol a helyettesítés jöhet szóba.

1. A rendelkezésre álló alapanyagok

Hazánkban rendelkezésre álló, összes faanyag helyzetet számba véve láthatjuk, hogy az import források beszükültek. Mivel a fenyőfűrészáru az ipari felhasználás szempontjából a főképpen használt anyag, így célszerű először a fenyő faanyaggal foglalkozni. Tudvalevő, hogy a felhasználásra kerülő összes faanyagok 70 %-a importból kerül hozzánk és ennek is mintegy 90 %-a a Szovjetunióból. A Szovjetunióból kerül be a felhasznált fenyőfűrészáru és fenyő hengeresfa-választékok mintegy 94 %-a, 4 %-a hazai termelésből, 2 %-a pedig egyéb relációból.

Az import faanyagoknak a kontingensei hosszú lejáratú szerződésben kerültek megállapításra. A kétoldalú egyezményekben biztosított kontingensek a későbbi időszakokra nem bővíthetők, még az a lehetőség is fennáll, hogy ezek a kontingensek megszűnnek.

A faanyagok importja többé-kevésbé egyenletes ütemben történik, ez azonban nem mond ellent annak a ténynek, hogy egyes években a beérkezés eléggé hullámzó. Ennek oka többek között a nagy távolságból történő szállítás, de nem utolsósorban a hazai fogadó kapacitás elégtelensége.

A lemez- és lapféleségek is szovjet importból érkeznek be, mintegy évi 130 ezer m³ nagyságrendben. Ezen belül 40 000 m³ körüli mennyiségű forgácslap.

A nagy mennyiségű import ellenére sem a behozatalból, sem a hazailag kitermelt faanyagból a teljes mennyiség nem kerül komplexen felhasználásra, mivel a hulladékanyagok továbbfeldolgozása nincs biztosítva, s így van ez az erdőkben visszamaradó, úgynevezett vágástéri apadék esetében is. Ez a vágástéri apadék — gazdaságos felhasználási lehetőség hiányában — a kitermelt fa mintegy 20—25 %-a körüli mennyiségben, visszamarad az erdőben.

Igen alacsony a felhasználásra kerülő faanyagokból a ténylegesen beépítésre kerülő nettó méretű faanyag, például az építő-asztalosiparban, építőiparban, göngyöleg gyártásánál stb. Egyes vizsgálatok szerint, a beépített nettó faanyagmennyiség nem haladja meg a 25—30 %-ot. Az ipari fahulladék tehát közel 70 %-os. A szakértők által végzett számítások szerint, az itt tárgyalt mennyiségek (vágástéri hulladék és ipari fahulladék) együttes volumene mintegy 2 000 000 m³. Ezt a hulladékanyagot jelenleg sem a cellulóziparban, sem egyéb iparágakban nem használják fel, vagy legalábbis igen kis mértékben. A fenyő ipari hulladék felhasználását úgynevezett steril apríték formájában kezdeményeztük a papíriparnál, egy-két évig sikerrel is szállítottunk, de a fogadó részéről felmerült problémák miatt nem lehetett a cellulózipari felhasználást véglegesíteni.

Fentiek miatt kezdeményeztük az ipari hulladékanyagoknak, illetve alacsonyabb rendű erdei választékoknak a felhasználását a farostlemez- és faforgácslap gyártásban. Az itteni felhasználásra ma már sikeres példák vannak. Így a Vásárosnaményi Faforgácslapgyár 70 %-ban fahulladék feldolgozására épült. A hiányzó mennyiséget pedig a szabolcsi és Hajdú-Bihar megyei térségből szerezzük be, mégpedig cellulóznyárasokból kitermelt, eddig fel nem használt rostfa alapanyag és tisztítási anyag beszállításával. A fejlett ipari országok, de ma már az iparilag kevésbé fejlett országok is, egyik alapanyag bázisuknak a fahulladékot tekintik. A Magyarországénál sokkal nagyobb erdőszűltésű országokban, így például Skandináviában is, ez a helyzet... Ezekben az országokban a fűrészpor is ipari alapanyagot képez már. A Nyugat-magyarországi Fagazdasági Kombinát és a Vásárosnaményi Faforgácslapgyár is nagy százalékban használ fűrészport. Ez a fordulat a legutóbbi évek kísérletezésének az eredménye és reméljük, hogy ezek az eredmények további lehetőséget fognak biztosítani. A Mohácsi Farostlemezgyár is sok hulladékanyagot használ már fel. A három objektum együttes felhasználása is kevés azonban még, a keletkező fahulladékok felhasználási kérdése megoldásához.

2. Forgalmazás, felhasználás és helyettesítés

A kérdés persze az, hogy a megtermelt forgácslap elhelyezése hogyan biztosított, melyek a forgalmazás feladatai és a lemezféleségek hogyan szolgálgják a fenyő és más, importált faanyag helyettesítését. Az előzőekben említettem, hogy összvo-lumenében a szocialista relációjú faanyagimport csökkenése várható. Emiatt fennáll annak a kény-szerősége, hogy mind nagyobb mértékű tőkés im-portra rendezkedjünk be, vagy nagyobb mértékben felhasználjuk a hazailag gyártott lemez- és lap-féleségeknek importhelyettesítő lehetőségét. Az esetleg szükségessé váló tőkés import nagyságrend-je oly nagy mértékben megterhelné tőkés import devizafizetési mérlegünket, és a lemez- és lapfé-leségek exportja az importtal szemben annyira gaz-daságtalan, hogy ez a helyzet mind nagyobb mér-tékben gondolkodásra kell, hogy késztesen mind-annyiunkat (az elsődleges faipart és a felhasználókat is), hogy műszaki megoldásokat találjunk a helyettesítésre. Például a farostlemez, faforgácslap mind nagyobb mértékű felhasználását építő-és göngyölegipari célokra, megvizsgálni értekelem-zéssel azokat a területeket, ahol a felhasználás mű-szakilag is és gazdaságilag is biztosítható.

