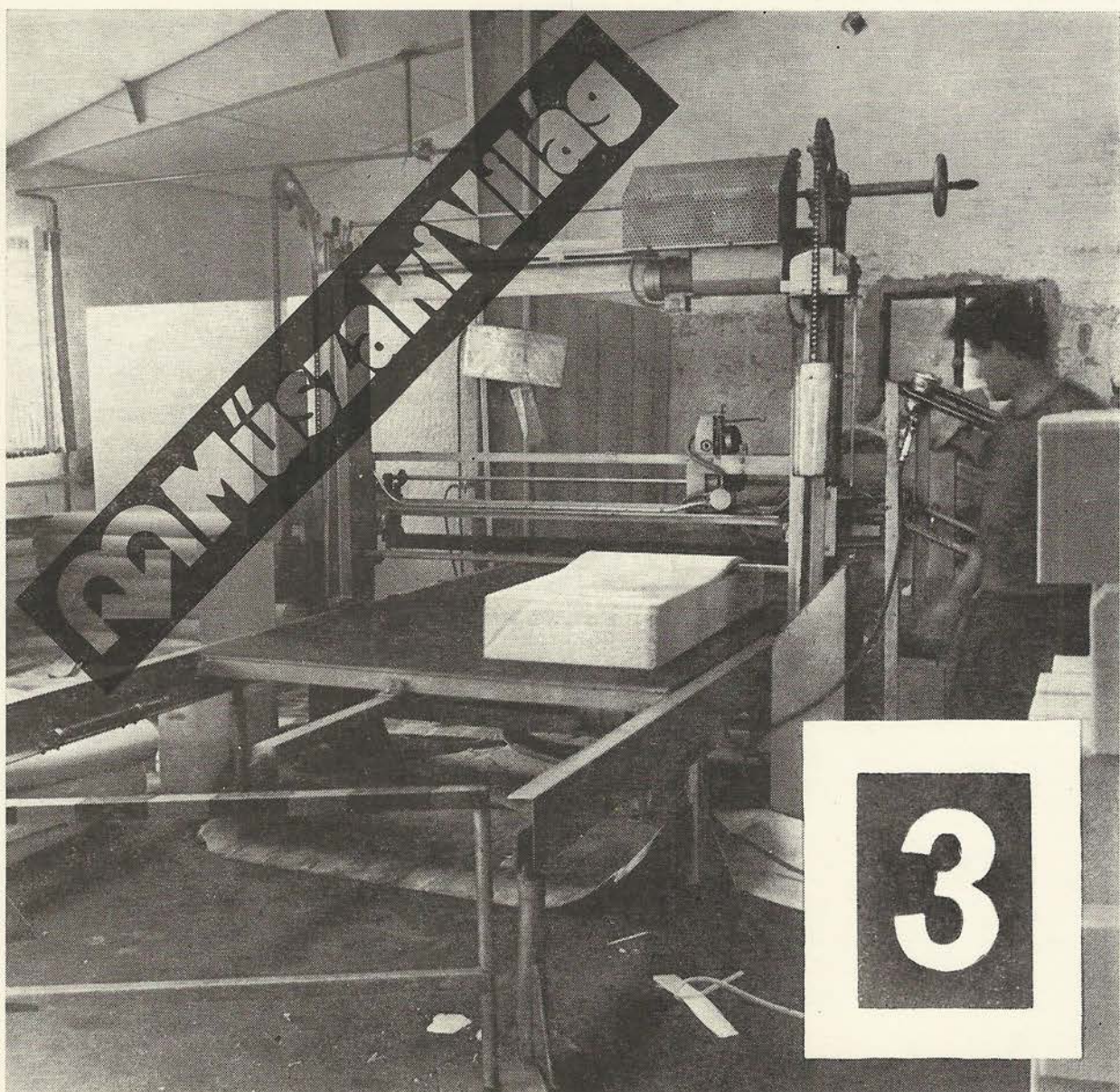


FAIPAR

A FAIPAR MŰSZAKI FOLYÓIRATA 1978. MÁRCIUS XIX. ÉVFOLYAM



A fehérvári „Garzon” bútorok sikere	65
A Bútoripari Tervezőiroda szerepe a szakágazat műszaki fejlesztésében	66
Bútorlapok kenderpozdorjából	68
Kanizsa Bútorgyár	69
Az V. ötéves terv műszaki fejlesztési irányai az Ipoly Bútorgyárban	70
A Fűrész-, Lemez- és Hordóipari Vállalat feladatai az V. ötéves tervben	72
A lenpozdorja bútorlapok gyártásának programja a Lenfonó- és Szövőipari Vállalatnál	74
Balaton Bútorgyár	75
Hagyományainkat őrizve valósítjuk meg V. ötéves tervünket a Zala Bútorgyárban	76
Erdért Vállalat vásárosnaményi forgácslapüzeme	80
A struktúrafejlesztés kérdései a Szék- és Kárpitosipari Vállalatnál	82
A műszaki fejlesztés helyzete és tervezése a Cardo Bútorgyárban	88
Az elsődleges faiparban megvalósítandó főbb feladatok 1980-ig	91
Egyesületi hírek	95

Szerkesztésért felelős:

RIEPERGER LÁSZLÓ

Szerkesztőség címe:

Budapest, V., Anker köz 1—3. Tel.: 229-378

Kiadja: a Lapkiadó Vállalat,
1073 Budapest, Lenin körút 9—11.
Telefon: 221-293
Levélcím: 1906 Pf.: 222.

Felelős kiadó:

SIKLÓSI NORBERT
igazgató

Révai Nyomda Egri Gyáregysége, Eger.
78 541.
F. v.: Vilesek János.

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

СОДЕРЖАНИЕ

Успех мебели „Гарзон“ из города Секешфехервар	65
Роль Проектного Бюро Мебельной Промышленности в техническом развитии отрасли	66
Мебельные плиты из конопляной трухи	68
Мебельная фабрика „Канижа“	69
Направление технического развития во время выполнения 5 пятилетнего плана в мебельной фабрике „Ипой“	70
Задачи „Фюрес-, Лемез- еш Иордоипари Валлалат“ связанные с выполнением 5 пятилетнего плана	72
Программа производства мебельных плит из льняной трухи на заводе „Ленфоно еш Сёвёипари Валлалат“	74
Мебельная фабрика „Балатон“	75
Сохраняя наши традиции выполняем задачи 5 пятилетнего плана в мебельной фабрике „Зала“	76
Завод стружковых плит предприятия „Зрдерт“ в г. Вашарош-намень	80
Вопросы связанные с структуральным развитием на „Сек- еш Карпитошипари Валлалат“	82
Положение и планирование технического развития в мебельной фабрике „Кардо“	88
Важнейшие задачи, выполняемые до 1980 в области первичной лесобработывающей промышленности	91
Новости нашего Общества	95

Címképünk: Zala Bútorgyár (Krauss u. Reichert típusú) automata poliuretánhab-szeletelő gép
Fotó: Molnár Jánosné (FAKI)

F A I P A R

FAIPARI TUDOMÁNYOS EGYESÜLET MINT A MTESZ TAGEGYESÜLETÉNEK LAPJA

A fehérvári „Garzon” bútorok sikere

A Székesfehérvári Bútoripari Vállalat alapvető célkitűzése mind a belföldi mind a külföldi piaci igényekhez igazodó, korszerű, a piacon jelenleg még uralkodó hagyományos, kötött összeállítású szekrény sorokat felváltó, magas színvonalú variációs lehetőséget biztosító bútorok előállítására. Hogy a fenti sorok egyáltalán nem szokványos, „kicsiszolt” szavakat takarnak, ezt a következő fejezetek bizonyítják.

Szükséges fejlesztések

A Székesfehérvári Bútoripari Vállalat a bútoripar gazdálkodó egységeihez tartozó vállalatok között termelési értéke alapján a hatodik helyen áll. A rekonstrukció nyomán új, PVC fóliás technológiával funkcionáló bútorgyártást honosított meg új telephelyen felépített üzemében. Az 1973-as év elején befejezett 104 millió Ft értékű beruházás teremtette meg az alapjait a minőségi és mennyiségi tényezők terén bekövetkezett fejlődésnek.

Míg a fejlesztés kezdésének évében 60 millió Ft-os termelés jellemezte a gyárat, addig a rekonstrukció befejezése nyomán 1974-ben 184 millió Ft, 1976-ban pedig 320 millió Ft értékű bútortermelés fémjelzi a termelésfelfutást. Mindez — az 1975-ös minimális áremelést leszámítva — jelentős árcsökkenés mellett valósult meg. (1976-ban a termelés nagy részét képviselő D 74-es bútorcsaládnál átlagban 4,3%-os árcsökkenés történt.)

Természetesen nem csupán mennyiségi fejlődés, hanem minőségi téren is jelentős előrelépések történtek, pl. többféle színnel és fautáztatú mintával bővült a színválaszték.

A D 74-es bútorcsalád, valamint a gyermekbútor garnitúrák hamarosan kedvelteké váltak itthon és a szocialista országok piacán.

A „Garzon” bútorcsalád megjelenése

A D 74-es termékesalád és a gyermekgarnitúrák még javában „futottak” a piacon, de a gyári tervezők asztalán már az új, nagyobb variációt biztosító, részben lapra szerelt típusok tervei készültek.

1975-ben a BNV-n már nyilvánosság elé léptek a gyár új típusú, részben lapraszerelt korpusz bútorai. Az „Otthon” kiállításon, ami a bútoripari termékek egyik fontos nyilvános értékmérője, kiüntetésre méltónak találták az egyik „Garzon” lakószoba berendezést, és elnyerte „Az ember és a bútor kapcsolata” című pályázat egyik díját.

A gyár gyorsan reagálva a kiállítás „értékmérésére” 1976 augusztusában forgalomba hozta a díjnyertes garnitúrát néhány kisebb, ésszerű változtatással. A gyár nem kis kockázatot vállalt, hiszen 1976 nyarán visszaesés volt a bútorkereslet terén. A visszaesés ellenére a Garzon bútor rögtön keresetté vált.

Az 1976-ban megrendezett BNV-n az új típusú, különböző vásárlói és szakmai információk nyomán módosított termékek vettek részt a vásárlók, a szakértők, a széles nyilvánosság előtt.

A „Garzon” család különböző típusait kiválóan találták, és vásári díjat nyertek. (A kiállításon a bútoripari termékek között 3 termék nyert vásári díjat.)

1977 februárjában a vállalat alapos gyári és piaci előkészítés után forgalomba hozta az elemes „Garzon” bútorcsaládot. Nem túlzás azt mondani, hogy már az első percektől kezdve a bútoráruházak sláger cikkévé vált. Az egyéb termékekből februárban, márciusban gyengén forgalmazó áruházak váratlanul, az előzetes számításokat messze felülmúló előrendeléseket vettek fel és forgalmazták a „Garzon” elemes programból.

Miben is rejlik a „Garzon„ elemes bútor előnye?

- A piacon levő hasonló funkciójú és méretű termékekhez képest alacsonyabb árszinvonalat képvisel.
- A legkülönbözőbb kiegészítő bútorok, kisbútorok választhatók ki, állíthatók össze a programból.
- A vásárló szabadon választhat a megadott elemekből.
- A részletes és szakszerű használati és szerelési útmutató alapján a vásárlók könnyen összeállíthatják lakásukban.
- Az áruházakban megrendelt elemeket a gyár 60 napon belül szállítja.
- A hagyományos „láda” bútortípusoktól eltérően háromféle elemből — dobozelem, oldallap, belsőlap — felépülő bútort tetszőleges formában állíthatja össze a vásárló. Az oldallapok közé saját ízlésnek megfelelően helyezve a dobozelemeket, lapelemeket, más és más homlokfelületi bútor alakítható ki.
- Tisztítása, kezelése egyszerű, mosószeres vízzel mosható.
- Könnyebben szállítható, kevésbé sérülékeny.

Jó úton halad a vállalat

A rekonstrukció nyomán fellépő kezdeti nehézségek után a vállalat által választott pálya jó útnak bizonyult. A vásári kitüntetések, a vásárlói köszönő és elismerő levelek és nem utolsósorban az 1976-os év gazdasági eredményei alapján elnyert „Kiváló Vállalat” kitüntetés az út helyességét bizonyítja.

A vállalat a jelenlegi sikerek mellett nem hanyagolja el a jövő eredményes gazdálkodásának megfelelő megalapozását sem.

Ennek keretében törekszik a gyártmány szerkezet további korszerűsítésére. A fejlesztés stádiumában van a közületi bútor — iroda, szálloda — programja.

A vállalat a lakossági bútoron belül növeli a korszerű „Garzon” termékcsalád részarányát. A termékcsalád alaptípusait továbbfejleszti, hamarosan több magassággal és színnel is megörvendezteti vásárlóit a fehérvári gyár.

Kiss Lajos
Székesfehérvár
Bútoripari Vállala



A Bútoripari Tervezőiroda szerepe a szakágazat műszaki fejlesztésében

A Bútoripari Tervezőiroda, mint a szakágazat kutató — fejlesztő — tervező bázisa fontos szerepet tölt be a bútorigipari gyártmány-, gyártás- és gyárfejlesztésben. Az iroda 1951-ben alakult meg, és azóta gyakorlatilag minden jelentősebb bútorigipari fejlesztésben aktív tevékenységet fejt ki.

A IV. ötéves terv időszakában végrehajtott bútorigipari rekonstrukció megteremtette az alapját a korszerű nagyüzemi bútorgyártásnak, de ugyanakkor nem valósult meg a fogyasztói igények megfelelő kielégítése. Ezért az iroda egyik legfontosabb feladata az előremutató gyártmányfejlesztés megvalósítása, a gyártmányfejlesztési tevékenység koordinálása.

Gyártmányfejlesztés

A termelő kapacitások gyors ütemű növekedése egyre inkább kielezte az ellentmondást a gazdaságosan gyártható szérianagyság és a fogyasztói

igények által követelt választék között. Ennek érdekében megalapozott piackutatás alapján fel kell mérni a tényleges fogyasztói igényeket, melynek ismeretében meg tudjuk határozni a választék szükségyszerű összetételét. Ez az összetétel meghatározás nem tükrözhet statikus állapotot, állandóan figyelni kell az időszerű változásokra. Az információt széles körben nyilvánosságra kell hozni, és a gyártmányok igény szerinti összetételét koordinálni kell.

Ezek után a külföldi és hazai információk alapján meg kell határozni azokat a várható tendenciákat, amelyek a technikában, az egyes termékcsoportokra, az anyagszerúségben, az esztétikai megjelenésben, a funkció kielégítésben várhatók lesznek, hogy a vállalati gyártmányfejlesztésben is érvényesülhessenek ezek az ismeretek.

Biztosítani kell a hazai új nyersanyag-forrásokban (hazai fafajok, műanyagok, felületkezelő és felületbevonó anyagok, fémek, szerelvények, kie-

gészítő anyagok stb.) bekövetkezett változások és a meglevő választékok teljes ismertető anyagát, hogy ezeket a vállalati tervezéseknél figyelembe tudják venni. Koordináljuk a szállítók fejlesztési céljait, hogy néhány év alatt felszámolhassuk e területek hiányosságait.

A szabványosítás és tipizálás adta műszaki lehetőségeket nagyobb mértékben kívánjuk a gyártmányfejlesztés szolgálatába állítani, és mint a *bútoripar szellemi bázisa*, korszerűbb szabványok előkészítésével fogjuk segíteni a műszaki fejlesztési célok elérését.

A koncepciók és információk kidolgozásán túlmenően részt kívánunk venni a fenti szempontok szerinti gyártmányfejlesztési tevékenység végzésében is. Az irodában megtalálható az a szakértői gárda, ami a gyártmányfejlesztés „csapatmunkájához” szükséges. Vannak jólképzett tervező művészeink, technológusaink, konstruktöreink, speciális szakembereink, akiknek minden lehetőségük megvan az előremutató gyártmányfejlesztési tevékenység végzéséhez.

A belföldi igények kielégítésére megfelelő információs kapcsolatot alakítunk ki a lakástervező intézetekkel, hogy itt is kölcsönös ráhatással segítsük egymás tervezői munkáját. Tudomásul vesszük, hogy az építész munkáját bizonyos köztöttségek határolják, de vannak a lakástervezőnek is olyan lehetőségei, hogy alkalmazkodni tudjanak a bútor elhelyezéséhez.

Növelni kell az exportra kerülő termékek részarányát, és ebben nagy szerep vár a gyártmányfejlesztőkre. El kell érni, hogy az alapanyagban és a fizikai szakmunkán kívül minél nagyobb arányú szellemi értéket is exportálhassunk.

Biztosítani kívánjuk az iparban dolgozó tervezőművészekkel a folyamatos munkakapcsolat kialakítását, véleményük, problémáik megismerését. Évente legalább egyszer művészeti kollégiumra hívjuk meg az érdekelt tervezőművészeket (valószínűleg az „Otthon” kiállítások utáni időszakban), ahol értékeljük az év termékeit, és igyekeznénk egy évre előre közös álláspontot kialakítani a bútortervező gyártmányfejlesztés irányait illetően.

Az iroda gyártmányfejlesztő műtermében és információs osztályán olyan körülményt teremtünk, hogy oda bármikor eljöhessenek a szakágazatban dolgozó tervező művészek információt cserélni, szakmai, művészeti kérdésben konzultálni, tanácsot kérni vagy tapasztalatot átadni.

El kell érni, hogy a különböző helyeken dolgozó tervezők ne „féltsék” eredményeiket, hanem nyíltan mutassák be elképzeléseiket, és tervező kollégáik segítőkész véleményével még jobba tegyék azt.

Végül, mint az Otthon kiállítások operatív szervezője, szeretnénk elérni, hogy a kiállítás a kifejlesztett termékek seregszemléje legyen, ahol tükröződik az iparág gyártmányfejlesztési eredménye és a bemutatott termékek a belföldi fogyasztói választék bővítését, valamint a bútorexport növekedését segítik elő.

Gyártásfejlesztés — termelésszervezés

Ezen a területen jobbak az eredményei a szakágazatnak, mint a gyártmányfejlesztésnél, de itt is van bőven tennivalója az irodának a fejlett bútortiparral rendelkező országok színvonalának megközelítéséig.

A termékekre fordított munkaidő nálunk többszöröse, mint ezekben az országokban, pedig megközelítőleg azonos technikai felszereléssel rendelkezünk.

Itt különösen az új anyagok alkalmazásához szükséges technológiák kidolgozásában, a műszaki színvonal emelésében, kooperációk megszervezésében van sok tennivaló.

Gyorsítani kell a hazai kutatások eredményeinek szélesebb körű elterjesztését, a külföldi eredmények (licencia, know-how) átvételét.

A hatékonyság növelésére különösen nagy súlyt kell helyezni az új technológiák kialakításakor.

Biztosítani kell a munkaidő ráfordításban is a konvertálható termékek gyártását, mert modern bútorban exportképességet csak a hatékonyság erőteljes növelésével érhetünk el.

A műszaki színvonal tekintetében igen nagy eltérések vannak a lapmegmunkálás, a tömörfa megmunkálás, a felületkezelés, a szerelés és kárpitos technológiák között. Az elkövetkező években különösen a lemaradt technológiák területén kell előrelépni.

A tudományos termelésszervezés elmaradt a technikai fejlesztéstől. Feladatunk ezen a területen is haladni, és előkészíteni a számítógépek termelésirányításban való alkalmazását.

A gyártásfejlesztés, de a gyártmányfejlesztés megalapozásában is több fejlesztő kutatást kell kezdeményezni és végezni.

Gyárfejlesztés

A jobb munkakörülmények biztosítása, a környezetvédelmi törvény betartása igen sok tervezési feladatot jelent az irodánknak.

A bútortervező — faipari gyárfejlesztés területén a korszerű technológia megtervezésétől a légtechnikai, hőtechnikai, elektromos és gépészeti tervek készítéséig, nagy tapasztalattal rendelkező tervezőgárda áll rendelkezésünkre.

Információs osztályunk a legújabb irodalmi adatokkal, tervekkel és prospektusokkal van ellátva, így a tervezéshez minden szükséges adat rendelkezésünkre áll.

A meglevő üzemek fejlesztésekor különösen nagy jelentősége van az élőmunka megtakarításban az anyagmozgatás és raktározás korszerűsítésének.

Az energiatakarékosság terén a faipari hulladék hasznosítása jelent eredményes tervezési feladatot.

Az iroda gazdag műszaki könyvtára, több mint száz szakmai folyóirata az érdeklődő szakemberek rendelkezésére áll, és a kéthavonta megjelenő információs lapszemle rendszeres tájékoztatást ad a külföldi és hazai eredményekről.



Bútorlapok kenderpozdorjából

A rostkender, a legősibb ipari növény évezredek óta emberi szükségletet elégít ki, és a jelek szerint még nagyon hosszú ideig helyet talál magának a mesterséges előállítású textiltermékek között.

