

FAIPAR

A FAIPAR MŰSZAKI FOLYÓIRATA 1982. NOVEMBER XXXII. ÉVF.



FAIPAR

Szerkesztésért felelős:
RIEPER GEG LÁSZLÓ

Szerkesztő bizottság:

dr. Bakay István, Chronovszky Ferenc,
dr. Cziráki József, Glatz János,
dr. Jávorfői Tibor, Lele Dezső,
dr. Lugosi Armand, Matlák Zoltán,
dr. Molnár Ferenc, dr. Petri László,
dr. Sebestyén Tiborné, Somogyi László,
dr. Sömkei Elemér, Stroöbl Kálmán,
Sümeghi Gábor, dr. Szabó Dénes,
Szvetkó Nándor.

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

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

Felelős kiadó:
SIKLOSI NORBERT
igazgató

Réval Nyomda Egri Gyárgyesege, Eger.
82 1509
F. v.: Vllcsek János.

Terjeszti a Magyar Posta. Előfizethető a hírlapkezelés postahivataloknál és a Posta Központi Hírlap Iredánál (postacím: Budapest V., József nádor tér 1. - 1900) közvetlenül vagy postautalványon, valamint átutalással a KHI 215-96 162 pénzforgalmi jelzőszámra.
Külföldön terjeszti a „KULTÚRA” Kereskedelmi Vállalat. H-1389 Budapest. Postafiók 149.

Előfizetési ára fél évre: 90,- Ft.

Egyes szám ára: 15,- Ft.

Megjelenik: havonta.

Index: 25 281

HU ISSN 0014-6897

TARTALOM

Dr. Cziráki József: Fa és egyéb anyagok kombinációjával készített rétegelt-ragasztott szerkezetek	321
Dr. Bakay István: Minőség szabályozás rendszere a bútortiparban (I. rész)	324
Györi Ferenc: A bútortipar, a bútortipar alkalmazás helyzete a 4. és az 5. és várható alakulása a 6. ötéves tervidőszakban	329
Pluzsik András: A gépládák gyártása, és az e célra felhasználható anyagok	347
Dr. Jávorfői Tibor: Könyvismertetés	349
Krónika	328
Hírek, események, lapszemle	323, 354

Melléklet: Dr. Lugosi Armand: Egyszerű vezérlési önműködő szárítóberekendezések

Csillapfotó: A Tisza Bútortipari Vállalat csongrádi gyára II. üzemének gépműhelye (Fotó: Jávorfői)

ЛЕСООБРАБАТЫВАЮЩАЯ ПРОМЫШЛЕННОСТЬ

Д-р Цираки Ежсеф: Слоисто-клееные конструкции изготав ленные на основе комбинации дерева и других материалов	Стр. 321
Д-р Бакай Иштван: Система регулирования качества в мебельной промышленности	324
Дэри Ференц: Положение мебельной промышленности и торговли в период Ч-ого и их ожидаемые направления в период Ч-ого пятилетних планов	329
Клужик Андран: Производство ящиков для упаковки машин и материалы применяемые для этой цели	347
Новости, события, обзор печати	351, 323
Хроника	328
О книгах	349

Приложение: д-р Лугоши Арманд: Современные машины и оборудование. Часть 9 — Простые сушилки автоматического управления

HOLZINDUSTRIE

Dr. Cziráki József: Geschichtete-geklebte Konstruktionen aus der Kombination von Holz und anderen Materialien	321
Dr. Bakay István: System der Qualitätsregelung in der Möbelindustrie I.	324
Györi Ferenc: Die Lage der Möbelindustrie und -Handel während des V. und ihre zu erwartenden Tendenzen während des VI. Fünfjahrplanes	325
Pluzsik András: Herstellung von Maschinenkisten und die zu diesem Zweck verwendbaren Materialien	347
Nachrichten, Ereignisse, Presseschau	323, 351
Chronik	328
Buchbesprechung	349

Beilage: Dr. Lugosi Armand: Moderne Maschinen und Einrichtungen Teil 9 — Einfache Trockenanlagen mit automatischer Steuerung

WOODWORKING INDUSTRY

Dr. Cziráki József: Sandwich Constructions Made by Combination of Wood with other Materials	321
Dr. Bakay István: Quality Control System in the Furniture Making Industry	324
Györi Ferenc: The Situation of the Furniture Making Industry and Furniture Trade during the 5 th and Trends for the 6th Five Year Plan	329
Pluzsik András: Production of Machine Packing-Cases and Materials to be used for this purpose	347
News, Events, Press Review	323, 351
Chronicle	328
Book Review	349

Supplement: Dr. Lugosi Armand: Modern Machines and Equipment Part 9 — Automatic Controlled Simple Dryers

A lapban megjelent cikkek szerzői:

DR. BAKAY ISTVÁN, igazgató (BIFI); DR. CZIRÁKI JÓZSEF, tanszékvezető egyetemi tanár EFB, Sopron; GYÖRI FERENC, főmunkatárs Ipari Minisztérium; DR. JÁVORFŐI TIBOR, Budapest; DR. LUGOSI ARMAND, műszaki vezérigazgató-helyettes (FÜRLEMHO); PLUZSIK ANDRÁS, tudományos munkatárs (FKI).

A 11. (novemberi) borítójának 2. oldalán *A lapban megjelent cikkek szerzői felsorolásánál* téves adat szerepel. Dr. Bakay István igazgató munkahelye: Fa- Papír- és Nyomdaipari Minőségellenőrző Intézet.

A hibákért az érdekeltek és olvasóink szíves elnézését kérjük.

FAIPAR

FAIPARI TUDOMÁNYOS EGYESÜLET MINT AZ MTESZ TAGEGYESÜLETÉNEK LAPJA

Fa és egyéb anyagok kombinációjával készített rétegelt ragasztott szerkezetek

Dr. Cziráki József

A tömör, a természetes faanyag sok-sok pozitív tulajdonsággal rendelkezik. Itt a legfontosabbak közül is csak néhányat említünk. Kiváló szilárdsági mutatókkal rendelkezik például, a viszonylag alacsony sűrűségéhez (súlyához) képest. A természetes állapotú fának kitűnő a szigetelő képessége (hő, hang, elektromosság stb.). Fafajtól, felhasználási helytől, módtól függően hosszú élettartamú, kiválóan megfelelő szerkezetek gyártási lehetőségét biztosíthatja. A fa jó tulajdonságai növelhetők megkülönböztetve beavatkozásokkal pl. telítéssel, pácolással, fedőréteg alkalmazásával stb.

A tömör fa azonban néhány kellemetlen tulajdonsággal is rendelkezik. A rosttelítettségi hatáson belül — 30%-os netto nedvességtartalmi érték alatt — vízfelvétel ill. leadás hatására alakját és méretét változtatja. A kellemetlenség fokozott azáltal, hogy nem azonos mértékű a méretváltozás a fő metszési irányokban. A rostirányú méretváltozás néhány tized százalékos, míg a hűrirányban mutató méretváltozás meghaladhatja a 10%-ot is.

Sok felhasználási területen szívesen használnák a fát, azonban egyes különleges igények szolgáltatására a fa önmagában nem alkalmas.

A fentebb jelzett legsúlyosabb fahiba kiküszöbölését van hivatva biztosítani a rétegelt lemezgyártás (a vékony rétegekre bontott falapokat — furnérokat — váltakozó száliránnyal, kötőanyaggal ellátva, préselés segítségével tömörítve ragasztják egymáshoz.) Még tökéletesebb megoldás található, ha a fát más anyagokkal kombinálva rétegenként ragasztják egymáshoz. Leginkább néhány, a fához mutatóiban közelálló anyag vehető e tekintetben számításba. A gumi, papír, textiliák, könnyű fémek ragaszthatók jól fával.

A természetes állapotú, tömör faanyag méretváltozása a különböző irányokban való eltérés miatt kajszulás, görbülés, vetemedés, repedés stb., fahibák jelentkezését okozza. A már említett rétegelt lemezgyártás, és a különböző anyagok kom-

binációja azt eredményezheti, hogy e hibák jelentkezése teljesen megszűnik. A tömörítés, vagy az igénybe vett helyen magasabb minőségi mutatójú anyagok használata azt eredményezheti, hogy a fa, a módosított tulajdonságokkal, ill. nemesebb anyagokkal feljavítva különleges igényeket is képes kielégíteni. A sűrűség célszerű alacsony szinten tartásával egészen különleges kívánalmak is kielégíthetők. A célszerűen választott kombinációk sokszor igen magas minőségi értékű anyagok kiváltását is biztosítani tudják, más fogalmazással azt lehet mondani, hogy a relatív olcsó és természetből készen nyerhető faanyag felhasználással, nagy értékű és igen célszerű szerkezeti anyagok nyerhetők.

A Tudomány Politikai Bizottság pályázatot ír ki évről évre, különlegesen nagy jelentőségű kérdések vizsgálatára. A röviden TPB-pályázatnak nevezett kiírásra az Erdészeti és Faipari Egyetem Fa-lemezgyártástani Tanszéke is pályázott. A művelődésügyi miniszter elnökletével összeült bizottság tanszékünknek ítélte oda az egyik pályadíjat. Az elnyert díjazás mellett (közel 1 millió forint került biztosításra), úgy érezzük a bizottság értékelte e téma jelentőségét. Más vonatkozásban tanszéki kutató munkánk erkölcsi megbecsülésként is értékeljük megbízatásunkat. Pályázatunk elnevezése az alábbi volt:

„Fa és faalapú anyagok, fémmel, műanyaggal, papírral, textiliával stb. kombinált rétegelt termékek gyártástechnológiájának kialakítása, szabályozott anyagi mutatók biztosítására.”

A cím úgy érezzük kifejezi törekvésünket. A fentebb elmondottakból alá kívánom mégegyszer is húzni, hogy célkövetelmények elérése érdekében, viszonylag széles variálási lehetőség van az anyagok megválaszthatósága vonatkozásában, másrészt pedig előre meghatározható célkövetelmények tűzhetők ki, amelyek eléréséhez tervet lehet készíteni a szerkezet felépítése, sűrűsége (présben ké-

szülő termékekről van szó, tömöríthetünk, de üre- ges szerkezetet is választhatunk), anyagi összeté- tele, ragasztó anyag fajtája, mennyisége és minő- sége vonatkozásában.

A továbbiakban, végzett kutatásaink kontúrok- ban történő ismertetését szeretném nyújtani, azzal a megjegyzéssel, hogy az egyes gyártmányok ki- alakításával elért fontosabb eredményeket külön- külön cikkekben munkatársaim, illetve én fogom a későbbiekben a Faiparban ismertetni.

A kutatások az alábbi célkitűzéssel indultak:

1. Műgyanták használata, olyan modifikálással, amivel az agglomerált lemez és lapgyártás úgy alakítható, hogy célkitűzéseinknek megfelelő termékek legyenek nyerhetők. (pl. vízálló ragasztás, dinamikai igénybevétel tűrő kötések kialakítása, időjárás-álló szerkeze- tek kötése ragasztása útján stb.).
2. Célul tűztük ki, hogy olyan optimális furnér- forgácslap szerkezeteket alakítunk, hogy a ha- zai nyersanyag-bázis figyelembevételével a fel- használás legkedvezőbb feltételei legyenek ki- alakíthatók. (Itt csak annyit mondunk a Fur- nér-forgácslapgyártás kérdéseiről, hogy nagy jövőt jósolnak ennek a terméknek, különösen olyan országokban, mint Magyarország is, ahol sok fafajú az erdőállomány).
3. A forgácslap, ill. farostlemezyártás területén technológiai feltételeket keresünk a furfuro- lgyártás maradékának (tévesen furfuro- l korpá- nak nevezett anyag) hasznosítására. A vég- képpen hulladéknak tekinthető visszamaradó anyag igen nagy mennyiségben keletkezik. Több mint 90%-a a felhasználásra kerülő fa- anyagnak hulladékba jut. A kérdéssel már cikket jelentettünk meg az Erdészeti és Faipa- ri Egyetem Tudományos közleményei c. lap- ban. A témát előadás formájában is taglaltuk egyetemünk tudományos ülészekán. Valószínű a kérdésre még többször vissza kell térnünk. Nem lehetetlen, hogy a kérdés befejező értéke- lését a Faipar c. lapban ismertetjük.
4. A kéregzési hulladék agglomerált lap és le- meztermékek gyártásában való hasznosításá- nak feltételeit teremtettük meg, főleg szintén kombinált termékek gyártási technológiájának kialakításával.
5. Lenpozdorja és faforgács keverékek használa- tával gyártástechnológiai paramétereket dol- goztunk ki, eddig nálunk nem gyártott lapfé- leség termelésére.
6. Nyár alapanyag döntő mennyiségben való hasz- nálásával mozaikparketta rétegtlemez pa- nelszerkezeteket alakítottunk ki, úgy, hogy közben figyelemmel voltunk arra is, hogy a ké- szített panelek a legkedvezőbb mechanikai és minőségi mutatókkal rendelkezzenek és a pa- nel méretei is kedvezőek legyenek.
7. Alumínium és rétegtlemez borítással, olyan hő- és hangszigetelő panelszerkezetek gyártás- technológiáját alakítottuk ki, melyeknél a nagy vastagságú szerkezet középrészét nagy mennyiségű poliuretán habbal töltöttük ki. A poliuretán a panelszerkezetek borító lapok

közé töltve, a kötést is biztosítani tudja. A po- liuretán, igen alacsony sűrűségű anyagot szol- gáltat, így magas szigetelő értékekkel rendel- kezik, könnyű szerkezetet ad. A felhasználás helyszínén való termelés feltételeit is biztosít- ja.

8. Rétegtlemez hordozó alapon üvegszál erősíté- ssel, kemény borító felületű lapok gyártási technológiáját fejlesztettük ki. A műanyag ra- gasztó és üvegszál, különösen jó felületi tulaj- donságok megteremtését biztosítják.
9. Új termék létrehozási feltételeit teremtettük meg azzal, hogy textilhulladék borítással ki- alakított forgácslapok gyártástechnológiáját dolgoztuk ki.
10. Az ún. MDF — középkevény — farostlemez- gyártás technológiai feltételeinek megteremté- sére vonatkozó vizsgálatokat végeztünk, azzal a feltételezéssel, hogy a gyártást hazai nyers- anyagbázisra és termelési körülményekre ala- pozva kell végezni.
11. A Nemzeti Bank által a forgalomból kivont és kémiailag használhatatlanná tett bankjegy- hulladékok és faforgács együttes használatá- val gyártottunk laboratóriumban forgácslapo- kat. A bankjegy hulladék bekeverési százaléka- nak változtatásával az optimális gyártási fel- tételek kialakítási körülményeit keressük. Ter- mészetes, hogy más papírhulladék is ugyanúgy számításba vehető. A papírgyártási visszahas- nosításra alkalmatlan papírhulladékról van itt szó. Elsősorban az erősen festett és szennyezett papírhulladék kerülhet lemezipari hasznosításra.
12. Rétegtlemez és gumiszőnyeg kombinált réte- gelésével burkolóalapot gyártási feltételeinek megteremtése.

A kutatásokat az elfogadott tematika szerinti vizsgálatokra kiterjedően végeztük. Több olyan termék gyártási feltételeit nem vizsgáltuk, amelyek az ipari gyártásban már szerepelnek. Tervbe vet- tük viszont, hogy később kiterjesztjük vizsgálata- inkat ezekre a termékekre is, hogy közös vizsgá- lati és értékelési módszer alapján ezek is teljes le- hetőségi skálába foglalva nyújtsanak képet kuta- tásaink számára.

Nem lehetetlen az sem, hogy korszerűsítés, jobb vagy anyagtakarékosabb módszerek is kialakítha- tók lesznek.

A fenti felsorolásból látni lehet, hogy a termék előállítása lehetőségének vizsgálata mellett, a hul- ladék hasznosítás együttemű számbavételére is gon- doltunk.

A praktikus, a fánál, vagy egyéb drágább anya- goknál jobb, olcsóbb szerkezetek megtalálása mellett, az sem közömbös, hogy teremthető-e olyan lehetőség, amikor a nyersanyag másodlagos nyers- anyagokból — hulladékból teremthető meg. A fel- sorolt vizsgálatok két fontos szempont együttes számbavétele mellett folytak.

A termékeket laboratóriumi körülmények között legyártottuk. A legfontosabb mechanikai és fizi- kai mutatók megállapítására az anyagvizsgálatokat is elvégeztük. Most tesszük meg azokat a lépéseket, amelyek a félüzemi, kisüzemi, bizonyító termelés megteremtését szolgálják. Pillanatnyilag a Papír-

ipari Vállalattal, egy erdőgazdasággal és vegyipari üzemmel vagyunk olyan kapcsolatban, hogy a másodlagos nyersanyagok hasznosítási feltételeit igyekszünk közösen megteremteni úgy, hogy az egyes gyártó üzemekben jelentkező eddig tovább fel nem használt anyagok közös gyártmánnyá történő feldolgozási feltételeit teremtsük meg. A jelzett papírpénz hulladék, az erdőgazdasági apadék és a vegyiparban keletkező hulladékok egy termékbe való bedolgozása feltételei már kialakulóban vannak. Több vállalat fejlesztési lehetőségeit összegezve ígérkeznek elérhető eredmények. A helyi igények kielégítésének szükségessége a szállítási távolságok csökkentése, a helyi munkaerő felhasználási igénye, a házonbelüli foglalkoztatás fokozott biztosítása mind csak alátámasztja törekvéseink létjogosultságát.

A Tudomány Politikai Bizottság, a Magyar Tudományos Akadémia, a Mezőgazdasági és Élelmiszerügyi Minisztérium, az Iparügyi Minisztérium és az Egészségügyi Minisztérium területeire olyan fejlesztési kutatások végzését kívánják támogatni ez évben is, amelyek nagy népgazdasági jelentőséggel bírnak. Tanszékünk az idei évben is pályázatot nyújtott be az anyagi támogatás elnyerésére.

A bizottság az 1982—84. évekre benyújtott pályázatunkat is érdemesnek találta a támogatásra. Ez évben is elnyertünk közel 1 millió forintos támogatást. Jelenlegi célkitűzésünk az akác jobb hasznosítási feltételeinek megteremtésére végzendő kutatások lefolytatása. A furnérgyártás, a farost és forgácslapgyártás, valamint a bútoringipari jobb hasznosítás feltételei feltárására már folytattunk vizsgálatokat. A papír és az esetleges más iparágak vonatkozásában most vizsgáljuk a kutatások beindítási lehetőségeit, akáchasznosítás tekintetében.

A befejezett és most indított TPB-kutatások továbbfejlesztése esetleges további kiterjesztése úgy érezzük feladatunk maradt és így a későbbiekben sem szüntetjük meg a témakörbe tartozó kérdések vizsgálatát. Természetesen a külföldi eredmények figyelemmel kísérése, a szerzett tapasztalatok ismertetése szerepel további terveinkben. Az együttműködésre kész kutató helyek, illetve termelő vállalatok számára az eddigieknek megfelelően továbbra is rendelkezésre állunk.

Nemzetközi vonatkozásban a szocialista országok oktató- és kutatóintézeteivel tartjuk a legszorosabb kapcsolatot, de más államok intézeteivel is szoros az együttműködésünk.

Rovatvezető: Dr. Jávorfai Tibor

Egyesületi hírek

Az **Egyesület Végrehajtó Bizottsága** megbízása alapján, dr. Szabó Dénes és dr. Nyárs József vett részt, a **MTESZ** Esztergom városi szervezete által rendezett kétnapos természetvédelmi és környezetvédelmi szemináriumon.

A szeminárium célja, a természet- és környezetvédelemmel kapcsolatban, olyan módszerek és eljárások ismertetése volt, mely segítséget nyújt a különböző területeken (erdőgazdaság, ipar, város-tervezés stb.) dolgozó szakemberek részére. A résztvevők a szeminárium keretében, a pilisi Park-erdőgazdaságot is megtekintették, mint tájvédelmi körzetet, és bioszféra rezervátumot.

× × ×

Az **Oktatási Bizottság** augusztus 26-i és szeptember 27-i vezetőségi ülésén, az első félévi tevékenységét értékelte, s az év második felében esedékes munkák jelenlegi helyzetét tekintette át.

× × ×

A **Bútoripari Szakosztály** szeptember 6-i vezetőségi ülését is hasonló napirend keretében tartotta, azzal kiegészítve, hogy két ülészak ideje alatti

eseményekről, még az egyes reszortok felelősei is beszámoltak.

A **Szakosztály** soron következő ülését az előző évek gyakorlata alapján **szeptember 21-én**, a BIFI-nek a BNV területén levő tárgyalójában tartotta. A Szakosztály vezetőségét, **dr. Petri László** látta vendégül és **Paukó Péter** főosztályvezető ismertette röviden az őszi BNV „**OTTHON 83**” kiállítás anyagát és főbb eseményeit, majd a Szakosztály vezetősége közösen tekintette meg a kiállítást. (A kiállításra lapunk egy későbbi számában még visszatérünk. A BIFI, az előző évekhez hasonlóan külön kiadványban számol be a vásár ideje alatt végzett közvéleménykutatása eredményeiről.)

× × ×

A **Fűrész-Lemezipari Szakosztály**, szeptember 7-i vezetőségi ülésén a II. félévi programját tekintette át, és hozott határozatot a megvalósításukhoz szükséges intézkedésekre. Egyidejűleg az időközben felmerült akadályokra tekintettel a Romániába és Jugoszláviába tervezett tanulmányutakat munkaprogramjából törölte. **Bánki László**, a zalaalapi csoport megalakulásának előkészítésével kapcsolatos munkák jelenlegi helyzetéről tájékoztatta a vezetőséget.

(Folytatása a 351. oldalon.)

(Folytatás a 323. oldalról.)

A Miskolci Csoport szeptember 7-i rendezvényén *Filep István* belseőépítész, a DOMUS V. művészeti vezetője „Bútoriparunk és kereskedelmünk mai problémái” címmel tartott előadást.

× × ×

Az Agárdi Csoport, szeptember 9-i összejövetelén Székesfehérváron a Technika Házában *dr. Scheidl Gábor*, „Rétegelt-ragasztott faszerkezetek további fejlődése Franciaországban és az NSZK-ban” témakörben tartott előadást.

× × ×

Az Épületasztalos-ipari Szakosztály, szeptember 14-i vezetőségi ülésén *Csik Lajos*, „A kutatók-fejlesztők és megvalósítók közötti együttműködés fejlesztési lehetőségei” tárgy körben tartott vitaindító előadást.

Duchon Gábor, „Az Energiatakarékos és környezetkímélő feldolgozási módszerek alkalmazási lehetőségei” c. munkabizottsági anyagról adott tájékoztatást.

A vezetőség a továbbiakban egyéb időszerű kérdéseket tárgyalt és vitatott meg.

× × ×

A Műszaki és Környezetvédelmi Bizottság tagjai, szeptember 29-i összejövetelükön, az eddig végzett munkát értékelték, és határozatot hoztak az év hátralevő részében esedékes feladatok elvégzéséről.

Minőségszabályozási rendszer a bútörparban (I.)

Dr. Bakay István

A nagy szériákban való termelési mód elterjedésével egyre nyilvánvalóbbá vált, hogy a termékek gondos tervezése, a gyártás feltételeinek biztosítása, valamint a hagyományos ellenőrzési módszerek következetes alkalmazása a nagy sorozatokban gyártó vállalatoknál már nem elegendő a gazdaságos és jó minőség létrehozásához. Mindinkább bebizonyosodott, hogy a korszerű üzemekben a minőségbiztosítás vállalati rendszerét is korszerűsíteni kell.

A termelés és az értékesítés kapcsolata vizsgálatából az adódott, hogy nagyszériás termelés esetén a gazdaságos és az igényeket kielégítő minőségű termékek gyártása olyan szervezet kifejlesztését igényli, amelyben a termeléssel összefüggő feladatokat egymástól nem elkülönülten, hanem az egymással kölcsönhatásban levő rendszerek összehangolt működtetésével kell megoldani. Ebben az esetben a vezetés feladatát a rendszerek leggazdaságosabb és technikailag legeredményesebb koordinálása képezi.