Ez annál is inkább lehetséges, mivel az általá-nos európai trend felhasználás vonatkozásában tel-jesen eltérő számokat mutat a miénkkel szemben. Míg más országokban különböző százalékban ugyan, de a bútóipar kisebb felhasználója ezeknek a termékeknek, addig például az építőipar, az épí-tő-asztalosipar és göngyölegipar a nagyobb fel-használók. Példának említem Svédországot, ahol ez a százalékos arány, tehát az utóbbi felhasználók aránya 70 % körül van. Sok olyan új felhasználói területet is ismerünk, ahol nálunk a forgácslap-felhasználás még teljesen ismeretlen. Például ra-kodólap elemeket gyártanak már forgácslapokból, könnyűszerkezeti elemeket, paneleket, préselt ido-mokat stb. A felhasználás bővítésének útja a termelt választékok körének bővítése.

Részt vettem két alkalommal egy magyar dele-gációban, amelynek feladata volt a könnyűszer-kezetes építési módok tanulmányozása és ez al-kalommal az USA-ban és Kanadában is megtekint-tünk különféle üzemeket, építő-asztalosipari és könnyűszerkezetes elem gyártó üzemeket, amelyek-ben farostlemezről és forgácslapból közel ezerféle választék állt rendelkezésre, így a megrendelő, il-letve felhasználó minden igényét ki lehetett elé-gíteni. De a fejlesztés itt sem állt meg, a választékok száma azóta is állandóan bővül.

A felhasználás kibővítésének helyes útját járja a Nyugat-magyarországi Fagazdasági Kombinát, amikor áttért a nyersforgácslap-gyártásról a felü-letkezelte lapok termelésére, valamint a cementkö-tésű lapok termelésére. Különösen említést ér-demel a szállítás és csomagolás kulturáltsága, amely a fogadópartner munkáját is nagymértékben meg-könnyíti és emellett megkíméli az anyagot a száll-ítási károktól.

A kombinátnak vannak további tervei is a fej-lesztésre, pl. a vékony forgácslap termelésének vo-

nalán is. Ezzel újabb felhasználási területek hódít-hatók meg.

Ha a választékbővítés és a felhasználói igények növekedése nincs párhuzamban, hanem csak arra törekszünk, hogy a nyers lemez- és lapféleség gyár-tását mennyiségileg növeljük, akkor olyan kritikus helyzet állhat elő, mint a farostlemez-felhasználás területén van jelenleg is. Ugyanis a feldolgozó ka-pacitás növekedése messze nem követte az alap-anyag termelésének növekedését, és így pl. az el-múlt év végén komoly nagyságrendű elfekvő kész-letek keletkeztek. Ismerni kell tehát a fogadó ipa-ri háttér terveit, fejlesztési elgondolásait, befolyá-solni kell a felhasználást megfelelő műszaki bemu-tatókkal propagálva, és átvinni olyan területekre, ahol a feldolgozásra még elgondolás sincs kiala-kítva. Nem gondolok én itt valami hatalmas kutatómunkára, hiszen sok fejlett ipari országban ez a kutatási munka már megvalósult, tehát nincs szük-ség olyan kutatásra, amely más országok kutatásai-val párhuzamosan fut.

Néhány szót a Vásárosnaményi Forgácslapgyár-ról. Hiszen ez a közvéleményt érdeklő téma.

A beüzemelés jelenleg folyamatban van, a re-konstruációs régi rész már első negyedév óta termel, míg az új sor garanciális üzemi próbái fo-lyamatban vannak és az üzemelés feltételei meg-vannak már teremtve.

Sokak véleményével ellentétben, a faforgácslap felhasználásában nem várható olyan visszaesés, mint a farostlemezénél, hiszen ez tipikusan európai termék, és itt, ezen a területen még igen sok tör-ténhet a fejlesztés vonatkozásában, mind a termelőknél, mind pedig a felhasználóknál. Igaz ugyan, hogy Európában sok kisebb és kevésbé modern üzem, a dekonjunkktúra éveiben leállt, de sok új üzem is épült, amelyek építésénél a legjobb és leg-fejlettebb technikát alkalmazták, és olyan új választékok kerültek piacra, amelyek a fogyasztók újabb igényeit is képesek kielégíteni. Azok az üzemek, amelyek lépést tudtak tartani a fejlesztési szüksé-gességgel, termékeiket ma is jól tudják értékesí-teni. Így ismerünk olyan modern üzemet az NSZK-ban, amelyik a napi 1200 m³ körüli termel-ését ma is folyamatosan elhelyezi. Több ilyen üzem is van azokban az országokban, amelyek nem mulasz-tották el lépést tartani a fejlesztéssel.

A szocialista országok legtöbbje általában fej-lesztési devizahitelből hajtotta végre a beruházáso-kat, és igyekeznek a devizahiteleket visszafizetni. Az exportpiacokon nagy harc folyik a termékek el-helyezése érdekében, sokszor aláínálás révén is. Ez a versengés veszélyezteti a rentabilitást, sőt magát a termelést is. Feltétlenül szükség lenne ar-ra, hogy a KGST-országok ez irányú fejlesztéseiket is egyeztessék és a termelés szakosítását is irányozzák elő, valamint, ami még ennél is fon-tosabb, hogy olyan minőséget kell termelni, ame-lyik a tőkés országok exportjával is felveszi a ver-senyt. A forgácslaptermelés további fejlesztésének útja a választékbővítésen belül különösen az építő-ipari célú termékek gyártása. Igen fontos feladat a felhasználó ipari vállalatokkal való kooperáció méretre szabás, felületkezelés tekintetében és más

szolgáltatások kialakítása vonatkozásában, így pl. az ütemes szállítást is beleértve. Alapvető feladat, hogy a felhasználói igényeket messzemenően kielégítsük oly módon, hogy mindkét fél élvezze annak előnyeit.