A pozdorjalapok termelési volumene tehát szoros összefüggésben van a kenderrost alapanyagú textíliák iránti kereslettel, mert ezeket a bútorlapokat a kenderrost kikészítésénél keletkező melléktermékből, a pozdorjából állítja elő a *Kenderfonó és Szövőipari Vállalat*. A fejlesztés irányát és tartalmát ezek a mennyiségi korlátok, és természetesen az alkalmazhatósági terület döntően befolyásolja.

A különféle pozdorjalapok termelését hazánkban húsz évvel ezelőtt kezdtük el. Ez idő alatt háromnegyed millió köbmétert gyártottunk. A felhasználási terület kezdettől fogva a bútortipar szükségleteinek kielégítésére koncentrált, mert — különösen a korábbi években — a forgácslap-termelés felfutásáig, de a jövőben is évi 50 ezer köbméter bútorlap behozatalától mentesül a népgazdaság. Háromféle pozdorjalap

— A mópán pozdorjalap homogén, lapszerkezete egy rétegű, sűrűsége 550—700 kg/m³, hajlító szilárdsága min. 120 kp/m².

— A tripó olyan három rétegű pozdorjalap, amelynek két fedőrétege finom, a középső része durvább szemcsézetű pozdorjából áll. 550—680 kg/m³ sűrűségű, min. 160 kp/m² hajlító szilárdságú.

— A furnérozott pozdorjalap is három rétegű, borító rétegei 1 v. 2 mm-es műszaki furnér. A furnértakaró kereszt vagy hossz irányban van felragasztva. A sűrűsége 550—680 kg/m³. Hajlító szilárdsága a borítófurnér irányában 300 kp/cm², arra merőlegesen mérve 100 kp/cm². (A pozdorjalapok minőségi követelményeit részletesen az MSZ 6768. sz. szabvány írja elő.)

A felsorolt lapfajták a termék bevezetése után rövid időn belül kialakultak, mert a fejlesztési célkitűzések mindenkor a bútorlap igényeihez igazodtak. A konzervatív gyártmányösszetétel szigorú és következetes minőségellenőrzéssel párosult. Az állandó és megbízhatóan jó minőségű termék alkalmat adott a felhasználóknak arra, hogy megtalálják a pozdorjalapok optimális beillesztését a bútorgyártási technológiákba.

A pozdorjalapok életrevalóságát bizonyítja, hogy a hosszú éveken át változatlan műszaki tulajdonságuk kielégítette a gyorsan fejlődő bútorgyártási technológia követelményeit. Sőt, a termelés intenzív gazdaságossági szemlélete felszínre hozta a pozdorjalapok olyan tulajdonságait, amelyek felveszik a versenyt a legigényesebb bútorlap fajtákkal, ezek a kis sűrűség, amely tetemes szál-

lítási és anyagmozgatási költségmegtakarítást jelent, valamint a forgácslapénál alacsonyabb előállítás költsége. Ezt bizonyítja dr. Cziráki József: Új eljárások a pozdorja- és forgácslapgyártásban című cikke, amely a *Faipar* 1976. júliusi számában jelent meg, és saját tapasztalataim, melyeket svéd bútorgyárakban szereztem.

A vállalat fejlesztési céljai

A felvázolt helyzetben a Kenderfonó és Szövőipari Vállalat az alábbi fejlesztési elveket követi:

— a termelési volumen évi kb. 50 ezer m³-en alapodik meg;

— a pozdorjalapokat a jövőben is a bútortipar alapanyagának szánja;

— a középtávú célkitűzések felületkezelés helyett a felület finomítására irányulnak, és a fejlesztések eredménye könnyű, tömör szerkezetű, finom felületű és pontos vastagságú ($\pm 0,15$ mm) pozdorjalapok gyártása lesz.

A fejlesztési cél megvalósítása több évet vesz igénybe, és két csoportra osztható.

Megvalósítás alatt levő témák

— Lapszerkezet javítása a nagylaki gyárban aprított fahulladék felhasználásával.

Kísérletekkel sikerült a hajlítószilárdság növekedését elérni. Ez a sűrűség csökkentésére lesz konvertálható. Ennek az intézkedésnek különös gazdasági jelentősége az, hogy a Dél-magyarországi Erdő és Fagazdaság ma még százezreket fordít ennek a hulladéknak a megsemmisítésére.

— Sorrendben következik a dunaföldvári gyár rekonstrukciója. A leszerelésre kerülő berendezés elavult, még kézi terítéssel dolgoznak rajta.

A rekonstrukció eredményeképpen növekedik a gyár bútorlap termelése. Ezzel egyrészt a dunántúli területen összhangban lesz az alapanyag bázis a termeléssel, másrészt leállíthatjuk az 1958-ban létesített kis kapacitású újszegedi üzemet. A gépesítéssel járó jelentős termelékenységnövekedés mellett minőségjavulás is várható. Jelentős lesz a csiszolás korszerűsítése is azért, hogy a kibocsátott bútorlapok vastagsági eltérése ne haladja meg a $\pm 0,15$ mm-t az egész termelésre vonatkozóan.

A *tervidőszak utolsó éveiben* lehet számítani a lapszerkezet finomítását célzó beruházások megvalósítására, és a komádi gyár csiszológépeinek cseréjére.

A világgiazi ármozgások 5—6 éves tapasztalatai egyértelműen bizonyítják, hogy a felhasznált nyersanyag és az alkalmazott technológia jellegéből következően a pozdorja bútorlap a felhasználóknak kedvező árfekvésű termék marad.

dr. Szabados Gyula



A Kanizsa Bútorgyár a megnövekedett feladatok megoldásáért

Középtávú tervünknek — melynek megvalósításán dolgozunk — elsősorban a Könnyűipari, a Belkereskedelmi és a Külkereskedelmi Minisztérium V. ötéves tervidőszakra vonatkozó összehangolt fejlesztési célkitűzései az alapja.

Emellett meghatározó volt még a IV. ötéves tervben végrehajtott rekonstrukcióhoz kapcsolódó tervkonceptiói, amely a középtávú tervidőszaknál hosszabb időre terjedt ki.

A negyedik ötéves terv feladatait minden fontosabb gazdasági mutató vonatkozásában teljesítettük, illetve túlteljesítettük.

Intenzív gazdálkodásunk eredményei elismerésképpen dolgozó kollektívánk 1976-ban megtisztelő, magas állami kitüntetésben részesült, — megkapta a Minisztertanács és a SZOT Vörös Zászlaját.

A jelenlegi tervidőszakban feladataink megnövekedtek, elsősorban olyan értelemben, hogy fokozottabban, nem túlzás azt állítani, hogy felgyorsultan jelentkezik gazdálkodásunk minőségi tényezői javításának szükségessége.

Legfontosabb feladataink

A már említett rekonstrukció teljessé tétele mellett az eddigienél is hatékonyabb gépkapacitást kell biztosítani, szem előtt tartva a termékstruktúra kedvezőbb irányba való változtatását.

Dolgozóinkat szakmailag szeretnénk továbbképezni annak érdekében, hogy tovább javuljon — a gépi termelő berendezés kihasználása,

— az anyaggal, energiával és munkaidővel való takarékos gazdálkodás,

— a munka és a termék minősége, amely fontos tényezője az exportképesség növelésének.

A szociális, kulturális ellátás színvonalát kell emelnünk.

Eszközfejlesztésünk középpontjában egy új lapmegmunkáló gépsor telepítése szerepel. Ez a gépsor, összhangban a tervezett felhasználásra kerülő laminált felületű anyaggal, a tervidőszakban a hazai bútortipar legkorszerűbb lapmegmunkáló gépsora lesz. Nemcsak műszakilag újszerű, hanem az eljárást illetően is. A lekevesebb élómunkát igényli, a legkevésbé eszközirányos, emellett ez a nyugati országokban bevált gyártási rendszer, a forgóeszközgazdálkodást is kedvezően érinti, az eddigi gépsoron való megmunkáláshoz viszonyítva a jelenlegi ciklusidőt figyelembe véve felére csökken az átfutási idő. Emellett külön ki kell emelnünk a piaci hatását.

Először a hazai bútortiparban

Gyárunk először jelent meg a hazai piacon az elemes bútorok forgalmazásával. Az eltelt rövid

időszak is bizonyította, hogy az útkeresés eredményes volt, és a fogyasztók igényeinek minden korábbi forgalmazási módnál jobban megfelelt. A jelenlegi gyártási rendszerünkben azonban ennek a megkezdett eljárás bővítésének határt szabott, hogy mindössze egy fajta furnérral tudtuk elemes programunkat megvalósítani, csak egyféleképpen tudtuk biztosítani a cserélhetőséget, a bővíthetőséget, a variálhatóságot.

Terveink realizálásával ez az akadály meg fog szűnni.

Mód nyílik arra, hogy a bútorok felülete az eddiginél változatosabb színhatásban, a világostól a sötét tónusig, tovább eddig a széles fogyasztókörzönység által nem ismerhetett fafajok színével és rajzolatával — a vörösfenyőtől a rió paliszandrig — jelenhet meg.

A lakószoba gyártást tekintjük továbbra is fő feladatunknak. Ehhez pedig szükséges, hogy kárpitos termékeink színvonalát esztétikailag és funkcionálisan is emeljük.

Ezért korszerűsítjük a habfeldogozást, a szöveterítést, a varrást, a technológiai folyamatot és szerelést egyaránt. A faalkatrészek megmunkálásánál korszerűsítjük és bővítjük szárító kapacitásunkat és a szerkezeti megmunkálást. Az eddigieknél nagyobb súlyt helyezünk a pótlólagos automatizálásra. A gyártási folyamat befejező szakaszát, a csomagolást is fejlesztjük. Bevezetjük a kartondobozos és a zsugorfóliás gépi csomagolást.

Az üzem- és munkaszervezésnél igénybe vesszük a korszerű technikai eszközöket is. Erre a célra egy PC 4000-es kisszámítógép, valamint processzográf, termelés adatgyűjtő, telepítése van folyamatban. Energiagazdálkodásunk hatékonyságát javítja a vegyes tüzelésű kazán üzembe állítása, amely egyben a keletkező hulladék kiszállítását is megszünteti.

A minőséget az eddiginéi is magasabb színvonalra emeljük, további intézkedéseket téve a piaci igények leggazdaságosabb kielégítéséért.

1977. január 1-től önálló gyáregységként a vállalathoz került a Kaposvári Bútoripari Vállalat. Céiunk az, hogy a tervidőszak végére az itt folyó munka hatékonysága megközelítse a központi gyárért.

Az évi átlagos 5%-os termelésnövekedésen belül nagyobb ütemben kívánjuk fejleszteni a tőkés exportot. A IV. ötéves tervben a cél a hazai fogyasztói igények kielégítése volt, ennek megvalósítása érdekében végeztük munkánkat. Tőkés exportot 1977—78-as évekre terveztünk. A népgazdasági igényekkel összhangban azonban már 1976-ban megkezdtuk a svéd IKEA cégen keresztül a kárpi-

tos bútorok exportját. 1977-ben már 50 millió Ft értékű exporttermelésünk fele tőkés országokba irányult.

Szociális intézkedések

Intézkedéseink során továbbra is elsőrendű feladatnak tartjuk a dolgozóinkkal való törődést. Tovább javítjuk dolgozóink szociális ellátását, biztonságosabbá tesszük a termelési folyamatokat. Korszerűsítjük az üzemorvosi ellátást.

Segítjük lakáshelyzetük megoldását, és a városi anáccsal együttműködve gyermekeik óvodai és

bölcsődei ellátását. Az elmúlt évbenadtuk át rendeltetésének Balaton melletti üdülönket.

Ez nemcsak hazai hasonló profilú gyárakkal való csereüdültetést, hanem meglevő kapcsolataink bővítésével dolgozóink szocialista országokban való üdülését, kikapcsolódását is lehetővé teszi. A termelőerők és a szocialista termelési viszonyok tudatos fejlesztésével tervezzük megnövekedett feladatainkat maradéktalanul megoldani a jelenlegi középtávú tervidőszakban.

Tollár József
igazgató



Az V. ötéves terv műszaki fejlesztési irányai az Ipoly Bútorgyárban

Vállalatunk múltját röviden érintve, szükségesnek tartom elmondani, hogy 1952-ben vegyipari vállalatból alakult bútorgyártó üzemmé. Periférikus ellátásra törekedett, és a IV. ötéves tervben tervezett rekonstrukció adta körvonalait az új üzem kialakításának.

Jelenleg vállalatunk egy balassagyarmati központi teleppel — és két szécsényi üzemmel termel. Balassagyarmaton lakásbútor gyártás, szécsényi I. sz. telepünkön színes óvodai és gyermekbútor-gyártás, szécsényi II. sz. telepünkön fa kábeldob-gyártás folyik.

Sajnos, a tervezett beruházás nem valósult meg, így a tervidőszak végére az alábbi termelési szintet értük el:

	1970. év	1975. év
termelési érték	63 000 millió Ft	120 000 millió Ft

1975. évben a bútoripari rekonstrukciók keretén belül banki hitelből új üzem építését kezdtük el. Ezzel összefüggésben termelésünk volumenének növekedése az 1976-os évben gyengébb, de 1978-tól dinamikusán nő.

	1975.	1976.	1977.	1978.	1979.	1980.
	é v e k millió/Ft					
term. érték	120,0	140,0	166,0	234,0	245,0	261,0

Az új beruházást 1977. év II. félévében adtuk át.

A beruházásra fordított összeg az alábbi bontásban áll rendelkezésünkre.

Építés	Gép	Egyéb g	Össze- sen	Forg. eszk.	Összesen
30 898	38 413	12 339	81 650	23 300	104 950

A fejlesztési program vállalati tevékenységünket is meghatározza. Előtérbe kerül az új üzemben is gyártásra kerülő termékek kialakítása, a meglévő gyártmányok egy részének az új technológiára való átültetése és az új bútortípusok tervezésére irányuló tevékenységünk.

Műszaki fejlesztési tevékenységünk különböző formában nyilvánul meg.

Gyár- és gyártásfejlesztés

A fejlesztési irány meghatározásakor abból indultunk ki, hogy technikai feltételeink a beruházás következtében Balassagyarmaton kielégítővé válnak. A korszerű középüzemmé alakuló gyár biztosítja a feltételeit annak, hogy a tervezett termelési szintet elérhessük. Az új üzemcsarnokban nem törekedtünk a gépsorok kialakítására. Gépeink nincsenek sorbakötve, így lehetővé válik egy rugalmas termékváltás és egy több célt szolgáló technológia kialakítása. Fejlesztési céljainkat kiegészítő berendezések beépítésével látjuk megvalósíthatónak. Kapacitásunkat, mint a korábbi táblá-

zatban már láttuk, a tervidőszak végéig 261 millió Ft értékben határoztuk meg. Az új balassagyarmati üzemre ebből az értékből mintegy 162 millió Ft jut lakásbútor termelésre.

Miután a bútorgyártás technológiáját megalkoztunk, a következő évek feladatát jelenti a kárpitos technológia magas műszaki színvonalra emelése. Külön üzemet kívánunk építeni kárpitos részlegünknek, ahol a korszerű gyártás feltételeit megteremthetjük. Tervezzük az előkonfekcionálás és a szalagszerelés bevezetését, amit természetesen a gazdaságos sorozatnagyság figyelembevételével kívánunk kialakítani.

Szécsényi telepeinken a technikai fejlettség a két üzem viszonyában is eltérő. A központi beruházás következtében ez a különbség még nőni is fog, ami a következő évek gyártásfejlesztési céljainkat határozza meg.

Gyártmányfejlesztési tevékenységünk fő irányai:

Bútorgyártás terén nagysorozatú, házigyári lakások méretéhez igazodó, variálható, tömegigényeket kielégítő szekrény sorok gyártását tervezzük. A hagyományos fa felhasználásának csökkentésével előtérbe helyezzük a műanyag és fém helyettesítő anyagokat, növeljük a hazai eredetű anyagok felhasználását.

Új felületkezeléssel, felületnemesítéssel esztétikusabb gyártmányt alakítunk ki. A vásárlóerő strukturális változására a jelentkező igények alapján felkészülünk, és célunk kis szériában a kiegészítő bútor vagy különleges igény kielégítése (pl. rusztikus-bútor).

A kárpitos termékek terén szükségesnek tartjuk a hagyományos faalkatrészek minél nagyobb arányú kiküszöbölését. Terveink szerint a keményhab fotel gyártást kívánjuk bevezetni, amennyiben az árfekvést sikerül a megfelelő szintre csökkenteni.

Közületi bútorgyártás területén gyártmányfejlesztésünk feladata felkészülni a kollégiumok és egyéb intézmények növekvő bútorigényének kielégítésére.

Részletesen elemezve a fentieket, bútorgyártásunkkal kapcsolatban úgy érezzük, hogy sikerült megfelelő módon és színvonalon kialakítani jelenlegi gyártmányunk változó típusait. Terveink szerint a piaci körülményeket figyelembe véve kívánunk áttérni az új gyártmány előállítására. A korábbi években 0-szériás gyártásig jutottunk el ezekkel a termékekkel. Ez jó alapot nyújtott gyártás-előkészítésünknek. Sikerült elérni, hogy azonnali alkalmazásra kész dokumentációk állnak rendelkezésünkre.

Középzemeli jellegűnkől fakadóan nagy sorozatú bútorgyártást nem folytattunk. Ennek feltételei a korábban leírtak miatt sem adóttak, ezért igyekszünk olyan igényeket kielégíteni, amelyek a kisebb sorozatok gyártását is gazdaságossá teszik. Többfajta rusztikus jellegű bútort kísérleteztünk ki. Ezekből már értékesítettünk is, megfelelő gazdasági eredménnyel. Luxus jellegű ülőbútorunk a „Balassa” ülőgarnitúra, évek óta piacon van, és export értékesítése is — a külkereskedelmi vállala-

latok rugalmasabb működése következtében — remélhetően eredményes lesz.

A bútor-exporttal kapcsolatban kell megemlíteni a svéd IKEA programban való részvételünket. Teljesen új lehetőségeket kínál és követelményeket szab a tőkés piacon való bútorértékesítés. Eddigi feladatunkat sikeresen oldottuk meg. Bútor-exportunk dinamikus fejlődésével számolunk a tervidőszak folyamán.

Kárpitosipari termékeink jelenleg a hagyományos technikai színvonalon készülnek. Ezt a színvonalat messze meghaladó, korszerű eljárást alkalmaztunk a keményhab fotelpalást házi előállításával. Sikerült megfelelően megteremteni azokat a műszaki követelményeket, amelyek lehetővé teszik egy ilyen termelékeny berendezés üzemeltetését. Keressük azokat az anyagi lehetőségeket, amelyek biztosítanak a beruházás megvalósítását.

E tervidőszakban a folyamatos termékkibocsátást kívánjuk elérni a keményhab fotelpalásttal készült ülőgarnitúrák terén.

Közületi bútorok közül jelenleg vállalatunknál a MACI típusú óvodai bútor gyártása folyik. Terveink között szerepel más közületi bútorok — kollégiumi, egyetemi — kialakítása. Felmerült a KGST-n belül való integráció keretében a közületi bútorok exportjának lehetősége. Reméljük, hogy hamarosan konkrét formát ölt ez a lehetőség, mert ebben az esetben új fejlesztési koncepciót kell kialakítanunk.

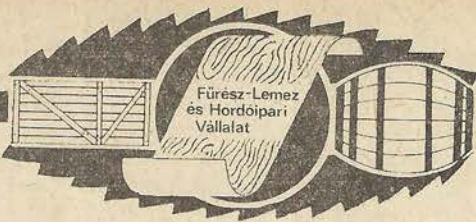
A gazdaságos termékszerkezet kialakításának lehetőségei vállalatunknál

A témával kapcsolatosan sok értekezés, tanulmány jelent meg különböző fórumokon. A mi véleményünk alapján döntő mértékben a piac, valamint a vállalati gyártmány-összetétel és alapanyag kérdés határozza meg, hogy egy termék gyártása gazdaságos-e vagy nem.

Jelenlegi helyzetünkben értékesítési eredményeinket figyelembe véve a leg gazdaságosabb termékünk a lakószoba gyártás. Itt együtt érvényesül a szekrény sor és a kárpitos bútor gazdaságossága. Utána következik a közületi bútor és a kábeldob termelés. Fejlesztési céljaink is ezt az eredményt támasztják alá. Természetesen egy új gyártmánynál a jelenlegi árszint nem tartható. A jövedelmezőséget más forrásból kell biztosítani. Itt vesszük figyelembe az üzemi adottságokat. Igyekszünk a modulrendszer, és a csereszabatos alkatrészek arányát növelni. Ezzel az üzemi ráfordításokat csökkentjük, és így rentábilissá sikerül tenni a termelést. Az értékesítési eredmény állandó figyelemmel kíséréseivel azonnal értesülünk az esetleges veszteségek keletkezéséről.

Rugalmas ár- és piacpolitikánk, valamint a több éves cétudatos gyártás- és gyártmányfejlesztés eredményeként elmondhatjuk, hogy gazdaságtalan termék gyártása vállalatunknál nem folyik.