Lényegében a fenti felismerés vezetett az ún. minőségszabályozási rendszerek kifejlesztéséhez. Ezeknek hasznosságát jól érzékelteti az, hogy alkalmazásaikkal sikerült egyensúlyt teremteni az igényeket kielégítő termékminőség és a gazdaságosság között.

Korszerű minőségszabályozó rendszerek kialakítására ma már általános érvényű modelleket ismerünk. A rendszer működésénél azonban figyelembe kell venni az iparág, s ezen belül a vállalat aktuális helyzetét, a minőségre ható tényezők kölcsönhatásait, az üzem szervezeti felépítését, nagyságát és természetesen magának a terméknek a jellegét.

Mindezen szempontokra tekintettel a következőkben elsősorban a nagysorozatokban gyártó bútörpari vállalatok részére kívánunk irányelveket vázolni minőségszabályozó rendszerük fejlesztéséhez és módszereket javasolni e rendszer hatékonyságának növelésére.

1. Vállalati minőségszabályozás

A termékek minőségének tudatos alakítása (a minőség irányítása) vezérléssel és/vagy szabályozással történhet. A cél mindkét esetben azonos, az eltérés a tevékenységeket (a beavatkozást) kiváltó elvekben jelentkezik. *Vezérlés esetén* az irányítás jellege olyan, hogy a *beavatkozás* az okozatot érinti, és annak eredménye *nem hat vissza a rendszerre*. *Szabályozásnál viszont* a rendszer egyensúlyi helyzetét azzal biztosítjuk, hogy a tervezett és

a tényleges értékek eltérése *alapján visszahatunk a rendszerre*.

Népgazdaságunkban minőségszabályozás alatt mindazoknak a tevékenységeknek összehangolt rendszerét értjük, amelyek a termékek minőségének biztosítását és fejlesztését szolgálják. A rendszer fő funkciói:

- a minőség tervezése,
- a minőség biztosítása,
- a minőség ellenőrzése.

A termelő vállalatoknál a szabályozás elsődleges célja: a felhasználók igényeit kielégítő minőségű termékek gazdaságos előállítása. Ehhez olyan rendszer kialakítása célszerű, amely nemcsak a termelés folyamatára terjed ki, hanem magában foglalja a termelést megelőző, és az ezt követő, valamint az azokkal más vonatkozásban is összefüggő tevékenységeket.

Az ilyen minőségszabályozási rendszer általános modelljét az *1. ábra* szemlélteti.

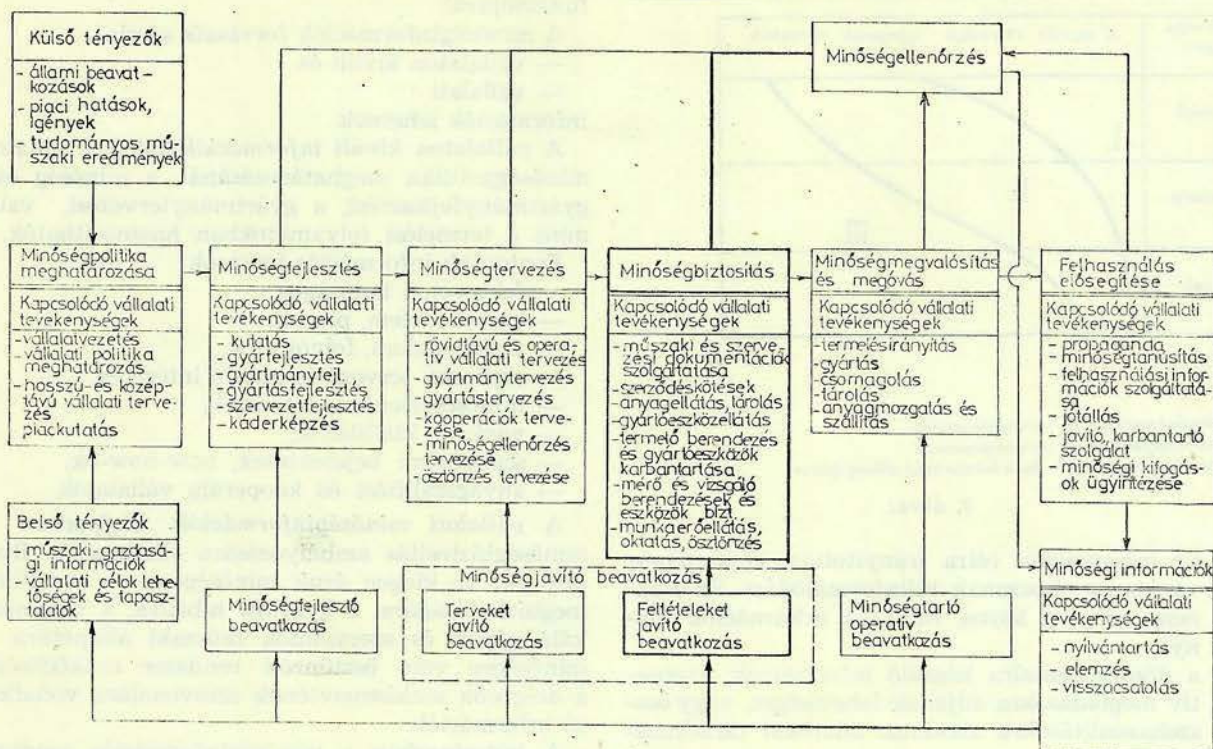
A vállalati minőségszabályozó rendszer működőképessége nagyban függ attól, hogy a népgazdasági érdekeknek megfelelően olyan szabályokat juttasson érvényre, amivel biztosítható a társadalmi igényeknek megfelelő minőségű termékek gazdaságos előállítása. Általánosítható célja: a termékek minőségi színvonalának javítása és a választék bővítése, a versenyképesség növelése érdekében.

A minőségszabályozás vállalati rendszere megszervezésének egyik lényeges feladata a minőséggel összefüggő *induló helyzet* felmérése. A rendszer működésével együttjáró változások (a fejlődés mértéke, a fejlesztések hatékonysága), a minőségjavítás, az ezekkel kapcsolatos költségek alakulása stb. ugyanis reálisan csak az indulási (vagy egy meghatározott időpontban mért) helyzethez viszonyítva értékelhető. Az eredmények és a sikertelenségek kimutatása, valamint az azokat kiváltó okok tételes elemzése alapján egyszerűbb a legfontosabb feladatok meghatározása, és a közben szerzett tapasztalatok általában jól hasznosíthatók a további fejlődés elősegítésére.

A rendszer hatékony működtetésének elengedhetetlen feltétele az olyan általános *szemlélet* kialakulása, amelyben tudatossá válik, hogy a jó minőségű termékek létrehozása nem csupán vállalati, hanem fontos egyéni érdek is. Ez azért indokolt, mert a szabályozó rendszerben a minőség kialakítása nem egy részleg (osztály) feladatát képezi, hanem abban a vállalat valamennyi részlegének és ezen belül csaknem minden dolgozójának részt kell vállalnia.

A minőségszabályozás rendszere a bútörparban dr. Bakay István, a Fa-, Papír- és Nyomdaipari Minőségellenőrző Intézet igazgatója doktori szakdolgozatának egy része, melyet a Soproni Erdészeti és Faipari Egyetemhez nyújtott be.

A kérdést nemcsak azért tartjuk időszerűnek, mert a bútörparban a vállalatok többségénél a minőségszabályozás és minőségfejlesztés ügye nem áll megfelelő színvonalon, hanem azért is, mert a bútorgyárak belső és külső versenyképessége, a piacok megtartása vagy bővítése — mint egyik fontos tényezőtől — az e területen elért haladástól is függ. A „Faipar” néhány számában folytatólagosan közöljük a tanulmányt.



1. ábra:

A rendszerszemlélet törvényeiből következik, hogy a minőség szabályozási rendszer — mint általában minden ipari rendszer — csak akkor képes feladatát betölteni,

- ha ismeri a tevékenységét befolyásoló, vagy az azt meghatározó tényezőket, valamint a rendszerben lejátszódó folyamatokat, és
- ha szükség esetén gyorsan és hatékonyan tudja módosítani a rendszer állapotát.

A rendszer, valamint az azt befolyásoló tényezők megismeréséhez információkra, a rendszer módosításához pedig a szerzett információkon alapuló döntésekre van szükség. Mivel az információk, valamint a döntések alapvetően befolyásolják a rendszer állapotát, ezért ezekkel részletesebben kell foglalkozni.

1.1. Minőséginformációs rendszer

A vezetési feladatok ellátásához az információk nyújtanak kellő megalapozottságot. Napjainkban azonban az információk mennyisége állandóan növekszik, s közöttük számos félrevezető, vagy csak jelentéktelen tartalmú információ található. Ahhoz tehát, hogy a döntésekre jogosultak a szükséges tájékozottsággal rendelkezzenek, az információkkal rendszeresen foglalkozni kell. Ez a folyamatos munkát igénylő tevékenység képezi a *vállalat információs rendszerét*.

Az információkkal való foglalkozás a vállalatot érintő információk gyűjtését, azoknak meghatározott szempontok szerinti feldolgozását, valamint a feldolgozott információk továbbítását foglalja magában.

Az információ-gyűjtés feladatkörébe

- a témakörök meghatározása,
- az információs források kijelölése,

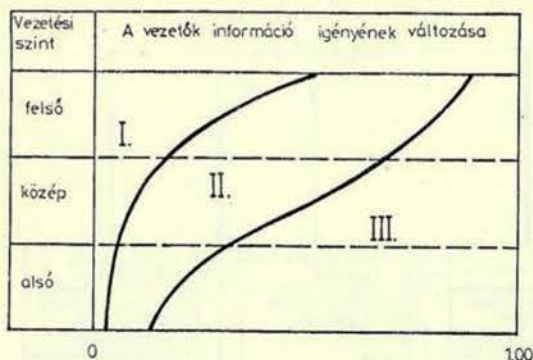
- az információs forrásokkal való kapcsolattartás,
- az információgyűjtés megszervezése tartozik.

Az *információk feldolgozásának* célja: a szerzett információk olykénti tömörítése (összevonása), hogy alkalmasak legyenek következtetések levonására, vagy döntések hozatalára. Az ezzel összefüggő feladatok:

- az információk megbízhatóságának vizsgálata,
- az információk csoportosítása: tartalmuk szerint, fontosságuk szerint,
- az információk elemzése és kódolása.

Az információk kódolása és elemzése alatt értjük, hogy a továbbadásra előkészített információk csak azokat tartalmazzzák, amelyek a döntésekhez vagy beavatkozásokhoz szükségesek, és ne legyenek sem egyszerűbbek, sem bonyolultabbak annál, mint amit a döntés vagy a beavatkozás igényel. Ez gyakorlatilag azt jelenti, hogy az információk feldolgozásánál törekedni kell arra, hogy

- azonos témakörű információ halmazból minél több területen hasznosítható információ készüljön. Pl. a vizes diszperziós lakkok bútortipari alkalmazására vonatkozó információkból a műszaki vezetést a munkafolyamatok egyszerűsítésére, az átfutási időkre, a termelékenységre, az átkelésre, a kereskedelmi vezetésre az értékesítési lehetőségekre, a kezelhetőségre, a használhatóságra, a szakszervezeti vezetőket pedig a munkakörülmények javulására, a dolgozók keresetének várható alakulására vonatkozó adatokról kell elsősorban tájékoztatni,



- I. Minőségpolitika és minőségfejlesztés
- II. Minőségtervezés és minőségbiztosítás
- III. Minőségmegvalósítás és a felhasználás elősegítése

2. ábra:

- az információk célra irányítottan készüljenek, vagyis ne okozzanak túlinformálódást. Ez csaknem annyira káros, mint az információk hiánya,
- a döntéshozatalra készülő információk alternatív megoldásokra adjanak lehetőséget, vagy összehasonlításokra alkalmas adatokat tartalmazzanak,
- a különböző vezetési szintek részére készülő információk legyenek arányban a vezetési szinthez tartozó feladatkörök terjedelmével.

Az egyes vezetési szintek részére szolgáltatandó információk számára pl. a 2. ábra jellegéből lehet következtetni.

Az információk továbbadásánál a feladatot a feldolgozott információknak a megfelelő helyre és megfelelő időben való eljuttatása képezi. A nem megfelelő helyre, vagy nem a kellő időben érkező információk általában zavarják a rendszer működését. Ennek elkerülésére az információk szolgáltatásának rendjét és az információáramlás útjait szabályozni kell.

A nagyobb bútortipari vállalatoknál az információk továbbadását késleltetheti a vállalati rendszer gyakran nehezen áttekinthető szervezeti felépítése. Az ebben való tájékozódást az ún. *Kompetencia diagramok* kidolgozásával lehet elősegíteni. Ebben fel kell tüntetni a rendszerek folyamatszakai, és a hozzájuk kapcsolódó tevékenységeket, valamint a szervezeti egységeket. A diagram alapján az egyes tevékenységek feladatköröi, a döntési hatáskörök és azok telepítési helye, továbbá a feladatkörök kapcsolódásai könnyen megállapíthatók.

A minőség szabályozást folytató vállalatoknál különösen jelentősek a minőségre vagy az azzal valamiképp összefüggő információk. Ezért fontos, hogy az ilyen ún. *minőséginformációkkal* a vállalat információs rendszerén belül külön foglalkozzanak. Az így létrejött *minőséginformációs rendszer* tehát a vállalat információs rendszerében alrendszerként működik. Ebben döntő szempont, hogy tevékenysége összhangban legyen a vállalat többi alrendszerével, mivel a minőséggel kapcsolatos kérdések — általában közvetlenül vagy közvetve — összefü-

gésben vannak a vállalat csaknem valamennyi funkciójával.

A minőséginformációk forrásai szerint

- vállalaton kívüli és
- vállalati

információk lehetnek.

A *vállalaton kívüli információk* főleg a vállalati minőségpolitika meghatározásánál, a minőség és a gyártmányfejlesztési, a gyártmánytervezési, valamint a termelési folyamatokban hasznosíthatók.

Fontosabb információs források:

- felügyeleti hatóságok,
- kereskedelem, piacok,
- szakirodalom, folyóiratok,
- szervező, tervező és kutató intézetek,
- minőségellenőrző intézetek,
- vásárok, kiállítások,
- szabadalmi bejelentések, now-how-ok,
- anyagszállítási és kooperáló vállalatok.

A *vállalati minőséginformációk* elsősorban a minőségbiztosítás szabályozására alkalmasak. Ilyenek pl.: az idegen áruk minőségére, a szállítók megbízhatóságára, a gyártási hibákra, a megmunkáló gépek és szerszámok műszaki állapotára, a minőségre való ösztönzési rendszer működésére, a dolgozók szakismeretének színvonalára vonatkozó információk.

A bútortiparban a minőséginformációs rendszer fejlesztésének legfőbb akadályja, hogy az iparban nincsenek szakképzett informátorok, akik a rendelkezésre álló információk elemzése alapján úgy tudnák azokat feldolgozni, hogy alkalmasak legyenek a szabályozó rendszer működésének elősegítésére. Különösen vonatkozik ez az idegen nyelvű minőséginformációkra. Ezek általában rendszeretlenül, sok esetben csak véletlenszerűen jutnak el a vezetőkhez. Szakszerű feldolgozás (elemzés, összehasonlítások) hiányában azonban az ilyen információk közvetlen hasznosításra többnyire nem alkalmasak, és így legfeljebb ötletforrásként jöhetnek számításba.

Az információhasznosítás fokozása egy *központi minőséginformációs bázis* létrehozását indokolja. Ennek feladatát a vállalaton kívüli minőséginformációk gyűjtése (kutatás), feldolgozása, majd azoknak az érdekelt vállalatok információs rendszeréhez való továbbítása képezné. A felhalmozódott információk meghatározott szempontok szerinti csoportosításával *adatbank* alakulna ki, amely segítheti a vállalatokat minőségpolitikájuk meghatározásában, valamint a minőségfejlesztéssel és minőségtervezéssel összefüggő feladataik megoldásában.

1.2. Döntési hatáskörök rendszere

A minőség szabályozás rendszerjellegéből következik, hogy bármilyen beavatkozás befolyásolja a rendszer működésének hatékonyságát. Mivel a beavatkozásokhoz külső vagy belső információkon alapuló döntésekre van szükség, ezért a döntési hatásköröket a vállalati minőségpolitikához, a stratégiai célokhoz igazodóan, azonban a vállalat körülményeinek, sajátosságainak sokoldalú elemzése és mérlegelése alapján, a vállalati rendszer szerkezeti elemeinek kölcsönös kapcsolataira ügyelve

kell meghatározni. Az ily módon létrejövő *döntési hatásköri rendszernek* — tevékenységéből következően — a vállalati összefüggések rendszerében primátusa van, vagyis a további munkáknál ezt a rendszert kell irányadónak tekinteni.

A döntési hatásköri rendszer működésének hatékonysága — az információ ellátottságon kívül — elsősorban a döntési hatáskörök megosztásától függ. Ez lényegében annak a meghatározását jelenti, hogy milyen ügyben hol kell dönteni. Ebből kiindulva a centralizált és a decentralizált döntési hatásköröket a feladatok jellege alapján célszerű kijelölni. Ebben az esetben a vezetés feladatát a döntések közötti összhang biztosítása képezi.

A centralizált hatásköri rendszer esetén a döntések közvetlen utasítások kiadásával jutnak érvényre, míg a decentralizált rendszerben a döntést hozók cselekvéseit ösztönzők befolyásolják a vállalati célok elérésének irányába.

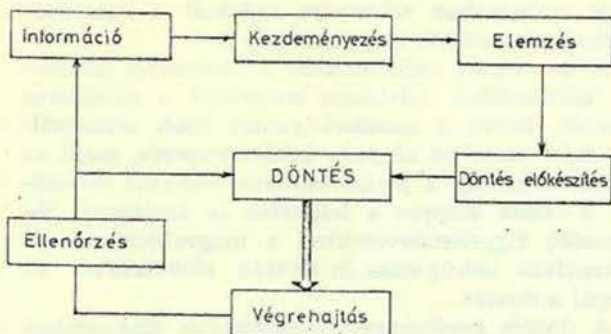
A két hatásköri rendszer működése között a legszembevetőbb különbség, hogy a centralizált (tehát a vállalati központ) hatásköri rendszerében a döntésre jogosultak kevésbé képesek a termelő üzemek adottságaira és mindenkor helyzetére figyelemmel lenni, mint a decentralizált telepítési hatáskörök. Mivel a hatékony minőség szabályozás egyik feltétele a dinamikusan változó környezethez rugalmasan alkalmazkodó és kezdeményező magatartás, ezért a minőségbiztosítással, a gyártmány- és gyártásfejlesztéssel, a termék szerkezet kialakításával kapcsolatos és a minőségre ható döntéseket — a piaci rugalmasság növelése érdekében — elsősorban a horizontális, de még a vegyes termelés-szerkezetű vállalatoknál is célszerű decentralizálni, a vállalati központ szakmai irányító, koordináló tevékenysége mellett. A vállalati minőségpolitika kialakításához és a minőségfejlesztéshez azonban mindenképp centralizált hatásköri döntések szükségesek.

A döntések eredményességét nagymértékben befolyásolhatja a *döntési forma* megválasztása. Ez elsősorban a döntés tárgyától, az információkkal való megalapozottságtól, az alternatívák számától, a megvalósításhoz rendelkezésre álló eszközöktől függ, de ezeken kívül közrejátszik a döntésre jogosult szakmai felkészültsége és döntési készsége is.

Azokban a rendszerint egyszerűbb kérdésekben, amelyekben csak kevés számú alternatíva között lehet választani, és a döntés eredménye közvetlenül a végrehajtásban jelentkezik, az *empirikus (intuitív) döntési forma* alkalmazása célszerű. Erre az jellemző, hogy a különböző információkon alapuló döntéseknél csak a döntést hozó tapasztalatai (esetleg vérmérsékletének megnyilvánulásai) jutnak érvényre.

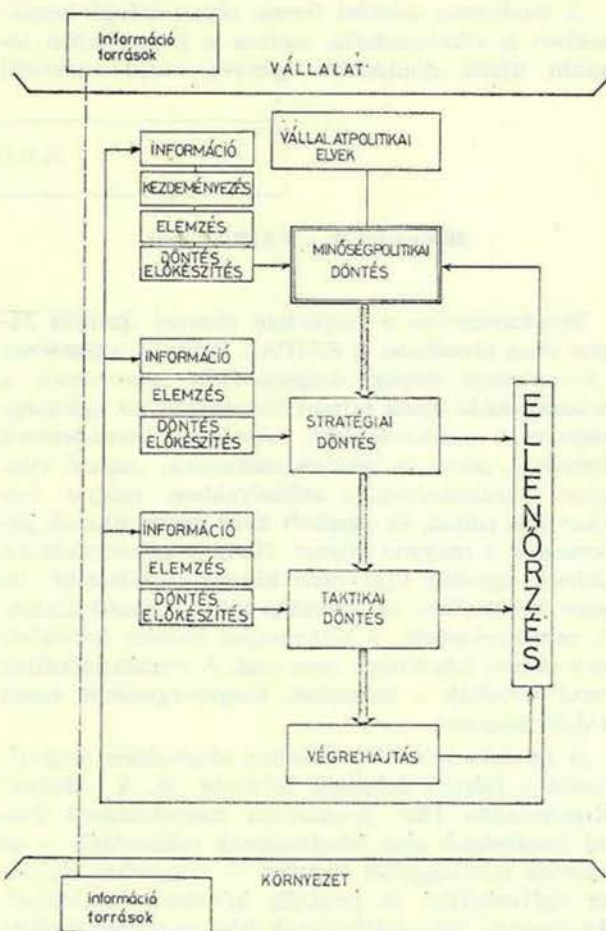
A több alternatív megoldásra lehetőséget adó kérdésekben, valamint olyan esetekben, amikor a döntés következtében kialakuló új helyzetben további döntések sorozatára van szükség, a *módszeres döntési forma* ajánlható. Ennél a döntési módnál a döntéshozón kívül az adott kérdésben kellő áttekinthetőséggel bíró szakemberek elképzelései és tapasztalatai is érvényesülnek, és a döntés alapját az információk elemzésének eredményei képezik. A módszeres döntésre az is jellemző, hogy a dönté-

A módszeres döntési folyamat vázlatos sémája



3. ábra:

DÖNTÉSI HIERARCHIA



4. ábra:

sek eredményeit (a végrehajtást, ill. a következményeket) is rendszeresen figyelemmel kísérik (*ellenőrzés*) és az akkor szerzett tapasztalatokat későbbi döntéseknél használják. Ezzel biztosítható a döntések minőségének javítása és a vezetés színvonalának növelése.

A tudományos eredmények közvetlen hasznosításához szükséges variációk kidolgozásánál legmegfelelőbb az *egzakt döntési forma* alkalmazása. Ebben a kibernetikai elveken alapuló folyamatban a munkamegosztás fontosabb szakaszai: a probléma felvetése és céljainak meghatározása, a lehet-

séges megoldások kidolgozása, a megoldások elemzése, és végül a döntés. A problémák megoldásának szakaszában többnyire indokolt a számítástechnikai eszközök igénybevétele is.

A bútoripari vállalatoknál a fontosabb minőségi kérdésekben általában megfelelő a módszeres döntés. Ennél a munkafolyamat főbb szakaszai: az *információkon* alapuló *kezdeményezés*, majd az információknak a problémakörre irányuló *elemzése*, s ennek alapján a feltételek (a korlátozó tényezők) figyelembevételével a megvalósítható alternatívák kidolgozása (*a döntés előkészítése*) és végül a *döntés*.

A döntés eredménye a *végrehajtás* szakaszában *ellenőrizhető*, s a szerzett tapasztalatok részint a döntést hozóhoz, részint az információs rendszerhez csatolható vissza. Ezt a folyamatot a 3. ábra szemlélteti.