Adámly Oszkár (Fűrész-, Lemez- és Hordóipari Vállalat)

A Fűrész-, Lemez- és Hordóipari Vállalat hárosi gyáregység forgácslapgyártó üzeme — az évi 25 000 m³-es kapacitásával — az ország termelésének mintegy 15—20 %-át adja csak, így országos viszonylatban meghatározó szerepe nincsen, de a termelt forgácslap mennyiségére igényt tart a belföldi piac.

Az is közismert, hogy a ma már viszonylag korszerűtlen technológiával gyártott, hárosi forgácslap, egyre kevésbé tudja kielégíteni a rekonstrukción már átesett, korszerű bútorigipari technológiák magas igényét.

Az importbehozatal csökkentése, valamint a meglévő forgácslapgyártó berendezések hatékonyabb kihasználása és nem utolsósorban a minőség javítása érdekében, az új vállalat vezetősége fontos feladatának tekintette és tekinti a forgácslapüzem fejlesztését. Első lépésként a termelés mennyiségi fejlesztését, a bővült termelés stabilizálását és a minőség javítását tűzte ki fő céljának.

Felmértük — a nagyfokú gép meghibásodásokból eredő — veszteségidők nagyságát és okait. Ebből a felmérésből és elemzésből egyértelműen kitűnt, hogy az üzem komoly kapacitás tartalékokkal rendelkezik.

A fenti adatok birtokában, 1976. IV. és 1977. I. n.-évében előkészítettük a forgácslapüzem nagy javítását, beleértve néhány fontosabb gépegység átalakítását is, így pl. terítógép, tűzifa-egyenkentező lánc, forgács tároló siló stb.

Az átalakítások megoldásánál törekedtünk az egyszerűsítésre, az üzemelés során a karbantartási igényesség csökkentésére.

Az említett átalakításoknál figyelembe vettük és biztosítottuk azokat a kapacitásnövelési lehetőségeket, amelyek az üzem további korszerűsítéséhez szükségesek.

Ennek alapján várható, hogy az üzem a 25 000 m³-es tervfeladatát 1977-ben teljesíti.

Mint a bevezetőben említettem, a forgácslapüzem csiszológépsor-beruházása, a lapképző sor nagy javítása és átalakítása, a minőség javítását nagyban elősegítették. A terítógép módosításával a terítés egyenletességét növeltük, melynek eredményeképpen a térfogatsúly ± 8 % határok közé került. Ezúton is megköszönöm a szombathelyi üzem segítségét, amit e témában dokumentációk és tapasztalatcserék révén nyújtott gyáregységünknek.

A terítés, ill. paplanképzés területén elért eredmény azonban nem jelenti a teljes és megnyugtató megoldást. A terítés problémakörét bonyolítja a rendkívül széles alapanyag skála. Forgácslapjainkat 5—6 féle fafajból, ezeken belül forgácsfából és — kb. 30 %-ot kitevő mennyiségben — furnérhulladékból, léchulladékból és fűrészüzemi hulladékból állítjuk elő. Az ezekből származó forgács

alakisége, szemszerkezete változó. Állandó elegy létrehozása nagyon nehéz. Mindezek a paraméterek a terítés technológiájában jelentkeznek és nagyobb térfogatsúly szórás eredményeznek, mint az azonos fafajból kiinduló paplanképzés.

Térfogatsúly-ingadozás ellenére, a negatív térfogatsúly szórás behatárolásával, ilyen összetétel mellett is biztosíthatók a forgácslap technikai paraméterei, nevezetesen a szabványban meghatározott hajlító- és lapleemelő szilárdság, az előírt értékhatárokon belül.

A minőségi paramétereket tovább elemezve, főleg a *vastagsági dagadás értéke* jelent nálunk nehézséget. Ez összefüggésben áll alapvetően három tényezővel:

1. A különböző fafajok eltérő emulzió igénye.
2. Megfelelő stabilitású emulzió hiánya.
3. Az emulzió egyenletes felvitele.

Ezek közül alapvető a megfelelő stabilitású emulzió hiánya. Ebből eredően a ragasztóba való bekeverésnél az emulzió egy része kicsapódik, a következmény a nálunk alkalmazott szórófejek dugulása mellett az egyenlőtlen és hiányos gyanta-, ill. emulzió felvitel.

Ezen a területen hiányzik az a vegyipari bázis, mely a forgácslapgyártás vegyszeti problémáit lenne hivatott megoldani és a külföldi tapasztalatoknak megfelelően, a kívánt minőségű víztaszító emulziót készen bocsátaná a forgácslapipar rendelkezésére.

Az emulzió alkalmazása a vízfelvétel, ill. az annak hatása folytán fellépő vastagsági dagadás sebességét ugyan csökkenti, de a telítettség határáig felvehető vízmennyiség nagyságát nem.

A vastagsági dagadás vizsgálati módszerével kapcsolatban — elismerve e vizsgálati módszer nemzetközi elterjedtségét — annak gyakorlatiasságát tekintve merülhetnek fel kételyek. Ugyanis a vízben való áztatás, ill. ázás, távol áll a forgácslapból készült bútortermékek használatától.

A minőségi követelmények tárgyalásánál szükségesnek tartom felvetni a *hazai ragasztóanyagok minőségét*, ill. azok korszerűségét is. Vállalatunk az 50 % szárazanyag-tartalmú ragasztóanyagot alkalmazza. Ennek a terméknek a polimerizációs foka nagyon alacsony, így a ragasztásban annak jelentős része nem vesz részt, beszívódik a fába. Az oldat és vizes emulzió formájában hozzákevert adalékok az egyébként is alacsony viszkozitást tovább csökkentik és rontják a ragasztást. A vegyipar képes ugyan ennél jobb termék előállítására, de a 60 %-os ragasztóanyag használata 8—10 %-kal növelné a faforgácslap önköltségét és egy ilyen minőségjavítás a közepes kategóriába tartozó forgácslapüzemnek az eredményét lényegesen lerontaná.