Oppe László
okl. faipari mérnök
techn. oszt. vez.



A Fűrész-, Lemez- és Hordóipari Vállalat feladatai az V. ötéves tervben

A fűrészipari rekonstrukció keretében vállalatunk már a IV. ötéves terv során megkezdte üzemének korszerűsítését, fejlesztését. A vállalat termékei közül mind a fűrészáru termelés, mind a hordótermelés korszerűsítése befejeződött.

A korszerűsítés keretében megvalósítottuk a Budapesti Fűrészüzem rekonstrukcióját úgy, hogy a korszerű fő termelő gépek beépítése mellett saját vállalati tervezésben és kivitelezésben korszerű folyamatos gyártástechnológiát alakítottunk ki félautomata mechanikus anyagmozgató gépsorok beépítésével.

Szolnoki fűrészüzemünkben, ugyancsak saját vállalati tervezés alapján új, korszerűen gépesített fűrészcsarnokot építettünk, mellyel megteremtettük a folyamatos rönkfeldolgozás feltételeit.

A ceglédi beruházás

Cegléden először megépítettük a 25 000 m³/év kapacitású, lombos rönköt feldolgozó fűrészüzemet, melynek tervezett költsége 74,7 millió Ft volt. Az üzemet a tervezett határidő előtt és költségkereten belül valósítottuk meg. Ezzel határidőre eleget tettünk a gazdasági bizottság határozatának, ami a Népfürdő utcai üzem megszüntetéséről szólt.

A ceglédi beruházás második lépésőjeként 1976. március 31-re — az eredetileg augusztus 31-re tervezett határidővel szemben — megépült a 170 000 hl kapacitású boroshordó üzem is, 47 millió Ft-os költséggel. Ezzel a beruházással ugyancsak a gazdasági bizottság által előírt határidőre Liget utcai hordóüzemünk felszámolását is megoldottuk.

A rekonstrukciós és beruházási munkákon túl nagy súlyt helyeztünk az anyagmozgatás gépesítésére, a folyamatosan korszerűsített belső úthálózat kiépítésére, a dolgozók munkavédelmi és szociális helyzetének javítására, amelyekre az elmúlt öt év során 40 millió Ft-ot fordítottunk.

A hárosi gyáregység fejlődése

Vállalatunkhoz tartozik a volt Budapesti Fa-lemezművek két gyáregysége is. Ezek közül a hárosi gyáregység a IV. ötéves tervben dinamikus fejlődött.

Befejeződött 1973. évben a gyáregység rekonstrukciója, melynek során korszerűsítettük a forgácslapüzemet, a furnértermelésben bevezettük a furnérok gépsoron való termelését és a gépsoros végkikészítést.

A keletkező hulladék hasznosítása érdekében a forgácslapüzem rekonstrukciójával párhuzamosan hulladékbedolgozó telepet hoztunk létre. A gyáregységben keletkező fűrész és furnér hulladékon kívül a fűrészüzemekből beszerzett hulladékokat is hasznosítjuk a forgácslapgyártás technológiájában.

A hárosi rekonstrukciós beruházás utolsó szakasza 130 millió Ft-ot igényelt.

Ezeket a rekonstrukciós munkákat csak folyamatosan, a fejlesztési alapok koncentráálásával tudtuk megoldani.

1976. október 1-gyel népgazdasági érdekből szükségessé vált egy olyan tőkeerős vállalat létrehozása, amely a további beruházási és fejlesztési feladatokat a fűrész- és lemezipar rekonstrukciója keretében, a pénzeszközök további koncentráálásával megoldja. Ezért az új nagyvállalat kollektívájának az V. ötéves tervben további nagy jelentőségű fejlesztési és beruházási feladatokat kell megoldania.

További feladat a korszerű, különleges eljárással készített, rétegelt termékek magasabb színvonalú termelése, valamint a hárosi gyáregység távlati lehetőségeinek figyelembevétele mellett a gyáregység termelésének hosszú távú meghatározása.

A végrehajtott bútoripari rekonstrukció eredményeképpen megnövekedett *ülőbútor gyártási kapacitás félkész termékkel való ellátása az elkövetkezendő 2—3 év legfontosabb feladata*, mert székülések és széktámlák készítése nélkül sem a hazai igények, sem az export igények nem elégíthetők ki biztonságosan.

Mivel széküléseket és széktámlákat az országban kizárólag vállalatunk gyárt, kézenfekvő volt, hogy a fejlesztési lehetőségeket a vállalat e termékek gyártásfejlesztésére koncentrálja. Ennek érdekében a ceglédi gyáregységben tervezzük létrehozni olyan nagy kapacitású termelőberendezést, amely a jelenleg — az újpesti furnérüzemben, valamint a vidéki kooperációs üzemünkben — gyártott székülés és széktámla mennyiség két és félszeresét fogja termelni korszerű gyártástechnológiával, korszerű gépsorokon.

Ennek a fejlesztésnek az előkészítése befejeződött, és a kivitelezési munka folyamatban van. Úgy tervezzük, hogy az üzemet 1978. év végén üzembe helyezzük.

A faiparban ebben az üzemben kerül alkalmazásra először folyamatos, hámozó gépsoros furnér-

termelés a nyersanyag maximális kihasználása érdekében. Mind a hulladékbedolgozás, mind a hulladék további hasznosítása megoldódik.

A székülés és széktámla üzem létesítésével párhuzamosan oldjuk meg a ceglédi gyáregység szociális körülményeinek javítását korszerű bölcsődei, napközi otthonos és egyéb szociális létesítmények felépítésével és üzembe helyezésével. Különös gondot fordítunk ezekre a szociális létesítményekre, annál is inkább, mert az új üzem dolgozóinak 60—70%-a nő lesz.

A ceglédi székülés és széktámla üzem és a hozzá kapcsolódó szociális és kiegészítő létesítmények beruházási összege mintegy 200 millió Ft-ot tesz ki. A létrejövő termelési kapacitás 6000 m³ székülés és támla, szemben a jelenleg mintegy 2500—2800 m³-rel.

A termelő gépek megválasztásánál arra törekszünk, hogy a kapacitás egy része konvertálható legyen más termékekre. Így lehetőséget teremtünk arra, hogy abban az esetben, ha a hazai ipar a jelenlegitől eltérő más típusú székülést és széktámlát igényel, a préslapok cseréjével ugyanezekben a berendezéseken rövid időn belül átállhassunk a termelésre.

A széküléseket és széktámlákat eddig nyersen szállítottuk ki az üzemből. Az új gyáregységben lehetőség nyílik magasabb készülségi fokú félkész termékek termelésére is, így lehetőséget kívánunk biztosítani arra, hogy a termékmennyiség egy részét méretre marva és csiszolva bocsássuk ki.

Ezekből a termékekből közvetlen exportot is tervezünk még ennek az ötéves tervnek az utolsó két évében.

A termékösszetétel változtatása

A budapesti gyáregységek és üzemek létszámhelyzetének ismeretében termékstruktúra változást tervezünk, elsősorban a hárosi gyáregységben és az újpesti furnérüzemben.

A gyártmánystruktúra változást, és annak gazdaságossági kihatását megvizsgáljuk a Faipari Kutatóintézetrel és az ERFATERV-vel annak érdekében, hogy az V., illetve a VI. ötéves tervi fejlesztési programunk minden szempontból megalapozott legyen.

A hárosi gyáregységünkben működő forgácslap üzem az V. ötéves terv végére teljesen korszerűtlené válik, és a gépek nagy részét ki kellene cserélnünk. A gyáregység létszámhelyzete, valamint a furnér iránti országos igény kielégítése érdekében úgy tervezzük, hogy az V. ötéves terv végén a hárosi forgács lapüzem termelését megszüntetjük, és az ott rendelkezésre álló létszámmal és a meglévő infrastrukturális létesítményekkel biztosítjuk a növelt volumenű furnértermelést.

A hárosi gyáregység ennek megfelelően két fő terméket fog gyártani: furnért és fűrészárut.

A furnér termelendő mennyiségének meghatározásánál figyelembe vesszük a bútoripar és egyéb iparágak távlati furnérigényét, a meglévő hazai furnérröngg mennyiségét, és az esetlegesen importálandó egzotikus rönkmennyiségeket.

A hárosi gyáregység fejlesztéséhez mindenképpen gépsoros furnértermelést tervezünk a meglévő berendezések egy részének áthelyezésével, illetve új gépsorok megvásárlásával és üzembe helyezésével.

Célunk az, hogy a furnérgyártást, valamint a furnérok végkikészítését (ollózását, kötegelését) gépsorokon végezzük, mert ez biztosítja a furnérok kíméletes kezelését és a termelés minimális létszámigényét.

A megszűnő hárosi forgácslaptermelés pótlására, valamint az országos forgácslapigény maradéktalan kielégítése érdekében a ceglédi gyáregységben a VI. ötéves terv során tervezünk létrehozni egy nagy, évi 100—120 ezer m³ kapacitású forgácslap üzemet. Ennek Cegléden való elhelyezését indokolja egyrészt az alapanyag gravitációjának ceglédi központja, másrészt a kapacitás növekedésével arányosan keletkező hulladék mennyisége, valamint az ellátási és a szállítási költségek minimalizálása.

A ceglédi új forgácslap gyár megvalósításának előkészületeit már 1978-ban meg kell kezdenünk annak érdekében, hogy a konkrét tervezés és kivitelezés olyan stádiumba jusson, hogy a gyár a VI. ötéves terv első felében üzembe helyezhető legyen.

Felmerült az a gondolat, hogy egyes lemeztermékeket, elsősorban a különleges enyvezett lemezeket (csónaklemez, zsalulemez, repülőlemez, verővetéltő, sinheveder) más üzembe kell átcsoportosítani. Itt elsősorban azok a különleges lemezek jöhetnek számításba, melyeket az újpesti furnérüzem gyárt.

A Faipari Kutatóintézetrel és az ERFATERV-vel végeztetett vizsgálat eredményeképpen több variáció van ezeknek a termékeknek az elhelyezésére. Megvalósítható vidéki kooperációban a termelés, de a MÉM döntésétől függően elhelyezhetők ezek a termékek ott, ahol az enyvezett lemezgyártás fejlesztését a MÉM elhatározza. A döntést előkészítő vizsgálatokat, számításokat idejében elvégezzük.

Igen komoly vagonforgalmat jelent vállalatunknál az üzemeinkbe érkező 200,000 m³ fenyő és 64 000 m³ lombos gömbfa fogadása, illetve feldolgozásuk után a késztermékek kiszállítása. Ezt a nagymérvű vagonforgalmat sok esetben csak nagy összegű kocsiallaspénz kifizetésével tudtuk bonyolítani. Egyéb beruházási elkötelezettségünk miatt rakodásfejlesztési elképzeléseink megvalósításához saját alappal nem rendelkezünk, ezért az illetékes szervek felé rakodásfejlesztési pályázatot nyújtottunk be. Pályázatunk kedvező elbírálást nyert és 20,5 millió Ft támogatásban részesültünk.

Az engedélyezett összeg felhasználására olyan elképzelések kerültek kidolgozásra, mely biztosítja, hogy a vasúti kocsiforgalom időtartama csökkenjen, ezzel a rakodási kapacitás növekedjen, létszámmegtakarítás is elérhető legyen és javuljanak a balesetmentes munkavégzés feltételei.

Az ismertetett fejlesztési és beruházási elképzeléseink megvalósítására az V. ötéves terv során

310 millió Ft-ot tervezünk fordítani. Természetesen tovább folytatjuk színvonal tartó és kisebb-mérvű kapacitásnövelő beruházásainkat is, melyekre terveink szerint 100 millió Ft-ot fordítunk.

Elképzeléseinket részben a képződő fejlesztési alapunkból, részben konvertabilis devizahitelből és hosszú lejáratú bankhitelből kívánjuk finanszírozni.

Beruházási és fejlesztési elképzeléseink megvalósításához felhasználjuk a IV. ötéves tervi beruházásainknál szerzett tapasztalatainkat. Célunk, hogy V. ötéves tervi beruházásainkat is úgy készítsük elő, hogy azok a szakmailag elvárható reális határidőre készüljenek el a pénzügyi fegyelem be-

tartása és a takarékosági szempontok érvényesülése mellett.

A beruházási és műszaki fejlesztési elképzeléseink eredményes megvalósításával, a termékszerkezet további korszerűsítésével, a munkaerővel és a termelési tevékenység minden területén történő takarékoságával, a régi és az új kapacitások maximális kihasználásával kívánjuk elérni, hogy vállalatunk az V. ötéves terv minden évében dinamikusan fejlődjön.

Tervezett intézkedéseink megvalósítása biztosítja, hogy termelési értékünket a jelenlegi 1 milliárd Ft-ról 1,4 milliárd Ft-ra, és nyereségünket a jelenlegi 124 mil. Ft-ról 140 mil. Ft-ra növeljük



Lenpozdorja bútortalapok gyártásának programja a Lenfonó és Szövőipari Vállalatnál

Vállalatunk egyik legfontosabb célja a len komplex hasznosítása. A vállalat alapvető nyersanyagának — a lenkórónak — mintegy 60%-át teszi ki a pozdorja, mint gyártási melléktermék.

A hazánkban természetesen len feldolgozása során keletkező pozdorjának ez ideig kb. felét értékesítettük, másik részét a lengyárak kazánjaiban tüeltük el.

Lapgyártó berendezés Franciaországból

A vállalatunknál képződő lenpozdorja bútortalappá való feldolgozása érdekében 1975. évben beruházás előkészítését kezdtük meg. A pozdorja bútortalap gyártó berendezés beszerzési lehetőségeinek, valamint termelési kooperáció létrehozásának a felkutatásával az Intercooperation Kereskedelemfejlesztési RT-ot bíztuk meg.

A piackutatás során Franciaországban egy 1967. évben üzembe helyezett, jó állapotban levő, biztonságosan működő lapgyártó berendezést ismertünk meg. Ezt a három műszakos üzemeltetéssel maximum évi 20 ezer m³ kapacitású lenpozdorja bútortalap gyártó berendezést szakembereink üzem közben megtekintették, és hazai lenpozdorjából eredményes próbagyártást folytattak rajta. A próbagyártás során előállított lenpozdorja lapok minősége a Faipari Minőségellenőrző Intézet laboratóriumi vizsgálatai szerint a vonatkozó nemzetközi szabványok előírásainak megfelel. A berendezést eladó belga Marrecau cég vállalta, hogy a magyar kezelőszemélyzetet a pozdorja bútortalapok gyártására betanítja, és folyamatos tapasztalatcserére biztosít lehetőséget. Az eladó cég garantálta, hogy a magyar pozdorjából gyártott bútortalapok minősége meg fog egyezni a Franciaországban előál-

lítottakéval, és hozzájárult ahhoz, hogy az itthon gyártott lenpozdorja lapokhoz a „SANOPAN” márkanévet használjuk.

A Marrecau cég szerződésben vállalt kötelezettséget arra, hogy az általa eladott berendezésen gyártott lenpozdorja lapoknak több mint egyharmadát — évente 7 ezer m³-t öt évig, a mindenkori világgiaici áron megvásárolja. A vállalat különböző megfontolások — pl. telepítési költségek, pozdorja szállítási költségek, szakemberek biztosítása stb. — alapján a Komáromi Lenárugyár rosttelepét jelölte ki a bútortalap gyár telepítési helyéül.

A komáromi rosttelep gubózó épülete (ahonnan a gubózó gépet kitelepítettük) — kismértékű átalakítással és toldalékrész építésével — alkalmas a lapgyártó gépsor elhelyezésére.

A lapgyártó gépsor telepítésének és a szükséges kiszolgáló létesítmények tervezésével a Könnyűipari Tervező Vállalatot bíztuk meg. A lapgyártó gépsor — amelyen a leszerelés után a szükséges javításokat Franciaországban ill. Komáromban elvégezték — szállítása 1977-ben kezdődött. A gépek üzembe helyezésére — beérkezésüktől számított egy éven belül — 1978. közepén kerül sor.

A lenpozdorja feldolgozása

A vállalat lengyáraiból bálázott állapotban érkező pozdorját a lapgyárban bontják, majd tisztítják.

A tisztított pozdorja a szárító gépen éri el a gyártáshoz szükséges optimális nedvességtartalmát. Szárítás után az osztályozó berendezés a pozdorját szemcsenagyság szerint — a lapok fedő-és középrétegének kialakításához — durva és finom frakcióra bontja.

Az osztályozott pozdorját a keverőgépen karbamid-formaldehid alapú műgyantával keverik. A műgyantával kevert pozdorja a lapterítő gépre kerül, ahol először 20% súlyrész finom pozdorját, majd 60% durva pozdorját, végül ismét 20% finom pozdorját terítenek.

A három rétegű teríték az előprésen kapja meg formáját, majd hőprés sajtolja a pozdorját a kívánt vastagságú bútorlappá. A lapok végleges hossz- és keresztirányú méretüket a szélező gépen, majd végleges vastagsági méretüket a csiszoló gépen nyerik.

Az így gyártott három rétegű nyers pozdorjalapokat fogjuk értékesíteni. A lapok felületkezelésének bevezetése későbbi terveinkben szerepel.

A vállalatunk által gyártandó lapok mérete 1250×3050 mm

A lapok vastagsága 8—50 mm közötti lehet.

A három rétegű lenpozdorja lapok felülete simább és finomabb, mint a kenderpozdorja lapoké.

A lenpozdorja lapok szilárdsági értékei — az alacsonyabb térfogatsúlyból adódóan — valamivel kisebbek, mint a „tripo” kenderpozdorja lapoké, vastagsági mérettűrésük azonban jobb. A kisebb vastagságirányú méreteltérés a korszerű bútorgyártó gépsorokon történő feldolgozáshoz elsőrendű követelmény.

Vállalatunk eddig nem gyártott, a pozdorjánál többszörösen értékesebb terméket állít elő.

További feladataink

Célunk a len minél jobb hasznosítása, jó minőségű bútorlapok előállításával a továbbfeldolgozók igényeinek magas színvonalú kielégítése, valamint a vállalati export növelése. A fejlesztés sikeres megvalósításához hazai és külföldi tapasztalatok átvételével, szakembereink felkészítésével, betanítással is felkészültünk.

Példaként említjük meg, hogy egy szlovák vállalattal közvetlen együttműködési megállapodást kötöttünk a gépkezelők betanítása érdekében, valamint a gépi karbantartások közös elvégzésére. Több hazai lapgyárral is kapcsolatot tartunk.

A lenpozdorja bútorlap gyár létesítése kapcsán már most foglalkozunk a továbbfejlesztés lehetőségeivel:

- egyrészt a lapgyártó gépsor kapacitásának jobb kihasználása érdekében. (pl. faforgács bekeveréssel);
- másrészt a termelés gazdaságosságának fokozására a pozdorja lapok felületkezelésével (pl. laminálás).

*Salamon Ferencné és
Schusztér József*



Levelcim:

BALATON BÚTORGYÁR

H 8201 VÉSZPRÉM POSTAFIÓK 55.

Balaton Bútorgyár

A gyár közel nyole évtizede kezdte meg működését jelenlegi telephelyén. Az akkori Faipar és Fakereskedés fűrészáru készítéssel, kereskedéssel, gazdasági szerszámnyelek, talicska, majd kocsai gyártásával foglalkozott. A városnak jelentős munkásbázisa volt.

Az államosításkor, mint általában a hazai faipar, ez az üzem is elmaradott technikai színvonalú volt. A gyár egyetlen „erőtelepe” egy fa tüzelésű kazán, amely egy gőzgéppel, transzmissziós közlőművel üzemeltetett egy 18” és egy 24” keretfűrész, fa állványzatú körfűrészgépeket, fűrőgépeket, gyalukat és marógépeket. A fa vázas, rosszul megvilágított műhelyekben poreszívó és egészségvédő berendezések nem voltak.

A rönktéri munka nagyon nehéz volt, az anyag mozgatását kézi erővel és ló vontatású csillékkal végezték.

A gyár fejlődéstörténete

Az államosítás után természetes igényként jelentkezett a gyár és a termékstruktúra fejlesztése. Megszüntették a kocsigyártást, és a gazdasági fatömegcikkeket fokozatosan kezdték felváltani a háztartási fatömegcikkeket, amelyek már finomabb munkát igényeltek.

Az akkori gyár vezetősége próbálkozott a termékstruktúra átalakításával, épületasztalos szerkezetek, gyermekágyak, konyhabútorok, összecukható kerti székek gyártásával, és igyekezett a gépparkot az akkori lehetőségeknek megfelelően erre a célra alkalmas alapgépekkel kicserélni, illetve bővíteni.

A jelenlegi termékstruktúrát 1957-ben alakította ki a vállalat, majd a bútorgyártás 1959-ben kezdett dinamikusabban fejlődni. Ekkor a gyár létszáma

280, termelési értéke 10 millió Ft volt. Ez alatt az idő alatt a gyár fejlesztése nagyon határozott, felfelé ívelő volt. A gyár 1976. január 1-től a Könyvüipari Minisztérium irányítása alatt végzi a népgazdasági és ágazati feladatok reá háruló részének megvalósítását.