A módszeres döntési forma olyan átfogó kérdésekben is alkalmazható, amikor a [végrehajtás további újabb döntéseket igényel, majd ezeknek]

végrehajtásakor ismételten döntésekre van szükség. Ilyen pl.: a vállalati minőségpolitikára vonatkozó döntés, amelynek végrehajtásakor előbb a stratégia, majd a taktika megválasztására kidolgozott alternatívák közötti választás kérdéseiben kell döntéseket hozni.

Nyilvánvaló, hogy megfelelő megoldás csak abban az esetben várható, ha a döntéseknél meghatározott alá-fölé rendeltség érvényesül. Ennek hierarchiáját mutatja be a 4. ábra.

Mivel a döntés felelősségvállalást is jelent, fontos, hogy a döntéshozatalra jogosultak a vállalat hatásköri rendszerében pontosan legyenek meghatározva. Ebben az esetben a beavatkozásokra vonatkozó javaslatok, a tervek, különböző alternatívák stb. *elfogadására, elvetésére* vagy *átdolgozására* vonatkozó döntés értelemszerűen a döntéshozatalra jogosult feladatkörébe tartozik, a rész megoldásokra vonatkozó döntések azonban csak az egyes szakterületek vezetőinek aktív részvételével hozhatók.

30 éve írták a FAIPAR-ban

Munkavédelem a faiparban címmel *Szentes János* írása olvasható, a FAIPAR 1952. 11. számában. „Valamennyi faipari dolgozó előtt ismeretesek a felszabadulás előtti faipari üzemekben az egészségvédelmi, munkavédelmi, szociális berendezések helyzete: poros és piszkos műhelyek, rosszul világított munkahelyek, a műhelyekben szögrel felakasztott ruhák, és csonkolt kezű gépmunkások jellemzők a magyar faipart. Nem jó gépmunkás az, akinek egy-két ujjja nem hiányzik, állították fel ezen gyökerében antiszociális tételt a munkáltatók. A munkavédelem, a biztonságos munka feltételeinek semmi lehetősége nem volt. A munkanélküliek ezrei pótolták a balesetek, megbetegedések miatt kidőlt dolgozót.

A felszabadulás óta azonban alapvetően megváltozott a faipari dolgozók helyzete is. A Magyar Kommunista Párt javaslatára megválasztott üzemi bizottságok első feladatuknak tekintették — az üzemek adottságaitól függően — a munkavédelem, az egészségügyi és szociális kérdések rendezését. Az üzemek helyreállításának hősi munkája mellett is találtak megoldást a szociális kérdések rendezésére, írja *Szentes János* írásában.

A továbbiakban ismerteti a hároméves terv, s az ötéves terv folyamán a munkavédelem és az üzemi egészségügy helyzetének javítása területén elért eredményeket.

Dr. Pacséri Imre „Egészségvédelem a faiparban” írása bevezetőjében az egészségügy és az üzemi termelés közötti kölcsönhatás kialakításának jelentőségére és a „faipari baleset-elhárító és egészségvédelmi óvrendszabály”-ban foglaltakra hívja fel a figyelmet. Írása további részében néhány alapvető szemponttal kapcsolatban fejti ki gondolatait.

A FATE I. Országos Konferenciája, határozati javaslatának a fűrész-lemeziparban történt végrehajtását méltatja *Mittelmann Miksa*. Ebből a számból sem hiányzik *Barlay Ervinnek* „A fa általános ismertetése” c. írása (IV. rész).

Ma is sok vonatkozásban időszerű és figyelemre méltó mindaz, amit *Lugosi Armand* „A gyártási kapacitás megállapítása” c. cikkében adott közre. Cikkében közölt megállapítások pikantériája, hogy amit 30 évvel ezelőtt fogalmazott meg és írt le, az abból adódott, hogy „Egyes vállalatok gépi kapacitásukon felüli rendelkezéseket fogadtak el és állítottak be a tervbe”. (Úgy véljük, hogy ma viszont nagyobb részt gépi kapacitásuk egy jelentős része marad kihasználatlanul.) (*Szerk.*)

Mikit A. E. mérnök, „A szálirányú fűrészeléshez használt körfűrészgépek teljesítményének fokozása” című írásában, az „Udarnick” fűrészüzem, és más üzemek tapasztalatait méltatja, mely szerint sikerrel alkalmazzák a megváltozott fogprofilú fűrészlapokat.

Lele Dezső és Tamási Zoltán, az Angyalföldi Bútorgyárban, 1950. második félévében indított üzemszervezés és gyártásprogramozás szükségességét ismerteti, és ad tájékoztatást azokról a szervezési, valamint műszaki intézkedésekről, melyek eredményeként 1951-ben a gyár nagy fejlődésnek indult, és az ötéves terv alkotásában egyszerre „a bútorigar legnagyobb és legkorszerűbb üzemévé vált.”

Az Egyesületi hírek közül „Az épületasztalos-ipari sztahanovista szint kidolgozására alakult” munkabizottság zárójelentése, **Lukács István** tájékoztatója a műszaki propagandabizottság munkájáról, és *Barlay Ervinnek*, tmk rendezésében „A korszerű fűrészelés elméletéről” címmel tartott előadása érdemel említést.

Dr. J. T.

A bútortipar, a forgalmazás helyzete a IV.—V.,- és várható alakulása a VI. ötéves tervidőszakban

Győri Ferenc

I.

1. A bútortipar és a bútortforgalmazás alakulása 1970-től

1970-es évek előtt a bútortiparnak hazánkban csak elvétve volt gyáripari múltja. Ennek megfelelően szellemi bázisa is csak korlátozott mértékben fejlődött ki. Nagy ereje viszont, hogy kiváló szakmunkásokkal rendelkezett, akik megőrizték a bútortorgyártás kézműves hagyományait. A bútortermékek a hiánycikkek közé tartoztak.

A lakásépítés növekvő üteme, az életszínvonal fokozatos javulása viszont egyre nagyobb mennyiségi és választéki követelményeket támasztott a bútortiparral szemben. A bútortipar ebben az időben szektorálisan rendkívül tagolt, technikai, technológiai színvonala alacsony volt — ezért a mennyiségi, választéki és minőségi követelményeket nem tudta kielégíteni.

Hasonló elmaradottság jellemezte a bútortkereskedelmet is. A kereskedelem értékesítő hálózatát 230 kis alapterületű bolt egység képviselte. Az egy boltra jutó összalterület 638 m², ebből az egy boltra jutó előadóter 159 m² volt. A hálózat alkalmatlan volt a dinamikus növekvő forgalmat és a bővülő választékot kulturáltan lebonyolítani.

A bútortipar és bútortkereskedelem IV. ötéves tervidőszakban történő fejlesztését Kormányhatározat (2030/1970. X. 26.) írta elő. A későbbiekben ezt az időszakot nevezte a szakma „Bútortipari rekonstrukció”-nak.

A határozat legfőbb célkitűzése az volt, hogy a lakosság részére történő bútortértékesítés legalább 50%-kal növekedjék. Az 50%-os termelő-kapacitás növelését (2,4 milliárd Ft értékű bútort) a meglévő fejlesztésre alkalmas üzemek rekonstrukciójának gyorsításával és az arra alkalmas kis- és közepes üzemek korszerűsítésével kellett biztosítani. A bútortellátás hosszabb távú megalapozására pedig korszerű, nagy termelékenységű bútortüzemek kialakítását, illetve létesítését írta elő a Kormányhatározat. A bútortkereskedelem fejlesztésére és korszerűsítésére 25—30 000 m² üzlethálózat, 40 000 m² tároló — keverő raktár-terület bővítését irányozta elő a belkereskedelem. Célként nyert megfogalmazást az anyagi eszközök elsősorban új, korszerű létesítmény formákra való koncentráció (nagy alapterületű lakberendezési áruházak stb.), valamint a bútortvásárlással összefüggő szolgáltatások kiterjesztése és a korszerű kereskedelem-szervezési elvek érvényesítése. Az előirányzatok a IV. ötéves tervben a következők szerint teljesültek: üzlethálózat bővítés 43 400 m², raktárterület bővítés 31 100 m²

A Kormány által előirányzott fejlesztéseknél összetételében eltolódás következett be a kiskereskedelmi üzlethálózat-fejlesztés javára, egyúttal a raktárterület bővítésének kárára, amely a későbbiek

folyamán, mint látni fogjuk, több probléma okozója lesz.

1.1 A bútortipar fejlődése:

A bútortipar a IV. ötéves terv időszakában az eredetileg jóváhagyott, mintegy 2 milliárd Ft beruházási ráfordítással valósította meg a rekonstrukciós programot, melynek eredményét 1970. évi színthez viszonyítva, az alábbi mutatók szemléltetik:

	1971—1975. között	
	Célkitűzés szerint %	Megvalósult növekedés %
Termelés	50	64
Állóeszköz-növekmény	96—100	92
Nyereség-növekmény	55—60	70
Rbl viszonylatú export	6—8	8
§ viszonylatú export	50—60	130
Létszámváltozás	3—4	2

A rekonstrukció során a fejlesztési eszközök 80%-a koncentráltan került felhasználásra.

Összeségében: 7 állami vállalat és 19 szövetkezet

valósított meg átfogó rekonstrukciót, illetve fejlesztést.

A rekonstrukció — iparpolitikai terület-fejlesztési szempontok figyelembevételével — főleg a vidéki vállalatokat érintette; azok ipari övezetbe való kitelepítésével, korszerű, magas fokú gépesített új üzemek létesítésével valósult meg (pl. Székesfehérvár, Nagykanizsa, Zalaegerszeg, Mátészalka, BUBIV központi lappaszabásüzeme). A termelés területi megoszlásának változását következő számok szemléltetik:

	Bútortermelés megoszlása %-ban		
	Budapest	Vidék	Összesen
Rekonstrukció előtt	40	60	100
Rekonstrukció után	10	90	100

A Budapest-vidék közötti termelési arány ilyen jelentős megváltoztatása nem volt problémamentes.

Számolva a budapesti munkaerőhelyzet romlásával, ezért beruházási eszközök 90%-a vidéken került befektetésre, vállalva a kockázatot a korszerű technika és a rendelkezésre álló szűk szellemi háttér és a gépsoros gyárakból 3—6 hónapos időtartamra munkások, technikusok, mérnökök utaztak ki az NDK-ba betanulásra. A kockázatvállalás eredményesnek bizonyult, a bútortiparban foglal-

kozott munkások létszáma 1970—75. között lényegében nem változott, az új gyárak 1—2 időszakos megingástól eltekintve gazdasági helyzetükben stabilizálódtak.

A fejlesztési eszközök 20%-a került a kis- és középüzemek fejlesztésére, mely abban a helyzetben szükségszerű arány volt.

A rekonstrukció hatására, a bútortipar anyagi-műszaki bázisának összetételében az alábbi arányváltoztatások következtek be:

	Összes állóalap %-os megoszlása		
	Gépek, berendezések, járművek	Épületek	Összesen
1970.	40,1	60,0	100,0
1975.	46,1	53,9	100,0

A főbb cikkcsoportok termelésében az alábbi fejlődés volt 1970—75. között:

Fényezett korpuszbútor	61 ⁰ / ₀
Kárpitozott ülő- és fekvőbútor	57 ⁰ / ₀
Konyha és beépített bútor	56 ⁰ / ₀
Gyermekbútor	83 ⁰ / ₀
Stil- és stilizált bútor	67 ⁰ / ₀
Egyéb bútor	104 ⁰ / ₀

A termelésnövekedés lehetővé tette, hogy a legfontosabb termékcsoporthoz a bútor hiánycikk jellege megszűnjék: a lakossági és közületi igények kielégítése mérhető módon javult. Ezzel egyidejűleg azonban — a mennyiségi javulás mellett — egyes cikkekben a választéki igényeket még nem sikerült kielégíteni.

Jelentős előrelépés történt a gyártmányok korszerűsítése, a termékösszetétel változása területén is, amely tükröződik abban, hogy 1977-ben, az 1960. előtt fejlesztett termékek 24%-át, 1961—70 között 48%-át, 1976-ban 10%-át tette ki az összes forgalmazott termékeknek. Ez egyúttal a gyártmányfejlesztés gyorsulására, a termékek élettartamának rövidülésére utal.

A kétmilliárd Ft-ot meghaladó rekonstrukciós program végrehajtása időszakában a bútortipar eszközállománya több mint kétszeresére emelkedett, *lényegét tekintve a bútortipari termék előállításának jelentős hányada nagyiparivá vált.* Kiemelkedőnek jelölhető meg a bútortipar általános műszaki színvonalának növekedése, amely a rekonstruktív vállalatok korpuszgyártásában a legfejlettebb színvonalat, több mint 60%-os arányban közelíti meg — az 1970. évi szint több mint 2,5 szerese — kárpitosgyártásban megközelíti annak 60%-os szintjét, amely az 1970-esnek, mintegy 4,5-szerese. Egyes technológiai csoportokban — lapalkatrészgyártás, felületkezelés — erősen megközelíti a legfejlettebb nemzetközi színvonalat.

Ez a gyors műszaki-technológiai fejlődés a munkamegosztás területén is — legalábbis vállalaton belül — éreztette hatását. A fejlődés lehetővé tette az alkatrészgyártás és szerelési tevékenység szétválasztását és külön-külön történő további fejlesztését.

Mіндеzen tényezők alapján megállapítható, hogy nagyvonalakban a bútortipar teljesítette a rekonstrukció főbb — vagyis a kereslet mennyiségben történő kielégítésére vonatkozó — előirányzatait. Ennek hatására lényegében ma a bútorkínálat globálisan, bizonyos választékbeli feszültségekkel megegyezik a kereslettel.

A fejlődés pozitív mennyiségi vonásai mellett szerkezetében számos negatív jelenség is tapasztalható. A jelentősen felgyorsult gyártmányfejlesztés ellenére ma a több mint 15 éve gyártott termékek a bútortermelés mintegy 30%-át, az 5 évnél régebben gyártott termékek 43—45%-át teszi ki és az utóbbi 2—3 évben bevezetett termékek mindössze 18% körüli nagyságot képviselnek.

Világosan felismerhetők a műszaki színvonal és a termelékenység között, valamint a műszaki színvonal belső szerkezetében meglévő ellentmondások. Míg a műszaki színvonal a fejlesztett üzemeknél 60%-ban közelítette meg a legfejlettebb nemzetközi szintet, addig a termelékenység — 1975. évi becslések alapján — erős szóródással és technológiai csoportonként változóan 10—15% között mozog. Különösen jelentős a műszaki színvonal növekedésének belső struktúrájában érzékelhető különbségek. Míg a lapalkatrészgyártás és felületkezelés színvonala 70—85% között mozog, addig a szerelés 42%, belső anyagmozgatás 60%, a tárolás-csomagolás 42% szintjét alig éri el.

Ez a körülmény arra utal, hogy a „teljesen” rekonstruált üzemek, vállalatok közel sem voltak teljesek, a pénzügyi eszközök nem kellő koncentrációja miatt egy-egy vállalat a korábban jobban elmaradt, vagy technológiai módosulás következtében komplex fejlesztése sem a főbb műveletcsoportokon belül, sem a főbb műveletcsoportok között nem valósult meg.

A fejlődés természetesen velejárója, hogy egy-egy szakágazatba sorolt vállalat termelési szerkezete a szakágazat átlagos műszaki és technológiai színvonala körül alakul. Ennek megfelelően a vállalatok többségénél a gépesítettség, a szerkezet technikai színvonala még technológiai csoportonként is hasonló képet mutat.

A rekonstrukció által biztosított műszaki és technológiai színvonalnövekedés — éppen mert a fejlesztés konkrét irányának meghatározása vállalati hatáskörben realizálódott — az egyes főbb technológiai csoportoknál párhuzamosan valósult meg. Ez okozta, hogy bizonyos területeken párhuzamos, a termelési igényeket meghaladó kapacitások jöttek létre. Másrészt a vállalati szinten létrehozott, többé-kevésbé ugyanazon technológiai csoportoknál megvalósított kapacitásfejlesztés (hiszen ezen csoportok alacsony műszaki színvonal növekedését, illetve a szükséges új technológiai csoportok létrehozását jelentették), a vállalatok közötti termelési és kooperációs kapcsolatokat a korábbi alacsony színvonalon tartották, illetve tartják. Amilyen mértékben előrehaladt a szakosítás és a specializáció az egyes vállalatokon belül, ugyanolyan mértékben idegenednek a vállalatok az egymás közötti kapcsolatok területén.

Az alkatrészgyártás viszonylag magas műszaki színvonala mellett az elő- és végszerelés még ma

is kézi munkával történik. A csomagolás pedig kritikán aluli annak ellenére, hogy ez több éve szakágazati, illetve vállalati kutatási-fejlesztési célkitűzéseként került meghatározásra. Nem véletlen tehát, hogy a bútorok minőségével kapcsolatos reklamációk nagy hányada a szerelésre, a nagyarányú bútorrongálódás pedig a csomagolás alacsony színvonalára vezethető vissza.

1.2 Bútorkereskedelem

A bútorkereskedelem fejlődését — az eddigi forgalom alakulásának tükrében — hosszú időszakon keresztül a kínálat határozta mennyiségi vonatkozásokban, majd napjainkban kisebb-nagyobb ingadozásokkal — néhány választékcsoport kivételével — mennyiségileg kielégíti a keresletet.

Az 1976. évi bútor eladási forgalom, mintegy ötszöröse az 1960. évinek, de 1965. évtől számítottan is kétszer duplázódott meg. A forgalom megduplázódása mindkét időszakban hozzávetőlegesen 6—7 évet vett igénybe. Ez nem csupán a bútorforgalom speciális sajátossága, sőt az 1960—70. közötti időszakban a tartós fogyasztási cikkek forgalmának évi 12,2%-os növekedésével szemben a bútorértékesítés évi növekedése átlagosan 9,4%-ot tett ki. Ez már a jelzett időszakban előrevetített két, összefüggő kérdést:

- a kínálat „minősége” erősen befolyásolja a vásárlókat és
- tartós fogyasztási cikkek egymással való versenyében a lakosság ebben a helyzetben nem a bútor részesíti előnyben.

A kínálati tényezők szerepét mutatja a bútorforgalom éves növekedési indexeinek — az éves jövedelem növekedésével sem összhangban levő — szóródása, (ahol a szóródás terjedelme 19%). Miközben a bútorértékesítés gyors ütemben növekedett, az értékesítési hálózat bővítése ettől jelentősen elmaradt, így az egyes évek kínálati ingadozása csúcsait egyre kevésbé volt képes követni. A termelési korlátok mellett egyre inkább a forgalmazás technikai bázisa vált szűk keresztmetszetté.

Az utóbbi 15 évben a növekvő lakossági jövedelmek és a nagyarányú lakásépítés indukálta kereslet realizálását kezdetben az ipari termelés mennyiségi hiányai, később a forgalmazási szféra fékezte le. A piaci viszonyokra a kereslet szívása volt jellemző, ebben az időben lényegében szinte hiánygazdálkodásról beszélhetünk. Természetes, hogy így kevésbé éleződtek ki a minőségi, választéki problémák, a keverőraktárak hiányai, stb. ezek a kérdések háttérbe szorultak.

A kereslet nyomozó túlsúlyának kiegyenlítésére alapozva következett be a bútoripar jelentős fejlesztése, majd ezt követően az értékesítő hálózat (elsősorban a DOMUS hálózat kiépítésének megkezdésével és előrehaladásával) növelése. A rekonstrukció eredményeként a bútorkínálat és a bútortermelés napjainkban érte el azt a szintet, amikor a kínálat mennyiségileg megegyezik a kereslettel.

A bútorkereskedelem fejlesztésén belül az értékesítő hálózat lényegében inkább csak a korábbi lemaradásait pótolta. A kínálat terjedelmé-

vel párhuzamosan növekvő választék nagyságának bemutatására és korszerű kereskedelmi módszerek alkalmazására azonban még ma sem alkalmas (kivéve néhány, igazán nagy alapterületű kereskedelmi egységet).

A termelési kapacitások mennyiségi igényeinek kielégítő nagysága, továbbá az elmúlt 10 év nagyarányú bútorvásárlásai következtében felhalmozódott lakossági bútorállomány olyan új piaci helyzetet teremtett, amely kizárja, hogy múltbeli tendenciákat extrapoláljunk teendőink alapjául. A múlt fejlődésének elemzése kapcsán levonhattunk néhány alapvető következtetést:

- a bútoripar és a bútorkereskedelem fejlesztése nem volt kellőképpen összehangolva;
- nem volt minden tekintetben koordinálva a várható értékesítés és a bútorkereskedelem fejlesztése;
- a mennyiségi szemlélet mellett — elsősorban a keresleti szívat kihasználva — elmaradt a minőségi oldal fejlesztése (használati minőség, csomagolás, választék, szolgáltatások stb.);
- a forgalmi csatornák „feloldásával” elmaradt a kölcsönkapcsolatokat erősítő tájékoztatói és információs folyamatok kiépítése kereskedelmen belül és ágazatok között.

Az új piaci viszonyok mellett döntő a fogyasztói igények megismerése és előterjesztése, valamint azok továbbítása és az annak megfelelő termelés. Ez elsősorban jól kiépített információs rendszert feltételez. Közelebbről vizsgálva a kialakuló új piaci viszonyokat, tendenciákat — az előzőek miatt — realisabb képet kapunk, ha különösen az utóbbi néhány évet vesszük nagyítólenccse alá.

A bútorkereskedelem forgalma a IV. ötéves terv időszakában folyóáron 69,8%-kal nőtt, az évi átlagos növekedés üteme 11,2%, az árak 26,2%-kal emelkedtek. A kiskereskedelmi hálózat 39 új szakbolttal bővült összesen 89,3 ezer m² összalapterülettel, amelyből az eladótér növekedése 43,4 ezer m²-t tett ki.

1.3. Az árukínálat jellemzői

A IV. ötéves terv időszaka alatt, a bútoripar korszerűsítése, rekonstrukciója, jobb kapacitás kihasználása következtében a lakosság bútorkeresletének mennyiségi kielégítése nagyrésztben megoldódott. A bútor kiskereskedelmi forgalom változatlan árakon a tervidőszak végére mintegy 6,2 milliárd Ft-ot ér el, 45%-kal magasabb, mint 1970-ben.

A lakáskultúra fejlődését nagyban befolyásolta az új lakások számának, a lakások átlagos szobaszámának növekedése. A lakások alapterületének és egyes helyiségek funkcióinak módosulása a lakás berendezésének, felszerelésének változását idézte elő. A lakosság kereslete módosult, növekedett az igény a kisméretű kárpitozott bútorok, öszszecsukható fekhelyek, egyedi, sok funkciót betöltő kisbútorok iránt.

A házigyári lakások azonos alapterületű beépítettségi foka, a bútorválaszték és a hagyományos bútorról eltérő bútor típusok iránti igényt növelte. A kereskedelmi kínálat nem minden eset-

ben tudott a fogyasztói elvárásoknak megfelelő választékú és minőségű áruval rendelkezésre állni. A bútortervezők és gyártók az ún. lakószoba, illetve szekrényfal garnitúrák kivitelezésével igyekeztek az igényeket megközelíteni.

A fejlődő bútorkínálatra a bővülő választék a jellemző, mintegy 500—550 konyha, lakószoba, gyermekszoba, hálószoba, kárpitozott bútortípusok és egyedi bútorok között választhatott a fogyasztó.

Ebben az időszakban a hazai ipar biztosítja az árualap 87—88%-át, míg az import a 12—13%-át. A bútorforgalomban az import szerepe már nem a mennyiségi hiány pótlása, hanem a választék szélesítése.

A mennyiségi áruellátás javulását nem követte azonban az áruellátás folyamatának és minőségének, valamint választékának javulása. A termékkibocsátás minősége igen különböző színvonalat képviselt, melyhez még a periódikus termelés negatív hatása is párosul. Mind az ipar, mind a kereskedelem szűkös raktárkapacitással rendelkezik — egy-egy bútortípusból féléves mennyiség jelenik meg, ami károsan befolyásolja az áruválasztékot és az uniformizálódás látszatát kelti. Sem az ipar, sem a kereskedelem nem fordított elég gondot az új termékek iránt jelentkező kereslet felmérése, a megfelelő bevezető propaganda megszervezésére. E tényezők, valamint a piaci helyzet nem kielégítő ismerete nehezen értékesíthető készleteket is eredményezett.