Ezzel elérkeztem a minőséggel kapcsolatosan arra a területre, amely sok vitát váltott ki az utóbbi időben.

A minőség javításának egyik lehetősége a meglévő gépek és berendezések további korszerűsítése, értem alatta a mi esetünkben a terítógép, keverőgép további módosítását. Azonban a bútorigipar minden igényét maradéktalanul kielégítő minőségi

termelés csak új, korszerű gépekkel és berendezésekkel biztosítható. Mind a két megoldásnak jelentős költségkihatása van.

Ezzel szemben a felhasználó bútoringázás oldaláról elzárkózás tapasztalható az I/a forgácslaposztályhoz kapcsolt ár érvényesítésénél, mely ár, mint ismeretes, a $\pm 0,3$ mm méretszórás biztosító csiszológépsorok beruházásával fellépő költségtöbbletet volna hivatva részben kompenzálni. Ez a téma a forgácslapszabvány tárgyalásánál részletes elemzésre kerül, és miután a könnyűipari rekonstrukcióval párhuzamosan nem került sor az elsődleges faipar, ill. ezen belül a forgácslapipar rekonstrukciójára, ez a megoldás egyetértéssel, a forgácslapüzemek ilyen irányú beruházási tevékenységének ösztönzését szolgálta volna. Ezek után a folyamatosan biztosítandó, szigorú minőségi követelmények csak a jelentős kapacitásfejlesztő beruházásokkal együtt oldhatók meg, mint ahogyan az Szombathely, ill. Vásárosnamény vonatkozásában történt. A kapacitásfejlesztő beruházások azonban jelentős fejlesztési alapot, ill. beruházási hitelt igényelnek, amelynek biztosítása problémát jelent vagy egyáltalán nem áll rendelkezésre.

Bár más téma, de a forgácslap minőségével szorosan összefügg és lényeges kérdése a forgácslapgyártásnak a megfelelő színvonalon álló szakmunkás létszám, beleértve a gépkezelőket és a karbantartókat.

Ebben a témában eddigi fűrészipari gyakorlatunkat kívánjuk hasznosítani és az üzem betanított munkásait, a gyáregységhez kihelyezett tanfolyammal kiképezni. Gyakorlati tapasztalatunk, hogy a beépített kapacitások kihasználása nagymértékben függ a szakmunkás állomány színvonalától, akár a gépek folyamatos kezelése, akár azok karbantartására gondolunk. Minőségi oldalát nézve, csak megfelelő technológiai ismeretekkel felvértezett dolgozókkal lehet jó minőségű terméket előállítani.

Az új vállalat távlati fejlesztésének forgácslapgyártási vonatkozásai most vannak kimunkálás alatt. Így jelenleg csak a közeljövő elképzeléseiről mondhatok néhány szót.

Az 1977. évi termelésfejlődést alapul véve, 1978. évre mintegy 28 000 m³ forgácslap termelést irányoztunk elő, ezt a mennyiséget a meglévő kapacitások jobb kihasználásával, a további időszakban mintegy 32—35 000 m³-re kívánjuk fejleszteni.

Ennek a mennyiségi fejlődésnek alátámasztását szolgálja a forgácsképző kapacitásbővítő fejlesztésünk, egy 10 000 kg/óra teljesítményű aprítógép beépítésével. A forgácsaprító kapacitás növelésével egyidejűleg a létszámhiányt is hivatott az új gép enyhíteni.

Fejlesztési célkitűzésünk a már említett terítőgép további korszerűsítése, az egyenletes paplanképző tevékenység érdekében, mivel a bútoringázás részéről jelentkező problémák főleg erre a technológiai területre vezethetők vissza, akár a rétegek arányos elosztását, akár a lapon belüli térfogatsúly szórását, a lapok széleinek stabilitását vesszük figyelembe.

Forgácslapüzemünkkel kapcsolatban mind gyakrabban találjuk szembe magunkat környezetvédel-

mi kérdésekkel. Ezért jelentős összeget fordítunk ennek a területnek megnyugtató rendezésére is.

Az üzemben tervezett ciklonok és egyéb porleválasztó berendezések leválasztási foka nem elégti ki a környezetvédelem mai követelményeit.

Meg kell oldani első lépésként a csiszológépről származó por megfelelő leválasztását. Ebben a tekintetben a szombathelyi üzem tapasztalataira támaszkodva, Kastrup porszűrőket kívánunk beépíteni. Ehhez csatlakozóan az energia racionalizálási hitel igénybevételével, a gyáregység teljes hulladék mennyiségének felhasználását és ezen belül a por zárt rendszerű szállítását megoldjuk és egy vegyes tüzelésű kazán beállításával, minden ipari célra alkalmatlan fahulladékot, mint energiahordozót felhasználunk, mellyel jelentős mennyiségű földgázt takarítunk meg.

Az előadásokat követően több hozzászólás is elhangzott, melyeket tömörítve, az alábbiakban ugyancsak ismertetjük.

Hozzászólások

Telkes János (Fa- és Papíripari Szövetkezetek Közös Vállalkozása)

A kérdéssel kapcsolatos megbeszélés nagyon időszzerű, mert a magyarországi forgácslap-gazdálkodásban fordulópontnál vagyunk. Örömmel nyugtázható, hogy a forgácslapban megszűnik a hiánygazdálkodás, s külön jó, hogy a termelők és felhasználók jövőbeni együttműködési lehetőségeiket közösen vitatják meg. Véleménye szerint e körbe tartozik a pozdorjalapgyártás és a vékony faforgácslap termelés problémája is. Utóbbival kapcsolatban célszerű importanyaggal próbafelhasználást végezni.