Ma a gyár összlétszáma 570 fő, termelési értéke 144 millió Ft. Termelési értékének 60%-át szék-, 25%-át asztalgyártás teszi ki. Ezeket egyéb bútorok — álló ruhafogasok, gyermekágyak, fotelek, kanapék, emeletes heverők gyártása egészíti ki.

A gyár jelenleg 16 millió Ft értékű tőkés exportot termel. Az elmúlt két évtizedben a szinttartó gépi fejlesztések mellett önerőből felújította az üzemépületeket, és a telephely adottságának megfelelő termelőterületet alakított ki.

A technikai színvonal növelése érdekében 1975-ben 15 millió Ft értékű gépi fejlesztést hajtott végre, amely elsősorban a székgyártás színvonalát növelte.

A gyár termékeinek nagy részét a fejlesztési osztályon tervezik. A megnövekedett külföldi és hazai igények további kielégítésére ma már egy belső-építész tervező segíti a gyártmányfejlesztési munkát.

A székek fűrészelt és esztárgályozott technológiával készülnek, lemezelt ülésleppal, műbőrrel, bútorszövevvel kárpitozottan, gyékény- és sásfonatú kivitelben.

Az asztalok választékában megtalálhatók a presszó, a cukrászdai, az éttermi asztalok az igényesebb étkező, konyhai nagyobbítható, dohányzó- és gyermekasztalok egyaránt. Jellemző, hogy minden asztalféleség szétszedhető kivitelben készül.

A gyár tevékenysége az V. ötéves tervben

A vállalat V. ötéves tervét az ágazati elvárásoknak megfelelően készítette el. Így 1980-ig a munkahelyterület figyelembevételével létszámát nem kívánja bővíteni. Az 55%-os termelési volumennövekedés alapja az 1977-ben megvalósult újabb 18 millió forintos gépi fejlesztés, és ezzel párhuzamosan végrehajtandó gyártásszervezés.

A két ütemben megvalósított fejlesztés folyamán korszerű, kondenzációs elven működő faanyag-száritó berendezést telepítettünk. Ez biztosítja a jó minőségű gyártáshoz szükséges száraz faanyagot. A mechanikai megmunkáló területen olyan gyártósorokat alakítottunk ki, amelyek az alkatrészeket nagy pontossággal, nagy termelékenység-

gel gyártják és biztosítják a kívánt minőséget. A székállványyszerelő munkahelyeket speciális szerelő állványokkal (sablonokkal) látjuk el, és továbbfejlesztjük felületkezelő üzemszűnket is. A technológiai fejlesztés mellett természetesen gondoskodunk az egész gyárat átfogó anyagmozgatás fejlesztéséről, illetve racionalizálásáról is. Ennek folyamán székszállító konvektor-pályát, új targoncát és konténer rendszereket állítottunk üzembe.

Így e két beruházás átfogja teljes gyártási folyamatunkat.

Ennek hatására a termékstruktúra nem változik, csak a szék és asztal részaránya lesz nagyobb.

Kiemelt feladata a vállalatnak a tőkés export hányad növelése, ami a tervidőszak végére eléri a 40 millió Ft-ot.

A további fejlesztés komoly akadályává vált a jelenlegi telephely. A korszerű termelőberendezésekhez már nagyon nehéz korszerű technológiai vonalakat kialakítani, az anyagmozgatás fejlesztése is akadályokba ütközik.

Ezért — összhangban a várospolitikai elhatározásokkal — ebben az ötéves tervben a vállalat felkészül a kitelepítésre, és megindította egy új, korszerű gyár tervezését.

Minden beruházás fejlesztés már az utóbbi években és a jövőben is úgy valósul meg, hogy az új gyárba átvihető legyen.

A gyár munkásgárdája, vezetői a piaci igények és a lehetőségek ismeretében a termelési és fejlesztési feladatokat az elmúlt évtizedben bemutatott eredményességgel kívánják megvalósítani.

Hegyi János
főmérnök



Hagyományainkat őrizve valósítjuk meg V. ötéves tervünket a Zala Bútorgyárban

Gyárunk 1976. áprilisában ünnepelte fennállásának 25. évfordulóját. Nehéz 25 év volt ez a gyár életében, mert a minimumról indult, és ma, egy negyedszázad után jelentős tényezőjévé vált bútoriparunknak. Az ötvenes évek elején, mint kis asztalosüzem kezdett termelni, vegyes munkát végzett egyedi rendelésre és közületek számára. A rendelések között szerepeltek iskolabútorok, nyílászáró szerkezetek, raktári berendezések és sok egyéb, a kor igényének megfelelő termék.

A profiltisztításra az ötvenes évek közepén került sor. 1954-ben a vállalat elhatározta, hogy szakít az egyedi rendelések bizonytalanságával, és elkezd a fényezett lakásbútorok gyártását. Ez a döntés egyben azt is jelentette, hogy a vállalat egészét egy cél és tevékenység érdekében és szol-

gálatába kellett állítani, ami egyfajta technológiai fegyelmet, szigorúbb munkafegyelmet és egészen más minőségű munkát követelt. Sok gondot és problémát vetett fel ez a döntés, mert a szigorúbb fegyelem és rend a szakmunkások egy részének a felmondását is maga után vonta.

Kiheverve e megrázkódtatást, a vállalat fejlődése kiegyensúlyozottá és gyorsá vált. A hatvanas évek elején már jó minőségű, fényezett hálószobákat gyártott havi programozott ütemezéssel, és lerakta annak a termelési formának az alapjait, amit lényegében ma is folytatunk fejlettebb formában és magasabb színvonalon, a folyamatos termelési formát. Ennek az a lényege, hogy a késztermék kibocsátása napi program szerint történik. E termelési forma testesíti meg a legjobban a piaci

igényeket. Ilyen termelésirányítás nagyobb követelményt állít a vezetőség elé, mert a sokféle termék szinkronban tartása szigorú fegyelmet és programozást igényel, ugyanakkor az eszközkihasználás így a lehető leghatékonyabb, és a minőségi mutatók is tartósan jók.

Kialakult a gyárban egy olyan ütőképes műszaki apparátus, akiknek a tudására és tapasztalatára építve tovább lehetett lépni, és meg lehetett kezdeni egy átfogóbb rekonstrukciós munkát.

A 60-as évek végére már komplett lakószobabútorok és kárpitozott ülőgarnitúrák gyártása volt jellemző gyárunkra.

A IV. ötéves tervre előirányzott bútoringipari rekonstrukcióból gyárunk az elsők között kapta meg a lehetőséget, s 1971–72-ben sikerrel befejeztük a korszerűsítést.

Utólag is bebizonyosodott, hogy e rekonstrukcióra igen nagy szükség volt. Elsősorban a technikai színvonal, a hatékonyság, a korszerű technológia alkalmazása szempontjából volt igen nagy jelentőségű. Termelésünket 1975-re 1970-hez viszonyítva megháromszoroztuk, s az ország egyik legnagyobb bútorgyárává fejlődöttünk. Gazdasági számításaink elemzése során megállapítható, hogy a rekonstrukció minden szempontból gazdaságosabb volt, mint egy új gyár építése. A befektetett fejlesztés minden 1 forintjára 3,60 Ft előállított érték jutott 1975. évben.

A piackutatás eredményei

A lakosság igényeinek legteljesebb kielégítése érdekében a IV. ötéves terv időszakában kezdtük a piackutatási tevékenységet. Már a 60-as évek végén jelentkezett olyan igény, hogy a termelő vállalatok nemcsak kiállításokon, bemutatókon kell hogy találkozzanak a kiskereskedelmi szakemberekkel és a fogyasztókkal, hanem rendszeresen érintkezést kell tartani a bolthálózáttal, és a lakástervezőkkel is.

Külön csoportot hoztunk létre, amelynek feladata az ország bútorboltjainak látogatása, figyelni a vásárlók véleményét, kifogásait, és ezeket elemezni. Minden évben az ország összes bútoringipari területét legalább egyszer felkeressük.

Ugyanakkor fokoztuk megyénként, nagyobb városoknál a Zala Bútorgyár termékei című vásárokat, amelyek a propaganda mellett jelentős piackutatási információt adtak. 25 évig termékeinket a Bútorértékesítő Vállalaton keresztül forgalmaztuk az országban, mindkét fél megelégedésére.

Megítélésünk szerint piacpolitikánk helyes irányításával elértük, hogy a IV. ötéves terv végéig mindig olyan termékeket gyártottunk, amelyek keresettek voltak a fogyasztók körében. Jellemző volt még termékstruktúránkra, hogy az időkorszak végéig a közepes árfekvésű és mindenki által elérhető bútortípusokat gyártottuk.

Az V. ötéves terv első évében a piaci igények ismeretében, kisebb arányban ugyan, de megkezdtük az exkluzívabb bútorgarnitúrák gyártását. Intézkedésünket alapos piackutatás, kiállítások, bemutatók, sorozata előzte meg. A szériaterme-

lésre állított új bútorcsaládok, különféle kárpitos ülő- és fekvőgarnitúrák piacon való megjelenésükkel nagy sikert értek el.

Az V. ötéves terv időszakában célunk az, hogy a belföldi célra szánt termelés volumenét — a volumen lassú növelése mellett — és az új típusú bútorcsaládok mennyiségét növeljük, valamint fokozatosan visszafejlesszük azokat a termékeket, amelyek iránt a kereslet visszaesett.

Sikerült 1976-ban tőkés export szerződést kötünk, igaz, csak kísérleti jelleggel. Vállalásunkat sikeresen teljesítettük. Ennek alapján a további évekre állandóan növekedő nagyságrendű megrendelés van kilátásban. Így 1980-ra az éves termelésünk mintegy 10%-át szánjuk tőkés exportra.

Felettes szerveink segítségével és a külkereskedelmi vállalatok támogatásával — ugyancsak az V. ötéves terv ideje alatt — szeretnénk szocialista exportra is termelni. Ennek nagyságrendjét 1980-ra a volumen 5–10%-a között tervezzük. Adottságaink, gyártmánystruktúránk a biztosítéka annak, hogy ilyen célú exportra is képesek vagyunk.

Értékesítésre orientált termelés

Az előbb elmondottakból egyértelműen meghatározott a feladat, ami szerint biztosítani kell az értékesítésre orientált termelésnek a műszaki lehetőségeit.

Gyárunk minden bútorféléséget homlokfurnér vagy szövet változtatásával minden kamionba vagy vagonba, a megrendelő kérése szerinti keverési formában tudja berakítani, szállítani. Ezt úgy lehet megoldani, ha a termékeket a programozás szerint adják át értékesítésre.

A termelési rendszer ilyenfajta kialakítása minden rész munkahelyen nagy műszaki felkészültséget követel meg.

Fontos a szinkronizált programozások elkészítése, de ennek végrehajtása semmivel sem jelent kisebb feladatot. Minden technológiai területen jól begyakorolt, a kiadott műveleti utasításokat egyértelműen betartó termelésirányító és végrehajtó apparátust kellett megszervezni. Az előszervezés mellett minden nap visszatérő feladatot jelent az új vagy a kényszerű helyettesítő anyaghasználatból eredő technológiai változtatás szükségessége is. A termelékenység állandó növelésének legnagyobb bázisa az üzemben még fel nem tárt tartalékok, vagy a hogyan lehetne jobban, kisebb munkaráfordítással, költséggel megoldani, „lehetőségek” állandó figyelemmel kísérése. Újító mozgalmunknak ez nagy feladata. Az állandó elemző folyamatban szocialista brigádjaink döntően kiveszik részüket. A végrehajtott rekonstrukció az üzembe helyezéssel nem fejeződött be. A mindennapi élet követelményei a rekonstrukció állandó kiegészítését igénylik. A kiegészítésnek a gyár pénzügyi lehetősége határt szab, de műszaki kollektívánkra támaszkodva kisebb áttervezéseket, szervezéseket — melyek minden esetben a gazdaságosság figyelembevételével történnek — megoldottunk és a jövőben is megvalósítottunk.

A minőség

1976. évben hatályba lépett az MSZ 8976. számú lakásbútor szabvány, ami a vásárlók érdekeit figyelembe véve meghatározta az osztályos bútorok minőségi követelményeit.

A vállalatok érdeke lett, hogy a termelékenység növelése mellett a minőségfejlesztést is tervezzék és terveket dolgozzanak ki megközelítően állandóan első osztályú termék gyártására.

Gyártmány- és gyártásfejlesztésünk elsőrendű feladatául tűztük ki a hatékonyság növelése mellett a 98%-os I. osztályú bútor gyártását. Ettől eltérés csak az előre nem látható kis százalékban jelentkező anyag-, vagy munkahibából eredhet.

Gyártmányainkat úgy tervezzük, hogy mind funkcióban mind formában a legmodernebb ízlésnek, követelménynek feleljenek meg, azonban figyelembe vesszük az I. osztályú termék gyárthatóságának, megmunkálhatóságának kérdését is azért, hogy a leggazdaságosabb és legjobb minőségi eredményeket érjük el.

Műszaki fejlesztésünknek az alábbi fő feladatok állandó szemmel tartását, vizsgálatát — az előre meghatározott minőségi követelmények szinten tartása miatt — határoztuk meg:

- termelőberendezéseink műszaki állapotát és teljesítő képességét úgy kell kialakítani, hogy állandóan biztosítsák a gépkönyvben megadott megmunkálási paraméterek elérését;
- berendezéseink műszaki állapotát részben pótlólagos automatizálással, a nehéz fizikai munka csökkentésével, kiegészítő berendezésekkel, vállalati újítás-ésszerűsítés segítségével állandóan javítjuk, és a szubjektív megítélés alapján jelentkező minőségértékelés kiküszöbölésére törekszünk;
- vállalatunk nagy gondot fordít a szerszámok megválasztására és szakszerű élezésükre. Minden szerszámra élező gazdát jelöltünk ki, és minden szerszámra élezési utasítást adtunk ki;
- állandó utasításokkal, szervezésekkel, újítással törekszünk csökkenteni az anyagmozgatási rendszerekből és berendezésekből adódó hiba- és sérüléslehetőségeket, mert ez a leggyakoribb okozója a gyengébb minőségnek;
- mindenféle alap- és segédanyag beérkezésének vizsgálatára a MEO-szervezetben belül nagy gyakorlati tapasztalattal és szaktudással rendelkező dolgozókat állítottunk be. Meg nem felelő anyag nem, új anyag csak módosított technológiával kerülhet felhasználásra;
- a termék elkészülése és a MEO I. osztályú minősítése után sajnos a vásárlóhoz kerülő bútorokon kisebb-nagyobb hibák vannak. E hibák helytelen csomagolásból, szállításból, helytelen raktározásból erednek. E hibahelyek kiszűrésére a hibák feltárásával, az okok elemzésével csomagolási utasításainkat módosítjuk. Ugyanez vonatkozik a közúti járműbe vagy vagonba rakodásra kiadott utasításokra is. Nagyon keveset tudunk tenni sajnos a minőség védelmére a vagonból való kirakásnál, a rossz raktári

viszonyok miatt adódó sérüléseknél és a helyközi szállításnál;

- gyártmányfejlesztési tervünkben gyártmány-családok kialakítására, tipizálásra törekszünk. Az egyforma alkatrészek minősége könnyebben ellenőrizhető. Előnyük, hogy a technológia szerint kiadott utasítások betartása, a dolgozók begyakoroltsága miatt rövid idő alatt elérhető a jó minőség.
 - a termelés folyamán, a gyártás alatt minden gépsor vagy munkahely bizonyos hibaszázalékkal dolgozik, ez lehet munka- vagy anyaghibából eredő. Kiszűrésük feltétlenül szükséges. Ezért hibafeltérési és elemző helyeket állítottunk fel. Hibafeltérési, hibafeltérési naplóval lehetővé tesszük a hiba okának pontos megállapítását, és a szükséges intézkedések megtételét;
 - nemcsak a kész bútorra, hanem az egyes alkatrészekre kiadott művelettervi utasítások is egyértelműen tartalmazzák a minőségi előírásokat. Ugyanezek az előírások tartalmazzák a megmunkálási technológiát, a szerszám típusokat, a minőségi követelményeket és ennek ellenőrzéséhez az eszközöket, módszereket is;
 - az automata, félautomata gépsorok mellett termelésünkben fokozatosan bevezetjük az ütemidős gyártási folyamatokat, lehetőleg minden munkahelyre. Ez megfelelő előkészítés mellett állandó jó minőséget biztosít;
 - a fenti feladatok végrehajtását gyárunknál a minőségellenőrző osztály látja el. Feladata a beérkező anyag vizsgálatán kívül a már említett alkatrésztvizsgálat, valamint a késztermék átvétele a végtermékre kiadott átvételi utasítás alapján.
- Minden vállalatnak törekvése, így gyárunknak is, hogy állandó jó minőségű szintet alakítson ki. Ezen az esztétikai, a funkcionális és a megmunkálási minőséget értjük. Egy elért színvonal után törekszünk mindhárom kategóriában az egyöntetű színvonalemelésre. Ez nemcsak minőségi, hanem mennyiségi fejlődést is jelent, mert állandó magasabb színvonalú követelmények tartása mellett (ha azok a vállalat műszaki felkészültségével és lehetőségével nem ellentétesek) növelhetők természetesen is a termelési eredmények. Ezen az úton kíván gyárunk is haladni, amikor jelenleg 98%-os I. osztályú termékkibocsátással dolgozik.

Gyártmánystruktúránk

A közép távú tervek végrehajtásánál gyárunkra jellemző volt a piac, a vásárló igényének figyelembevételével a termékstruktúra fejlesztése. Mint a bevezetőben említettem, fejlődésünk szakaszaiban részben az új anyagok megjelenése, részben a piaci igények hatására mindig arra törekedtünk, hogy célszerű, a kívánt esztétikai megjelenésű és gazdaságos termékeket gyártsunk. Arra törekedtünk, hogy a munkahely kialakítással a koncentrációt, a termelésnél a specializációt érvényesítsük. A külső kooperációs lehetőségeket ipari körzetünkben a lehető legjobban igénybe vesszük. Arra törekedtünk, hogy a termelés fő irányát, különösen az összeállítási

tást, illetve azokat a termelési fázisokat, amelyekhez igényesebb kezelésű termelőeszközök kellene, saját telephelyen oldjuk meg. Segítjük a kooperáló partnereket, hogy elérjék azt a műszaki színvonalat, ami szükséges ahhoz, hogy az érkező termékelemek késztermékbe való beépítése különösebb problémát ne jelentsen.

Az V. ötéves terv végére el kívánjuk érni, hogy üzemünk műszaki színvonala megközelítően egyenlő legyen. Gyárunk továbbra is, mint alapvető termékstruktúrárt, a korpuszbútor-gyártást és kárpitosbútor-gyártást kívánja folytatni úgy, hogy termelőeszközeink kapacitását két műszakban kihasználja.

Újításokkal, ésszerűsítésekkel a gépsorok szűk keresztmetszeteinek feloldására törekszünk.

Gyárunk a továbbiakban is közép nagyságú szériákat kíván termelni, folyamatos termeléssel. Gyártmányaink műszaki színvonala, kiviteli minősége a hazai piacon versenyképesen megállja a helyét, azonban tervezési és kivitelezési szempontból a tőkés piac funkció és forma igényeinek kielégítésénél még vannak hiányosságok. Gyártott termékeink minőség színvonalának tartása, illetve javítása érdekében tervbe vettük gépsoraink nagyjavítását. A nagyjavítást külföldi szakemberek bevonásával az üzemfenntartási osztályunk bonyolítja le. A nagyjavítás alatt a gyár termelése szünetel. Az előzetes programok szerint a nagyjavítás 7—8 napot vesz igénybe. Gépeink nagyjavítását indokolja, hogy az üzembe állítás óta 5 esztendő telt el, így a tervezett gépelettartam középidőszakában vagyunk.

A VI. ötéves tervre való előkészülés

Az V. ötéves terv időszakában a belföldi bútorgyártás növelése igen mérsékelt lesz. Ezen belül mint már az előbbieken említettük az igényesebb bútortípusok mennyiségét növeljük a piaci igényeknek megfelelően. Ugyanakkor mind a tőkés, mind pedig a szocialista exportot bővíteni kívánjuk.

Várhatóan a lakásépítési program mind az V., mind a VI. ötéves tervben azonos nagyságrendű lesz. Ez azt jelenti, hogy az igények nagyságrendje is hasonlóan alakul, mint az V. ötéves tervidőszakban. Számolnunk kell a bútorok divatcikk jellegűvé válásával, a rendszeres bútorcseréssel, valamint a fiatal házasok igényeivel is.

VI. ötéves tervünket úgy készítjük elő, hogy annak végére az 1977. éves áron termelési volumenünk megközelíti az 1 milliárd forintot. Tőkés relációban az V. ötéves terv során elért export nagyságrendet bővíteni kívánjuk, a skandináv piacon kívül más tőkés országokba is szeretnénk szállítani.