A IV. ötéves tervben előirányzott közületi értékesítés teljesítését, a tervidőszak folyamán bekövetkezett gazdaságpolitikai célkitűzések módosítása kedvezőtlenül befolyásolta. A kiskereskedelem közületi forgalma kb. a tervezett szinten alakul, a nagykereskedelem közületi értékesítése, fejlődési ütemben jelentősen alatta marad a tervezettnak. Az 1975. évi 1,1 milliárd Ft, 1972. évi áron mért közületi fogyasztás 18,0%-kal magasabb az 1970. évinél.

A közületi igények korszerű irodaberendezés, szálloda berendezés, üdülő és szociális létesítmények vonatkozásában jelentkeztek, de a nagykereskedelem árukínálata nem minden esetben tudott az elvárásoknak eleget tenni. Ipari kapacitás elégtelenség következtében, főleg ülőbútor vonatkozásában marad kielégítetlen a kereslet.

Az értékesítési feltételek változása

1970-ben, a 4 milliárd Ft-os bútor kiskereskedelmi forgalmat 230 bútorbolt bonyolította le. A bútörüzletek, a bolt és raktár együttes alapterülete nem érte el a 150 ezer m²-t, amiből az eladótér mintegy 36 ezer m² volt.

A hálózat elégtelenségére és összetételbeli elmaradottságára utal, hogy korszerű, nagyobb alapterületű egység a fővárosban kettő volt található. Az évről évre növekvő bútortervolumen, egyre szélesebb választékot, a kiskereskedelmi vállalatok és szövetkezetek a bemutatótér túlszűfülésével, a raktárból történő értékesítéssel, a kulturált kiszolgálás színvonalának terhére oldották meg.

A boltok elárúsító terének átlagos alapterülete a tervidőszak első felében 150—170 m². Egy szo-

babútor-garnitúra bemutatásának helyigénye 18—20 m². A bútorboltok — figyelembe véve a közlekedő területeket is — átlagosan kb. 5—15 garnitúra bemutatására adtak lehetőséget. Az egyidőben kapható teljes kereskedelmi áruválaszték bemutatására az üzlethálózat alkalmatlan volt, az egységek túlszűfoltak, a termelés és a kereslet között nagyobb eltérés mutatkozott, mint ami a valóság.

A nagykereskedelem forgalmát meghatározza, hogy az áru legnagyobb része tranzit forgalomban, a termelő vállalatoktól közvetlenül a kiskereskedelemhez kerül. A tranzit és raktári forgalom aránya évek óta lényegében változatlan, 75—25%. Az áruválaszték és áruvolumen növekedése következtében, a kereslet és kínálat közötti időben eltérések kiegyenlítésére — a rendkívül nagyarányú tranzitforgalom mellett — nagykereskedelem árukeverő funkciójának egyre jelentősebb szerepe lett. A nagykereskedelem jelenlegi raktárkapacitása mintegy 38 ezer m², 120—140 millió Ft áru tárolására volt alkalmas. A vállalat ugyanakkor napi átlagban, 10—12 millió Ft értékű árut szállított a kiskereskedelemnek, tehát a forgalom kismérvű szezonális hullámozása komoly raktározási problémák elé állította a nagykereskedelmet.

A bútorkereskedelem 1971—75. évi fejlesztésére hozott kormányhatározat:

- a lakberendezési hálózat fejlesztését, mintegy 24—30 ezer m²-ben;
- tároló-keverő raktárak fejlesztését pedig, mintegy 40 ezer m²-ben irányozta elő.

A megvalósulás során a tervidőszak végéig, mintegy 50—55 em² lakberendezési hálózat és 28—29 m² alapterületű tároló-keverő raktár épült fel.

A fejlesztés elsődlegesen az értékesítő hálózat bővítésére koncentrálódott, tekintve, hogy ezen a területen a legnagyobb a feszültség, s elsődlegesen az teremti meg a forgalom bővülésének feltételeit, a kulturált kereskedelmi kiszolgálás formáit. Budapesten és 8 megyeszékhelyen épülő, korszerű nagy alapterületű lakberendezési áruházzal 36,5 em² hálózati alapterület növekedést jelentett.

Az új egységek belépésével mintegy 1,5 milliárd Ft többletforgalom lebonyolítása válik lehetővé. Ezzel a fejlesztéssel az érintett megyeszékhelyeken és Budapest területén részben feloldódtak a bútorforgalmazás feszültségei.

A IV. ötéves tervben létesülő tároló-keverő raktárak kiskereskedelmi értékesítést folytató bemutatóteremmel is rendelkeznek. A raktárfejlesztésekre Győrött, Nagykanizsán és Miskolcon került sor. A vidéki árukeverő és szervező raktártevékenység a vonzáskörzethez tartozó kiskereskedelmi hálózat jobb kiszolgálását eredményezi.

1.4 A bútorterv háttériparának IV. ötéves tervi fejlődése.

A bútorterv, bútorforgalmazás problémáinak megértéséhez, a fejlődés elemzéséhez feltétlenül szükséges az alapanyaggyártás, szerelvénygyártás, lakástextilipar kapcsolódó fejlesztésének elemzése. A szakirodalomban található a háttéripár-, bútorterv-, bútorkereskedelem hármasságának egy-

vertikumban ún. „bútorgazdaságban” való közös kezelése. Ettől azért tekintek el, mivel ezek az egységek mind iparirányítási, ágazati irányítási, minisztériumi felügyeleti, mind pedig a vállalati kooperációs kapcsolatok oldaláról különálló vertikumok.

1.4.1. Fűrészipar:

A fűrészipar jelenlegi kapacitása 2,2–2,3 millió m³ alapanyag feldolgozását teszi lehetővé. Ebből a kapacitásból a IV. ötéves terv során 400 em³ lombos és 500 em³ fenyő alapanyagot feldolgozó kapacitás került korszerűsítésre. Ezt elsősorban az alapgépeken (keretfűrész, rönkvágó, szalagfűrész) és a rönk-, illetve anyagtereken végrehajtott részleges gépesítés (daruk, targoncák) növelésével, korszerűsítésével sikerült elérni. Ennek általános beruházási szükséglete 0,4–0,5 mFt/m³ volt.

1975-ig a fűrésziparban gyakorlatilag nem volt olyan szárítóberendezés, amely a bútorigar számára lehetőséget biztosíthatott volna azonnali feldolgozásra alkalmas fűrészáru, alkatrész szállítására. 1980-ig, 80 em³ ilyen szárítóképességű létrehozása lett tervbe véve, amiből 1980-ig csak mintegy 50 em³ valósult meg.

A szárítási technológia korszerűsítése, illetve megteremtése költségigényes beruházás. Fajlagos beruházási igénye átlagosan 15 mFt/m³ fűrészáru. Jelenleg 5–8 em³ fűrészárut feldolgozó bútoralkatrészt is termelő olyan kapacitás áll rendelkezésre, ahol a készterméket szárítani is tudják.

A fűrészipar összkapacitásának, mintegy 200–300 em³-es növelését szükséges 1985-ig megvalósítani, ugyanakkor nem kis nehézséget jelent, hogy a meglévőből — beleértve a fejlesztést is — csupán mintegy 1200 em³ a korszerűnek mondható, illetve elfogadható mértékű.

1.4.2. Rétegelt lemezgyártás:

A IV. és V. ötéves terv során, a lemezipar területén mindössze 6 em³ székülés, illetve speciális lemez termelését biztosító kapacitás létrehozását sikerült megoldani, ami lényegében 1979-ben kezdett termelni. A beruházás összege 200 m Ft-ot tett ki. A többi lemezipari kapacitás korszerűtlen, teljes gépi rekonstrukció megvalósítása halaszthatatlanul szükséges.

1.4.3. Hagyományos bútortalap-gyártás:

Sem a IV., sem az V. ötéves terv időszaka alatt korszerűsítésére nem került sor. A meglévő kapacitás mind mennyiségében, mind minőségében, korszerűtlen, teljes rekonstrukció megvalósításával tud csak a további igényekhez megfelelni.

1.4.4. Furnérgyártás:

A IV. ötéves terv időszaka alatt 4 millió m², míg az V. ötéves terv időszaka alatt további 4 millió m² korszerű kapacitás létrehozására került sor. A beruházás összege 40, illetve 55 millió Ft értéket tesz ki. Már lényegében 11 millió m² korszerű, illetve elfogadható kapacitás áll rendelkezésre. A fejlesztés irányát fémjelzi, hogy ma már mintegy

2 millió m² méretre szabott terítéket szállít a felhasználók részére.

1.4.5. Farostlemezyártás:

Az V. ötéves tervben megvalósításra került 45 et kapacitásbővítés, mintegy 500 millió Ft beruházási költséggel. A többi — rendelkezésre álló — kapacitást korszerűtlennek lehet minősíteni, rövid időn belül további korszerűsítési megoldása elengedhetetlenül szükségesnek látszik.

A fejlesztés során előtérbe került az alkatrészgyártás megoldásának szükséglete is, ennek során bizonyos nagyságrendekben farostlemez leszábo kapacitás létrehozására is sor került, amelynek segítségével a termelés kis hányadánál lehetőség nyílt az egyedileg megadott, pontos méretre való leszábo megvalósítására.

1.4.6. Forgácsolás-gyártás:

A IV. ötéves terv időszakának végére mintegy 350 millió Ft beruházási költséggel 80 em³ kapacitásbővítéssel létrejött a finomfelületű forgácsolás-gyártási kapacitás.

Az V. ötéves terv eddigi időszaka során megvalósításra került 110 millió Ft beruházási költséggel 35 em³ felületkezelő kapacitás, ezzel párhuzamosan a vásárosnaményi üzem meglévő kapacitását, 710 millió Ft-os beruházással 90 em³-es nagyságrendben növelték.

Ezen időszak alatt 27 em³ kapacitással és 330 millió beruházási költséggel a cementkötésű forgácsolás-gyártás is megkezdődött. Ez ugyan közvetlenül nem érinti a bútorigart, közvetve azonban oly módon, hogy ennek egy része bútorigari felhasználásra alkalmas forgácsolót vált ki. A forgácsolás-gyártó kapacitás további része korszerűtlennek minősíthető.

1.4.7. Lakástextilipar:

A hazai bútorszövet termelésnek két nagy ipari bázisa van a Lakástextil Vállalat és a Soproni Szőnyeggyár. Az 1975-ös tényszámokat tekintve az előbbi, a teljes termelési érték, mintegy 80%-át képviseli. A fennmaradó 12–14% tíz kisüzemi gyártóegységben kerül előállításra. A hazai termelés 5–7%-a került exportra és közel azonos nagyságrendben változott az import mennyisége is.

A lakástextilipar korszerűsítésére a textilipari rekonstrukciós program keretein belül került sor. Ez jelentősen növelte mind a fonalgépgyártás, mind a szövés és hurkolás műszaki-technológiai színvonalát. Bár a lakástextiliák választékát és minőségét bizonyos mértékig befolyásolják az állati-növényi alapanyagok minőségének nem mindenkor kielégítő volta, ennek ellenére a lakástextilipar felkészült a bútorigar választéki, mennyiségi és minőségi igényeinek kielégítésére. Annak, hogy ez az összhang eddig nem teremtődött meg, nem feltétlenül a lakástextilipar fejlettsége az oka, hanem egyéb tényezők határozzák meg.

Ez a körülmény több éves problémát hordoz magában, mely — a vevőigény lassúbb és korlátozott kielégítéséhez,

— a bútóripar feldolgozási nehézségekhez,
— a bútórszövet-gyártók gyártmányfejlesztési tevékenységének korlátozásához vezet, valamint számos járulékos gondot okoz mindhárom tevékenységben (bútórértékesítés, bútorgyártás, szövetgyártás).

E területen a közeljövőben a cél egyezőségét biztosító megoldásnak kell létrejönni. Az esetenkénti személyes kapcsolatok a bútórszövet felhasználás mennyiségét tekintve elhanyagolható hatásúak, azonban szükséges velejárói a bútóripari gyártmányfejlesztésnek, illetve váratlanul jelentkező kereskedelmi igényeknek, melyet a múltban és jelenben is a bútórszövetgyártók rugalmasan követnek.

1.4.8. Műanyagipar:

A bútóripari anyagstruktúra változásában alapvető a szerkezeti műanyagok növekedése. Emellett várhatóan emelkedik a jelenleg is használt műanyag típusok felhasználása.

A bútóripar és műanyagipar közötti eddigi kapcsolatok sok nyitott kérdést tartalmaznak és nincs összhang a fejlesztésben. Nem eldöntött kérdés az sem, hogy miféle műanyag alkatrészeket lehet a feldolgozóiparban gazdaságos vertikális felépítésben előállítani és miféle műanyag alkatrészeket szükséges az alapanyaggyártó műanyagiparban kifejleszteni, illetve továbbfejleszteni.

A műanyagok bútóripari alkalmazása a nemzetközi munkamegosztási és kooperációs kapcsolatok szélesítését igényli, miután a hazai szükséglet alacsony értéke a tömeggyártás követelményeit nem elégíti ki. Ez a tény indokolja az egyes műanyagfélésekben felmerülő igények meghatározását a hazai és a várható export igényeket alapul véve.

A bútóripar ezideig nem tudta kialakítani elfogadható formában az egyes műanyagokkal szemben megkövetelt paramétereket és árviszonyokat, ami még napjainkban is gátolja a bútóripar igényeit kielégítő műanyag alkatrészek és termékek kifejlesztését.

1.4.9. Szerelvénygyártó ipar:

A bútóripar és szerelvénygyártó ipar kapcsolata nem biztosítja a bútóripar szükségletének kielégítését.

A bútóripar jelenleg szerelvény-szükségletének,

65,8⁰/₀-át belkereskedelemből,
24,9⁰/₀-át közvetlen gyártóktól,
9,3⁰/₀-át tőkés importból szerzi be.

Hosszú évek óta sem sikerült az egyes szerelvény-csoportokban a mennyiségi, de még inkább a minőségi igényeket kielégíteni, elsősorban ezek viszonylag kis volumenük miatt (főleg díszítő, külső szerelvények).

A bútóripari szerelvények zöme a fémtömeg-cikk kategóriába tartoznak, s előállításuk csak tömegmérétekben gazdaságos. (A 10⁰/₀-os import nem a valódi igényeket mutatja). Ezért a díszítő szerelvények jelentős részét a jövőben is importból célszerű beszerezni.

A hazai szerelvénygyártásban alapvető probléma, hogy a 32 gyártó vállalatból, csak 5-nél éri el a szerelvénygyártás az össztermelés 1/3 részét, s így többségében a decentralizált termelési feltételek között a korszerű gyártás feltételei hiányoznak, és ebben a szerkezetben meg sem teremthetők. Ennek következménye, hogy az 50⁰/₀-os importvám-mal terhelt, de minőségben sokkal korszerűbb szerelvények olcsóbban kerülnek a bútóriparhoz, mint a hazai előállításúak.

A szerelvénygyártás fejlesztésében jelentkező lemaradás felveti a vertikális kapcsolatok mellett a szervezeti kapcsolatok rendezését is. Szükséges megvizsgálni, hogy a tömegben nem gyártható egyes szerelvények előállítása — az import csökkentés érdekében — hogyan illeszthető be a bútóripari fejlesztési és termelési szerkezetébe, miután jelenlegi szervezeti formában nincs meg és nem is teremthetők meg a feltételek a kívánatos fejlődési irány kibontakoztatásához.

A bútóripari kötőelemek közül jelentős tételt kizárólag a facsavarok képeznek. A többi kötőelem — szög, kapocs, metrikus menetű csavarok — részaránya mind mennyiségben, mind értékben jelentéktelen az összes anyagfelhasználásban.

2. A bútóripar és bútókereskedelem fejlődése az V. ötéves tervben:

Mint a IV. ötéves tervi fejlődés bemutatása is alátámasztotta, ez a tervidőszak csak a kezdeti lépéseket biztosította a bútóripar „nagy iparrá” válásának útján.

Messze volt még egy jól szervezett ipari-kereskedelmi széles kooperációs alapokon nyugvó, vertikális megteremtése. Ennek érdekében határozott intézkedések születtek. Az V. ötéves tervi fejlesztések koncepciója három ágazat egyeztetett közös elképzeléseként került kimunkálásra.

Ezen cikk keretei csak a bútóripari, bútókereskedelmi elképzelések és azok megvalósításának folyamatát teszik lehetővé bemutatni.

2.1. Műszaki-gazdasági célkitűzések az V. ötéves tervben:

2.1.1. *Az ipar területén:* A IV. ötéves tervben megkezdett beruházások befejezése, a tervidőszakban alapvetően a kis- és középüzemek fejlesztése, a lakosság bútorellátásának további javítása és konvertábilis kapacitások létrehozása, bővítése érdekében végső soron az iparral szemben támasztott mennyiségi, minőségi és választéki követelmények kielégítése, a szocialista integráció egyidejű kiszélesítésével.

2.1.2. *A belkereskedelem területén:* A lakberendezési áruházak hálózatának további bővítése, értékesítési körzetenként nagy alapterületű bútóraktárak létesítése, a meglévő bolthálózat szakosítása és a kereskedelmi tevékenység módozatainak bővítése.

2.1.3. *A bútóripar és kereskedelem összehangolt fejlesztésének* — az igények maximális kielégítésén túlmenően — *alapvető közös célkitűzései:* a termelés és forgalmazás térben és időben történő koordinálása, a termelt áruknak a fogyasztó-

hoz történő kulturált eljuttatása feltételeinek biztosítása, a termelési kapacitások maximális kihasználása és az export-import tevékenység segítségével történő nagysorozatok termelési feltételeinek biztosítása, a fogyasztók részéről támasztott differenciált követelmények megismerése és kielégítése.

- Az 1976—80. közötti időszakban, a bútoringatlan termelésnövekedési évi ütemét 6—8% között prognosztizálták, a lakossági bútorfogyasztás 7—8% között, a szocialista viszonylatú export 9—15% között, a tőkés viszonylatú export 8—14% között került meghatározásra. A növekedés üteme és differenciáltsága összhangban volt a termelőerők fejlesztésére előirányzott célkitűzésekkel, továbbá a fogyasztói igények választék szerinti kielégítésére való törekvésekkel, valamint az államközi tervkoordinációs tárgyalások eredményeivel.
- A termelési szerkezetet úgy kellett tovább javítani, hogy egyrészt növekedjen a dollár viszonylatú export termékek részaránya, másrészt a gyártandó termékekhez felhasznált importanyagokat (tőkés import) lehessen megtakarítani, mivel az mintegy 16—20%-os részarányt képviselt.
- 1975—80. között, a lakossági bútorszükséglet — a fogyasztást befolyásoló tényezők alapulvételeivel — 1972. évi termelői árszinten 40—47%-kal nő volumene 1980-ban 6,9—7,2 milliárd Ft-ot fog elérni.
- Az egy családra eső bútorfogyasztás 1970-ben 1230 Ft, 1975-ben 1800 Ft, és 1980-ban 2450 Ft között fog alakulni.
- Számoltak a szocialista viszonylatú bútoringatlan növekedésével, miszerint az államközi kontingensek az 1975. évi 16,5 millió Rbl értékről 1980-ra 25 millió Rbl-ra emelkedik. A bútoringatlanhoz viszonyítva, az összes bútoringatant az 1975. évi 10,5%-kal szemben, ekkor már 11,2%-os részarányt fog képviselni.
- A bútorexport növekedési üteme a kis- és közepesüzemi fejlesztésekkel összefüggésben 1975—1980. között dinamikusabb lesz. A szocialista és tőkés viszonylatú export volumen az összes bútortermeléshez viszonyítva 17—19%-ot képvisel.
- Az előirányzott fejlesztési célkitűzések végrehajtása után, a bútoringatlan szakágazat termelő kapacitása 1980-ban mintegy 12 milliárd Ft-ot éri el, amelyhez a tervidőszakban 1,5 milliárd Ft termelési kapacitás-növekedés szükséges.
- Ezen bővítéssel megvalósítható a IV. ötéves tervben megkezdett rekonstrukciós fejlesztések befejezése, a kiemelt kis- és közepesüzemek fejlesztése, a szociális ellátottság színvonalának javítása, az iparág szellemi bázisa anyagi-műszaki alapjának megteremtése.
- Az ipari értékesítési és a vállalati szervezeti formák továbbfejlesztésével, már akkor szarntak az egyszerű társulások, illetve közös vállalatok egyidejű bevonásával.
- A lakberendezési áruházak területét 1976—80. között, 15 000—21 000 m²-rel tervezték növelni.

— A tervidőszak végén a kereskedelem rendelkezésére álló és értékesítéssel összefüggő területek alakulása:

Megnevezés	Összes alapterület 1980-ban m ² -ben	
	I.	II.
Összes eladótér	96 600	102 600
Nagyker. raktárterület	104 800	109 800
Bolt és raktár alapterület	223 200	229 200

- A termelő alapok fejlesztése mellett sokirányú egyéb célkitűzés megvalósítása volt szükséges a gyártmány, a gyártás, a technológia fejlesztése területén, valamint az ipari és belkereskedelmi vállalatok közötti együttműködésben, amelyek együttesen eredményezik a bútoringatlan színvonalának emelkedését.
- A fejlesztések hatására az ipari termelés területi elhelyezkedése a forgalmazás főbb körzeteihez igazodik, így a termelés és forgalmazás területi és időbeni összehangoltsága tovább fokozódik.
- A bútoringatlan termékek anyagösszetétele közelíti a hazai adottságot — növekszik a lágylombos faanyagok, az aglomerált lapok, könnyűfémek, műanyagok felhasználása, fokozódik a furnér helyettesítése, a fóliák, a furnérnemesítés és a pigmentek alkalmazásán keresztül,
- A bútoringatlan faalapú anyagai — kivétel a furnérigényeinek kielégítése az elsődleges faipar tervezett rekonstrukciójával összefüggő fejlesztési előirányzatokban került meghatározásra, s a célkitűzések a bútoralkatrészekben történő kooperáció széles körű kiterjesztésének a feltételeit is tartalmazták. Az igények maradéktalan kielégítése vonatkozásában azonban az export és hazai felhasználású anyagok arányai jelentős különbsége és a bútoringatlan termékek ármegállapítási kötöttsége miatt további nehézségekkel kellett szembenézni.

2.1.4. Az összehangolt fejlesztési célkitűzések tartalmi vonatkozásai a következők voltak:

- Az iparfejlesztés és a forgalmazás területi összehangolása oly módon, hogy a szállítási utak és költségek minimálisak legyenek, mely vonatkozásban elsősorban az ország északi körzeteinek iparfejlesztési támogatása indokolt.
- A termelésnövekedés ütemének nagyságánál a forgalmazáshoz szükséges eladótér és raktárterület gyorsabb ütemben kell, hogy növekedjen, mely azonban a tervidőszakban még csak részben biztosítható.
- A termékeknek a fogyasztóhoz történő sérülésmentes eljuttatása érdekében a bútorcsomagolást egységes elvek szerint kellett megoldani, míg a korszerű szállítóeszköz-parkot mindkét területen fokozatosan be kellett szerezni.
- A csomagküldő kereskedelmi árusítás gyártmányfejlesztési, termelési, propaganda a forgóalap finanszírozás kérdéseit együttes és arányos teherviseléssel indokolt fejleszteni és biztosítani.

- A forgalmazónak az export-import tevékenység választékbővítés céljára történő termékcserejének megszervezésén keresztül elő kellett segíteni az ipar nagyszáriás termelészervezési lehetőségét.
- A fogyasztói igények sokoldalú megismerésére az ipar és a kereskedelem együttes piackutatási tevékenységet kell folytasson, de egyidejűleg a lakáskultúra fejlesztése érdekében, az esztétikailag és funkcionálisan nagyobb értékű bútorok kereslete irányában kell a fogyasztók ízlését befolyásolni.