Dr. Schmidt Ernő (Nyugat-magyarországi Fagazdasági Kombinát)

A témával kapcsolatos problémák három fő kérdés csoportba sorolhatók:

- alapanyag,
- késztermék,
- fejlesztés.

Az alacsony értékű faanyag-hasznosítás problémájának megoldásában igen nagy a forgácslapipar szerepe. A lehetőségek köre termeléssel ma még távol sincs ebben a témában lefedezve. A piacbővítés kérdésénél érdemes vizsgálni, hogy az import helyes-e távlatban fenntartani, s hogy az importár esetenként alacsonyabb szintje a népgazdasági szemléletű, komplex gazdaságosság követelményeit is kielégíti-e? Nincs szoros korreláció a fűrészáru—faforgácslap felhasználás között, ezért vizsgálni kell, hogy reálisak-e az egyszerű fűrészáru-helyettesítési felhasználási célok. Az elmúlt időszakban jelentős tőke áramlott a forgácslapgyártásba, az exportlehetőségek — tőkés relációban első sorban — jelentősen lecsökkentek. Mielőbbi, átgondolt KGST-együttműködést kell e témában szorgalmazni. A fejlesztések előirányzásánál számot kell vetni azzal, hogy a fejlődés ütemét tekintve, ma már körülbelül 10 év alatt elavulnak a termelősorok. A fejlesztés célja a jövőben hangsúlyozottan a minőségjavítás és választék bővítés kell, hogy legyen.

Zágoni István (ERFATERV)

Rövidebb, de főként hosszabb távon optimista a piaci helyzet megítélésében. Ismerteti az EGB-fabizottságnak a fafogyasztás és faellátás hosszú távú (2000-ig) várható alakulásával kapcsolatos vizsgálatainak eredményeit. A legdinamikusabb fejlődés a fafogyasztás szerkezete tekintetében, éppen a lemezlapjelleg-termékeknel várható.

Tóth Sándor (Bútoripari Tervező Iroda)

A bútortipar alkalmazásában nő az igény a vékonyabb lapok iránt (10—16 mm). Javítaná a felhasználás lehetőségét az éltömörség kedvezőbb alakulása, mely ma nem szabványosított jellemző (csak a lapleemelő szilárdság).

Bodnár Sándor (ÉPFA lágymányosi gyáregység)

Felveti a cementkötésű lap felületkezelésének, valamint az idompréslés kérdésének célszerű megvizsgálását.

A termelők és felhasználók széles körű részvételével tartott ankéton elhangzottak figyelembevételével, az ankét résztvevői a következő ajánlásokat teszik:

1. A forgácslaptermelés és -felhasználás területén Magyarországon alapvető fordulat következett be. A gyártókapacitások elmúlt időszakban végrehajtott bővítése lehetővé teszi a hiánygazdálkodás korszakának lezárását. A megváltozott piaci helyzet fokozottan indokolja a termelők és felhasználók széles körű találkozásait és véleménycseréjét, melyhez hasznos, ha a FATE sajátos eszközeivel a jövőben is jelentős segítséget nyújt.

2. A forgácslaptermelés átfogó koncepció alapján való fejlesztése indokolt, mind az alapanyag-hasznosítás lehetőségeit, mind a felhasználás alakulásának trendjeit figyelembe véve. A fejlesztési döntések kialakításánál a következő szempontok, eddigiénél mélyebb vizsgálata azonban feltétlenül szükséges:

- a) a *gyengébb minőségű alapanyagok* alkalmazása általában nem vállalati, csak komplex népgazdasági szemléletben vizsgálva gazdaságos;
- b) a faforgácslapok *közvetlen fenyőhelyettesítési* lehetőségei az elmúlt időszak tapasztalatai alapján, viszonylag szűk körűek. Választékbővítéssel, de különösen a *speciális, építési felhasználási célú* lapokkal kapcsolatos igények jobb feltárásával kell e téren a jövő fejlesztéseit jobban megalapozni;
- c) a fejlesztések előirányzásánál számot kell vetni azzal, hogy a technikai fejlődés mai szintjén és üteménél, a gyártókapacitások avulása felgyorsult, 10—15 évenként a meglévő gyártókapacitások cseréjét is szükséges végrehajtani;
- d) a termelés, felületkezelés és felhasználás külkereskedelmi vonatkozásait figyelembe véve, mielőbbi szükség van a *KGST-országok* összehangolt fejlesztési és forgalmazási politikájának kialakítására. A *tőkés piaci* helyzet várhatóan kedvezőtlen voltát figyelembe véve, esetenként szükséges vizsgálni az importberendezések beszerzésének közvetlen gyártott termékkel történő elmentételezése népgazdasági szintű gazdaságosságát, illetve indokoltságát.

Összeállította:
Dessewfy Imre

Műszaki információ

Szállítási segédeszköz

Sokoldalúságára tekintettel, gazdasági segédeszközként alkalmazható a *paletta- — horgonylap — lift*, melyet a WTT Förderttechnik cég, Wermelskirchen (NSZK) állít elő (1. ábra).

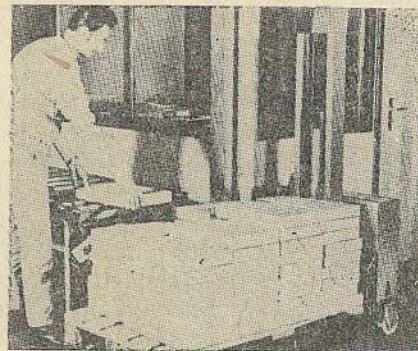
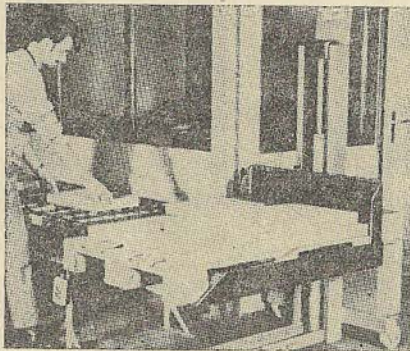
Egy megrakott palettát — horgonylapot —, melynek mérete 800×1000 mm vagy 800×1200 mm, emelővillás kocsiival mozgatják, helyezhető a liftbe és a kiszolgáló személy pontosan a munkához