A szocialista reláció tekintetében is nagyobb volument kívánunk elérni az árucere bővítése érdekében. A lakáskultúra fejlődését a technikai eszközök széles körű elterjedése továbbra is befolyásolja. A modern ember más életritmusban él, más tárgyakkal veszi körül magát, más a szórakozása és az otthon felszerelése iránti igénye. A fejlődő

és kialakulni vágyó igényeknek a lakásméret sok esetben gátat szab. A gyártmányfejlesztés is kénytelen — különösen fekvő bútorokban — a több funkciót betöltő megoldásokhoz folyamodni (fekvés, ülés, tárolás). Ez csak valamelyik funkció vagy az esztétika rovására történhet. A bútor divatcikk lett. A többnyelvű szaklapok több irányban fejlesztik a vásárló lakáskultúra ízlését. Várhatóan több stílusirányzat iránt jelentkezik igény egyszerre, ez befolyásolni fogja a termékszerkezet formáit. Erre az V. ötéves terv folyamán megfelelő piackutatással kell felkészülnünk.

Emiatt módosítanunk, kiegészítenünk kell ebben a tervidőszakban egyes gépsorainkat, mivel más technológia és más szerkezeti megoldások is beléphetnek. Ennek érdekében számolunk úgynevezett második rekonstrukcióval is.

A belföldi értékesítésnél figyelembe kell venni a több oldalú értékesítési formákat, valamint a mind jobban jelentkező piaci versenyt. Ezért igen fontos, hogy olyan karakterű bútortípusokat gyártsunk, amelyek a piacon versenyképesek lesznek.

Káderpolitika

A termelés hatékonyságát döntően meghatározza az irányítás módszereinek és eszközeinek korszerűsége, a vezetők hozzáértése és példamutatása.

A szocializmus építésében alapvető követelmény a demokratikus vezetési módszer, a dolgozók széles körű bevonása az irányításba és az ellenőrzésbe.

Gyárunknál az üzemi demokráciában valósul meg a kollektív vezetés. E fórumok közé tartoznak a különböző szintű tanácskozások, a képviselői szerveken keresztül történő döntési és véleményezési jogok, és a közvetlen részvétel a vezető testületekben.

A dolgozók részvételének hatékonysága a vezetésben a műveltségi színvonal növelésével és a tudatformáló munka javításával növelhető.

A szocialista brigádmozgalom a legjobb iskolája a tudatformáló tevékenységnek.

Gyárunknál ez idő szerint 82 szocialista brigád tevékenykedik, több mint 900 fővel. E brigádok közül kerülnek ki a káderutánpótlás szempontjából szükséges vezetők, közép és alsó szinten.

A tapasztalat azt igazolja, hogy az így kiválasztott és a vezetésre felkészült munkások megállják a helyüket a vezetés különböző szintjein.

A tapasztalat azt is mutatja, hogy a modern technika beszerzése a könnyebbik feladata egy beruházás lebonyolításának, és lényegében nehezebb a modern technika gazdaságos üzemelése.

A dolgozók képzése és átképzése egy adott követelmény elsajátítására — a beruházás elengedhetetlen követelménye —, elmulasztása esetén drága árat kell érte fizetni. Az önálló vállalati gazdálkodásnál minden döntésnél számolni kell a következményekkel, tehát a fejlesztés emberi oldalával is. E hatásokkal számolva rekonstrukciónk emberi oldala is eredményes volt.

Szalay Ferenc
főmérnök
Zala Bútorgyár



Erdért Vállalat vásárosnaményi forgácslapüzeme

A közvélemény számára kissé megmagyarázhatatlannak látszik, hogy Szabolcs-Szatmár megyében mintegy 650 millió Ft költséggel, egy rekonstrukciós beruházás keretében évi 130 000 m³ forgácslapot (bútorlapot) termelő üzem létesül.

A köztudatban Szabolcs-Szatmár megye úgy él, mint a burgonya- és a dohánytermelés hazája. 1945 után jonatán almájával vált ismertté, nemcsak hazánkban, de külföldön is.

Közismert, hogy Szabolcs az ország legkevésbé iparosított megyéje, sok az elvándorló, eljáró munkaező, és az ipartelepítés szempontjából ma is az államilag támogatott megyék közé tartozik.

Szabolcs-Szatmár megye területének csupán 7,8—8%-a erdő, és ezzel 19 megyénk között a 15. helyen áll. Ezt tudva még érthetlenebbnek látszik, főleg alapanyag-ellátás szempontjából nagy kapacitású, közel 140 000 t fa alapanyagot igénylő, termelőüzem építése. Ha ezt a faanyagot 15 tonnás vagonokban kívánánk az üzembe szállítani, ez évente mintegy 6500 vagonat venne igénybe.

Szükség volt az üzemre

Az üzem telepítési körülményeinek és okainak ismeretéhez, megértéséhez, történetének megismerése szükséges.

A megyében már az 1967-es években is mintegy 43 000 vagon almát termeltek, amelynek tekintélyes mennyisége exportra került. Az alma szállításához ládákra van szükség. A megfelelő mennyiségű láda biztosítása évről-évre gondot okozott a megyében.

1967-ben az azóta megszűnt Országos Ládaipari Vállalat felügyeleti hatóságával és a megye vezetőivel egyetértésben úgy döntött, hogy Vásárosnaményban a jelenleg 8600 fős járási székhelyen (fa tüzelési hulladék-alapanyag felhasználásával) vékony (4 mm) forgácslapot gyártó üzem létesítenek, ahol huzalfűzött, azaz használat után összehajthatóan visszaszállítható ládatípust gyártanak.

1970-ben felépült a 340 dolgozót foglalkoztató, évi 21 500 m³ vékony forgácslapot termelő üzem. A lapokból évente 4 millió db az előzőekben ismerttetett ládatípust kívántak gyártani.

A gyár fa alapanyagát a Vásárosnaményban már abban az időben is üzemelő 400 fővel dolgozó ládagyár termelésénél keletkező fenyőfa hulladékából, és a környező erdők nyár tűzifájának felhasználásából tervezték biztosítani.

Sajnos, sem külföldi, sem belföldi tapasztalatok nem álltak rendelkezésre. Az újfajta ládatípus nem vált be, termelését le kellett állítani.

Az idő közben megszűnt Országos Ládaipari

Vállalat forgácslapgyárát a Felsőtiszai Erdő- és Fafeldolgozó Gazdaság vette át, majd 1972. január 1-től az Erdért Vállalat kezelésébe került.

A 21 500 m³ forgácslaptermelő kapacitású gépsort a vékony (4 mm) forgácslapok termeléséről vastag, a bútorigipar igényeit kielégítő, 16—22 mm vastag forgácslapok termelésére kellett átállítani. Az eredeti beruházás szerint előirányzott vékonylaptermeléssel szemben a bútorgyárak igényeinek kielégítésére a termelendő lapok minőségét javítani kellett, a gyár gazdaságos termelése érdekében pedig a gyártási kapacitást kellett növelni.

Részben a termelés minőségének a javítását, de főleg a termék mennyiségének növelését az eredeti beruházás gépsorai nem tették lehetővé. Csak egy nagyobb beruházással volt — a meglévő létesítmények maximális kihasználásával — a gazdaságtalan termelés megszüntethető. Csak így tudtuk népgazdaságunk növekvő bútorigényeit kielégítéséhez a nagyobb mennyiségű és a külföldi piacon is versenyképes minőségű lapfeleséget biztosítani.

Számolni kellett azonban azzal, hogy faanyagban szegény megyében kell nagy fa alapanyag igényű termelőegységet létrehozni.

Általában ismert, hogy Magyarország faanyag szükségletét erdőterületeink nem tudják biztosítani, és évente mintegy 3 millió m³ behozatalra kényszerülünk. Évente 2,5 millió m³ faanyagot a Szovjetunióból vásárolunk, ami Záhonynál, tehát Szabolcs-Szatmár megye térségében érkezik hazánkba.

Ezt a faanyagot az Erdért Vállalat veszi át és forgalmazza. Tekintélyes mennyiséget képvisel a fenyő gömbfa, melynek felfűrészeléséről is az Erdért Vállalatnak kell gondoskodnia. A fenyő gömbfa felfűrészelésénél mintegy 15—20% olyan faipari hulladék keletkezett, amíg a forgácslaptermelés technológiája ismertté nem vált, ami csak tüzelésre volt alkalmas. Keletkezik továbbá mintegy 20% fűrészpor is. Az ipari termelésre nem alkalmas nagy mennyiségű hulladék hosszú távra való szállítása természetesen gazdaságtalan. Ezért építtette az Erdért a faanyagban szegény Szabolcs-Szatmár megyében Magyarország legnagyobb fűrészüzemeit.

Amíg Magyarországon a szénhidrátok tüzelésre való felhasználása nem vált mindennapossá, illetve a lakosság életszínvonalának emelkedésével párhuzamosan a lágyszárú és főleg a tüzelési hulladékként ismert fenyőfa választék iránti kereslet nem csökkent, addig a térségben keletkező nagy mennyiségű hulladék értékesítése nem vált központi gondjává az Erdért Szabolcs megyei üzemeknek.

Az 1972-es években már kézenfekvő volt, hogy a Vásárosnaményi Forgácsológyárat az Erdért kezelésébe adja át főhatósága, a Mezőgazdasági és Élelmezésügyi Minisztérium azzal, hogy a keletkező tüzelési hulladék hasznosításának feltételeit biztosítsa.

1972-ben, az átvétel után, mintegy 10 millió Ft ráfordítással az alig 19 000 m³ vastag forgácsolótermelő üzem kapacitását saját erejéből az Erdért Vállalat 30 000 m³/év kapacitásra növelte.

Korszerű üzem

1973. évben ugyancsak saját erőből a vállalat Vásárosnaményban átvett egy használaton kívüli, volt gyümölcsaszaló üzemet. A forgácsológyárból áttelepítette az eredeti beruházáskor felállított ládagyártó gépsort, és hagyományos ládatermelő egységként helyezte üzembe.

A forgácsológyár termelőesarnokában felszabadult területre, a meglévő gépsorok modernizálására és kapacitásának növelésére korszerű gépsorokat kellett vásárolni. Gondos mérlegelés után a Nikex Külkereskedelmi Vállalat közreműködésével ajánlati felhívást küldött komplett forgácsológyártó és szállító cégeknek, vállalatoknak.

Összesen 12 cég, vállalat küldte be ajánlatát, amelyek közül a célkitűzéseknek megfelelően 8 cég ajánlata volt értékelhető.

A 8 cég közül egy olasz, két nyugatnémet és egy finn, a Metex cégek között versenytárgyalással választottuk ki a finn Metex céget, ahonnan gépsorokat és termelési technológiájukat kaptuk meg.

A négy kiválasztott cég közel azonos műszaki színvonalú és költségű ajánlata közül azért foglalt állást az Erdért a Metex cég mellett — annak ellenére, hogy forgácsológyártó gépsorok szállítása terén a legkevésbé ismert külföldi cégekhez tartozott —, mert kedvező volt a korábbi évek során kialakult kapcsolatuk.

A Metex Kereskedelmi Vállalaton keresztül megismert finn cégek megbízhatóak voltak, kereskedelmi szerződéseiket maradéktalanul teljesítették.

Finnország az 1970-es években külkereskedelme fejlesztésénél egyik alapvető céljának tekintette a szocialista államokkal való kapcsolatteremtés fejlesztését.

Az 1974. évben Finnország és Magyarország között megkötött vámkedvezmény folyamatos bevezetése a vásárosnaményi beruházás megvalósításánál több mint 25 millió Ft megtakarítást jelentett.

Nem kevésbé befolyásolta a választást a bemutatott referencia üzemekben látott gépek működésének megbízhatósága.

A szerződésalkötésre 1974. november 22-én került sor Helsinkiben. A szerződést ünnepélyes keretek között kötötték meg. Finnországban a kereskedelmi kapcsolatok fejlesztését Magyarországgal annyira állami célkitűzésnek tekintették, hogy a szerződés aláírási rendezvényen a Finn Minisztertanács ipariügyi miniszterével képviseltette magát. A finn rádió, televízió és sajtó is tekintélyes helyet biztosított napi programjában és a lapok hasábjain a szerződésalkötés létrejöttékor. Az Erdért devizakonstrukciós hitelt vett fel az MNB-től a beruházás megvalósítására.

A finn Rau-Te cég, 1975 januárjában a kiviteli dokumentációk, 1975 augusztusában pedig a felállítandó gépek szállításával kezdte meg szerződési kötelezettségeinek teljesítését.

A szerelési munkák 1975 novemberében kezdődtek meg. 1977. január 3-án a gépek 70%-án megkezdődött a próbaüzemeltetés.

1977 végén egy újabb nagy kapacitású fafeldolgozó gyáregységgel gazdagodott Szabolcs-Szatmár megye. Ez évente 130 000 m³ finom felületű, exportképes forgácsolóanyagot fog gyártani a bútoripar számára. Hosszú távon mintegy 450 embernek fog otthona közelében Vásárosnamény járási székhely körzetében munkalehetőséget biztosítani, és nem utolsósorban évente mintegy fél milliárd Ft termelési értéket állít elő.

ERDŐGAZDASÁGI ÉS FAIPARI
TERMÉKEKET ÉRTÉKESÍTŐ
ÉS FELDOLGOZÓ VÁLLALAT



A struktúrafejlesztés kérdései a Szék- és Kárpitosipari Vállalatnál

Gyártmánystruktúra-fejlesztés

Vállalatunk termékei elsősorban fogyasztói javakként kerülnek a vásárlókhöz, ezért különös gondot fordítunk a piaci igények mind magasabb színvonalú kielégítésére. Éppen ezért éves termelési tervünket minden esetben legnagyobb vásárlóink, a BÚTORÉRT és az ARTEX igényei alapján dolgozzuk ki. Ezen túlmenően is, az operatív tervek készítése során minden esetben figyelembe vettük és vesszük a fogyasztói igények változását.

Az 1976. évi termelésünkben az 1. sz. táblázat szerint részesült az ARTEX és a BÚTORÉRT.

1. táblázat

	1975.		1976.	
	ezer Ft	%	ezer Ft	%
Teljes term. érték	868 714	100,0	1007,379	100,0
Ebből:				
BÚTORÉRT	689 121	79,3	739 178	73,4
ARTEX	114 538	13,2	206 348	20,5
egyéb*	65 055	7,5	61 853	6,1

* Egyéb: saját értékesítés és nem ipari termelés (pl. gőzszolgáltatás).

Mint a táblázatból is kitűnik, a BÚTORÉRT részesedése a vállalat termeléséből relatíve csökkent, de ez kizárólag az export dinamikus fejlesztésével magyarázható, mert abszolút értelemben több mint 50 millió Ft-tal nőtt, és ez több mint 7%-os forgalomnövekedés.

A BÚTORÉRT részére értékesített termékeinkből mindössze 18 732 ezer Ft volt a közületi értékesítés, ezért elmondhatjuk, hogy termelésünk 71,5%-a közvetlenül a belföldi lakossági fogyasztókhoz kerül. Ez természetesen nagy feladatot ró a vállalatra, aminek minden eszközünkkel eleget kívánunk tenni.

E törekvésünket tükrözi, hogy a lakosság igényeinek kielégítése érdekében, csak a fontosabb termékeket említve:

- 13 féle garnitúrát,
- 18 féle heverőt,
- 22 féle fotelt,
- 76 féle székét és
- 23 féle egyéb bútort,

egyebek között a rendkívül népszerű hajlított fogast gyártjuk belföldre.

Ha ehhez hozzávesszük a 217 féle export szék-típusunkat, amelyek közül néhány mindig kerül a belföldi piacra is, elmondhatjuk, hogy rendkívül széles áruválasztékkal állunk mind kereskedelmi partnereink, mind pedig a nagyközönség rendelkezésére. Választékunk imponáló bőségén kívül a gyártmányok tervszerű cseréjével is jelezzük, hogy fogyasztói piacra dolgozunk. 1976-ban 23 termékünk gyártását szüntettük meg, és 18 új termék gyártását kezdtük. Az 1976-ban belföldi piacra gyártott 152 féle termékből 47 típus 1974-nél nem régebben került a piacra.

A gyártmánystruktúra átalakítására, korszerűsítésére irányuló tevékenységünket jól szemléltetik a 2. és a 3. számú táblázatok, amelyek a termelést mutatják be a termékek kora szerint.

2. táblázat

Sorszám	Az 1975-ben értékesített terméket először gyártották	Termelés	Ebből		
			belföld	export	
			fekvőbútor	ülőbútor és egyéb	
1975. évi átlagáron számítva 1000, — Ft-ban					
1.	1960 előtt	113 471	99 931	28 973	
2.	1960—69 között	20 539	24 406	41 260	
3.	1970-ben	—	13 461	7 027	
4.	1971-ben	224 061	113 757	6 275	
5.	1972-ben	13 732	33 984	24 382	
6.	1973-ban	—	20 868	5 754	
7.	1974-ben	18 433	39 381	2 950	
8.	1975-ben	—	4 468	8 891	
		866 067	390 290	350 265	125 512

Sorszám	A tervben szereplő termékek közül először gyártották	Termelés	Ebből		
			belföld	export	
			fekvőbútor	ülóbútor és egyéb	
Folyó áron ezer Ft-ban					
1.	1960 előtt		74 594	6 879	31 193
2.	1960—69 között		18 978	55 336	58 381
3.	1970-ben		—	7 203	12 160
4.	1971-ben		181 459	97 961	6 956
5.	1972-ben		28 231	32 949	16 520
6.	1973-ban		—	14 005	3 564
7.	1974-ben		5 388	12 161	2 562
8.	1975-ben		—	11 042	5 544
9.	1976-ban		23 226	31 114	65 691
10.	1977-ben		81 639	82 614	129 670
		1 097 025	413 515	351 264	332 246

Bár a táblázatok adatai rendkívül beszédesen fejezik ki a gyártmánystruktúra átalakítását, érdemes külön is kiemelni, hogy a vizsgált két időszakban az 1970. év előtti típusok aránya 37,9%-ról 22,4%-ra csökkent, míg a háromévesnél nem régebbi típusok aránya 11,6%-ról 39,2%-ra növekedett.

Sajnos éppen a fogyasztói igények maximális kielégítése gyakran ellentmond a gazdaságos termékszerkezet kialakításának.

Néhány — műszaki megoldását tekintve elavultnak minősíthető — termékünket, amelyek több mint 10 éve a forgalomban vannak (FÉNY, TULIPÁN és a RECORD heverők), és melyek ma már nem számítanak gazdaságos termékeknek, nem tudtuk eddig a termelésből kivonni, mert alacsony árfekvésük miatt rendkívül népszerűek. E termékeinket korszerűsíteni kívánjuk, hogy a piacon maradván a fogyasztói árszint alacsony voltát továbbra is biztosítsák.

Egyelőre a TULIPÁN heverőt korszerű patent vasalattal kívánjuk gyártani, változatlan áron, a RECORD-nak pedig divatos, ún. telekárpitozott változatát kívánjuk a fogyasztókkal megszerettetni.

Mint az előzőkből is kitűnik, tényleges termékösszetételünk nem minden esetben tükrözi a gyártmánystruktúra átalakítására irányuló törekvéseinket. Ez nagyrészt abból adódik, hogy a belföldi fogyasztói piacon a nagykereskedelmi vállalat a mi termékeinkkel kívánja a fogyasztói árszint stabilitását biztosítani.

Bizonyítja ezt a többi között az is, hogy az el-

múlt évek belföldi fogyasztói vásárain nagy közönségikert aratott „Angéla” vagy „Sirály” garnitúránkat nem igényelte a nagykereskedelmi partnerünk, mert azok — a felhasznált igényesebb alapanyagok miatt — drágábbak voltak, mint a hagyományos termékeink.

Egyedi gyártmányjelleg

Termékeinket a legjobb értelemben vett „kommerz bútorok” kategóriájába lehet és szokás sorolni. Ez azonban nem bántó kritika, hanem dicséret a vállalatra nézve, mert meggyőződésünk, hogy igényes, de olcsó bútort gyártani elsőrendű gazdasági és egyben politikai feladatunk. Természetesen az olcsó árfekvést — tekintve, hogy termékeink minősége megegyezik más gyártók kis szériás vagy éppen egyedi termékeinek minőségével — csakis a széria nagyságával tudjuk elérni. Közismert és közkedvelt W-programunk termékeit (ATLASZ, APOLLÓ, VÉNUSZ garnitúrák) 10 000 db-os éves szériákban gyártjuk. Ülóbútoraink zöméből 5—15 000 db-ot gyártunk évente, de 1976-ban 12 db-os, és 45 000 db-os szerződött termelésünk is volt egy-egy típusból.