2.2. Az V. ötéves terv teljesítésének elemzése

2.2.1. A termelés és értékesítés alakulása:

A bútorigari szakágazat ötéves tervében a folyó áras termelési előirányzat az 1975. évi 8079 millió Ft-tal szemben, 1980-ra 13 700 millió Ft volt, mely az időközben bekövetkezett devizasorzó változás miatt 13 540 millió Ft-ra csökkent. Ezzel az előiránnyal szemben csak 11 500 millió Ft elérése realizálódott. Oka ennek, hogy a termelés volumenének éves növekedési üteme, részben tudatos vállalati magatartás, részben külső tényezők (alapanyag ellátási problémák, szocialista export lehetőségek csökkenése) hatására a tervidőszak elejei 8–9%-ról 1980-ra 2,5–3,0%-ra esett vissza. Ez a tendencia egybe esett a népgazdasági főfolyamatok kívánatos alakulásával. A műszaki-gazdasági koncepcióban az 1980. évi termelési szint valamelyest magasabb szinten — 12 100 millió Ft — került meghatározásra. A két színvonal közötti különbséget az 1979–80-as évek jelentősen csökkenő termelésnövekedési üteme okozta. A csökkenés mellett figyelmet érdemel a termelésnövekedés évenkénti jelentős hullámszerűsége. A belföldi keresleti viszonyok beszűkülése, illetve hirtelen megnövekedése jelentősen éreztette hatását, (pl 1977-ben, 5%-ot esett vissza!).

A tervidőszakban a szakágazat jelentős lépéseket tett a belföldi ellátás javítására, mind mennyiségi, mind választéki értelemben.

Az V. ötéves tervben csak a lakossági fogyasztás mértéke került meghatározásra, így a szakágazat nagy- és kiskereskedelemnek történő szállítási volumenét közvetett számításokkal alakították ki (8,0–8,2 milliárd Ft). Ezt a szintet nem érte el a szakágazat, mintegy 300 millió Ft-tal alatta maradt.

A globális mennyiségi teljesítés mellett több tendencia kedvezően, ill. kedvezőtlenül alakította a mindenkori belföldi bútorturpiaci helyzetet.

Kedvezőnek ítélni, hogy termék fősoportonként (szekrény, kárpitosbútor, szék stb.), a mennyiségi kielégítettség hosszabb távon kielégítő. Jelentősen bővült a választék szekrényekből (Kanizsa, Zala, Szatmár, B. Gy.) kárpitos termékekből (SZKIV, Kanizsa, Bgy.).

Kedvezőtlen tényező viszont, hogy a kereslet ilyen rapszódikus alakulása felkészületlenül érte mind a kereskedelmet, mind az ipart. Mivel az importlehetőségek gyakorlatilag alig bővültek, ill. a tőkés import készbútor fokozatosan csökkent a belföldi kereslet legkisebb változása közvetlenül

érintette a gyártó vállalatot. Nem tudta ezt a hatást csökkenteni sem a kereskedelem sem az ipar, mivel gyakorlatilag hazánkban — nagyobb volumenben — készbútor tervszerű raktározására nincs lehetőség. Az eddig alkalmazott kényesszerraktározás sem lehet hosszabb távon megnyugtató megoldás, mivel jelentős minőségromlást okoz.

2.2.2. A rubel elszámolású bútorexport az öt év átlagában gyakorlatilag szinten volt (630–680 millió Ft). Ettől csak az 1977–78. évek kivételek, amikor a belföldi kereslet visszaesése miatt 750–760 millió Ft-ra emelkedett.

A szocialista exporton belül legjelentősebb a szovjet piac, amely kiszállításaink mintegy 80%-át veszi fel. A szovjet bútorexportban két cikkcsoport a jellemző:

- a lakossági igények kielégítő stíl és stilizált bútorok,
- a közületi bútorok (szállodák, kollégiumok, üdülők berendezései).

Az 1977-ben a belföldi bútorfogyasztásban bekövetkezett mérséklődés következtében, a külkereskedelemmel történt előzetes tárgyalás alapján lehetőség nyílt az államközi szerződéseken felül — állami visszatérítési lehetőség nélkül — 1,5 millió Rbl nagyságrendű bútor kiszállítására.

A tapasztalatok azt mutatják, hogy a vállalatok a pótkontingenst nem vették olyan mértékben igénybe, mint amilyenre lehetőség volt. A rendelkezésre álló rövid idő mellett ebben jelentősen közrejátzott, hogy az állami visszatérítés (lakossági bútornál 12%, közületi bútornál 3%) elmaradása nem hozott volna kedvező vállalati eredményt.

A szocialista bútorexport devizakitermelése egyébként kedvezőnek ítélni, 1977-ben 36,20 Ft/Rbl.

Positívan, hogy 1977-től új vállalatok (Kanizsa Bútorgyár, Székesfehérvári Bútoripari Vállalat) kapcsolódtak a Szovjetunióba exportálók közé modern, kárpitosított és korpuszbútorok kivitelével.

A bútorigari szocialista exportja nemcsak jelentős politikai kérdés, hanem létjogosultságát gazdasági megfontolások is igazolják: vállalatainknak a szocialista export biztonságos értékesítést jelent. Az ún. „három lábbon állás” elmélete helyességét az utóbbi idők igazolják, mert a tőkés exportban rejlő bizonytalanságok és a belföldi értékesítésben jelenkező nehézségek mellett kedvező egy biztos pont.

2.2.3. A tőkés export a szakágazat legdinamikusabban növekvő értékesítési relációja. Az 1975. évi 308 millió Ft-ról 1270 millió Ft-ra nőtt, amely jelentősen meghaladta az előirányzatot. (25 millió \$-ral szemben 39,4 millió \$). Az elért jelentős növekedés és túlteljesítés a szakágazat V. ötéves tervi fejlődésének legkiemelkedőbb eredménye. A legnagyobb exportőr a SZKIV mellett — amely egyharmadát adja a tőkés kivitelnek —, új nagy- és középvállalatok kapcsolódtak be (Cardó B. Gy., Kanizsa, Zala, Bácska, Balaton B. Gy.) az exportba és váltak hosszabb távon bázisvállalattá. Új szintet hozott a tőkés piaci kapcsolatokba a tőkés cégekkel kötött kooperációs szerződések (Cardó, Bácska) gyakorlata is.

2.2.4. A tőkés export gazdaságossága, az export-termelést végzők érdekeltiségi problémái:

A bútóripari tőkés export gazdaságosságának hatékonyságánál kedvező fejlődés volt tapasztalható.

Mivel az uralkodónak tekinthető sajtószámlás kapcsolati formában önköltségi adatok nem állnak rendelkezésre, a vizsgálatot csak ár/ár mutató alapján tudtuk elvégezni.

Az ARTEX Külkereskedelmi Vállalatban keresztül bonyolított tőkés bútorexport devizakitermelése az 1976. évi 51,90 Ft/\$-ról 1977. évben 50,20 Ft/\$-ra javult.

A bútóripari export népgazdasági szintű hatékonysági vizsgálata is kedvező képet mutat. Az export nettó költségeit alapul véve a könnyűipar szakágazatai között a bútóripar a nem rubel elszámolású exportnál az 1. helyen állt.

A kedvező rangsorolás ellenére, a magyar bútóripar — és ezen belül különösen néhány felügyeleti nagyvállalat — nem kellően volt érdekelt a népgazdasági szempontból fontos tőkésexport fokozásában. Olyan helyzet alakult ki, hogy a bútóripari vállalatokat a hazai bútóriparértékesítési nehézségek, a fejlesztési-beruházási lehetőségek és a központi iránymeghatározások jobban rászorították a tőkés export növelésére, mint a tőkés export termelésben rejlő anyagi érdekeltiség.

Úgy tűnt, hogy a bútóripari vállalatok érdeke ütközik az export döntő részét bonyolító ARTEX Külkereskedelmi Vállalat érdekeivel és ebből következően az ország számára egy hasznos és hatékony exporttevékenységnek kevés volt a perspektívája és nem fejlődött a kívánt vagy lehetséges mértékben.

Ezt a véleményt az alábbiak igazolják:

A tőkés bútorexport 94%-a sajtószámlás konstrukcióban bonyolódott. Az ARTEX Külkereskedelmi Vállalat átlagos szubvenció kulcsa, az V. ötéves terv első két évében 35,3% volt, amit a Külkereskedelmi Vállalatnál jelentkező magas nyereség elvonása és a szabályozó módosítása miatt 1978. január 1-től 31%-ra csökkentették.

Ezzel szemben állt a bútóripari termékek tőkés exportjára megállapított 39,8%-os szubvenció kulcs, amit a bizományosi formában exportáló és 6%-os részarányt képviselő vállalatok változatlanul megkaptak. Ilyen körülmények között adódik a következtetés levonása: az ARTEX a forgalom döntő többségét kitevő sajtószámlás kapcsolatban nem képes biztosítani a bútóripari vállalatok és szövetkezetek számára a tőkésexport plusz forrást, vagyis a 39,8%-os szubvenció kulcsnak megfelelő ipari termelői árakat.

Fentiekből szinte egyenesen következne a megoldás: a teljes körű bizományosi export megvalósítása.

A kérdés azonban ennél összetettebb. Kétségtelen, hogy néhány nagyvállalat esetében — megfelelő előkészítés után előrelépést jelentett volna a bizományosi formára történő áttérés, melyhez azonban jelentős mértékű forgóalap-többlet és egy ütőképes, jól informált, külkereskedelmi téren tapasztalt apparátus kiépítése lett volna szükséges.

Kistermelők vonatkozásában ugyanakkor a bizományosi kapcsolati forma még elvileg sem jelent előnyt. A kétségkívül jelentkező többletköltségek mellett, olyan előnyről kellene lemondani, ami az ARTEX Külkereskedelmi Vállalatnál az összevont rendelkezésre álló sajtószámlás kapcsolati formából adódóan különböző átcsoportosításokra, preferenciákra ad lehetőséget.

2.2.5. A termékszerkezet változásának bemutatása

A bútóripar évek óta súlyt helyezett a gyártmányfejlesztésre, bár ennek eredményeivel 1980-ra még nem elég markánsan találkozhatunk. Az új választék kifejlesztésén és bemutatásán túl, egészen 1976-ig 2—3 év is eltelt, amíg a vevők előtt az új termék megjelent.

Az új termékek gyártásbavétele nem minden esetben valósult meg a piacon befutott termékek gyártásból való egyidejű kivonásával, néhány vállalatnál többféle termékhez való piaci ragaszkodás időszakos gyártást és a gyártás bonyolultságai fokának a növekedését eredményezte (pl. Cardó Bútógyártás).

Pozitív eredményként értékelhető, pl. a Zala Bútógyár új termelésirányítási rendszere, amelynek lényege, hogy az alkatrészgyártás nagyobb volumenben, időben váltakozva, a készáru-szerelés és kiszállítás napi ütemezésben történik. Az egyidőben gyártott nagyobb választék megbízhatóan és folyamatosan „színesítette” az ipari kínálatot.

1977-ben felülvizsgálták 17 legnagyobb vállalatnál a termelés összetételét, a termékek gyártásbavételi ideje szerint, amely a következőképpen alakult:

1976-ban kifejlesztett termékek adták a termelés	9,4%/0-át
1971—75. között kifejlesztett termékek	64,8%/0-át
1961—70. között kifejlesztett termékek	22,1%/0-át
1960. előtt kifejlesztett termékek	3,7%/0-át.

A bútóripar által gyártott termékek közül 1976-ban, a több piacon értékesíthető termékek részaránya 10% volt, 1977-ben már mintegy 20%, 1978-ra ez az arány tovább növekedett, elérte a 25—26%-ot.

A bútóripari termékek gyártási életgörbéjének vizsgálatából arra lehetett következtetni, hogy szekrényfalaknál a maximális szérianagyság 7—8000 db/év, s ezt a piacon való megjelenés után. 3—4 éven belül lehetett elérni. A nagyobbítható heverők, kárpitozott garnitúrák esetében, a gyártási nagyságrend elérte a 10—12 000 darabot. Egyes típusokból azonban 6—8 éven keresztül is tartható ez a termelési nagyságrend.

2.2.6. Beruházások alakulása

Az V. ötéves terv számítási anyaga a bútóripar fejlesztésére 1,33 milliárd Ft-ot irányzott elő, a vállalati tervek összesített adatai ezt az értéket jelentősen meghaladták. A szakágazat beruházásai 1980. évre meghaladták a 2,1 milliárd Ft-ot. A beruházási többlet oka alapvetően az, hogy a termelőegységek nyereségből képzett fejlesztési alapja magasabb volt a tervezettnél. A beruházási hitel

és állami támogatási igény, illetve tényleges felhasználás a számítási anyag értékénél viszont lényegesen alacsonyabb.

A szakágazat beruházásainak mintegy 40%-a vegyes forrásból valósult meg, a nagyobb hányad saját forrás felhasználásával realizálódott.

Jelentősnek minősülő rekonstrukciós beruházást a Cardó Bútorgyár (67 millió Ft), a Kanizsai Bútorgyár (79 millió Ft) és az Iskolabútor- és Sportszergyár (70 millió Ft) hajtott végre. A konvertálható export árualap bővítésére a Szék- és Kárpitosipari Vállalat (65 millió Ft), az Agria Bútorgyár (56 millió Ft) és a Bácska Bútorgyár (47 millió Ft) valósít meg gépi fejlesztést. Az említett beruházások többsége befejeződött, 1980. végéig az üzembehelyezés megtörtént.

A beruházások terén gondot jelentett a pénzügyi források szükséges összegének biztosítása, miután, a szigorú pénzügyi feltételek miatt több esetben pénzügyi okok miatt az indokoltnál szerényebb fejlesztés volt csak végrehajtható.

3. A IV. ötéves tervi rekonstrukció és az V. ötéves tervi fejlesztések után 1980-ra kialakult helyzet

A bútorigipari szakágazat elmúlt 10 éves fejlődési időszakának értékelése, elemzése során megállapítható, hogy az a IV. ötéves tervi rekonstrukció során, továbbá az V. ötéves tervben jelentős fejlődést ért el. Ezen időszak erőfeszítései hatására hazánkban a bútor, mint árucikk mennyiségileg lényegében már nem hiánycikk és mennyiségileg termelése a volumenigények általános irányzatainak megfelelően alakult.

Mindezek ellenére a fejlődés tendenciájával, valamint belső szerkezetével nem lehetünk elégedettek. Meg kell állapítani, hogy a fejlesztésre fordított eszközök jobb koncentrációjával és tervszerűbb felhasználásával a műszaki színvonal, a termelékenység nagyobb mértékű növekedését tették volna lehetővé a bútorigiparban.

A gyors műszaki és a termelési mennyiségi növekedése egyrészt a korábban is meglévő ellentmondásokat még jobban kiélezték, másrészt a technikai haladás különösen a bútorigipar külső vertikális kapcsolatainak szerkezetében újabb *ellentmondások* létrejöttét eredményezték.

3.1. Az egyik ilyen alapvető ellentmondás, hogy a fejlesztés és rekonstrukció a bútorigiparral kooperáló ágazatok összefüggő rendszerében nem együttesen, egymással párhuzamosan ment, illetve meg végbe. A fejlesztés pénzügyi eszközei a bútorkereskedelemben, illetve a bútorigiparban koncentráálódtak, míg az ellátás lényeges feltételeit biztosító elsődleges faiparban és a szerelvénygyártásban, de bizonyos mértékben a vegyi- és műanyagiparban is a korábbi állapotok konzerválódtak. Nem véletlen tehát, hogy újabb lényeges ellentmondások alakultak ki a gyorsan fejlődő bútorigipar igényei és követelményei, valamint az ezeket az igényeket és követelményeket mennyiségben, minőségben alacsonyabb szinten kielégítő ellátó ágazatok között. Ennek egyébként természetes hatásaként je-

lentkezett és jelentkezik ma is a bútorigipari alapanyagok és szerelvények tőkés importja.

3.2. Ellentmondás adódik a bútorkereskedelem és a bútorigipar fejlesztésének szerkezeti eltéréseiből. A megnövekedett bútorigipari termelés biztosította áruválaszték kulturált kereskedelmi viszonyok közötti értékesítésének elengedhetetlen feltétele — a korábbi kis alapterületű és korszerűtlen — kereskedelmi hálózat korszerűsítése, illetve a kiskereskedelmi hálózat megfelelő színvonalú kiépítése.

A termelés térben és időben megosztott választékának keverésére, fejleszteni kellett volna a nagykereskedelmi hálózatot. A nagykereskedelmi raktárak kapacitása nem növekedett a bútortermelés igényeinek megfelelően, korszerűsége pedig a korábbinak megfelelő, alacsony szinten maradt. Ez egyszerűen azt eredményezte, hogy a késztermékek fizikai elhelyezésének helyzete is problémát okoz, nem egy esetben nem tudta fogadni a bútorigipar termék-kibocsátását, ezzel fékezte a további termelést.

3.3. Tíz év alatt az üzlethálózat mintegy 65 ezer m²-rel bővült, míg a kereskedelmi raktárterület a IV. ötéves tervben 31 ezer m²-rel növekedett, az V. ötéves tervben pedig lényegében változatlan maradt. Az arányok megváltoztatásánál a koncepció alapja az volt, hogy a bútorkereskedelemben elsődleges feladat az, hogy a vásárlók a lehetőséghez mérten, minél jobban megismerjék a választékot, megteremtődjenek a kulturált bemutatás feltételei.

A termelés és a fogyasztás üteme azonban normális keresleti-kínálati feltételek mellett is eltér egymástól, ezért különösen fontos a raktárak szerepe. A belföldi bútorigiparban az V. ötéves terv során tapasztalt két szélsőséges keresleti hullámot, viszont, a rendelkezésre állónál sokkal jobb raktározási lehetőségekkel sem lehetett volna teljes mértékben áthidalni. 1976. II. félévében és 1977. I. félévében a bútorok iránti kereslet annyira visszaesett, hogy a termelés jelentős csökkentését, illetve leállítását csak a rendkívüli és terven felüli szocialista exportlehetőségek kihasználásával sikerült elkerülni. 1979-ben pedig, az áremelkedések hírére előrehozott vásárlói igények átmeneti mennyiségi kielégítetlenséghez vezettek. Sem a készletek szinte teljes lecsökkentése, sem a termelés közel 10%-os emelése nem oldotta meg maradéktalanul a robbanásszerű kereslet kielégítését. A jelenlegi raktározási helyzet, az 1970-ben és 1979-ben tapasztalt piaci igényváltozásnál kisebb ingadozásoknál is problémát okoz, ezért megoldása feltétlenül indokolt.

3.4. Összefüggő a raktározással is, az az ellentmondás, amely a korszerű gépsorok kihasználása és a boltokban megjelenő választék között tapasztalható. A nagyszériás termelés és a kereslethez jobban igazodó választék közötti ellentmondás feloldása a kereskedelemmel közösen több intézkedést tett a bútorigipar az előjegyzéses értékesítés aránya meghaladja az összeforgalom 10%-át, növekszik az elemes bútorok mennyisége.

3.5. Ellentmondás van végső soron a kínálat és a kereslet között, mivel a termelés-szervezésnél, de

a kereskedelmi igények meghatározásánál sem alapoztak konkrét és szelektív piackutatásra.

A felmerült problémák megoldásánál nem a megváltozott piaci viszonyokat vették alapul a vállalatok, ezáltal nem probléma orientáltak: a kereslet-kínálat összhangjának biztosítására adekvát keresleti és kínálati összehangolt információs rendszert célozták meg.

3.6. További ellentmondások a bútortipar fejlesztésének belső szerkezetében keresendők. Nemcsak kapacitásban, hanem termelési profilban is többé-kevésbé hasonló vállalatok működnek egymás mellett, amely növeli a hasonló termékek gyártását, de kevésbé eredményezi a választék lényeges javítását. A bútortipari vállalatok között nem alakult ki sem a termék-, sem a technológiai szakosodás és a kooperációs kapcsolatok meglehetősen alacsony színvonalúak. A gyártmányfejlesztés akadály nemcsak a kevés és késői piaci információ, hanem a szabványosítás igen alacsony színvonalú vállalatokon belül és vállalatok között is. Ennek eredménye az, hogy a gyártmányfejlesztés és a lakásfunkciók között — a minőségről nem is beszélve — jelentős ellentmondások állnak fenn.

3.7. Ellentmondás van a szabályozási és árrendszer különbözőségeiben és eltéréseiben. Nem kismértékben ez az oka, hogy a különböző szakágazathoz (és ágazati irányításhoz) tartozó vállalatok objektíve nem „találták” meg az egymáshoz, tevékenységük összehangolásához vezető utat.

Ez — sok más egyéb körülmény mellett — az oka, hogy sok erőfeszítés és jelentős népgazdasági kár ellenére nem sikerült előrehaladást elérni a csomagolásban, a szállításban, ez többek között az oka, hogy nem alakult ki például gyümölcsözöbbszevőszolgálati kapcsolat a bútortipar és a bútortipar között.

3.8. Összefoglalóan megállapítható, hogy a különböző szakágazatokhoz és az azonos szakágazatokhoz tartozó vállalatok minden fejlődési eredményei ellenére mind a bútortipar-kereskedelem-ellátó ágazatok vertikumának egésze, mind ennek egyes alkotóelemei fejlődése, elmaradt a koncepciókban megfogalmazott céloktól és lehetőségektől. Ennek oka alapvetően, hogy az érintett szakágazatoknak, illetve azok vállalatainak fejlesztése nem volt összehangolt, ezért az elért eredmények ellenére ennek a széles vertikumnak a hatékonysága nem megfelelő sem a gazdálkodásban, sem a piaci igények kielégítésében. Az összehangolt fejlesztés hiánya vezetett oda, hogy nem képes rugalmasan alkalmazkodni a megváltozott körülményekhez.

Mivel az ellátó ágazatok, a bútortipar és bútortipar-kereskedelem az átlagosnál több ágazathoz tartoznak, meghatározó jelentősége van az érdekkapcsolatoknak, az ár- és szabályozórendszernek, a koordinációs tevékenységnek. A Központi Népi Ellenőrzési Bizottság, 1978. évi vizsgálata is azt állapította meg, hogy az előrehaladás az ágazatközi jellegű feladatoknál viszonylag lassúbb volt, ezért a tennivalókat is ezekre kell koncentrálni.

4. A bútortipar és a forgalmazás VI. ötéves tervi fejlődésének irányai

4.1. A bútortipari szakágazat VI. ötéves tervének általános előirányzatai

4.1.1. A bútortipar VI. ötéves tervének alapvető célkitűzése, a termelő kapacitások rugalmasabbá tétele volt, a minőség javítása, a fejlesztések és a termelés hatékonyságának növekedése az exportorientáció további erősítésén keresztül.

A bútortipar VI. ötéves tervi fejlődésének alapkonceptiója, a rekonstrukció utáni tartós, a szakágazat egészét átfogóan érintő, folyamatos termelési szerkezet és gyártmányösszetétel változásra, a differenciáltabb belföldi szükségletekhez való alkalmazkodásra, a külgazdasági kapcsolatokban hosszú távon kiépülő nemzetközi munkamegosztásra alapul. A fejlődés alapját ezért elsősorban ezen tartós tendenciák előrevetítése képezte, kiégyesülve a termelő kapacitások jobb kihasználásával, a népgazdaság arányos, tervszerű továbbfejlesztéséhez való hozzájárulásával úgy, hogy a fejlesztés anyagi-műszaki-pénzügyi vonzatai összhangban legyenek az igények által támasztott követelményekkel és a népgazdaság várható teherviselő képességével.