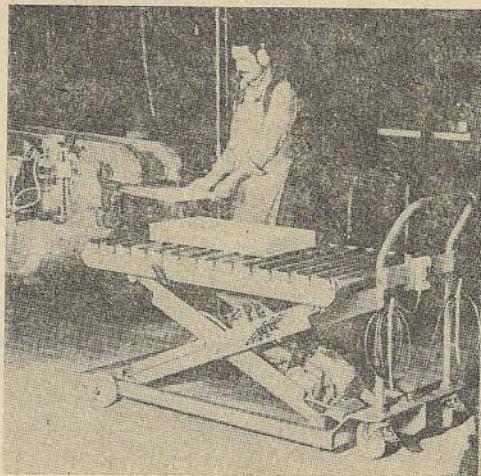
szükséges magasságba állíthatja be a rakományt. A megmunkálásra váró nehéz darabok — alkatrészek —, amelyek a palettán fekszenek, további megmunkálásra megfelelő magasságban, nagyobb fáradtság nélkül rakhatók át, illetve továbbíthatók.

Ott, ahol a megmunkálási folyamat során görnyedve kellett dolgozni, a szállítási segédeszköz rövid idő alatt amortizálódik. Az eszköz mozgatása nyomógombbal vagy lábpedállal vezérelhető.

A palettaliftet két támasztó görgővel látták el és ha nincs megrakva — üresen — a zsákot szállító kocsinhoz hasonlóan, könnyen mozgatható.

1. ábra.
Laplift különböző munkamagasságokban





2. ábra. Kézi mozgású emelőpad

A kiegészítő billenőszerkezet a görgősorhoz csatlakoztatható és az állandó anyagmozgató utak — pályák — között, különböző magasságokba állítva, összekötő elemként is alkalmazható.

A készülékben egy hidraulikus aggregát van, üzemfeszültsége 380 V/50 Hz, az emelési magasság 1000 mm, a hordképesség 1000 kp; konstrukcióban és kivitelben megfelel a balesetvédelmi előírásoknak.

A 2. ábrán a hidraulikus ollós emelő változata látható, kézi tolókocsis kivitelben. A görgők szélességben 600 mm-es fesztávra vannak beépítve, hosszúságban pedig 1500 és 2500 mm-es változatban alkalmazhatók, a hasznos emelőmagasság 800 mm.

(Holz als Roh- und Werkstoff, 1977. 12. sz.; „Transporthilfsmittel Plattenlift”; Holz und Kunststoffverarbeitung, 1977/3. sz.; „Verfahrbare Hebebühne”.)
(Dr. J. T.)

Egyesületi hírek

Az *egyesület járszági csoportja* Jászberényben, november 25-én taggyűlést tartott, melyen Kovács István titkár értékelte a csoport 1977. évi tevékenységét, majd ezt követően ismertette az 1978. évi munkatervet. A munkaterv tartalmazza többek között a Budapesti Bútoripari Vállalat 9. számú gyáregységének Jászberényben folyamatban levő gyári szervezési munkák aktív támogatását. Tervezik tovább folytatni a belföldi tapasztalatcsere látogatásokat. Az év folyamán öt szakelőadás rendezését irányozták elő, valamint a fiatal szakmunkásaik részére két szakmai vetélkedő rendezését.

A napirend további részében értékelték a csoport Székesfehérvári Bútoripari Vállalatánál és a Mohácsi Farostlemezgyárban tett látogatás során szerzett tapasztalatokat. A taggyűlés befejezéseként Bódogh István — a BTI műszaki-gazdasági tanácsadója — „Belső anyagmozgatás és alkatrésztárolás fejlesztése a folyamatos gyártás és ütemes termék kibocsátás figyelembevételével” címmel tartott előadást.

*

A *sátoraljaújhelyi csoport* rendezésében, november 29-én, Süveges József egyetemi adjunktus „Bútoripari választéktervezés matematikai módszerei” címmel tartott előadást.

*

A *Csongrád megyei Csoport* december 5-én választmányi ülést tartott, melyen Juhász László titkár részletesen ismertette az 1977. évi módosított munkatervet, majd elemezte és értékelt a tervezett feladatok végrehajtását. Az elemzés során az eredmények mellett rámutatott azokra a hibákra, amelyek a tervszerű egyesületi tevékenységet gátolták, igyekezni kell ezeket a hiányosságokat az 1978. évi terv végrehajtása során korrigálni.

Ezt követően ismertette az 1978. évre összeállított munkaterveket és az 1978—80—85. évekre szóló cselekvési programot.

A titkári beszámolót követő vita során számos hozzászólás hangzott el.

*

A *Vegyesfaipari Szakosztály* december 7-én klubnapot tartott, melyen Kisszebeni Marcell és Sellye Gábor belső építésszek „Lakás és bútorkultúra a skandináv államokban” témakörben adtak tájékoztatást, filmvetítéssel egybekötve.

*

A *győri csoport* december 7-i klubnapja keretében Gyurácz Sándor egyetemi adjunktus „Kis gépek és szerelő automaták alkalmazása a faiparban” címmel tartott előadást.

Az előadása első részében a kis gépek csoportosítását és alkalmazási területeit ismertette, majd ezt követően az automata kis gépekről adott tájékoztatást.

Az előadás harmadik részében szerelősorok, korpuszprések bemutatása szerepelt, melyeket diákpeken is bemutatott.

A csoport december 14-i ülésén értékelt a mohácsi ifjúsági tanácskozást. Elemezte a csoport 1977. évi munkaterv teljesítését, majd egyéb folyó ügyeket tárgyalt.