Összességében elmondhatjuk, hogy vállalatunkra a tömeggyártás jellemző. Alkalmazott technológiánk a szériagyártás körülményei között is lehetővé teszi az igényes, jó minőségű termékek előállítását. Ilyen nagy sorozatok tömeggyártásában az egyedi gyártmányjelleg keresni, első pillanatban talán ellentmondásosnak tűnhet. Természetesen az egyedi gyártmányjelleg nem csupán a formai kialakítás különbözőségében kell keresni, bár

ha a formán túl egyedi megjelenésről beszélünk, akkor a bútort öltöztető bevonóanyagaink sokasága miatt megjelenik az egyedi különbözőség.

Sokkal fontosabbnak tartjuk azonban azokat a gyártmánytervezési irányelveinket, amelyek bútorainknak csakugyan egyedi jelleget kölcsönöznek, megkülönböztetve azokat az egyéb hazai termékektől.

Melyek ezek az irányelvek? Kárpitozott ülő- és fekvőgarnitúráinkat vizsgálva először: szembetűnő, hogy a hazai, pusztító „hab-járvány” közepette is mindeddig kitartottunk a fémszerkezetű rugós alapok használata mellett, ami természetesen nem zárja ki a hab párnázóanyagként való felhasználását. Nem álltunk be, a „lemezen hab” technológiát alkalmazók közé, nem szaporítva ezzel a sokszor gyenge minőségű, primitív bútort előállítók amúgyis népes taborát. Megőriztük a hagyományos epeda rugózat minden előnyét, de a nehéz kézi fonást igénylő epeda rugózat helyett a jól gépesített bonell rugózatot alkalmazzuk termékeink túlnyomó többségében. A legalacsonyabb árfekvésű RECORD heverőkben hullámrugót használunk. A közismert PILLANGÓ heverőkben hazánkban először alkalmazzuk síkrugó hálót, ami a bonell rugózat kényelmét nyújtja, azzal az előnnyel, hogy lényegesen kisebb a szerkezeti magassága.

Épp ez a szerkezeti megoldás tette lehetővé, hogy az alacsony fekvőfelületű — 350 mm magas — és emiatt érdekes megjelenésű PILLANGÓ heverőt is kényelmes, tágas ágyneműtartóval tudjuk gyártani, követve ezzel azt a tervezési szempontunkat, hogy lehetőség szerint minden fekvőbútorunkat kényelmes, jól hozzáférhető, tágas ágyneműtartóval készítsük.

Ugyancsak jellemző termékeinkre, hogy az ágyneműtartó használatát rugós patentvasalatok teszik könnyűvé. Úgy érezzük — s erre büszkék is vagyunk —, hogy ülő- és fekvőbútorként egyaránt használható heverőinknél sikerült az ülő- és fekvőkomfortot egyidejűleg biztosítani, ami általában nem kis probléma.

Megítélésünk szerint — és ezzel visszakanyarodunk ahhoz a gondolathoz, amellyel kezdtük termékeink egyedi jellegének vizsgálatát — kárpitozott bútorainkhoz felhasznált bevonóanyagaink változatossága önmagában is egyedi jelleget kölcsönöz termékeinknek. Bár termékeink alacsony árfekvéséből adódóan — vagy éppen annak biztosítása miatt — általában olcsó, ám rendkívül strapabíró nyüstös és jacquard szöveteket alkalmazunk nagyon nagy választékban.

Csak a jelentősebb mennyiségű — 1000 m-nél nagyobb volumenben felhasznált — szövet bevonóanyagokat vizsgálva, 33 különféle fantázianevű termékből, több dessin és színállásban, összesen 194 féle szövet bevonóanyagot használtunk. Ha ehhez hozzávesszük a kisebb mennyiségben felhasznált szöveteket, a műbőröket, valamint az exportunk 15%-ához felhasznált nagyon sokféle ún. „vevőszövetet”, akkor elmondhatjuk, hogy bevonóanyagaink sokfélesége szinte megszámlálhatatlan.

Ülőbútoraink egyedi gyártmányjellegét vizsgálva mindenekelőtt szembetűnő a rendkívül széles gyártási program:

modern — fűrészelt —,

esztergályozott,

vegyes és hajlított technológiájú székek, kárpitozva vagy lemezüléssel;

hagyományos hajlított székek kárpitozva vagy lemezüléssel;

népi jellegű hajlított székbútorok lemezüléssel; rusztikus fenyő és tölgy bútorok kárpitozva vagy tömörfa üléssel;

stil vagy stilizált tölgyszékek kárpitozva;

gyermekülőbútorok (székek, fotelek);

szóló fotelek fa vagy keményhab paláستtal;

karosszékek;

kanapék.

Széles gyártási programunkat az előző pontban ismertetett sokféle típus gyártásával valósítjuk meg, ami lehetőséget ad termékeink egyedi jellegük alapján való megkülönböztetésére.

Székbútoraink jellegzetessége a szerkezet-funkció-forma tökéletes harmóniája. Markáns, egyedi jellegzetessége székbútorainknak az ívelt-és keletl alkatrészek szembeötlő gyakorsága, ami a forma kiérleltégét, letisztultságát jelzi, és egyben utal a fejlett technológiai háttérre. A hazai bútorpiacon egyedülállóan alkalmazunk székbútorainknál — a jelzett hármas egység biztosítása céljából — térgörbe üléskávákat.

Főleg a használat során tűnik fel termékeink jó üléskomfortja, amit a döntött és ívelt üléselemek és háttámlák alkalmazásával érünk el, és ami fejlett technológiai színvonalra utal.

Jellemző székbútorainkra — bár ez csak a szakember számára jelent információt — a saját-csapos összeépítési mód, amelynek pozitív tulajdonságai különösen a fásztó vizsgálatok alkalmával szembeötlőek.

Székbútoraink egyedi gyártmányjellegzetességeként értékelhető a rendkívül színes, hazai piacon sok esetben különösnek ható külső megjelenés,

A Szék- és Kárpitosipari Vállalat fontosabb mutatóinak alakulása az V. ötéves tervidőszak folyamán

Mutató	1975. korr. tény.	1976.	1977.	1978. terv	1979.	1980.	1980/75. %-ában
Termelés mennyiségben:							
székbútor, db	927 933	1 041 080	1 250 000	1 320 000	1 680 000	1 800 000	194,0
fotel, db	151 860	139 480	150 000	160 000	170 000	175 000	115,2
heverő, db	105 956	109 350	115 000	120 000	122 000	125 000	118,0
Termelés értékben*, ezer Ft	916 900	986 000	1 084 000	1 195 000	1 320 000	1 490 000	162,5
Nem szocialista export, mill. dollár	2,9	4,5	5,4	6,3	8,2	9,9	341,4

* 1975. évi árakon számolva.

melyet a rendszeresen alkalmazott 5 különféle transzparens lakk és 13 féle pác alkalmazásával érünk el. A 13 rendszeresen alkalmazott pác mellett, az igények szerint, gyakorlatilag minden árnyalatot elő tudunk állítani. Transzparens lakkot importból szerzünk be, így azok változatossága jóval korlátozottabb, bár a házi színezés részben már megoldott.

Felületkezelő berendezéseink minden szórható lakk felhordására alkalmasak. Jellemzően azonban nitrocellulóz alapú selyemfényű felületeket és SK alapú matt és félfényes felületeket szórunk.

Az V. ötéves terv feladatai

A magyar népgazdaság — és ezen belül a bútorigazgatás — a IV. ötéves tervben meghatározott feladatok végrehajtása révén tovább fejlődött.

A népgazdasági tervben a bútorigazgatás feladatainak megvalósításából vállalatunk dolgozói is kivették részüket. Bár a vállalati rekonstrukció kezdési időpontja az ágazat többi vállalatához képest mintegy két évvel eltolódva csak az 1973. év második felévére esett, vállalati termelésünket az 1970. évi 535 millió forintos szintről 1975-re folyó áron 875 millió forintra, 1977-re pedig változatlan áron számítva 780 millió forintra növeltük. Nem szocialista exportunk ugyanezen idő alatt évi 1,6 millió dollárról 2,9 millió dollárra nőtt.

Az V. ötéves tervidőszakra a vállalat fő célkitűzéseit az 1975. IV. törvénycikkben meghatározott népgazdasági és szakágazati célokkal összhangban a következőkben fogalmaztuk meg:

- tovább kell folytatni és 1976. év végéig be kell fejezni az 1973-ban megindult vállalati rekonstrukciós fejlesztést, és 1978-ban el kell érni a létesített új kapacitások optimális kihasználását;
- további — részben az 1973-ban indított rekonstrukcióból a lehetőségek korlátozott volta

miatt kimaradt — fejlesztéssel teljessé kell tenni a vállalat gyárainak korszerűsítését, biztosítani kell a munka termelékenységének növelését, az álló- és forgóalapok jobb kihasználásával, valamint a termelés anyagi ráfordításaival való takarékoskossággal a termelés hatékonyságának erőteljes növekedését;

- vállalatunk termékei iránt a bel- és külföldi piacon mutatkozó keresletre alapozva termelésünket 1975-höz képest 1980-ra változatlan áron 52 százalékkal növelni kell, nem szocialista exportunkban pedig ugyanezen időszak alatt az 1975. évi 2,9 millió dollárral szemben el kell érni a 9,9 millió dolláros kivitelt.

Termelési és értékesítési célkitűzéseink megfogalmazásánál abból indultunk ki, hogy a bútorigazgatás termelése 1976—1980 között mennyiségileg már kielégíti a belföldi fogyasztók igényeit, a termékek választékát, minőségét, a funkcionális és esztétikai igények maradéktalan kielégítését illetően azonban még jelentős fejlődésre van szükség. Másrészt a magyar bútorigazgatás és elsősorban vállalatunk ülésbútorai iránt a nem szocialista piacon a múltban, a jelenben és — a külkereskedelem prognózisával egybevágó ismereteink szerint — a jövőben is olyan jelentős kereslet nyilvánul meg, hogy exporttermelésünk és értékesítésünk nagy mérvű fokozását nemcsak lehetségessé teszi, hanem meg is kívánja.

A fentiek szellemében vállalatunk főbb termelési mutatóit az V. ötéves tervre vonatkozóan a 4. sz. táblázat mutatja be.

Termelési tervünk természetesen nem vonatkozatható el értékesítési lehetőségeinktől, és általában értékesítési tevékenységünktől.

Belföldön továbbra is a nagykereskedelmi, a Bútorértékesítő Vállalaton keresztül történő értékesítést tartjuk a fő irányúnak. Ezen belül azonban — éppen a belföldi piac viszonylagos mennyiségi telítettségével számolva — lényegesen javítanunk kell

- a kiskereskedelmi tapasztalatokra és a fogyasztói igényekre vonatkozó informáltságunkat;
- termékeinknek a fogyasztókkal való megismertetését;
- a kereskedelemmel közös marketing munkánkat.

A nagykereskedelmi értékesítés mellett fokozni kívánjuk a közvetlen értékesítés (közületi és szálloda program) és a mintabolti értékesítés volumenét. Budapesti, kecskeméti és mohácsi mintaboltjaink forgalmának növelése mellett Debrecenben is mintaboltot létesítettünk 1976-ban.

A külkereskedelmi értékesítés területén partnerünkkel, az ARTEX Külkereskedelmi Vállalattal továbbra is az ún. saját számlás formában kívánunk együttműködni. Ehhez azonban az is szükséges, hogy a rossznak eddig sem ítéltető együttműködésünket tovább javítsuk mind a közös anyagi érdekelttség, mind a kölcsönösen jobb információcsere területén.

Az exportvolumen ilyen jelentős növekedése szükségessé teszi a külföldi termelési és értékesítési tapasztalatok rendszerességének és volumenének növelését is.

Műszaki fejlesztésünk középpontjában az a két irányú cél szerepel, hogy az ülőbútor (szék) gyártásban lépést akarunk tartani az általános műszaki fejlődéssel, és ezzel gyártásunk színvonalát nemcsak hazai viszonylatban kívánjuk meghatározóvá tenni, hanem továbbra is az európai élvonalban kívánunk maradni.

A kárpitozott ülő- és fekvőbútorgyártásban — amennyire a rendelkezésünkre álló alap- és segédanyagok lehetőséget adnak — fel kívánunk zárkózni az európai színvonalhoz és méltók kívánunk lenni a „kárpitosipari bázisvállalat” megtisztelő, de kötelezettségekkel járó címére. E folyamatban jelentős szerepet szánunk a szocialista és nem szocialista nemzetközi kapcsolatoknak is. (Anyag- és szerelvénybeszerzés, licencia és know-how vásárlás, esetleg nemzetközi kooperáció.)

A gyártmánystruktúra-fejlesztés módjai

Vállalatunk az elmúlt években — hasonlóan a bútoripari alágazat egészéhez — rekonstrukciós jellegű fejlesztést hajtott végre. A beruházás fő célja a tőkés piacon is versenyképes székbútorok gyártási kapacitásának bővítése, és ennek alapján a tőkés piacra irányuló exportlehetőségeink maximális kiaknázása volt. Ezt a tendenciát tükrözi az V. ötéves tervre vonatkozó termelési tervünk, amelyből kitűnik, hogy legdinamikusabban felfutó termékcsoportunk a székbútor.

Ez természetesen összhangban áll azzal a törekvésünkkel is, hogy a rekonstrukció során újonnan belépett termelőszközöket lehetőségeinkhez mértén maximálisan kihasználjuk.

Vállalatunk 1977-ben közel 1 millió darab széket szállított tőkés exportra, ami tőkés piacra irányuló termelésünk bázis-évéhez viszonyított 50%-os növekedését jelenti. Az ilyen volumenű tőkés export igen tekintélyes nagyságú, különösen ha figyelembe vesszük, hogy a környező szocialista országok — amelyek faalapanyagban sokkal gazdagabbak — ugyancsak nagy szék-exportőrként jelentkeznek a nyugat-európai bútorpiacon.

Külkereskedelmi partnerünkkel egybehangzó megállapításunk, hogy az eddigi fő profilunknak tekinthető „igényes kommersz” székbútorokból az európai tőkés piacra irányuló exportunk az elkövetkezőkben — természetesen a jelenlegi gazdaságosság megtartásával vagy növelésével — nem fokozható.

Ugyanakkor gyártási kapacitásunk — s ez egyben a tervünk is — 1980-ig másfél millió darabos évi székexportot tesz lehetővé. Vállalati, s nem utolsósorban népgazdasági érdekeinket szem előtt tartva, szükségesnek tartjuk székexportunk gyártmányszerkezetének a lehetőségeinkhez igazítását. Ennek érdekében kívánunk kifejleszteni — esetleg futó termékeink továbbfejlesztésével — több szétszerelhető széktípust, megteremtve ezzel a tengerentúli export lehetőségét.

A viszonylag gazdaságos szállítás biztosítása céljából a szétszerelhetőség alapvető követelmény, ami mellett azonban még több műszaki-gazdasági kérdés is megoldásra vár. Pl. a felületkezelés vagy a járulékos költségek mellett a gazdaságosság biztosítása.

Székexportunk fokozásának másik diverzifikációs lehetősége az export választék összetételének bővítése az igényesebb — és egyben munkaigényesebb — rusztikus, stíl vagy stilizált székbútorokkal. Tervünk nem irreális, mert a legutóbbi párizsi bútorszaloni tanulságai szerint a munka- és anyagigényes stíl jellegű székbútorokból a piac még nem telített. (Az Angyalföldön gyártott UVEN és UTTERN székek gyártásával megtettük az úton az első lépéseinket.)

Export tevékenységünk gazdaságosságának növelése érdekében csökkenteni kívánjuk az exportunkban felhasznált import eredetű anyagokat. A dunaújvárosi gyár üzembe állásával várhatóan megoldódik az export csomagolásához felhasznált hullámpapír dobozok hazai gyártása. Székexportunkhoz csomagoló anyagon kívül import eredetű vámelőjegyzéses szövetet és nádszövetet is hasz-

nálunk. A nádszövet kiváltása hazával nem lát-
szik rövid időn belül megoldhatónak. A szövetek
hazai előállítását azonban fontosnak tartjuk, erre
a textiliparban végrehajtott rekonstrukció ad is
némi biztatást. A hazai bútorszövetgyártás sokat
fejlődött az elmúlt években, azonban még mindig
nem megoldott a különböző időben gyártott azo-
nos színállású szövetek színazonosságának a biz-
tosítása, és ez gátolja a hazai szövetek jelenlegi
nagyobb mértékű felhasználását az export székek
gyártásában.

A bútorigipari rekonstrukció kapacitásbővítése
miatt, és mivel a régebben hagyományos korpusz
bútor gyártónak tekintett bútorigipari vállalatok is
a kárpitozott bútorok részarányának növelése irá-
nyában fejlesztették gyártmány szerkezetüket, a
belföldi piac kommersz kárpitozott bútorok tekin-
tetében telítettnak tekinthető.

Ezért célunk, hogy egyrészt a gyártmány szerke-
zet részleges átalakításával, másrészt a kárpitozott
bútorok exportjával — ami tőkés relációban
1977-ig egyáltalán nem volt — lehetőséget terem-
sünk kárpitozott bútor termelésünk fokozására.
Kárpitozott bútorok exportra termelését a svéd
IKEA cég programja keretében 24 000 db Konvoj
fotel gyártásával 1977-ben megkezdjük. A gyártás
műszaki előkészítése során szükségessé vált — a
tömőanyagként felhasznált habőrlemény előállítá-
sához — habőrlo gépeket beszerezni. Bár a Kon-
voj fotel egyszerű termék, mégis műszaki fejlesz-
tést kellett végrehajtani a gyártás megkezdéséhez.
Ez jelzi, hogy kárpitosipari technológiánk, és a
hazai kárpitosipari alapanyagokat gyártó ipar még
nem ért el a tőkés piaci termeléshez megkívánt
színvonalra. Export termékeink általában ún.
„hozott típusok”, a hozott kárpitosipari termékek
gyártásának azonban gátja a hazai alapanyagok
korszerűtlensége. A hazai ipar még nem tud elő-
állítani — hogy csak néhányat ragadjunk ki a fon-
tosabb anyagok közül — gumihevederes tartószer-
kezeteket, műszálas vattapaplanokat, jó minőségű
lágýhabokat, több színű plüss jellegű bútorszöve-

teket stb. Tekintettel arra, hogy vállalatunk kár-
pitosipari bázisvállalat, szükségesnek tartjuk mind
saját gyártmány- és gyártásfejlesztésünket, mind
pedig az alapanyaggyártó ipart licencia és know-
how vásárlással fejleszteni, és ezáltal 1—2 éven
belül megteremteni a kárpitozott bútorok tőkés
exportjának hazai műszaki előfeltételeit.

A licencia-vásárlás elősegítheti másik célunkat,
a belföldi gyártmány szerkezet átalakítását is.
Figyelembe véve a belföldi bútorpiac jelenlegi
stagnálását, valamint a lakossági betétállomány
dinamikus növekedését, megállapítható, hogy a
fogyasztási cikkek legtöbbszörrel szemben fennálló
mennyiségi igények teljes egészében, a választék
összetétel iránt megnyilvánuló igények azonban
csak részlegesen vannak kielégítve. Ezért célunk a
jelenlegi kommersz gyártási vonal folyamatos to-
vábbvitele mellett az igényesebb, sőt kis szériában
kimondottan exkluzív bútorok kifejlesztése hazai
piacra. Természetesen ez a célkitűzésünk szoros
összefüggésben van az export bővítésével, és a
mindkettő alapját jelentő alapanyaggyártó háttér
ipari megteremtésével.

Az előzőek alapján elmondhatjuk, hogy az V.
ötéves tervben gyártmánystruktúránk fejlesztésé-
nek iránya és célja, hogy egyrészt maximálisan
lekössük gyártási kapacitásunkat, másrészt, hogy
dinamikusan növeljük tőkés exportunkat.

E struktúrafejlesztési fő irányba beleférnek az
alábbi gyártmányfejlesztési terveink is:

- házigyári lakások méreteihez igazodó ülő- és
fekvőbútor családok kifejlesztése;
- újabb nagyobbítható heverők kialakítása;
- saját tervezésű, exportképes ülőbútorok és bú-
torcsaládok kialakítása;
- hazai tölgy- és akácfa fajokból, valamint kon-
tingensen felül importálható szovjet nyírfából
készülő ülőbútorok kifejlesztése,
- közületi- és szállodaprogram kialakítása,
- szoló bútorok mellett a komplett ülő- és fekvő-
garnitúrák (heverő, kanapé, fotel, szék, asztal)
kifejlesztése.

A mintegy 60 éves Cardo Bútorgyár napjainkban is megfigyelhető dinamikus fejlődését a II. világháborús súlyos pusztítások miatt gyakorlatilag a felszabadulástól indokolt nyomon követni.

Alig 40 fővel kezdődött a romeltakarítás után a termelés, és csak az államosítás után bővült a gyár olyan ütemben, hogy nagyságában, és a gyártás színvonalában is fokozatosan a gyárszerű termelés, a nagyüzemi munka honosodott meg.