Az V. ötéves terv eredményei alapján, a bútortipari termelésnövelés és műszaki fejlesztés VI. ötéves tervi célkitűzéseinek meghatározói a következők:

- a termelési tényezők kialakításában, a mérsékelt ütem került előtérbe. Amíg az V. ötéves terv időszakában, a termelési volumen éves növekedési üteme átlagosan 4–5% volt, addig a VI. ötéves tervben 2–3%, amelyet nem célként, hanem a népgazdaság jelenlegi helyzetéhez, a várható belföldi kereslet-csökkenéshez való alkalmazkodás eszközeként lehetett értelmezni.
- az elosztásban a relációnkénti jelentősen differenciált növekedést tervezték. Amíg a *belföldi célú termelés*, az előirányzott 0%-os reálbér, illetve a 8%-os reáljövedelem alakulás függvényében, csak 5–6% lesz, az öt év alatt, addig a *tökélexport* növekedése eléri a 170–175%-ot. Ezzel összefüggésben azonban már akkor elengedhetetlen volt az új exportszabályozás tükrében felhívni a figyelmet arra, hogy ez az igen magas célkitűzés csak akkor érhető el, ha a tervezett szigorítások csak fokozatosan lépnek életbe, biztosítva a világgpiaci feltételekhez való alkalmazkodáshoz a zökkenőmentes átmenetet. Ellenkező esetben, (a reális mértékű szubvenció megszüntetésével, az irreálisan magas alapanyag árakkal), a kompetatív árképzés bevezetésével még az export szintentartása is nehézséggé fog ütközni.

A *szocialista kivittelt* ismételtelen növekvő tendenciájúra tervezték (143,2%) az V. ötéves terv viszonylagos stagnálása után. Forrása elsősorban a közületi bútortipar kategória, amely ezideig is jó perspektívával rendelkezett a SZU, CSSZSZK relációkban.

4.1.2. A szakágazat fejlesztési politikájában a termelés növeléssel összefüggésben a differenciáltságot állították előtérbe.

- prioritást élveztek a hatékony (egységnyi alapanyagból nagyobb használati értéket, gazdaságosan előállító) ésszerű vállalkozások,
- preferálták a konvertibilis deviza kitermelést javító, a nemzetközi versenyképesség növelésén alapuló fejlesztéseket, mind a már hagyományos szék- és stílbutorgyártásban, mind a kevés tradícióval rendelkező modern bútorkivitelben.

A preferált területek mellett alapelv volt:

- extenzív jellegű bővítést nem preferálnak,
- a rekonstruált butorgyárakban csak szinttartó, gépcserés, felújító jellegű beruházás kerülhet megvalósításra,
- a saját alapok alakulásának bizonytalansága és fejlesztés merev kezelésének elkerülése végett beruházási keretszámot a szakágazatra nem állapítottak meg, a beruházások elbírálása, támogatása a tervben rögzítésre kerülő szigorú elvek szerint fog történni.

4.1.3. A fontosabb alapanyagok szükséglete és forrása

A bútorigipari termelés tervezett ütemének megvalósítását befolyásolja az anyagfelhasználás mennyiségében és szerkezetében reálisan előirányozható változása. Az utóbbi években megfigyelhető a természetes faanyagok fajlagos felhasználásának csökkenése és ezek helyettesítését szolgáló agromerált lapok, műanyagok, kismértékben a fémek felhasználásának növekedése, amely tendenciát a VI. ötéves terv időszakában is érvényesíteni kell. A termeléshez használandó legfontosabb alapanyagok mennyiségének várható szükségletét — amelyek értéke az anyagköltségek közel 65%-át reprezentálják — a következőképpen alakul:

- a fenyő fűrészáru-felhasználás az 1980. évi szinthez viszonyítva, 1985-re a termelés növelésével kisebb — a fajlagos mutatók V. ötéves tervi csökkenésének mértékében — ütemben nő,
- a lombos fűrészáru-igény, a célkitűzés szerint jelentős mértékben a hazai nyersanyagforrásra és egyidejűleg importforrásokra támaszkodik. Ahhoz ugyanis, hogy a butorgyártásban előirányzott termékstruktúra változást el lehessen érni, meg kell oldani az összehangolt anyaggazdálkodást, illetve azt, hogy a társadalmilag gazdaságosabb bútortermékekhez kívánt mennyiségben a lombos fűrészáru rendelkezésre álljon (pl. tölgy, bükk, jávör, kőris stb.),
- a színtűrének mennyiség-növekedési ütemét PVC- és papírbázisú fóliák felhasználásával és a pigmentizált felületek arányának kiszélesítésével kell mérsékelni. A választék bővítése céljából, a hazai fafajok mellett exota és egyéb nemes furnérokat is biztosítani kell, amelyek egy része csak tőkés importból szerezhető be,
- az agglomerált lapanyagok mennyiségi növekedése mellett — ami egybeesik más országokban uralkodó tendenciával — igen lényeges, hogy minőségi változás is bekövetkezzék (pl.

többféle vastagság, mérettűrés szigorítás stb.), emellett igényként jelentkezik a felületkezelte vagy csak alapozó réteggel (UV-poliészterkitt) bevont lapok előállítására és felhasználására,

- alapvető követelmény, hogy az anyagárak világgpiaci árhoz való közelítésével párhuzamosan megvalósuljon a világgpiaci minőséghez és kihozatalhoz való közelítés is,
- a bútorigipar műanyag felhasználásának fokozását több szempont indokolja (pl. a fanyersanyag helyettesítés, a kárpitozott bútorok részarányának növelése, új technológiai eljárások alkalmazása stb.). Ebből következik, hogy 1980-hoz viszonyítva 1985-ig, technológiai vegyi anyagokból, mintegy 20%-os a szerkezeti és egyéb műanyagokból közel kétszeres felhasználással számoltak.
- fokozódik a jelentősége a párnázó és csomagoló anyagoknak. Az igényesebb piacok felé előirányzott, modern bútorexport összefügg a párnázó anyagokból jelentkező differenciált szükségletekkel (pl. többféle térfogatsúlyú lágyhabok, integrált hab.).

Nagy súlyt kapott az anyagmegtakarítás. Az elsődleges felhasználásban a fenyő alkatrészek hosszoldásával 15% takarítható meg, fotopalástoknál ki kell váltani a fűrészáru-kereteket polisztirol alkalmazásával.

A hulladék-felhasználás területén a poliuretán hab-hulladék újrafeldolgozása, a vegyestüzelésű kazánok beállítása a forgácsfűrészpor-felhasználás a fő cél.

A szocialista importanyagok növelését az export növekedésének függvényében alakították ki.

A tőkésimport alapanyag felhasználása, bár alacsony színvonalú (10—12%) az összes anyagfelhasználásban, tervezték:

- a hazai megmunkáló szerszám bázisát létrehozni,
- a veret vasalatgyártás hazai kiszélesítését,
- a csiszolóanyagok, lakkok, ragasztók fokozatos kiváltását.

4.1.4. A szakágazati struktúra politikában cél:

- a felügyeleti nagyobb vállalatok gyorsabb ütemű bekapcsolását a tőkésimport termelésbe, a belföldi termelés mellett,
- a szövetkezeti ipar további differenciálása úgy, hogy növelni a hagyományos exportőrök szerepét, és jelentősen csökkenteni a korszerűtlen belföldi célú kapacitásokat, vagy azokat a szolgáltató szférába átcsoportosítani.

4.1.5. A gazdálkodó egységek szervezetének továbbfejlesztése kapcsán a következő változások kerültek előtérbe:

- a Bútorigipari Egyesülés funkciójának kiszélesítése a bútorigipar háttérparának hatékonyabb összefogása, a kereskedelmi tevékenység kibővítése a Skála-Coop hálózattal,
- az ARTEX K. K. V. és a nagy exportőr vállalatok társulásának kialakítása, a tőkés exportkapcsolatok javítására,
- a több telephelyes nagyvállalatok (BUBIV, SZKIV) vállalati struktúrájának, szervezetének belső mechanizmusának felülvizsgálata.

4.2. A belföldi bútorgalmazás VI. ötéves tervi feladatai

A bútoripari termelés belföldi célú felhasználását és forgalmazását alapvetően két, egymástól statisztikailag is, de elsősorban tartalmilag jól elkülöníthető részre lehet tagolni:

- a lakossági fogyasztásra,
- közületi és termelő célú, illetve beruházási célú felhasználásra.

A tervezés során a hangsúlyt a *lakossági fogyasztás* reális megközelítése kapta és ehhez illeszkedtek a szakágazat tőkés export feladatai.

Mértékét alapvetően négy összetevő várható változásának együttes hatása alapján határozták meg. Ezek a következők:

- a lakásépítés alakulásából származó többletigény, beleértve az új lakások belső struktúrájában bekövetkező változások (szobaszám, alapterület növekedése), mely a várható igények, mintegy 45—50%-át teszi ki,
- a bútork amortizációs cseréje várhatóan 15—18 éves ciklusokban realizálódik, mely a mindenkor éves igények, 10—15%-át képezi,
- a lakosság pénzforrásának növekedése, mely várhatóan 20%-os igény-részarányt képvisel,
- a lakáskultúra fejlődése a bútorokkal szemben támasztandó magasabb funkcionális igények növekedése a fogyasztás mintegy 20%-át fogja lekötni.

A lakosság életmódjában bekövetkezendő változások, jelentős mértékben befolyásolják a lakásberendezésével és bútortartásával szemben támasztott követelményeket, továbbá differenciálja a lakosság bútorkeresletét, annak várható alakulását.

Az életmódot alapvetően meghatározza a lakosság átrétegződése, a kulturális és iskolázottsági színvonal fejlődése, a falusi és városi életforma közötti határ elmosódása.

A városi életforma térhódítása falun, egyben azt is eredményezi, hogy az újonnan építendő vidéki családi házak bútortartása egyre inkább közelít a fejlettebb igények képviselő városi lakások berendezéséhez. A zömmel vidéken épülő családi házak, így elsősorban a bútoralomány mennyiségi arányait tekintve térnek el továbbra is a városi lakásoktól, amennyiben a nagyobb alapterületű és bár fejlődően, de viszonylag alacsonyabb beépítettségű szintű családi házak ezt szükségessé teszik.

Az állami lakásoknál a gardrob-szekrények számának emelkedése, gardrob-szobák építése, valamint a gyermekszobák, nappali és különféle dolgozószobák speciális bútorrendszerrel való változtatja a lakásegységek bútorozottsági struktúráját.

A tervidőszak alatt a belföldi kereslet struktúrához igazodnia kell a bútortermelés szerkezetének is.

A belföldi ellátásban tovább kell javítani az importválaszték bővítő szerepét, és törekedni kell egyúttal arra is, hogy az a bútoripar mind tőkés, mind szocialista export feladataihoz harmónikusan kapcsolódjék.

A dollár viszonylatú import 1980. évi szintentartását tervezik, elsősorban az exkluzív igények kielégítése végett.

A közületi bútorkereslet alakulását közgazdasági törvényszerűséggel nehéz meghatározni, mivel a beruházási és felújítási lehetőségekkel kapcsolatos ismeretek tájékoztató jellegűek voltak. Így csak a szakmai tapasztalatok és népgazdasági szintű távlati tervkoncepciók egyes tényezői alapján lehet következtetni a fogyasztás alakulására.

Ennek alapján a közületi és termelőcélú bútortermelést csökkenő tendenciával (16—17%) prognosztizálták, oly módon, hogy a közületi célú felhasználás növekszik, míg a termelő célú jelentősen csökken.

5. A bútoripari rekonstrukció tíz évének és a jövő feladatainak összegezése, javaslatok

A bútorgyártó-forgalmazó vertikum fejlődését meghatározó tényezők elemzéséből kiindulva vélelmezhető, hogy az egyike a népgazdaság fejlesztendő ágazatainak ma is és még inkább a jövőben. A fejlődés általános irányzatainak függvényében az alapkérdés annak koncepciólása, hogy e fejlődő ágazat anyagi-fizikai folyamatainak fejlesztését, szervezését és irányítását, hogyan lehet a legcélszerűbben megoldani, hogy a rendszer a minimális ráfordítások mellett teljesítőképességének maximumát adja.

Ez a feladat csak az egész rendszerben vertikálisan és horizontálisan értelmezett és szervezett anyagi-fizikai folyamatok arányos fejlesztése útján oldható meg. Nem az a fő kérdés tehát, hogy milyen irányba kell fejleszteni a bútorkereskedelmet, hogy a legkulturáltabb módon tegyen eleget kereskedelmi funkcióinak; milyen irányba kell fejleszteni a bútoripart, hogy az korszerű bútorokat, korszerű módon állítson elő; milyen irányba kell fejleszteni az elsődleges ffeldolgozóipart, hogy az a faerőforrások optimális kihasználása mellett, biztosítsa a bútoripar, mennyiségi, választéki, minőségi igényeit. A fő kérdés az egész vertikum olyan irányzatú fejlesztése, hogy az minden időpontban, minden fejlesztési fázisban feleljen meg az ellátó ágazatok, a bútoripar és a bútorkereskedelem kapcsolatai arányosságán nyugvó, az adott színvonal optimumát biztosítható követelményeknek.

A bútorok iránti kereslet, továbbá a bútorok kínálatának mennyiségi kiegyenlítődése után, ma egyre inkább a keresletkínálat minőségi és választéki egyensúlyának megteremtése és tartós fenntartása került és egyre inkább kerül napirendre. Az egész vertikum anyagi-fizikai folyamatait olyan módon kell tehát szervezni és rendszerében fejleszteni, hogy ezen egyensúly megteremtésére és tartós fenntartására a lehetőségek által biztosítható leghatékonyabb módon képessé váljék. Ezeket a szervezési követelményeket csak a folyamatokban meglévő veszteségforrások feltárásával és ennek alapján a célkitűzések hosszabb távon (10—12 év) történő konkretizálásával lehet megközelíteni.

5.1. Ellátó ágazatok (háttéripár)

Mint korábban már megfogalmazást nyert a bútoripar háttéripárát, annak problémáit csak érintőlegesen tárgyaljuk. Mégis elengedhetetlen az

egész vertikum fejlesztési irányainak tárgyalása-
kor felvillantani az ellátó ágazatok főfolyamatai-
nak elvárt alakulását.

- 5.1.1. Az elsődleges fafeldolgozó-ipar fej-
lesztésének irányát az alábbiakban lehet összefo-
glalni: minimális hulladéktartalmú bútorigari és
épületasztalos-ipari alkatrészek, félkésztermékek
előállítására, a faanyagok komplex hasznosításával.
A termelés fejlesztésének és szervezésének irányai:
— meghatározott vastagságú, szélességű és hosz-
szúságú fűrészáru termelése mesterséges szá-
rítással, vagy anélkül;
— fűrészelt és készméretre szabott felületek hossz-
irányú (gyalulás, csiszolás) megmunkálása;
— fűrészelt és készméretre szabott felületek ke-
resztirányú (esztergálás, marás) megmunkálás;
— faforgácslap és farostlemez felületkezelése (lak-
kozás, laminálás), továbbá méretre szabása és
felületek pontosságai (csiszolás) megmunkálása;
— meghatározott méretű felületborító furnérterít-
ték készítése;
— egyszerűbb, bútorigari részegységek félkészre
szerelt állapotban való szállítása.

5.1.2. Lakástextilipar

A lakástextilipar fejlesztési irányának megha-
tározása több oldalú feladatot jelent. Elsősorban
számolni kell azzal, hogy a fejlesztés meghatározott
időszakában (1990-ig) az alapanyagok összetételé-
ben további változások következnek be. Ezek jel-
legét a természetes szálanyagok abszolút és az igé-
nyekhez képest relatív mennyiségű csökkenésében,
valamint a bútorszövetekkel szemben támasztott
használati, komfort és biztonsági igényváltozásban
lehet összefoglalni. Az alapanyag felhasználási
irányát reprezentálja az alábbi táblázat:

		1980.	1990.
természetes szálanyagok	%	25	20
mesterséges szálanyagok	%	75	80
összesen	%	100	100
ebből:			
— természetes alapú műszál	%	45	40
— szintetikus műszál	%	55	60

Ezen túlmenően tervezni kell, hogy a szinteti-
kus műszálakon belüli fajtaválaszték növekedése
és a meglévő főbb csoportok tulajdonságainak vál-
tozása intenzívebb módon fog bekövetkezni.

A vertikális és horizontális anyagi kapcsolatok
szerkezeti átalakítási szükségszerűsége, a bútorigar
és a lakástextil-ipar eddigi — lényegében bi-
laterális, méretanyag orientált — rendszerének fe-
lülvizsgálatát és a technológiai munkamegosztás
növelését indokolja. A bútortextíliák felhasználá-
si hatékonysága optimális méretre szabással és
kárpitosteríték készítésével oldható meg. Ehhez
növelni kell a többé-kevésbé azonos méretek ösz-
szevonásának lehetőségét, amelynek feltételei bú-
toriparban nem biztosíthatók optimálisan. A la-
kástextiliparnál lehetőség nyílik a méretanyagok
optimális kihatolásának biztosítására, a nagysoro-
zatú lakástextil-megmunkálás technikai bázisának

megteremtésére és ezzel együtt a hatékonyság je-
lentős mértékű növelésére.

5.1.3. Szerelvénygyártó-ipar

Évek óta nem sikerült a különböző bútorvere-
tek iránt jelentkező igények túlnyomó részének ki-
elégítésére, stabil kapcsolatok létrehozására a bútorigar
és a fémszerelvénygyártó-ipar között. Ennek
okai alapvetően abban keresendők, hogy a felhasz-
nálási igények térben és időben is elaprózva, kis-
sorozatokban jelentkeznek. Ennek megfelelően ár-
színvonaluk magas, minőségük és választékuk ala-
acsony. Ezen szakágazat nem kellő mértékű fejlesz-
tése nem kismértékben akadályozta és akadályozza
a bútorigar fejlődését, gyártmányainak nagyobb
arányú korszerűsítését.

A bútorokhoz szükséges fém- és műnagszerel-
vények nagy része importból, elsősorban tőkés im-
portból származik.

A szerelvénygyártás problémáinak végleges meg-
oldásánál figyelembe kell venni, hogy egyes sze-
relvények a bútorigar egészét és éves szinten te-
kintve, magas tömegszerűségi fokot érnek el. Egy-
egy szerelvényfajta gyártása (mint pl.: a kárpito-
zott bútorok gömbkerekei) megoldottnak tekinthe-
tők. Más szerelvények gyártási tömegszerűségi foka
szerelvény-típiálással növelhető, ugyanakkor a
szerelvények nagy részénél messzemenően figye-
lembe lehet venni a nemzetközi gyártásszakosítás-
ban rejlő lehetőségeket.

A szerelvénygyártás mai helyzetének legnagyobb
problémája, egyrészt szétszórt üzemekkel való ter-
melés és ezzel összefüggésben a bútorigari gyárt-
mányfejlesztéssel való kapcsolat hiánya. Egyes
szerelvények esetében, a tömegszerűség foka, a
bútorigari gyártmányfejlesztéssel való szoros kap-
csolatnak megteremtése és ennek megfelelően a
szerelvények tipizálási lehetőségeinek kihasználá-
sa és a nemzetközi szakosításban e területen is
nagyobb mértékű bekapcsolódás a szerelvénygyár-
tás koncentrálására igényli.

Kezdeti lépésként került kialakításra a Bútor-
ipari Fejlesztési Intézetnél egy szerelvény fejlesztő
bázis, mely hivatott koordinálni a gyártók kínála-
tát és a felhasználók igényeit, figyelembe véve a
tipizálás, a gyártmányfejlesztés követelményeit is.

5.2. Bútoripar

A bútorigar fejlesztésének és szervezésének to-
vábbi irányát, a VI. ötéves tervben, abból az alap-
vető koncepcióból helyes meghatározni, hogy a bú-
toripar műszaki-, technikai-, technológiai fejlő-
dése, közgazdasági környezete a koncepcionált idő-
szakban meg kell teremtsen:

- a lakossági igények széles skálájának választé-
ki, minőségi és teljes mennyiségi igényeit;
- a modern ipari vertikum által létrejövő alkat-
elemekkel, félkészárúakra alapozott, széles ská-
lán konvertálható, ugyanakkor többé-kevésbé
folyamatos gyártási feltételekkel szerkezeti
megmunkálásra, felületkezelésre és előszere-
lés kombinációira épülő szerelőipari tevékeny-
ség kifejlesztését;
- a fogyasztáshoz közeli területeken való elemek

tárolási, összeszerelési feltételeinek folyamatos biztosítását.

Ennek megfelelően a bútortipar további fejlesztésének és szervezésének irányát, az ellátó ágazatok által szállítandó alkatrészalkat-alkatrészekké való összeállításában, az alkatrészek felületkezelésében, mechanikai megmunkálásában, előszerelésében, végbeszerelésében — egységcsomagolásában és nagykereskedelmi raktárakba való folyamatos szállításában, esetenként közvetlen kiskereskedelmi, esetleg vevőnek irányuló forgalmazásban célszerű megjelölni.

A bútortipar ilyen jellegű műszaki-technológiai tagoltságának szerkezete, az elemekből építkező bútortipar struktúrájának kialakítása egyúttal az export növelésére irányuló célkitűzéseknek is jobban megfelel, ugyanis az igényekhez rugalmasan hasonló és konvertálható kapacitások a belföldi szükségletekkel, azonos ütemben a külföldi piacok igényeit is jobban ki tudja elégíteni.

A bútortipari termékek termelésének növekedése, az 1981—85. évek közötti időszakban, lelassulni kényszerül a korábbi időszakokhoz képest. A mintegy 10⁰/₀-os volumenbeli termeléstöbblet elosztási irányai is módosulnak, mégpedig legszembetűnőbben a belföldi nagy- és kiskereskedelem felé irányuló szállítások tekintetében, ahol az OT által is elfogadott 3—5⁰/₀-os növekedéssel lehet csupán számolni öt év alatt.

Ugyancsak nem ígér jelentősebb növekedési lehetőséget — népgazdasági érdekek érvényesülése érdekében — a szocialista relációjú export sem, ahol pedig ismereteink szerint, találkozna a szocialista partnerek áruvételési készsége hazai bútortiparunk szállítási hajlamával (a szocialista export ugyanis elősegíti a kapacitások jobb kihasználását, s egyben nyereségnövelő tényező is).

5.2.1. *A bútortermelés és a belföldi fogyasztás viszonyát vizsgálva, az is megállapítható, hogy még ez a szerény mértékű emelkedés is csak abban az esetben realizálódhat, ha a bútorkínálat minőségi és választéki szempontból egyaránt javulni fog, és a forgalmazási kultúra színvonala emelkedik (előjegyzés, háztól-házig stb.).*

A minőségi színvonal javulására több tényező hathat pozitívan az előttünk álló időszakban:

- a termelésnek a fogyasztás bővülését meghaladó üteme éles piaci versengést válthat ki a termelő bútorgyárak között;
- a korszerűbb alapanyagok felhasználási részarányának növekedése (laminátos forgácslap, műgyanták stb.);
- a további gépi fejlesztések eredményeként, korszerűbb technológiák alkalmazása (post-forming, forgácslap profil fűrnézés stb.);
- a három piaca kifejlesztett gyártmányoknak egyre növekvő ütemű belföldi megjelenése;
- a bútortermékek további korszerűsítése;
- a bútortranszportban, a vasúti részarány további csökkentése, a közúti és konténerfuvarozás növelése mellett.

A választéki fejlődés követelményeit az elmúlt tervidőszak tapasztalataiból, a jelenlegi piaci feszültségekből és a belkereskedelem hosszú távú igényeiből lehet meghatározni:

- korpusz-gyártás növelése,
- ezen belül, a stíl és stilizált, valamint az elemes bútorok részarányának fokozása,
- kárpitostermékek belső tartalmi színvonalának emelése, (működtető vasalatok, mechanizmusok, funkciók gazdagítása), a bevónóanyagok minőségének és karakterének javítása.

Annak ellenére, hogy a házigyári lakások beépített bútorokkal való ellátása növekedett, s, hogy a korpuszbútorok elhasználódási ideje meghaladja a kárpitostermékét, a lakossági igény jobban növekszik a korpuszbútorok iránt, mint ahogyan az az V. ötéves tervi fejlesztések elhatározása ideje ismeretes volt. Ezért a VI. ötéves terv fejlesztéseivel továbbra is nagy jelentőséget kap a korpuszgyártás fejlesztése, mégpedig úgy, hogy a hitelek lejártá után, 1982. és 1983. években valósulnak meg az újabb rekonstrukciók (Zala Bútorgyár, Kánizsa Bútorgyár, Budapesti Bútortipari Vállalat, Debreceni Bútorgyár stb.), amelyek mennyiségi növekedés mellett a kapacitások „nemesítését” is lehetővé teszik. Ez azt jelenti, hogy pl. a lapmegmunkálással párhuzamosan a keményfa-megmunkálás korszerűsítése és más technológiai fejlesztések kapcsán a korpuszbútor-gyártás növelésénél — azon belül — erőteljesebben lesz növelhető az igényesebb stíl, stilizált és rusztikusbútor gyártás.