*

Az *Ügyvezető Elnökség* december 9-i ülésén Stróbl Kálmán, az egyesület elnöke, a december 16-i, kibővített elnökségi ülésre összeállított beszámoló tervezetét ismertette, melyet az ügyvezető elnökség elfogadott, majd jutalmazási javaslatot terjesztett elő, és egyéb időszerű kérdéseket tárgyalt.

Az Egyesület Oktatási Bizottsága, valamint az Er-
dészeti és Faipari Egyetem december 14-én az egye-
tem rektori tanácstermében Sopronban, közösen
szervezett oktatási ankétot tartott.

Az ankét napirendjén a Faipari Tudományos
Egyesület oktatási bizottsága által készített „A tu-
dományos technikai forradalom és a faipari mű-
szaki oktatás” c. tanulmány, valamint az oktatási
reform egyes kérdései szerepeltek. A tanulmányt a
jelenlevők általában jónak találták és néhány ki-
egészítés, módosítás mellett elfogadták, azzal, hogy
a tanulmányt meg kell küldeni az érdekelt tárcák
illetékes miniszterhelyetteseinek és más illetékes
szerveknek is.

Az üzemmérnökök és az okleveles mérnökök so-
ros (ráépített) képzésére vonatkozó miniszteri dön-
tést a jelenlevők elfogadták.

Az üzemmérnökök szakosítását az ankét részt-
vevői nem tartották sem szükségesnek, sem lehet-
ségesnek, a jegyzőkönyvben foglalt részletezés mel-
lett.

Az oktatási ankét vitaindító tanulmányát az ok-
tatási bizottság keretében dr. Szabó Károly, dr.
Strauss József, dr. Barócsi András és Zsarnay Szi-
lárd állította össze. A vitaindító előadást dr. Szabó
Károly tartotta. Az előadásokat lapunk egy későbbi
számában közöljük.

*

Az Egyesület Vezetői decem-
ber 16-án, országos elnökségi és titkári értekezletet tartott, melynek
napirendje keretében — a közgyűlés óta eltelt idő-
szak munkájáról Stróbl Kálmán, az egyesület elnö-
ke számolt be, és ismertette a jövő feladatait, majd
a beszámoló fölött az ülés elnöke vitát nyitott. Az
ülés a társadalmi munkában kitűnt aktívák jutal-
mazásával ért véget. Az értekezlet részletes ismer-
tetésére lapunk egy későbbi számában visszatérünk.

*

A Fűrész-Lemezipari Szakosztály december 19-én
a LIGNIMPEX Külkereskedelmi Vállalat székházá-
ban kibővített vezetőségi ülést tartott, melyen
„Egzota gömbfa- és furnérkereskedelem” témakör-
ben Forró Pál tartott előadást. A témakörben érde-
kelt szakemberek részéről több hozzászólás hang-
zott el. Az előadást követően az egzotafák kiterme-
lését, felkészítését és szállítását ismertető színes
filmet vetítették le.

A Bútoripari Szakosztály január 6-i vezetőségi ülésén
értékelte az 1977. évi tevékenységet és megha-
tározta azokat a feladatokat, melyek 1978 első fél-
évében esedékesek.

*

A Fűrész-Lemezipari Szakosztály január 10-i, veze-
tőségi ülésén „A lággyártás jelenlegi helyzete, ja-
vaslat a fejlesztésre és a termelés várható alakulása
1990-ig” című tanulmányban foglaltakat vi-
tatta meg.

*

Az ipari hagyományokat védő bizottság január
11-én tartotta soron következő ülését.

*

A FAIPAR Szerkesztő Bizottsága január 13-i ülésén
a lap felelős szerkesztője beszámolt a két ülés-
szak között eltelt időszak eseményeiről, ismertette a bi-
zottság 1978. évi intézkedési tervét, majd javaslatot
terjesztett elő a FAIPAR mellékletének 1978 április
hónaptól történő változtatására.

Határozatot hozott a FAIPAR 25 éve címmel dr.
Petri László által összeállított cikkgyűjtemény köz-
readásáról.

*

Az Oktatási Bizottság január 17-én tartott vezető-
ségi ülésén az 1978. évi munkatervet tárgyalta.

*

Az Egyesület 1977. január 17-én — a MIATTON
olasz cég szervezésében — OLASZ GÉPIPARI CÉ-
GEK címmel szimpóziumot rendezett, melynek ke-
retében három előadás hangzott el:

- Papírfólia-befedés a bútortiparban (előadó:
Poli Pino)
- A legújabb felületkezelési eljárások (előadó:
Raggi Gianni)
- A legkorszerűbb eljárások a faiparban (elő-
adó: Brocca Leo)

film- és diavetítéssel egybekötve.

*

A Bútoripari Szakosztály kárpitos csoportja ja-
nuár 18-án a Technika Házában rendezett összeje-
vetelén Lesti Sándor, a Bútoripari Tervező Iroda
munkatársa „A kárpitosipar gépesítésének lehető-
ségei a gyakorlatban” címmel tartott előadást.

Dr. J. T.

Külföldi lapszemle

Néhány adat Ausztria bútóriparáról

A „Möbel '77” kiállításon az elmúlt évben nem kevesebb, mint 100 osztrák gyár és közműipari cég állította ki sorozatgyártásban készült termékeit.

Az osztrák bútóripár termelési értéke 1975-ben 4,58 milliárd schilling volt, mely 1976-ban további 10 %-kal növekedett.

Az export értéke az 1975. évi 490 millió schillinggel szemben, 1976-ban 640 millió schilling volt, amely mintegy 30 %-os növekedést jelent.

Az ország bútóripárimportja azonban közel háromszorosa az exportnak, és az 1975. évi 1718 millió schillinggel szemben, 1976-ban 2067 millió schillinget tett ki, ami mintegy 20 %-os értéknövekedésnek felel meg. Ami az 1977. évet illeti, az osztrák bútóripár szakemberei reálisan 2—4 %-os termelés növekedéssel számoltak.