A kezdeti időszakban elért fejlődést az alábbi adatok szemléltetik

1. táblázat

Mutatók	1950.	1960.	Index
Termelési érték, 1000 Ft	11 218	38 312	341%
Létszám, fő	298	348	128%
1 főre jutó termelés, Ft	37 644	110 093	293%

E fejlődés mögött jelentős technológiai változások vannak. Megjelenik a forgácslap, a farostlemez felhasználása, korszerűsödik a ragasztástechnológia, majd 1959-től a poliészter bevezetésével forradalmi változás történik a felületkezelésben.

A RÁBA termékcsalád

A hatvanas évek elején a piaci igények hatására és a korszerűbb technika bázisán szükségesszerűvé és lehetségessé vált a profilváltás. A csaknem teljes kapacitást kitöltő népszerű C VI-os hálószobák mellett meg lehetett kezdeni a simavonalú, natúr kivitelű Rába termékcsalád gyártását. A hirtelen váltás kissé megingatta a vállalatot, a fejlődésben kisebb törés állt be, de a III. ötéves terv során a vállalat ismét hatékony és a piaci versenyt bíró bútorgyártást folytatott.

A III. ötéves terv időszakában ütköztek ki leginkább azok az ellentmondások, amelyek az egyes gyártási technológiák eltérő színvonalából, a szűk keresztmetszetek, eltérő kapacitások tényéből és az egyes berendezések túlzott elhasználódásából adódtak. A létszám kisebb mértékű növelésével még ugyan mennyiségi kategóriákban ellensúlyozni lehetett a korszerű technika és technológia

hiányát, de az egyre romló munkafeltételek (felületkezelés), az egyre „szűkülő” technológiai terület és a gyártmányfejlesztés sürgető feladatai elkerülhetetlenné tették a vállalatnál a rekonstrukciót.

A rekonstrukció megkezdésére, ezen belül az első ütem végrehajtására a IV. ötéves tervben került sor. A gyártmányfejlesztés és a beruházás kapcsolatának felismerésében és alkalmazásában a vállalat figyelemreméltó mennyiségi és minőségi eredményeket ért el, élen járt az útkeresésben a piacon, a tervidőszak végén pedig példamutatóan kezdeményezte a kapcsolatteremtést a tőkés piacokon is. Mindezt annak ellenére érte el, hogy az 1970—75. közötti években csupán szerény kezdésről beszélhetünk a rekonstrukció vonatkozásában és csak a legsürgetőbb gondok megoldására kerülhetett sor.

Kedvezően növekedett a korszerű gépek száma és aránya. Tíz év alatt a gépek értéke mintegy kétszeresére növekedett a Cardo Bútorgyárban. A fejlődést a 2. sz. táblázat mutatja.

Önállóság — központi irányítás

A gazdasági mechanizmus reformjának egyik legfontosabb célja az volt — és azt hiszem, hogy jelenleg is az maradt —, hogy meggyorsítsák a műszaki fejlődést. A cél általános érvényessége sem vitatható, de különösen nem egy olyan kis és nyersanyagban nem bővelkedő országban, mint Magyarország. Hiszen egyre fokozódó importszükségleteit csak az export növelésével tudja fedezni. Ez az út azonban csak akkor járható, ha termékeink műszaki színvonala (ára is) kielégíti a világpiac követelményeit. A műszaki színvonalon természetesen a minőséget is értem, mert azt nem a „végén kell kiválogatni”, hanem „bele kell dolgozni” a termékbe.

Ezért olyan helyzetet kell (vagy kellene) teremteni, ahol a gazdálkodás minden döntését a lehetséges minden szinten befolyásolják a műszaki fejlesztés szempontjai.

A műszaki fejlesztés vállalati szintű feladatairól tehát igazából csak ebben az új környezetben beszélhetünk, ahol adott a vállalatok megfelelő önállósága és helyesen működnek az ösztönzők. Természetesen akkor is, sőt főleg ebben az esetben fontos igazán, hogy jól funkcionáljanak azok a

2. táblázat

Mutatók	1965. év	1970. év	1975. év	Index %
Létszám: fő (munkás+alkalm.)	763	831	843	110,5
Termelés: 1000 Ft (teljes term.)	99 367	132 884	210 785	212,1
1 főre jutó termelés: Ft (munkás+alkalm.)	59 640	62 995	103 316	173,2
Ebből gép: 1000 Ft	26 995 (45,3%)	23 793 (38,1%)	52 682 (51%)	

központi tényezők, amelyek a társadalmi érdekek, célok és a vállalati érdekek és lehetőségek összhangját segítik.

Központilag:

- jelöljék ki műszaki fejlődésünk célszerű irányait és ehhez koncentrálják az erőket;
- biztosítsák a tudományok fejlődését és a műszaki-tudományos eredmények hasznosításának alapvető feltételeit;
- szervezzék meg az érdekeltégi rendszer olyan optimumát, ami a kellő irányba orientálja a vállalatokat.

Ezért van olyan fontos szerepe a vállalati műszaki fejlesztési munkában a népgazdasági, ágazati, szakmai koncepcióknak, a fejlesztési programok ismeretének, egészében a középtávú tervek ismeretének.

Ez egy szerény méretű Cardo Bútorgyár esetében is igaz, és kiinduló a műszaki fejlesztési munkában. A Könnyűipari Minisztérium bútorálgazatának korábbi hosszú távú terve pl. az alábbi főbb célokat tűzte ki:

Termelés:

1970.	5 200 millió Ft	100%
1975.	8 500 millió Ft	163,4%
1980.	11 000 millió Ft	211,5%
1985.	14 000 millió Ft	269,0%

A területi elosztásban az 1975-re kialakuló arányok a távlati arányok kiinduló alapjai (ebben Dél-Dunántúl, Észak-Magyarország és a Központi Körzet a legdinamikusabban, míg Észak-Dunántul enyhébben, de egyértelműbben fejlesztendő területnek nyilvánult.)

A dinamikus fejlődést lényegében létszámnövelés nélkül tervezték, illetve Észak-Dunántúl és a Központi (budapesti) Körzet létszámcsökkenéssel.

A tízéves koncepción belül 1975-ben kialakult ágazati V. ötéves terv pontosított, és fő feladatban a kis- és középüzemek fejlesztését helyezte középpontba, a konvertálható, exportképes termékek érdekében.

Az érem másik oldala természetesen a vállalat helyzete, szerepe, lehetősége, céljai. Vállalatunk is felmérte helyzetét, több elemzést készített (pl. 1964-ben 20 éves koncepciót). Ezekből kiemelem az 1974. évben készített elemzést. A Cardo Bútorgyár vállalati politikája és műszaki fejlesztési célkitűzései; 1976—1980. időszakra című tanulmányt, amelyet a Bútoripari Tervezőirodával készítettünk el. Ez megfogalmazta a fejlesztés hosszú távú céljait úgy, hogy a vállalat az V. ötéves terv folyamán nagyüzemi gyártást folytató, hatékony termelőegységgé fejlődjön, az egyes techno-

lógiai keresztmetszetek átbocsátóképeségei az üzemegységnek megfelelően alakuljanak, továbbá az objektív körülmények szerint a vállalat alapvető fejlesztése egészésként valósuljon meg. A tanulmány elemzete helyzetét, szerepét a tőkés piacon belül, és alapos megvitatás után leszögezte a vállalat fő céljait.

- A vállalat hosszú távon a fából és különböző kémiai eredetű műanyagokból, korszerű technikával és technológiával előállítható korpusz és kárpitos bútorokat gyártson.
- A vállalat elsősorban hazai piacra termeljen, de bizonyos mennyiséget külföldi piacon értékesítsen.
- Törekedjen nemzetközi együttműködésre (élő példa már 1975-től az NSZK-val való kooperáció).

A fejlődés alapja: az intenzív fejlesztés módszerei és a vállalaton belüli szakosodás (Győr—Tata).

Beruházási politikánk alapja: rekonstrukció, melyben alapkövetelmény:

- a befektetett alap termelésnövelési aránya legalább másfélszeres legyen,
- a beruházás megtérülési dieje max. 8 év.

A fejlesztés irányvonala a jó piacpolitika legyen, a belkereskedelem és a külkereskedelem igényeinek megismerése kölcsönös konzultációk alapján.

A tanulmány javasolta, hogy a beruházás eredményeként a termelés 1981-re érje el a kb. 340—400 millió Ft-ot.

Gyártmányfejlesztés, gyártmánytervezés

Az előző megjegyzésekből is következik, de más indokok is alátámasztják, hogy a főbb célok ismeretén és meghatározásán belül döntő szerepe a gyártmányfejlesztésnek van.

A gyártmányfejlesztés célja egyrészt a piaci igények és a vállalati lehetőségek kompromisszuma (közgazdasági tartalmú megfogalmazás), másrészt a termékek korszerűsítésével az igények magasabb színvonalú kielégítése gazdaságosan.

Tehát fontos gazdasági, műszaki tevékenység, amely bútorgyártás esetében emberközpontú, „humanista” esztétikai, lakásművészeti követelmény, sőt kulturális színvonalhordozó, bizonyos értelemben divattendenciákat is kifejező feladat.

A központi cél természetesen az, hogy az igényeknek megfelelő terméket a lehető leggazdaságosabban, leggondosabban gyártsanak. Ebből következik, hogy az eddig elmondottakkal összhangban, párhuzamosan és folyamatosan kell ismerni, nézni a fogyasztási igényeket, a forgalmazás lehetőségeit, körülményeit. És itt jön a következő probléma: ez szinte meghaladja az iparvállalat

kereteit (kereskedelem, információ, marketing, főleg a külföldi piacok problémája).

A gyártmányfejlesztést tehát a legszorosabb összhangba kell hozni a műszaki fejlesztés egészének célkitűzéseivel, hiszen az alkalmazott technika-technológia, a tömegszerűség nem függetleníthető el a piac igényétől, a termék gyárthatóságától, a kapacitás ésszerű kihasználásától.

A probléma érintésével csupán igazolni kívántam azt a rugalmas, széles körű gyártmányfejlesztési vállalkozást, amit a Cardo Bútorgyár végzett a közelmúltban és végez jelenleg is. Ami nem azért van, hogy a vevőt bosszantsa — hiszen sok új termék van kiállításon, kevesebb a gyártásban —, hanem azért, hogy a jövő irányát a lehetséges mértékig konkretizálja, hogy a termék és a tervezet, technikai fejlesztés lehetséges és feltétlenül szükséges összhangját vagy rugalmasságát eleve biztosítsa.

Csak a termékre koncentrált fejlesztés hatékonyságában hiszek, még akkor is, ha a divat, a választékgigény a bútor esetében gyorsabb változások, meglepetések okozója.

Itt helyes utalni a termékfejlesztés kapcsolatára a Cardo Bútorgyár tőkés exportjára. A gyártásba vett termék különleges kiviteli igényét technológia vonatkozásában vállalatunk dolgozta ki, és mi terveztük meg hozzá a speciális berendezések, gépek igényét is. E gépek gyors beszerzésével és még gyorsabb üzembe állításával tudtuk csak a piac igényeit kielégíteni. Meggyőződésem, hogy a termékhez speciálisan kidolgozott technológia és a beszerzett gépek nélkül nem lehetett volna megfelelni a követelményeknek.

Ma már közismert e speciális termék kiváló minősége, de érdemes még megjegyezni, hogy a termék bevezetése előtt 16 fizikai dolgozónk 2—2 héten keresztül a partner külföldi cégnél tanulmányozta a gyártást, mégis csak nehéz küzdelem után alakult ki a program és a példamutató minőség.

A termékszerkezet átalakítása

A bevezetőben mondtak miatt érintenem kell a termékszerkezet konvertálhatósági körét.

A hazai lakások és a lakáskultúra nem hasonlítható össze egyértelműen az európaival, különösen nem a tőkés országokéval. Ezért rendkívül nehéz a modern bútorban a hazai termékeket exportálni.

Érdemes figyelmbe venni a külföldi modelleket, ha — kooperációs szerződésben a gyártás folyamatosága biztosított,

— belföldi piacon is bevezethető (PAIDI — NSZK, IKEA — Svédország).

E konvertálhatóság megteremtése, a termék-szerkezet átalakítása egyik évről a másikra nem valósul meg. De meg kell valósítani, ezért nagyobb erkölcsi és anyagi támogatást kellene biztosítani az ezen az uton járó vállalatoknak.

A műszaki fejlesztési célok eléréséhez a technikai-technológiai beruházás vonalán is természetesen a korábban említett célkitűzés, programtervezet, majd fejlesztési terv elkészítése után is számtalan kiegészítő elemzés, előkészítő munka szükséges.

A Cardo Bútorgyár rekonstrukciója például 3—4 változatban készült és került több mőndo megvitatásra, elemzésre.

1. A vállalati fórumokon (szakmai és üzemi demokrácia fóruma);
2. tervezőintézetek bevonásával, pl. Győri Tervezőiroda épületfejlesztési 10 éves terve;
3. a GYŐRI-TATA kooperáció műszaki-gazdasági tanulmány készítése (Vállalati TEAM);
4. speciális kérdésekben külső szakértői tanulmányterv (energiaracionalizálási tanulmányterv).

A gyártmányfejlesztés fontos tervezői szakaszában pedig maximálisan meg kell kísérelni az alaposágot. Ezért saját belső építész-tervezőt alkalmazunk, prototípusműhelyt üzemeltetünk, pályázatokon veszünk részt. (Pl. 1975-ben a FŐNIX KIM pályázati díjas lett, 1976-ban a DORKA 6. helyet ért el.

A Cardo Bútorgyárban a gyártmányfejlesztés egy gyártmányfejlesztési bizottság koordinálja, a bizottság egyben az új termék belső zsűrije is. Ezen túlmenően ellenőrző vizsgálatokat végeztetünk el az alábbi vállalatokkal:

- FAIMEI (pl. a lakk, műbőr, szerkezet)
- KERMI (forgalomba hozatali engedélyek)
- BÚTORÉRT szakzsűri (keresleti-vásárlói véleményezés).

Nem kívánom tovább sorolni a bizonyítékokat arra, hogy a műszaki fejlesztés milyen fontos, széleskörűen megalapozott előtanulmányokon, elemzéseken nyugszik, és csak ezután kerül sor a konkrét fejlesztési terv elkészítésére.

Az V. ötéves tervünk néhány célkitűzését a 3. sz. táblázat tartalmazza.

3. táblázat

Mutatók	1975.	1980.	Index
Termelés, millió Ft	211	340	161%
1 foglalkoztatottra jutó termelési érték, Ft/fő/év	228 000	370 000	162%
Export, millió Ft	10	40	400%

E tervünket a Könnyűipari Minisztérium zsü-
rizte, és alapvetően jóváhagyta.

Ezek alapján készítette el a vállalat a fejlesztési hitelkérelmét, amelynek pontosításához természetesen további elemzéseket, ajánlásokat használt fel. pl.:

- banki konzultációk,
- gazdasági, alapképzési, jövedelmezőségi egyezőség,
- devizaszükséglet,
- gépajánlat-bekérés,
- veszteségfeltáráó vizsgálat stb.

Ma már e fejlesztési terv végrehajtásán dolgozunk, amelynek összes költsége 84 millió Ft.

Oktatás- és káderpolitika

A műszaki fejlesztés, a technikai színvonalemelés, a termékszerkezet korszerűsítése megköveteli és maga után vonja a foglalkoztatási struktúra változtatását, jelentős oktatási és káderpolitikai intézkedéseket.

— Növekszik a képzett betanított munkások iránti igény;

— csökken a segédmunkások száma;

— növekszik a jól képzett szakmunkások, a műszaki szakemberek száma (főleg szakmérnök, szaktechnikus).

A fejlődés a betanított munkástól a mérnökig, és különösen a vezető munkában azon alapszik, hogy

— a szakemberigény eltolódik a magasabb szak-képzettség felé,

— szakképzettség szerint erősebb lesz a differenciálódás is, és ezekhez a vegyészeti, gépészeti, elektronikai ismeretek igénye is.

Mindez pedig azt is jelenti, hogy a Cardo Bútorgyár győri és tatai üzemében a dolgozók mintegy 40%-át közvetlenül érinti a fejlesztésből adódó oktatás, mert csak így lehet teljesíteni a vállalt feladatokat.

*Lovász László
igazgató*

Az elsődleges faiparban megvalósítandó főbb feladatok 1980-ig

A világon előforduló alapanyagok közül a fa az egyedüli bővítetten újratermelhető nyersanyag. Mint nyersanyag, alakja, dimenziója és fajtája szerint igen sokféle. Ennek megfelelően feldolgozás lehetősége is nagyon változó. A favagyon hasznosításával akkor járunk el népgazdasági szinten helyesen, ha az erdei választék minőségét, méretét figyelembe véve az arra legalkalmasabb és leggazdaságosabb feldolgozási technológiát valószínűsítjük meg.

Az is köztudomású, hogy hazánk erdőállományának fafaj-összetétele és minősége ipari feldolgozás szempontjából nem kedvező. Ezért fokozott erőfeszítésre van szükség ahhoz, hogy a hazai fával való gazdálkodás az eddiginél hatékonyabb legyen.

A fentiek alapján a fagazdasági ágazat, azon belül az *Állami Fagazdasági Vállalatok Országos Központjának* (FAGOK) az V. ötéves tervben, illetve 1980-ig a legfőbb célja a belföldön kitermelt fa alapanyag minél célszerűbb feldolgozása, és a népgazdasági szükségletek maximális kielégítése.

Ezzel függ össze a nyersanyagtermelés és a fafeldolgozás összhangjának további javítása, valamint a termelésfejlesztések további folytatása, hogy ezáltal mind a fafeldolgozási kapacitás, mind a termelékenység és a technológiai színvonal tovább emelkedjen.

A fagazdasági vállalatok ipari tevékenysége egyre nő és egyre sokrétűbbé válik. Ez megköveteli ezen a területen is, hogy a jelenleginél hatékonyabban foglalkozzunk a gyártmányfejlesztéssel és a piackutatással. Ma már a gyors termékváltás, a kooperációs együttműködés, a korszerű termékek, a fejlesztési célkitűzések nem képzelhetők el rendszeres gyártmányfejlesztés, az optimális termékösszetétel megválasztása és a piac ismerete nélkül.

Az elsődleges faipar két lényeges ágát különböztetjük meg: a *fűrészipari* tevékenységet és a *furnér- és lapfélésegek gyártását*.

A fűrészipar

A fűrészipar a hengeresfa feldolgozásával a továbbfeldolgozó iparágak részére alapanyagot, il-

letve félkészterméket gyárt, s így termelési tevékenysége a bútór-, az építő- és a nehézipar mellett a bányászat, a közlekedés, a belkereskedelem feladatainak teljesítéséhez közvetve kapcsolódik. A felsorolt ágazatok anyagellátása mellett szerepe van még a külkereskedelmi helyzetet érintő faimport csökkentése és a faexport növelése terén is.

A fűrésziparhoz szorosan kapcsolódó iparágak közül a bútóipar, az építőipar, a járműipar stb. műszaki fejlesztése a IV. ötéves terv során erőteljesen előre haladt. Ugyanakkor a fűrészipari termelés korszerűsítése nem fejlődött velük párhuzamosan, következőképpen feszültségek állottak elő az alapanyagellátással kapcsolatban. Megszüntetése érdekében 1980-ig meg kell valósítani a fűrészüzemek rekonstrukcióját.

A fagazdasági fűrészipar (FAGOK) jelenleg kb. 140 fűrész- és fagyártmányüzemben kb. 1,4 mill. m³ hengeresfát dolgoz fel. Az egy üzemre eső átlagos hengeresfa feldolgozás 10 000 m³. Ezen belül azonban 102 üzem 10 000 m³ alatti mennyiséget dolgoz fel évente, túlnyomórészt műhely jellegű viszonyok között. Ágazati célkitűzés, hogy az V. ötéves terv végére, a feldolgozásra kerülő hengeresfa nagyobb részét korszerű nagy- és középüzemekben, koncentráltan dolgozzák fel. Ezzel párhuzamosan a korszerűtlen, jó minőségű termelést nem biztosító, és a szociális követelményeknek nem megfelelő termelőegységeket le kell állítani.

A fenti célok elérésére — a tervidőszak végére — 16—18 fűrészüzemnek a jelenlegi kb. 400 000 m³ éves feldolgozási kapacitását, 900 000 m³-re kell növelni. A fennmaradó kisebb üzemeknél is koncentrálni kell a hengeresfa feldolgozást úgy, hogy az évi kapacitás legalább 5—15 ezer m³ legyen egy termelőegységénél.

A fűrészipari rekonstrukcióval egyidejűleg növelni kell a félkész- és készárú kibocsátását is. A feldolgozóipar mindinkább magasabb készültégi fokú terméket igényel. Ennek a kielégítése csak szoros kooperációval, a már előbb említett rendszeres gyártmányfejlesztéssel, és a piac állandó figyelemmel kíséréssel valósítható meg.

A fenti feladatok végrehajtásához — a mennyiségi igények növekedésének üteme szerint — biztosítani kell a fagazdaságoknak a megfelelő szarítási és továbbfeldolgozási kapacitást is.