A tervidőszak második felére a belföldi kínálatban, a kárpitos- és korpusztermékek egymás közötti aránya, ily módon egyensúlyba kerül és kielégíthető lesz a magasabb igényeket szolgáló exkluzívabb bútorok iránti kereslet is.

A belföldi lakossági igénykielégítésre vagy legalább az ahhoz való közelítésre a legkevesbé az elemes bútorok gyártása, illetve forgalmazása területén van lehetőség. Bár az ilyen rendszerű korpusz és kárpitos bútorcsaládok mennyisége, minden évben növekszik, még mindig csak mintegy 450—500 millió Ft értékű árualapot jelent, amely messze alatta van az igényeknek. Ennek magyarázata abban rejlik, hogy gyártási és forgalmazási költségei, felette vannak a hagyományos fix garnitúrában (adott összetételben) történő gyártásnak és értékesítésnek, mégpedig azért, mert speciális, többlet-követelményeknek kellene megfelelnie:

- éveken keresztül azonos felületi borítás, és felületkezelés (furnér, illetve szövet),
- éveken keresztül azonos veretek, vasalatok, díszítőelemek,
- rendkívül széles elemválaszték (korpusznál legalább 25—30 féle, kárpitosnál 8—10 féle),
- minden elemből állandó raktárkészlet (vagy a kereskedelemnél, vagy a termelőnél), annak érdekében, hogy a kiválasztott elemeket a fogyasztó azonnal elvihesse stb., ugyanakkor ezek a költségek az árban nem érvényesülhetnek.

E feltételek, de különösen az utolsó feltétel hiányában nálunk az elemenkénti bútorgyártásnak és forgalmazásnak egy egészen egyedi, kényszerűen „készletnélküli” módja alakult ki. A jelenlegi nagyon szűk árresek nem teszik lehetővé a kereskedőknek, hogy kockáztasson, s minden elemből egy

bizonyos mennyiséget raktárra vegyen és a fogyasztás ritmusában rendeljen az elemekből az iparnál (svéd modell), s az ipar sem képes ugyanerre (jugoszláv modell), hiszen készárukészlet finanszírozásra nincs lehetősége (anyagkészleteit is csak korlátozottan tudja finanszírozni), így egyik sem készletez, hanem a kereskedelem konkrét vevő-előjegyzései alapján történik a gyártás. Igaz, hogy ez mindkét félnek biztonságot jelent, hiszen kizárólag az gyártódik, amit már eladtak, s elvileg így készletezésre nincs szükség, csak hogy ily módon a fogyasztó az elemek kiválasztásából a bútor tényleges átvételeit 60–120 napig kényszerül várni. E várakozási idő lecsökkentésének tehát a készletezés lenne a megoldási módja, amelynek azonban feltételei sem az iparban, sem a kereskedelemben nincsenek biztosítva.

Másik előfeltétel, az elemek utánrendelhetősége érdekében a frontfelületek, veretek, vasalatok egyöntetűségének biztosítása, amely az ipar részéről a szokásosnál jóval nagyobb anyagkészlet-tartását és finanszírozását igényli. Ennek fedezetéül szolgálhatna mintegy „célfinanszírozásként” a fogyasztói előlegek (10%), vagy az árrések egy részének az ipar számára történő átengedése a kereskedelmi haszonkulcsok mellett megint csak nincs lehetőség.

Tehát, az elemes bútorok gyártásának és forgalmazásának növelésére irányuló feltételeket:

- a fogyasztói előlegekből, vagy más forrásból célfinanszírozás formájában megoldani a nagyobb ipari anyagszükséglet tartását,
- vagy a kereskedelmi, vagy a termelői szférában a szokásosnál nagyobb tényleges készárukészlet tartását (és finanszírozását) biztosítani,
- készárukészletezés helyett, lapalkatrészekben való tárolás, és a fogyasztó lakásán történő összeszerelés.

5.2.2. A készbútor export-import tényezőinek alakulása.

A fejlesztések realizálása és a kapacitások kihasználása érdekében, továbbá a lakosság választékkal történő ellátása követelményeként, az export-importtevékenység várhatóan az alábbiak szerint alakul:

		Millió Ft-ban			
		1975.	1980.	1985.	1990.
Export	Rubel elsz.	864	990	1116	1340
	\$ elsz.	520	1120	1300	3000
	Összesen:	1334	2058	3016	4340
Import	Rubel elsz.	520	828	1260	1512
	\$ elsz.	100	120	140	160
	Összesen:	620	948	1400	1672
Egyenleg (export-import)		754	1108	1616	2668

A vázolt fejlődéstől nem választható el a szocialista országok ipari és kereskedelmi szerveihez

fűződő kapcsolat és az ezen a területen várható fejlődés.

Létfenntartású tehát a KGST országai között összehangolt nemzetközi választék kialakítása és ennek érdekében a bútorgyártás és kereskedelem ilyen jellegű szervezése. A mai — már kissé túlhaladott és elavult — kliring és árucserre forma helyett az együttműködés új, szervezett formáit kell meghonosítani, amely a formai és technológiai tervezéstől a készáru értékesítéséig az ipari és kereskedelmi vonalon átfogó, mindent felölelő integrációt hozna létre. E vonatkozásban, Magyarországnak kell továbbra is kezdeményezéssel fellépnie. Ilyen jellegű nemzetközi munkamegosztás előfeltétele a belső szervezet mielőbbi átalakítása. A mai helyzet a bútortermelés-forgalmazásban szakmailag áttekinthetetlen. Más szerv foglalkozik a primer fatermékek beszerzésével, más szerv az országon belüli forgalmazással, más szervek a feldolgozással. Ismét más szervek foglalkoznak a tökéletes piacok felé irányuló késztermékekkel (elég egyes kereskedelmi profillal), és más — szintén nagyon tarka profilú szerv — az árucserre és kliring ügyekkel.

Egységes külkereskedelmi szervekre lenne szükség, amelyik a technikai és ízlésbeli fejlődés, illetve a külkereskedelem üzletpolitikai, valamint a világpiacon összefüggéseit és feltételeit elemezni képes és rugalmasan összehangolja az alapanyag, a bútor késztermék-export, az import és a belföldi fogyasztás arányait.

5.3. Bútorkereskedelem

A bútorkereskedelem jövőbeni funkciói mindazon tevékenységek, melyek a piaci igények feltárásától az igények kielégítéséig a termelés és fogyasztás térben, időben, választékban, minőségben való összehangolását és a termeléstől a fogyasztóhoz eljuttatását fogják jelenteni. Magába foglalja tehát, a piaci igények feltárását, ezzel a bútoripari gyártmányfejlesztés szoros kapcsolatának megteremtését, a bútorok térben és időben az igényeknek megfelelő elosztását, a bútorok szállításának szervezését, az ezzel kapcsolatos vevőszolgálati tevékenységek — lakásban való összeállítás, garanciális és garancián túli szervizszolgáltatás stb. — folyamatos ellátását.

A bútor kiskereskedelmi hálózat egy része — a pozitív irányú előrehaladás ellenére — elavult és korszerűtlen, amely egyúttal meghatározza kiskereskedelem technikáját is. A kiskereskedelmi hálózat fejlesztési irányzatának meghatározásában abból kell kiindulni, hogy a bútor a magasabb árfejkésű és „tartósabb” tartós fogyasztási cikkek közé tartozik. Az a véleményünk, hogy a bútor általában nem vált divatcikké. Keresletét alapvetően a használati funkciók határozzák meg.

A bútor azon fogyasztási cikkek közé tartozik, amely a kereskedelmi kultúra szempontjából igen helyigényes. Nem csak a bútorok bemutatásáról, hanem megfelelő tanácsadással való, vevőszolgálati tevékenység ellátásával, kiegészítő cikkek (szőnyeg, függöny, lámpák stb.) árusításáról is gondoskodni kell.

A vevők viszonylag hosszú időszak elteltével vásárolt nagyértékű bútort, ekkor azonban általában nem az befolyásolja, hogy milyen távolságot kell megtennie és milyen távolságból szállítják, hanem az, hogy korszerű körülmények között, korszerű bútort vásárolni. Ezt a tényt bizonyítja az a néhány DOMUS-rendszerű bútoráruház tapasztalata is, amelyeknek igen széles vonzási körzetei alakultak ki.

Ezekből a tapasztalatokból adódóan, a bútor kiskereskedelem — mégpedig a lakosság számától és nem közgazdasági — körzeti hálózatának kialakítását, fejlesztését kell előírni a jól bevált DOMUS-rendszerű mintájára.

A kiskereskedelmi tevékenység szervezése során, a komplexitásra kell törekedni. Az új lakásba való költözés, de a bútorcsere is kiegészítő vásárlásokkal indulhatnak, pl.: elektromos főző-sütőberendezések, hűtőgépek, konyhai felszerelések, szőnyegek, függönyök, lakásfelszerelési cikkek stb., amelyek egymást kiegészíthetik, de egymással versenyezhetnek is.

A nagykereskedelmi tevékenység fejlesztési, szervezési irányának meghatározásakor, a megfelelő választékú készletekből, a bútor raktározásából, megfelelő szállítások összeállításából és fogyasztókhoz való eljuttatásából, továbbá megfelelő színvonalú és szerkezetű szolgáltatások nyújtásából helyes kiindulni. A kérdés tehát az, hogy a kiskereskedelmi hálózat és az értékesítési módszerek következményei, valamint a bútortermelés és az ellátó ágazatok bizonyos köre — tömeggyártási, automatizált gyártási feltételei által determinált összekötő kapocs — a nagykereskedelemben — milyen módon kerüljön megszervezésre és milyen funkciókat töltsön be, hogy a vertikális — és horizontális — optimum megközelíthető legyen?

Az egyik legvitatottabb kérdés, amelynek során egyik tábor képviselői azt vallják, hogy ez az ipari funkció befejezési fázisa ezért e feladatot a bútortermelési vállalatokra kell bízni. Másik tábor képviselői azt vallják, hogy ez a kiskereskedelmi tevékenység elválaszthatatlan része, ezért ezt a komplexumot demigross formában kell megoldani.

Meg kell állapítani, hogy a nagykereskedelmi funkcióra, távlatokban is szükség van, tevékenységét azonban rendszerében kell vizsgálni és komplexen értelmezni. Tulajdonképpen a kiskereskedelemnek és a bútortermelésnek is — más-más aspektusban — azonosak az érdekei. A kiskereskedelem érdeke, hogy a nagykereskedelem minél szélesebb választékot tartson, hogy a fogyasztók igényeit, minél rugalmasabban tudja kielégíteni. A bútortermelés érdeke, hogy minél előbb vegye át produktumait a nagykereskedelem, hogy — elsősorban — a termelt áruk realizálási idejének lerövidítésével — ne korlátozza a tömeggyártás gazdasági feltételeit.

Az érdekek találkozási pontja, a tömeggyártási feltételekkel gyártott készáruk realizálási idejének rövidítése (hatékonyság) és az árutömeg minél gyorsabb és nagyobb hányadának realizálása (jövődélmezőség) és nem utolsósorban, a szakágazatok közötti és vállalataik közötti összehangolt termelésirányítást.

5.4. A bútortermelés, forgalmazás, háttérpiac arányos fejlesztésének követelményei

A széles vertikum szakágazatai és vállalatai, különböző műszaki-technológiai fejlettségi szinteken állnak. Magától értetődő, hogy a működés módjának, rendszerének megteremtése és folyamatos, az arányosság követelményei szerinti fenntartása ezeknek a különbözőségeknek a felszámolását és azonos szintekre hozását indokolják. Ez a különböző szakágazatoknál és vállalataiknál folyó, de méginkább a következő időszakokban megvalósításra tervezett fejlesztéseket a vertikum egészének szempontjából való koordinálást és szinkronizálást teszik szükségessé.

A fejlesztések rendszerét figyelembe kell venni, hogy a rendelkezésre álló, illetve a várható eszközök meglehetősen szűkösek. Ilyen formán a fejlesztéseket úgy kell tervezni és megvalósítani, hogy a tervezhető eszközök feltétlenül indokolt nagysága mellett, a rendszer működési egészének az optimális és arányos fejlődést biztosítani tudja.

Ez ágazati, szakágazati, de méginkább vállalati parciális módszerrel nem oldható meg. Éppen ezért a fejlesztés rendszerének nem egy-egy vállalat, szakágazat, hanem a vertikum egészének követelményeit kell figyelembe venni. Nem vállalatok, szakágazatok, hanem összefüggő folyamatok fejlesztését kell megoldani.

Ennek megfelelően, a fejlesztés rendszerét úgy kell megközelíteni, hogy — a korlátozó tényezők mellett — egy-egy összefüggő folyamat(ok) fejlesztését kell vertikálisan és horizontálisan az arányossági figyelembevételével megoldani és ezekre a rendelkezésekre álló valamennyi érdekelt ágazat erőforrásait koncentrálni.

Első időszakban a különböző műszaki-technológiai fejlettség azonos szintjét kell megteremteni, majd ezt követően egy-egy időszakban a bútortermelést úgy fejleszteni, amely megfelel a fogyasztói igények lehetőség határain belüli legjobb kielégítésének és a bútortermelési lehetőségei adott, vagy elérhető állapotának; az ellátó ágazatokat úgy kell fejleszteni, amely egyre inkább megközelíti a szűkösek erőforrások maximális kihasználási lehetőségét.

A vertikálisan és horizontálisan fejlesztett és szervezett vertikum működése, az ágazatonként, vagy szakmánként eltérő, vagy nem azonos határfokú szabályozó (árjövődélmezőség-, pénzügyi stb.) rendszer körülményei között eredményesen nem működhet. Az arányos és összehangolt fejlesztésnek és eredményes működésnek szabályozási rendszerbeli feltételeit is együttesen kell kialakítani.

Ennek érdekében, az elsődleges alapanyagokat, elemeket, gyártó és a feldolgozó iparágak, továbbá kereskedelmi tevékenységgel szabályozó rendszer elemeit egységes módon, az egész vertikum — illetőleg fagyasztás — szempontjából szükséges kialakítani és a változtatás rendszerében is érvényesíteni.

Összefoglalás

A bútortermelési rekonstrukció megvalósítása, jelentősen javította a hazai bútortermelést és hozzájárult

az export (elsősorban a tőkés export) gyorsütemű növeléséhez.

Az V. ötéves terv első éveiben alapvetően megszünt a bútór hiánycikk jellege. A fogyasztói igények mennyiségi kielégítése mellett azonban a termékek választéka és minősége még elmarad a fizetőképes kereslettől. A választék bővítéséhez, a vásárlói igények teljesebb kielégítéséhez határozottabb, összehangoltabb elképzelésekre van szükség a bútortermelés-, forgalmazás, háttérpar területén, melyek következetes megvalósítása a lakosság bútorellátásának javítását eredményezi, növeli a tőkés export árualapot.

Az ellátás javítása érdekében, az ipari és kereskedelmi szférában a következő fontosabb feladatok megoldása szükséges.

Javítani kell a termelők és a kereskedelem közös piackutatási tevékenységét, a fogyasztói igények megismerését, a közvetlen fogyasztói információk gyors visszacsatolását a vállalati gyártmányfejlesztésben és termelésben, a piac fogadóképességének előkészítése. Szükséges, hogy az ipar és kereskedelem, reklám, és propaganda tevékenysége, szervezettebb és célszerűbb legyen. Gyorsítani kell a gyártmányfejlesztést, a termékszerkezet korszerűsítését, a kisbútorokban jelentkező igények kielégítését. Biztosítani kell az ellátó ágazatokból a bútorigipari alap- és segédanyagok megfelelő mennyiségét, minőségét és ütemes szállítását. (Ez különösen, a szerelvényekre és vasalatokra vonatkozik.)

Törekedni kell a választék bővítésére hazai termelésből és importból), a jellemző vállalati gyártmánykarakterek kialakítására, az export fokozására, az export és a belföldi kínálat közötti különbség csökkentésére.

Javítani szükséges a minőséget, beleértve a minőségmegóvást is, a csomagolás és a szállítás komplex megoldása alapján. Meg kell oldani a bútorok raktározásának a kérdését.

A kereskedelmi módszerek fejlesztése terén bővíteni szükséges az élenjáró értékesítési formák (pl. minta utáni árusítás, előrendeléses alapon való vásárlás, elemenkénti értékesítés) elterjesztését.

Míndezen a célok azonban csak a teljes, feldolgozó-szerelő-forgalmazó vertikum arányos, összehangolt fejlesztésével valósítható meg.

- [1] Könyvüipari Minisztérium Iparfejlesztési Főosztály: „A bútorigipar fejlesztésének irányai 1971—75.” 1969. március
- [2] KIM—BKM: „A bútorigipar és a bútorkereskedelem összehangolt fejlesztésének célkitűzései 1976—80. között”. 1974. június 80. között” 1974. június
- [3] KIM—BKM—MÉM: „Az elsődleges fafeldolgozóipar—bútorigipar—bútorkereskedelem összehangolt fejlesztésének célkitűzései 1976—80. közötti időszakra” 1974. június
- [4] KIM Bútor- és Vegyipari Főosztály: „A bútorigipar expofrt feladatai az V. ötéves terv időszakára a belföldi fogyasztói igények kielégítésének alapján” 1978. március
- [5] Kiss László: „A bútorigipar szakágazat helyzete és problémái az iparráadás időszakában” 1978. május
- [6] Dr. Alapi József, Szabó Pál, Csonka Géza, Tokodi Mihály és mások: „A bútorgazdaság fejlesztésének és szervezésének céljai és irányai” 1978. május
- [7] Dr. Metz István: „A bútorigipari vállalatok termelési hatékonyságának áttekintése” 1978. december
- [8] KIM Bútor- és Vegyipari Főosztály: „Az V. ötéves terv várható teljesítésének elemzése” 1979. november
- [9] KIM Bútor- és Vegyipari Főosztály: „A bútorigipar VI. ötéves tervének műszaki-gazdasági célkitűzései” 1980. december
- [10] KIM Bútor- és Vegyipari Főosztály: „A bútorigipari szakágazat VI. ötéves tervi előirányzatai” 1981. február
- [11] Ipari Minisztérium: „A bútorigipari szakágazat célkitűzései a VI. ötéves tervidőszakra” 1981. február
- [12] Ipari Minisztérium: „A bútorigipar exportjának jelenlegi állása” 1982. január
- [13] Központi Statisztikai Hivatal: „Iparstatisztika” 1970—82.
- [14] Dr. Kovács Árpád: „A fafeldolgozó-ipar helyzete, fejlődésének fő irányai” Politikai Főiskolai jegyzet 1981.
- [15] Győri Ferenc: „A bútorigipari rekonstrukció hatása a bútortermelésre és a bútorforgalmazásra” Politikai Főiskola, szakdolgozat 1982. május
- [16] Központi Statisztikai Hivatal: A bútorigipar helyzete a VI. ötéves tervidőszak elején.

Kedves olvasóink!

Ezúton hívjuk fel szíves figyelmüket arra, hogy a FAIPAR-t 1983-ban is egyénileg lehet megrendelni és előfizetni. A Magyar Posta Központi Hírlap Iroda 215—96 162 számla, Budapest elnevezésű pénzforgalmi jelzőszámra.

A lap előfizetési díja:

egy óra	15,— Ft
$\frac{1}{4}$ évre	45,— Ft
$\frac{1}{2}$ évre	90,— Ft
1 évre	180,— Ft

A befizetéshez szükséges utalvány a FATE titkárságán (Budapest V., Anker köz 1/3.) igényelhető.

A gépládák gyártása és az e célra felhasználható anyagok

Pluzsik András

A használatos csomagoló anyagok között, még ma is jelentős szerep jut a fának. Az igen kedvező tulajdonságai miatt, szívesen használják a mezőgazdasági ládákhoz, valamint a kereskedelmi és gépládákhoz egyaránt. A műanyag és a papír több esetben egy-egy részterületen teljesen felváltotta a fát, de a csomagolás úgynevezett nehéz iparában a gépládákhoz ma is szinte kizárólagosan csak a fa az alapanyag. Magyarországon is éppen úgy, mint máshol.

A gépládák szerkezetét és a felhasználható alap- és segédanyagokat szabvány határozza meg. E szerint az alapanyag fenyő és lombos faanyag egyaránt lehet, de csúszótálpnak csak fenyő van megengedve. A megengedett fahibák alapján az alapanyagnak II—III. minőségűnek kell lennie. Ennek jelentősége akkor lesz világosabb, ha azt is tudjuk, hogy a fenyőfűrészárut az előírások 5 minőségi osztályba sorolja a selejten kívül. A ládák szerkezetét, a kivitelének minőségét csak vázlatosan adja meg az előírás. A gépet és gépládát igénylő anyagok konkrét csomagolása elsősorban a ládagyártó feladata. A csomagolást megrendelő csak igénypontokat és más figyelembe veendő körülményeket ad meg, mint pl.: a termék mérete, önsúlya, dézsmálás elleni védelem, nedvességvédelmi fokozat, szállítási és rakodási mód stb. Ezek ismeretében tervezi meg és gyártja le a ládákat. A termék minden nemű károsodásáért ezek után általában a csomagolást végző a felelős. Ebből adódóan, a ládák rendszerint túlméretezettek a biztonság kedvéért. Ez a szervezési forma hordoz magában előnyöket és hátrányokat egyaránt. Előnye, hogy a megrendelővel szemben a csomagoló rendszerint több tapasztalattal rendelkezik és ritkán fordul elő gyenge, alulméretezett, szakszerűtlen csomagolás, a felhasznált anyagok nem megfelelőek stb. Továbbá így a csomagolást kivitelező is megszabhatja bizonyos fokig a szerkezetet a rendelkezésre álló alapanyag-készlettel függően. Hátránya, hogy a felelősség áthárulása miatt, a szerkezetek rendszerint túlméretezettek.

A folyamatban levő kutatásokkal szeretnénk elérni, hogy a ládák szerkezete, a felhasznált alapanyagok a célnak legmegfelelőbbek legyenek, az indokolatlan túlméretezés a minimálisra csökkenjen és az újabb, elsősorban az agglomerált lapfélések nagyobb alkalmazási teret nyerjenek.

A ládák tervezésénél az alapvető kiindulási pont, hogy a gépláda nem a géppel együtt mozgó raktár, mely hosszú éveikig kell, hogy ellássa feladatát, hanem a szállítás és az átmeneti tárolás idejére biztosítson védelmet a szállítmány részére az igényekhez igazodóan.

A nehéz gépládák tervezéséhez, ill. kivitelezéséhez az alábbi 3 fő szempont ismerete szükséges:

- a) A szállítási körülmények (szárazföldi, vízi, halmazolási terhelés stb.),
- b) A szállítmány értéke, érzékenysége (klimatikus érzékenység, dézsmálási veszélyeztetettség stb.)

c) A szállítmány súlya, mérete, rögzíthetősége.

A fentiekben kívül természetesen lehetnek még egyéb megkötések a kivitelre, belső rögzítésre vonatkozóan, melyek már csak általában részletkérdések, bár esetenként igen fontosak lehetnek.

Az előbbieken felsorolt fő szempontok tényezőinek kombinációi alapján a gépládákat három alapvető igénybevétel-féleségnek kivédésére kell méretezni:

- a) Statikus terhelés, mely elsősorban a halmazolásból adódik.,
- b) Dinamikus terhelés. Több tényezőtől tevődik össze, melyek lehetnek: rázás, ejtés, ütközés, darukötél roppantó hatása.
- c) Klimatikus igénybevétel, mely összetevődik: légnedvességből, hőmérséklet változásból, nap-sugárzásból és a két utóbbival együtt járó szennyeződésekkel.