(Holz- Forschung und Holz Verwertung)

Fa és faárak Egyiptomban

Egyiptom építő- és bútóripára jelentős mennyiségű fát igényel és használ fel. Ugyancsak jelentős mennyiségű a faszükséglet talpfákban is. A felsoroltak közül is elsősorban a *székgyárak* a legnagyobb felhasználók.

Lakásépítkezéseknél is jelentős szerepet játszik a fa, mert a műanyag padlóval szemben a parketta a „*státuszszimbólum*”.

Annak ellenére, hogy az elmúlt 15 év alatt Egyiptomban több olyan üzem létesült, mely fahelyettesítő alapanyagokat, mint pl. préselt lapokat, f rostlemezeket, rétegelt lemezeket állít elő, mégis fában szegény ország. A gyártáshoz szükséges fagyapotot, cukornádat, és egyéb hulladékanyagokat import útján kénytelen biztosítani. Egyiptom fűrészáru importja vonatkozásában a Szovjetunió előkelő helyet foglal el és 1973-ban mintegy 113 000 tonna, 1974-ben pedig 172 897 tonna fűrészárut szállított. A Szovjetunió kivül Románia, Finnország és Jugoszlávia szállított még jelentősebb mennyiségű fűrészárut Egyiptom részére.

(Holz-Zentralblatt, Holzindustrie)

Dr. J. T.

Belföldi hírek

Eredményes esztendőzt zárt 1977-ben a Kanizsa Bútorgyár, mondotta Tillár József nyilatkozatában. Utalt arra, hogy az „Otthon '78” kiállításon bemutatott *Alfa bútorcsaládnak* egyik lényeges tulajdonsága, hogy a doboz formátumú szekrények, polcok lekerekítettek és méreteit lakótelepi házak lakásméreteinek figyelembevételével alakították ki.

Eredményesnek ígérkező tárgyalásokat folytatnak nyugatnémet céggel, a bútorok szállítására vonatkozóan. Sorozatgyártásukat a már korábban megvalósított rekonstrukció folytatásaként beindított, újabb 100 millió forintos beruházás keretében tervezett gépek beszerzése, illetve üzembe helyezése után kezdik meg. Az elmúlt év decemberében már naponta mintegy 26—28 vagon bútor futott ki a gyárból.

A 25 éves jubileumát ünneplő gyár ma 19 féle terméket gyárt, elsősorban a belföldi lakosság számára, de — mint már korábban is hírt adtunk — exportra is évről évre mind többet termel és 1977-ben a gyár termelési értéke már 730 millió forintra nőtt.

A negyedik ötéves tervidőszakban összességében 2,2 milliárd értékű bútort adtak el, többek között 89 000 lakószobát, 83 000 kárpitozott ülőgarnitúrát és 61 000 darab heverőt.

A gyár intenzív fejlesztési programjának megvalósítása csak *minimális* létszámnövekedéssel jár, s „a hatékonyság egyik közvetlen eredménye az iparágunkra jellemző évek óta meghaladó átlagbérszínvonal-növekedés és nyereségrészesedés”.

Az elkövetkezendő időszak célkitűzései „főképp a minőség és a választék javítását célozzák”.

A gyár tovább folytatja a „DOMINO”-programot, mely már 29 elemet tartalmaz.

Az IKON kárpitozott garnitúra is elindult a siker útján, s az első ezer darab után, 1978-ban is szerepel a gyártási programban. A termelés további bővítésével 1980-ban a gyár mintegy 800 millió forint értékben tervez bútort előállítani.

A fejlesztési programban szerepel a bútoroknak zsugorfóliába való csomagolása és szállítása, és 1978-ban ezt elsőként vezeti be a bútoriparban.

A gyár igazgatója, nyilatkozata befejező részében elmondta, hogy az ágazatban elsőként megkezdtek a számítógépes termelésirányítás próbáját. A későbbiek során újabb részeket kívánnak a már beállított gépekhez hozzákapcsolni, hogy „mód legyen a modern gyártásprogramozásra, anyag- és időutalványozásra”.

*

A Zalaszentgróti Faipari Szövetkezet 1978-ban — az eddigi tárgyalások eredményeként — 15 millió forint értékű bútort exportál a Német Szövetségi Köztársaságba.

(VG)

*

A Cardo Bútorgyár (Győr) a DOMINO típ. gyermekbútorcsaládból próbaszállítmányt indított Ausztriába. A Német Szövetségi Köztársaságban 1977-ben, már 1 millió márka összegű bútort értékesítettek.

(VG)

Dr. J. T.

WOODWORKING INDUSTRY

Exhibition „HOME '78" During the Budapest Autumn Fair	— — — — —	33
Honoured Products of the Exhibition „HOME '78"	— — — — —	54
The Situation of the Chipboard Manufacturing in Hungary	— — — — —	55
Association's News		
Technical Information		
Machines for the Upholstery Industry		

HOLZINDUSTRIE

Ausstellung „Heim '78" im Rahmen der Budapester Herbstmesse	— — — — —	33
Ausgezeichnete Produkte der Ausstellung „Heim '78"	— — — — —	54
Die Lage der Spanplattenherstellung in Ungarn	— — — — —	55
Vereinsnachrichten		
Technische Information		
Maschinen der Polstermöbelindustrie		

Szerkesztésért felelős:

RIEPERGER LÁSZLÓ

Szerkesztő bizottság:

Botka Zoltán, dr. Cziráki József, Glatz János, Halász László,
dr. Jávori Tibor, Lele Dezső, Lonkai János, dr. Lugosi Armand,
Molnár Ferenc, dr. Petri László, dr. Somkúti Elemér, Somogyi
László, Strobl Kálmán, Sümeghy Gábor, dr. Szabó Dénes,
Száráz Lajos, Szvetkó Nándor, Vernes István.