Az állami bútóipar várható szükséglete fűrészipari termékekben, az 1975-ös felhasználáshoz viszonyítva:

	1975	1980
	ezer m ³	
— fenyő fűrészáru	98	86
— lombos fűrészáru	115	171
ebből bükk	88	95
akác	1,8	23
tölgy	9,3	14
nyár	0,5	18
egyéb lágy és kemény	15,4	21
— fentiből fenyő bútortléc		
és alkatrész (fűrészáruban) kb.	—	18

— fentiből lombos bútortléc		
és alkatrész (fűrészáruban) kb.	—	74
ebből bükk, tölgy	—	56
akác	—	10
nyár	—	8

Természetesen a fenti mennyiségeket előzetes felmérés alapján állapították meg, és csak nagyságrendileg tájékoztatnak a felhasználás tendenciájáról. A számok jól mutatják, hogy mind a termelő, mind a feldolgozó vállalatok arra törekednek, hogy szélesítsék a hazai fafajok skáláját a továbbfeldolgozásnál. A hagyományos bükk és tölgy fafajok mellett, ma már akác és nyár fafajt is feldolgoznak. Ezek mellőzése esetén a növekvő mennyiséget csak további import fűrészáru növeléssel lehetne biztosítani. Az új fafajok megjelenését a bútóiparban a két ágazat jó együttműködése tette lehetővé, és a mennyiségek további növelésének is ez a biztosítója.

A továbbfeldolgozó ipar szükségleteinek kielégítése érdekében ugyancsak cél az akácfa nemesítésére megfelelő kapacitás biztosítása, és a cserfa felhasználási területének bővítése érdekében a szükséges vegyszeres kísérletek befejezése.

Az ágazaton belüli továbbfeldolgozó ipar kapacitás-növeléséhez tartozik, hogy az V. ötéves terv végére biztosítani kell a korszerű fa tartószerkezetek gyártásának növelését is. A hazai fafajokra a Faipari Kutatóintézet kidolgozta a megfelelő technológiát, s így a szükségleteknek megfelelő év kb. 160 000 m² alapterületű épületekhez a gyártás kapacitása megvalósítható.

A gyártmánystruktúra változtatásával az ágazat a tervidőszak végére kb. 3,16 millió m² kész fa burkolóanyagot gyárt. Ebből kb. 0,8—1,0 millió m² az új, korszerű termék, az úgynevezett készparketta. Ennek a parkettának nagy előnye, hogy gyors és egyszerű lerakhatósága miatt kevés kézimunkát igényel, s így a padlóburkoló munkát nagyon termelékennyé és olcsóvá teszi. Ezt az előnyt főleg a nagy volumen képviselő házigyári lakásoknál lehet igazán kihasználni.

Furnér- és lapfélésegek

A furnér- és lapfélésegek gyártásának három lényeges ága van; a furnér és enyvezett lemez, a forgácslap és a farostlemez gyártás. A gyártott termékek felhasználója itt is elsősorban a bútór-, az építő- és a járműipar, valamint a belkereskedelem.

A rendelkezésre álló hazai faalapanyagot akkor hasznosítjuk a leggazdaságosabban, ha a minőségileg megfelelő rönkökből furnért termelünk. Ennek a célnak a megvalósítását a IV. ötéves tervben már elkezdjük, és az ezzel kapcsolatos termelésfejlesztések sikeresnek bizonyultak. Az eddigi jó irányú fejlesztések módot nyújtanak arra, hogy a hazai faanyagból még nagyobb mennyiségben termeljünk furnért.

Közismert, hogy a természetes furnér fő felhasználója a bútóipar. A forgalomba kerülő furnér kb. 81%-át a bútóipar használja fel. 1975-ben az állami bútóipar kb. 24,5 millió m²-t használt fel.

és 1980-ra, a várható szükséglete kb. 29 millió m². Ebből következik, hogy a furnértermelés növelése szorosan kapcsolódik a bútortermelés növekedéséhez, illetve követelményéhez.

Az ágazati furnérüzemek jelenleg kb. 19—20 millió m² furnért tudnak termelni. A cél az, hogy a hiányzó kapacitást a fagazdasági ágazatban pótolják, és a meglévő korszerűtlen gépsorok cseréjére sor kerüljön. Ehhez megvannak a feltételek, előkészítésük folyamatban van.

Rétegelt lemez

A fűrészipar mellett a rétegeltlemez-termelés van műszakilag a legelmaradottabb állapotban. A jelenlegi technológiával az élőmunka-igény olyan nagy, hogy azt tartósan biztosítani nem lehet. A felhasználó iparágak egyre differenciáltabb műszaki paraméterű lemezt igényelnek, és ezt csak korszerű technológiával lehet kielégíteni. A hazai alapanyaggal való ésszerű gazdálkodás megköveteli, hogy az enyvezettlemez-gyártásra alkalmas hámozási bükk, nyár és egyéb rönkökből enyvezett lemezt gyártsunk.

A hazai rétegeltlemez-gyártást nagyságrendileg két csoportra lehet osztani.

A felhasználás egyik területe az aránylag egyszerűbb lemezt igénylő ülőbútorgyártás. Mivel a Könnyűipari Minisztérium az elmúlt időszakban lényegesen fejlesztette az ülőbútorgyártást is, így az ipar az 1975-ben felhasznált 1900 m³ lemez helyett már a tervidőszak vége előtt 4500 m³ székülés- és támlalemezt igényel évente. Ez a mennyiség az exporttal együtt, kb. évi 5000—6000 m³-re növekedik.

A fenti mennyiség termelésének biztosítására a fejlesztési munkák elkezdődtek, és az ágazat mindentelkével, hogy az ülőbútoripar lemezzükségletét idejében kielégítse.

A rétegelt lemez gyártásának másik területe a nagy méretű lemez. Ennek egy részét az igényesebb és az exportbútorhoz használják fel. Az állami bútortermelés területén a felhasználás 8500 m³ volt 1975-ben, ez a mennyiség kb. évi 11 000 m³-re nő a tervidőszak végére. Az országos felhasználás ennél jóval nagyobb, 1975-ben 29 ezer m³ volt, és 1980-ra valószínűleg e körül marad.

A rétegelt lemezek 50—70%-át a korábbi években a bútortermelés (állami+szövetkezeti) használta fel. Kisebbit részét a jármű-, az építő-, a csomagolóipar stb. Amennyiben a választékbővítés és a hazai termelés növelése megoldódik, úgy ez az arány eltolódik az utóbbi felhasználási területek felé. A speciális enyvezett lemez növekvő szükséglete miatt arra kell törekedni, hogy a termelés-fejlesztést még ebben a terveiklusban előkészítsék, illetve elkezdjék.

A fagazdasági ágazatnak a fejlesztési célkitűzéseknél az alábbi szempontokat kell figyelembe venni:

— a hagyományos alapanyagbázis (bükk) mennyiségének növelése korlátozott, tehát szükséges a vékonyabb bükk és az egyéb fafajok — nyár, éger, hárs, cser — nagyobb mennyiségű feldolgozása is;

— létszámnövelésre nincs lehetőség, ezért korszerű technológiával a jelenlegi 80—90 órás gyártási időt 20—25 órára kell csökkenteni;

— a hazai felhasználók a jelenlegi termék választéknál nagyobb választékot igényelnek, így szükséges a választék bővítése;

— az úgynevezett műszaki lemezek fizikai mechanikai tulajdonságainak javítása érdekében a gyártásnál indokolt egyéb anyagok felhasználása is, pl. műanyagok, üvegszálak stb. ennek érdekében a jelenleginél fokozottabb gyártmányfejlesztést és piacépítést kell folytatni.

A forgácslapgyártás területén ágazati célkitűzés 1980-ig és azt követően is az iparilag még kevésbé hasznosított kis értékű erdőgazdasági választék és faipari hulladék eddigieknél fokozottabb mértékben nagy értékű ipari terméké váló feldolgozása. Ezeknek a hulladékanyagoknak az ipari feldolgozása eddig azért volt csak kismértékben megoldható, mert a közbenső műveletekre csak részben tudtuk megvalósítani azokat a feldolgozási kapacitásokat, amelyek ezeket a hulladékokat alkalmasra teszik a gyártásba való bevitelre. (Pl. erdőgazdaságnál a vágástéren való aprítás, fűrészüzemi hulladékaprítás, aprítékszállítás stb.) A tervidőszak végéig ezen a területen van szükség a legnagyobb előrelépésre.

Hazánkban 1974-ben, egy lakosra 8,8 kg forgácslap-fogyasztás jutott. Ugyanebben az időben Nyugat-Európában ez 24,6 kg volt. A tervidőszak végére el kell érni, hogy a fogyasztás 20—22 kg/fő legyen.

Néhány évvel ezelőtt a forgácslapot szinte kizárólag a bútortermelés használta fel, és a jövőben is az egyik legnagyobb felhasználó marad. 1975-ben 107 ezer m³-t használt fel, és 1980-ra a várható szükséglet kb. 180 ezer m³ natur lap, és kb. 40 ezer m³ felületkezelt lap lesz.

Az utóbbi években azonban a felhasználás területén jelentős eltolódás kezdődött. Erőteljesen bővültek a lakossági igények, és az építő- és egyéb ipar is mind több forgácslapot használ fel.

A hazai forgácslapgyártás fejlesztése jó úton halad. A tervidőszak végére elérjük, hogy a választék még tovább bővül. Általánossá válik a finom felületű és nagy (vastagsági) méretpontosságú lemezek gyártása. Már a tervidőszak vége előtt megkezdődik a cementkötésű forgácslap termelés évi 27 ezer m³-rel. Ez új irányt fog adni a forgácslap építőipari felhasználásának. A felületkezelt forgácslappal együtt bővül a térelemek, a válaszfalak, a vizesblokkok forgácslapigénye, és az új termék megjelenése lehetővé teszi, hogy az ágazat saját félkész-, illetve késztermékeivel még ebben a tervidőszakban bekapcsolódjon a könnyűszerkezetes programba.

A felületkezelés tovább fejlődik, 1980-ig meg fogja közelíteni a 2 millió m²-t évente. A saját továbbfeldolgozás ezen a területen is halad, és a Nyugat-magyarországi Fagazdasági Kombinátnál előreláthatólag 5000 m³ felületkezelt forgácslapot dolgoznak fel évente késztermékké.

A *farostlemezgyártásnál* is közel azonos célokot kell megvalósítani a tervidőszak végére, mint a

forgácslapgyártásnál. Egyrészt fokozni kell az ipari fahulladék feldolgozásának az arányát — 1975-ben a feldolgozott alapanyag kb. 15%-a volt a hulladék, ezt 1980-ig 25—35%-ig kell növelni —, másrészt növelni kell a farostlemezek készülségi fokát. Ennek figyelembevételével az V. ötéves terv végéig emelni akarjuk a felületkezelt lemezek arányát, és a választék további bővítése érdekében egy méretre szabó üzem is megvalósul.

Az állami bútortipar farostlemez-szükségleteszintén lényegesen növekszik. Amíg 1975-ben a szükséglet 27 ezer m³ volt, addig 1980-ra várhatóan 44 ezer m³ lesz az igény. A felületkezelt lemezek aránya a bútortiparban változatlan marad, az összes mennyiségnek kb. 30%-át kérik felületkezelve. A fenti szükségleteket hazai termelésből a felületkezelő üzemekben biztosítani lehet. Ugyanis a nyersfarost-termelés 1980-ra eléri a 93 ezer m³-t, a felületkezelt lemez pedig a kb. 5 millió m³-t.

Néhány szóval meg kell említeni a gyufagyártást is. Ágazati cél, hogy még a tervidőszak vége előtt a gyufaigényt teljesen hazai termelésből biztosítsuk. Ennek megvannak a reális feltételei, sőt a hazai felhasználáson túlmenően bizonyos mennyiségű exportra is van lehetőség, mivel az elérendő évi 700 millió doboz termelés fölötte van a bel-földi fogyasztásnak.

Figyelembe véve az eddig írottakat elmondható, hogy az elsődleges faipar területén az 1980-ra kitűzött feladatok reálisak, és az alábbiakban összegezhetők:

- a fűrészipari rekonstrukciót végre kell hajtani, hogy a bútortipar részére méretpontos bútortípust és részben megmunkált alkatrészt biztosítson;
- az ipari és erdőgazdasági fahulladék feldolgozását a megkezdett úton tovább kell folytatni, hogy minél előbb elérhető legyen a fa komplex hasznosítása;
- a rendelkezésre álló, iparilag eddig is feldolgozott hazai fa nyersanyagból a legoptimálisabb termékösszetételt kell kiválasztani;
- a felhasználási szükségletek figyelembevételével az adottságokhoz képest törekszik az ágazat a választék maximális bővítésére;
- a piaci igényeknek megfelelően állandóan korszerűsíteni kell a gyártmányösszetételt, ennek érdekében az eddiginél hatékonyabban kell foglalkozni a gyártmányfejlesztéssel.

Kiss János

Állami Fagazdasági Vállalatok
Országos Központja
(Bp. V., Akadémia u. 1—3.)

Egyesületi hírek

A *Csongrád megyei Csoport* az új év első vezetőségi ülését 1978. január 3-án tartotta Szegeden, melyen *Juhász László* titkár tájékoztatást adott a FATE országos elnökségének decemberi ülésén elhangzottakról, továbbá az MTESZ megyei szervezeteinek választmányi üléséről.

Ezt követően az 1978. évi munkatervet terjesztette elő. Bejelentette, hogy 1978-ban 2—2 fővel bolgár és 4—4 fővel jugoszláv cserelátogatásra is sor kerül, javaslatot kér a kiutaztató és fogadó gyárra.

A titkári tájékoztató és javaslatok utáni vitát követően többek között határozatot hozott a vezetőség arra vonatkozóan, hogy a fiatal műszakiak programjának összeállításával *Balogh Lászlót* bízta meg.

A Szeged ipari körzetébe települt faipari vállalatok tervezett fejlesztési programjának összehangolására létrehozott bizottság kezdje el munkáját és mérje fel a szükségleteket, valamint a lehetőségeket, és ezeket kidolgozott tanulmány keretében terjessze a vezetőség elé. A munkabizottság vezetője: *Szabó Lajos*.

A *bolgár tanulmányútra* a DEFAG és a Tisza Bútoripari Vállalat (Csongrád) utaztathat egy-egy főt és fogadja a vendégeket.

★

Az Egyesület *Borsod megyei Szervezete* ugyancsak első ülését január 11-én tartotta, melyen *Kósa Pál* megnyitója után a vezetőség megtárgyalta az 1978. évi cselekvési programot.

Előterjesztés alapján a vezetőség elfogadta a rendezvényekre vonatkozó tervezetet, továbbá a *Borsodi Műszaki Hetekre* vonatkozó felkészülés programtervezetét.

Foglalkozott továbbá a vezetőség a miskolci *Faipari Középiskola* helyzetével, a múzeumi anyag gyűjtésével, valamint az Egyesület miskolci szervezetének taglétszám-alakulásával.

★

A *Koordinációs és Információs Bizottság* január 20-án, a *Vegyesipari Szakosztály* február 2-án, a *Bútoripari Szakosztály* február 3-án, a *Soproni Csoport* február 6-án, a *Fűrész-, Lemezipari Szakosztály* pedig február 7-én tartotta soron következő vezetőségi ülését.

Az *Ügyvezető Elnökség* január 27-i ülésén *Stróbl Kálmán* az *Egyesület* elnöke a tudománypolitikai irányelvekkel kapcsolatos tájékoztatási rendszer továbbfejlesztésével;

Somogyi László főtitkár a faipari szakmunkás- és középkáderképzés helyzetének vizsgálatával foglalkozott, majd tájékoztatást adott az Egyesület pénzügyi helyzetéről és ismertette az *MTESZ-díjra* jelölést.

Szvetkó Nándor az 1978. évi munkatervet ismertette, majd az Elnökség egyéb ügyeket tárgyalta.

★

Az *Épületesztalos-ipari Szakosztály* január 31-i rendezvényén *Szabó Pál* ny. főmérnök „A csere-szahatos alkatrészgyártás az épületesztalos-iparban, különös tekintettel az ajtó- és ablaktermékekre” címmel tartott előadást.

★

A *Csongrád megyei Csoport* január 31-i klubnapján *Stróbl Kálmán* a Faipari Kutató Intézet igazgatója, az Egyesület elnöke „Faipari kutatások alakulása, azok alkalmazása és eredményei” címmel tartott előadást.

★

A *Szövetkezeti Szakosztály* a szövetkezeti elnökök részére február 1-én szervezett klubdelutánján *Kiss János* a Fa- és Papíripari KISZÖV közgazdasági és pénzügyi osztályvezetője „A bútoripari szövetkezetek 1978. évi feladatai és az ezzel kapcsolatos teendők”, *Telkes János* ügyvezető igazgató „Az anyagellátással jelentkező feladatok és gondok” témakörben tartott vitaindító előadást. A vita során számos hozzászólás és javaslat hangzott el.

★

A *Bútoripari Szakosztály* belsőépítész csoportja január 8-i ankétja keretében *Kigyósi Ágnes* belsőépítész finnországi útjáról „8 nap Finnországban” címmel adott tájékoztatást az ott tartózkodása idején szerzett tapasztalatokról.

A *FATE Vezetősége* február 21-i rendezvényén *Stróbl Kálmán az Egyesület elnöke* „A tudomány-politikai irányelvekből adódó feladatok; információ, kooperáció” címmel tartott előadást a Technika Házában.



A *Faipari Tudományos Egyesület* és az *Automated Building Components Europa SA* (Belgium) 1978. február 23-án a „GANG-NAIL szerkezetek alkalma-

zása a mezőgazdaságban” címmel közös szimpóziumot rendezett. Bevezető előadást tartott *John Stokes vezérigazgató*, majd *Ernst Wedenig* statikus mérnök „A GANG-NAIL szerkezetek alkalmazása a mezőgazdasági épületeknél” címmel tartott. diavetítéssel egybekötött, vitaindító előadást A GANG-NAIL szerkezetek gyártásának és felhasználásának hazai tapasztalatairól *Majer Antal* az ERDÉRT főosztályvezetője tartott előadást. Az előadásokat élénk vita követte.

Dr. J. T.

HOLZINDUSTRIE

Erfolg der „Garzon“-Möbeln vom Stuhlweissenburg	65
Die Rolle des Projektierungsbüros der Möbelindustrie in der technischen Entwicklung des Industriezweiges	66
Hanfschäbemöbelplatten	68
Möbelfabrik „Kanizsa“	69
Die Tendenzen der technischen Entwicklung während des V. Fünfjahrplanes in der Möbelfabrik „Ipoly“	70
Die Aufgaben von „Fűrész-, Lemez- és Hordóipari Vállalat“ bei der Erfüllung des V. Fünfjahrplanes	72
Produktionsprogramm für Herstellung von Flachschäbemöbelplatten beim „Lenfonó és Szövőipari Vállalat“	74
Möbelfabrik „Balaton“	75
Unsere Traditionen bewahrend erfüllen wir den V. Fünfjahrplan in der Möbelfabrik „Zala“	76
Spanplattenfabrik des Unternehmens „Erdért“ in Vásárosnamény	80
Die Fragen der Strukturentwicklung beim „Szék- és Kárpitosipari Vállalat“ Der Stand und die Planung der technischen Entwicklung in der Möbelfabrik „Cardo“	88
Die auf dem Gebiet der primären Holzindustrie bis zum Jahre 1980 zu erfüllenden wichtigsten Aufgaben	91
Vereinsnachrichten	95

WOODWORKING INDUSTRY

„Garzon“-Furniture from Székesfehérvár Meets with Success	65
Designing Office for Furniture Making Industry Takes Part in the Technical Development of the Branch	66
Panel Boards Made of Hemp Silver	68
Furniture Works „Kanizsa“	69
The Trends of Technical Development during the 5th Five-Year Plan at Furniture Works „Ipoly“	70
The Tasks of „Fűrész-, Lemez- és Hordóipari Vállalat“ Connected with the 5th Five-Year Plan	72
Programme for Produktion of Flax Shive Panel Boards at „Lenfonó és Szövőipari Vállalat“	74
Furniture Works „Balaton“	75
Respectful of our Tradition Fulfil the 5th Five-Year Plan at Furniture Works „Zala“	76
Chipboard Works of „Erdért“ Enterprise in Vásárosnamény	80
Questions Connected with the Structural Development at „Szék- és Kárpitosipari Vállalat“	82
The Situation and Planning of Technical Development at Furniture Works „Cardo“	88
The Most Important Tasks to be Fulfilled until 1980 in the Field of Primary Woodworking Industry	91
Association's News	95

Szerkesztésért felelős:

RIEPERGER LÁSZLÓ

Szerkesztő bizottság:

Botka Zoltán, dr. Cziráki József, Glatz János, Halász László,
dr. Jávorfai 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,
Szárász Lajos, Szvetkó Nándor, Vernes István.