A csomagolás, ill. a gépcsomagolás akkor nevezhető megfelelőnek, ha az alkatrészek nem túlméretezett, ill. a körülmények nem túlértékelték. Összefoglaló jelleggel az alábbi fő típusok különböztethetők meg.

- a) Csúszótálpas fakeretek és farekeszek, amelyeknél a négy oldal és esetleg a tető és fenéklapok is hézagosságok. A méretektől és a halmazolási terheléstől függően merevítővel és sarokoszlopokkal ellátottak.
- b) Csúszótálpas faládák, melyeknek borítása léckeretre erősített agglomerált lap. A méretektől és a halmazolási terheléstől függően készülhetnek merevítővel, sarokoszlopokkal.
- c) Csúszótálpas faládák deszka vagy palló héjazattal. A mérettől, szállítmány súlyától és a halmazolási terheléstől függően merevítővel, sarokoszloppal is készülhetnek.

Ezen ládatípusok alapanyagául, a már említett fenyőn kívül egyéb lombos eredetű faanyagok, agglomerált lapok, műanyagok és ezek kombinációi alkalmazhatók, ill. kívánatos lenne alkalmazásuk.

Ezekkel az anyagokkal szembeni követelmények igen magasak, melyeket csak részben és csak egyes típusok tudják teljesíteni. A fenyőn kívül ajánlott anyagok tulajdonságai és a csomagolástechnika szempontjából alkalmazhatóságuk az alábbiak:

A felhasználható lombos eredetű faanyagok: magyar viszonylatban — mint lágylombosok a nemesnyárak — korai-, késői- és óriásnyár, azaz *Populus x. euram. cv. „Marilandica”*, *P. x. e. cv. „Serotina”* és *P. x. e. cv. „Robusta”* és a keménylombosok közül elsősorban az akác, azaz *Rubinia pseudo-accacia* vehető számba. A nemesnyár faanyagok sok jellemzőjükben közel állnak a fenyőkhöz, de olyan esetben, ahol erős napsütésnek vagy nedvességváltozásnak van kitéve, ill. egy-egy ládaelem hossza meghaladja a 80—100 cm-t, felhasználása nem mindig ajánlható, mivel rendkívül hajlamos a vetemedésre. kajszulásra. Előnyük, hogy gyorsan növő fafaj és Magyarorszá-

gon ma már jelentősebb mennyiség kitermelése folyik évente. A speciális esetekből eltekintve a fenyő helyettesítésére alkalmas. Javasoljuk elsősorban fenékkerítékhez, de az egyéb alkotóelemekhez is használható az elmondottak figyelembevételével.

Az akácnak, mint szintén gyakori lombos fafajnak a fizikai és mechanikai tulajdonságai jók, a keménylombos fafajok átlagánál jobbak. Ezzel együtt magában hordozza a kemény fafajoknak csomagolás szempontjából kedvezőtlen tulajdonságait is azaz nehéz, megmunkálása energiaigényesebb, szegezhetősége csak jó technikai feltételek (kézi szegezésnél előfűrés, gépi szegezésnél nagy ütőerő szükséges) mellett kielégítő. Figyelembe kell venni azt is, hogy a tisztán akácból összeállított láda bontása is nehéz. Ezen hátrányai ellenére merjük alkalmazását ajánlani, mert a kedvező szilárdsági tulajdonságai miatt vékonyabb elemek alkalmazását teszik lehetővé és a kiváló szegtartása nagyobb ládaszilárdságot biztosít. Megfelelő technikai felkészültség mellett ajánljuk padlóterítéknek, csúszótalpnak, teherviselő bordázatnak és csak másodsorban oldal és tetőborításnak. Különösen célszerű olyan helyeken alkalmazni, ahol a rakodás, tárolás alkalmával az erőátadás kis területre összpontosul, pl. kötél függesztési helye stb.

A jelenleg forgalomban levő agglomerált lapok — forgácslapok, farostlemezek — fizikai és mechanikai tulajdonságai nem minden szempontból felelnek meg a gépládák alapanyagával szemben támasztott követelményeknek. Több alapvető gond mutatkozik. Ezek összefoglalóan:

a nedvességgel szembeni viselkedésük nem kielégítő, a dinamikus igénybevételekkel szemben nem ellenállók, szeg-, kapocs- vagy csavartartásuk nem megbízható. Különösen a farostlemez szakad át könnyen a szegfej alatt. Ez a veszély fokozott, ha a lemez átnedvesedik. A vizsgálatok is bizonyították, hogy a farostlemez vagy forgácslap borítású ládák igen sérülékenyek. Legömbölyített vagy sarkos tárggyal való ütközéskor különösen a farostlemez könnyen betörik. Az agglomerált lapok igen ridegek. A felsorolt hátrányok ellenére ma már önálló kategóriát képeznek a léckeretre erősített farostlemez ládák. Ezek elsősorban a körhevederes kisebb méretű kereskedelmi méretűek, melyek térfogata a $0,75 \text{ m}^3$ -t nem haladja meg, de a gépládákhoz is szívesen használják.

Népszerűsége talán onnan ered, hogy viszonylag olcsó, nagy lapfelületek egy daraból könnyen képezhetők. A hátrányai és előnyei ismeretében a megfelelő helyeken való alkalmazását szükségesnek tartjuk bizonyos megkötésekkel. A keretre

szegezett, tűzött vagy ragasztott lemezfelület bordázattal kell megosztani egy vagy több részre úgy, hogy egy-egy szabad lemezfelület $0,3\text{--}0,35 \text{ m}^2$ -nél nagyobb ne legyen.

A forgácslap önsúlya és a szilárdsági jellemzői nem állnak arányban, ezért gépládához való használatuk kevésbé elterjedt. Forgácslaphoz a farostlemezhez hasonlóan használni kell a fűrészáruból készített keretet osztóbordázattal, mivel a szegtartása nem vehető figyelembe, ezért az alkotó elemeket — oldal, tető, fenék — a fakeretek anyagába ütött szeggel vagy behajtott csavarral lehet összeállítani.

Minden szempontból kedvező tulajdonságú anyag a rétegelt lemez. Előnyeit itt nem részletezem, de gépládához felhasználása csak nagyon korlátozott Magyarországon, mivel a rendelkezésre álló mennyiség az egyéb igényeket is csak kismértékben elégíti ki.

A forgácslapipar új lapfélesége az ún. „rendezett forgácsszerkezetű” lap, — idegen megnevezése alapján elterjedt rövidítése az OSB-lap. Szilárdsági és egyéb jellemzői a hagyományossal szemben jobbak, ezért csomagolási célokra inkább használhatók lennének. Gyártása Magyarországon még nem indult be, ezért a tömeges elterjesztésére, importból származó anyaggal nem gazdaságos.

Nem számolhatok be a megkezdett vizsgálataink végső eredményeiről, de megemlítem a faanyaggal való takarékoság érdekében végzett hosszoldásos kísérleteinket. Egyrészt a határoló elemek alkatrészeinek faanyagát szeretnénk hosszoldással készíteni a szabási hulladék csökkentése érdekében, másrészt a csúszótalpnál szeretnénk alkalmazni, ahol különösen a nagyobb méretű gerendák beszerzése költséges. A rétegelt-ragasztott kivitelű csúszótalppal nem kívánunk kísérleteket végezni, mivel gyártásuk megoldott szilárdsági értékük kielégítőek, de egyelőre a magas előállítási költségek miatt nem vezetjük be.

Összefoglalóan Magyarországon a gépládák gyártása korszerűsítés előtt áll. Ez vonatkozik a felhasznált anyagokra és az eszközökre, melyekről itt nem ejtettem szót. Szükségesnek tartjuk az igényekhez igazodó, számításokkal méretezett gépládagyártás megszervezését. Mind a két tényező az anyag, munkabér és egyéb költségek csökkentését fogja eredményezni, de nem rontja a csomagolás minőségét. Az eddig elvégzett munkánk és a még előttünk álló feladatok alapján szeretnénk a jelenleg Magyarországon érvényes előírásokat felújítani, korszerűsíteni, amelyek részletes támaszt adnak majd a szakembereknek az anyagokra, szerkezetekre és a méretezésekre vonatkozóan.

G. Himmelheber: **Biedermeier** bútorok
Corvina Kiadó, 1982.

A könyv szerzője, a német bútor elismert szakértője a müncheni Bajor Nemzeti Múzeum bútorosztályának vezetője.

A könyv mondanivalója — amint a Corvina Kiadó az ajánlásában is írja — jól felépített, a szerző elemzése nemcsak a kézműipar e vonzó fejezetében, hanem a kor kézműveseinek hétköznapijaiba, céhek életébe, az ipar szabadságáért folytatott küzdelmeibe is betekintést nyújt.

A szerző műve előszavának, már az első mondatában utal arra, hogy a *biedermeier* bútor immár két emberöltő óta széles körben nagy népszerűségnek örvend.

A könyv, mely eredeti kiadásban 1974-ben jelent meg Angliában, tartalmában monográfiai jellegű — értékelhető monográfiaként is — mert a szerző véleménye szerint igaz ugyan, hogy századunk első negyedében egész sor publikáció szerzett elismerést ennek a korábban kigúnyolt stílusnak, egyes részletkutatókat kivéve, azonban minden szerző *együtt tárgyalta a biedermeiert az empire stílussal*.

A szerző nemcsak a biedermeiert, mint iparművészeti, mindennek előtt bútorstílust elemzi, hanem a korát, a XIX. század társadalmi rendszerét és annak átalakulását, az előretörő ipari korszakot — az új ipari gépeknek a megjelenését, ezeknek a német bútorkészítésben előidézett forradalmi változását — az ipari korszak kezdeti időszakát ismerteti az olvasóval.

Mindaz, amit a mű tartalmaz, a művészetben és a bútoriparban jártas szakemberek részére nyújt, érdekes és hasznos útmutatást, s az átlagismeretekkel rendelkező „laikusok” számára is izgalmas és hasznos olvasmány.

Néhány érdekes szemelvény a könyvből a fent elmondottak igazolására.

A *stílus meghatározása* fejezetben a szerző elmondja, hogy „Németországban a biedermeieren rendszerint az 1814—15-ös bécsi kongresszuson a Szent Szövetséget

követően létrehozott Német Szövetség megalakulásától, az 1848—49-es forradalmakig terjedő időszakot értik. Eseménydús, mozgalmas 30 esztendő volt ez, újítások, változások kora.

Egy kis történelmet tartalmaz a következő fejezet:

Honnan az elemzés? „A német *bieder* jelentése: egyszerű, szerény, jámbor. *Biedermann*: derék, jóra való polgár, mindig korrekt és feddhetetlen, túlzott szellemi ambíció nem jellemzi, semmi esetre sem zseni. *Meier*: az egyik leggyakoribb német vezetéknev: a „Biedermeier” név, egy jónévű heidelbergi klinikus orvos és egyetemi tanár, valamint barátja leleménye. „Gedichte in allerlei Humoren” (humoros versek gyűjteménye) című kötetében fordul elő elsőként a „biedermeier” szó.

A „biedermeier” stílus-megjelölést, melyet, — mint majdminden stílus elnevezést — eleinte *lekicsinylő* értelemben használták.

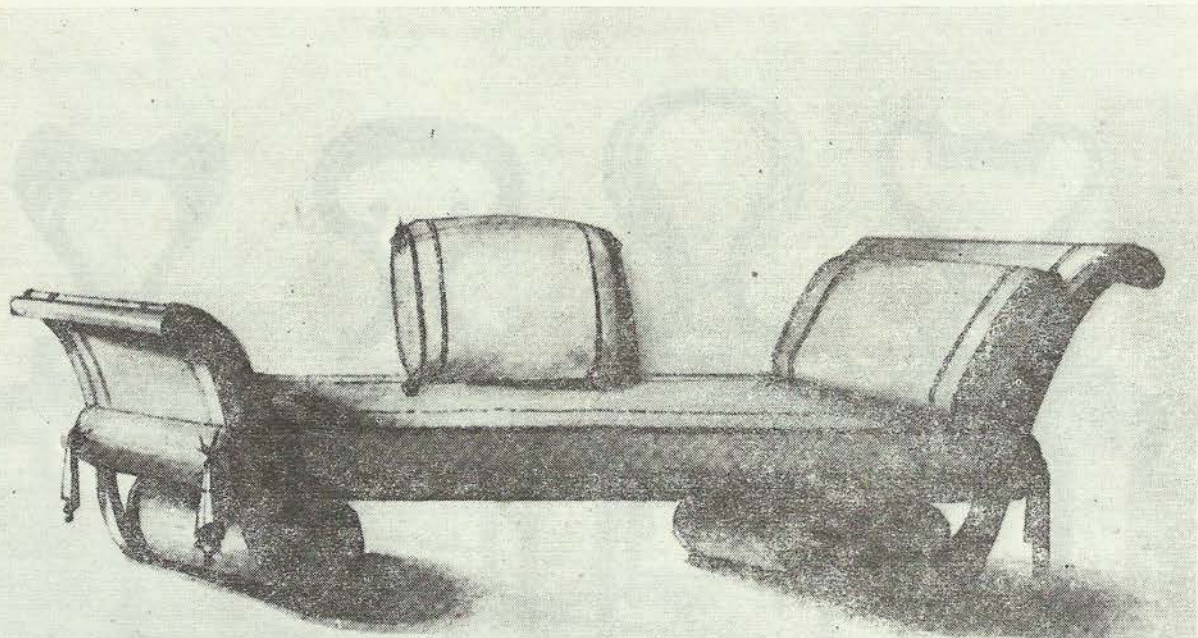
A biedermeier stílus kezdete egy politikai változással esik egybe, sőt része annak. A napóleoni korszak vége és a napóleoni stílusnak, az „empire”-nak a végét is jelentette.

Amikor a lipcei „Népek csatája” után az utolsó német hercegek is elfordultak Napóleontól, az empire-stílusnak sem volt helye és létjogosultsága többé a német udvarokban. A nagy példakép minden szempontból Anglia lett. Így jött létre a klasszicista stílusok egy új válfaja — írja a szerző —, mely a XVIII. század utolsó harmadában a XVI. Lajos stílussal és a *copf*-stílusl vette kezdetét.

A bútorok felületi simák, mértani testekből épülnek fel; az oszlop és az oromzat, a párkány „*kyma*” * tagja és a gyöngyosor a legfontosabb díszítő elem.

Történelem, művészet, művelődéstörténet és stílusok így fonódnak össze, és határozzák meg egy korszak jellemzőit, mely évszázadunk jelenlegi korszakára nehezen vonatkozatható.

* *kyma*: eredetileg az antik épületeken a párkánytartó tagozata



1. ábra.

A könyv tartalmi részének következő fejezete „A biedermeier forma világa”. Alkotóelemek; anyag és technika, bútortípusok részletes ismertetésével folytatódik.

A stílus eredete fejezetében George Himmelheber, a XVIII. század utolsó és a XIX. század első harmadának művészi kifejezési formáját ismerteti.

A **Tájak és mesterek** fejezet bevezető része Bécs, és az Osztrák–Magyar-monarchia szerepe és jelentősége az, amely gerincét képezi az író mondanivalójának és megállapításainak.

Bécs volt a biedermeier metropolisza. Lakossága anyagi biztonságban élt, és a jólét lehetővé tette a polgári otthonosság igényének színvonalas kielégítését. A bécsi műasztalosok már az empire idején is önálló formákat alakítottak ki, ellentétben Németországgal, ahol az empire francia stílus maradt.

Néhány számadat ebből az időszakból:

Bécsben 1816-ban 875 önálló asztalosmester működött, és ez hét év alatt, 1823-ban már 951-re emelkedett. Egy részük céhbe tartozó „polgári” és hatósági engedéllyel működött, másik részük pedig céhen kívüli asztalosmesterként dolgozott.

A szabad mesterek száma: 1816-ban 578, 1823-ban pedig már 620 volt, mely az író szerint azt jelzi, hogy a kézműipar egyre inkább szabadulni akart a lényegében még középkori eredetű céhes kötöttségtől, s hogy e törekvés a teljes ipargazdaság felé irányult. A mesterek közül néhányan már valóságos gyárat üzemeltetnek: legelsőként **Josef Danhauser**, aki már 1808-ban több mint száz munkást foglalkoztat.

Meglepően nagy volt a bútorexport, majdnem százszorosa az importnak. A bécsi biedermeier bútort ugyanúgy szorosán összeforrt **Josef Danhauser** nevével, mint fiáé, a biedermeier festészetével. A bécsi gyártó üzemein és árusítóhelyein — „Auf der alten Wieden” — Pesten is volt lerakata.

A **Danhauser** gyárban csak saját tervek alapján készítettek bútorokat (1. ábra). A terveket típusok szerint mappában elérhető helyen tárolták, hogy a megrendelőknek bármikor bemutathassák. A bécsi Iparművészeti Múzeumban még ma is több mint 2500 saját kezű rajzát őrzik. A tervező fantáziája kimeríthetetlennek látszik; a biedermeier egész formavilága

elénk tárul, a legegyszerűbbtől, a legbonyolultabb modellig. Sima, egyszerű, egyenes vonalú, díszítetlen bútorai — G. Himmelheber megállapítása szerint — időtlen szépségükkel és méltóságukkal lepik meg az embert.

Az író ezután részletesen ismerteti Danhausernek a termékeny fantáziájáról tanúskodó terveket, bútortípusokat, és az ennek a korszaknak neves bútortervezőit, asztalosmestereit, valamint alkotásaikat, melyek valóságát számos színes és fehér-fekete fotóval, természetűen mutatja be az olvasónak.

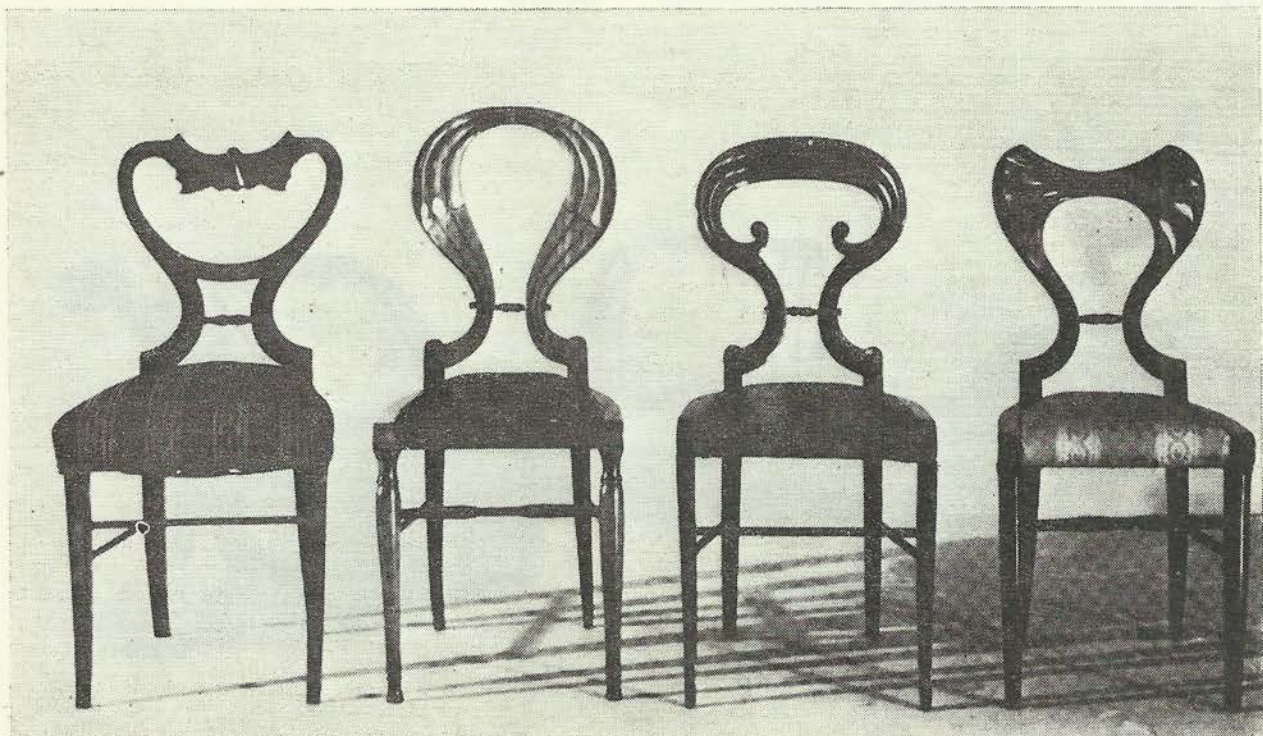
München és a bajor királyság, Maintz és Délnyugat-Németország, az észak-német partvidék, Berlin, ahol a Münchenhez hasonlóan, élénk építészeti tevékenység folyt, a XIX. évszázad első harmadában **Schinkel** nevéhez és tevékenységéhez kapcsolódik a rendkívül összetett biedermeier-korszak kezdete, aki jelentős építész egyéniség volt, és bútorterveket is készített.

Közép-Németországgal zárul a „**Tájak és mesterek**” c. fejezet.

A **biedermeierben már nagy jelentősége volt a kárpitozásnak.** „Elsősorban a kanapé nyújtott lehetőséget a kárpitosok képességeinek bemutatására, és kibontakoztatására”, majd röviden méltatja és képekben is igazolja megállapításának hitelességét, melyhez szorosan kapcsolódik a kézművesség, az asztalosképzés.

Kézművesség a biedermeier korában c. fejezetében az író azokkal az említésreméltó eseményekkel ismerteti meg az olvasót, amelyek újdonságok, mint pl. elsőként az ebben a korban felfedezett fanemesítési eljárás „a pácolás”, a fa színezése. A pácot a politúrral együtt maga az asztalosmester készítette. A faszínezéssel párhuzamosan nagy figyelmet szenteltek az **enyvkészítésnek** is. Ezek még csak tapogatózó kísérletek arra, hogy a kézműipar minden területén új utakat és módszereket dolgozzanak ki. Bennük — állapítja meg a szerző — már **egy új korszak, az iparosodás korának szelleme jelentkezik.**

A „**KITEKINTÉS**”-ben, — mint utolsó fejezetben — már a XIX. század harmincas éveiben a távlatban feltűnő jelenségeket sejteti az író az olvasóval, mikor úgy fogalmaz, hogy a bútorok készítésénél „**már nem a fa és a fa megmunkálása a formális kiindulópontja, az anyagot vetik alá a formának.** Az a törekvés, amely a rokokóban a bútor fáját formálható anyaggá látszott



2. ábra.

alakítani, érvényesül. Példaként 1830—1835. körül készített négy székkel bizonyítja ennek valódiságát (2. ábra). Ezek a különösen elegáns ülőbútorok — írja továbbiakban — a beidermeier minden elemét felmutatják anélkül, hogy valóban ehhez a stílushoz tartoznának. Nem asztalos művének tűnnek már, inkább szobrászának. A beidermeier kedvelt „hajlított” formája, amely feszültséget árasztott és juttatta érvényre az anyag szilárdságát, itt már alakot ölt.

Szinte szükségszerű követelménynek tűnik, hogy Michael Thonet ezekben az években hajlított fából kezd bútorokat készíteni, a hajlított fa azonban nem THONET találmánya.

A fa hajlításának — mint a fejlődés következő korszakának — és az asztalosipar trónfoglalása kezdeti időszakának kialakulása történetének rövid ismertetésével fejeződik be a szöveges rész.

A könyv kiegészítője a „Jegyzet” a „Függelék”, melynek alcíme: *Az ipargazdaság bevezetéséről Bajorországban*. Néhány megfigyelés ebből a részből:

„A fontos, új kísérletekre, újításokra, vagy a rendkívüli munkadarabokra díjakat és kitüntetésekkel kell kitűzni, és a megjutalmazottak nevét nyilvánosságra kell hozni.”

„Minél fejlettebb és kiterjedtebb valamely állam nemzeti ipara és kultúrája, annál kevesebb a hasznavehetetlenek, a henyélők és munkanélküliek, a szűkölködők, és a szegények száma. Minél kevesebb egy nemzetben a pusztán fogyasztók létszáma, és minél több a hasznos dolgozó, annál nagyobb kell, hogy legyen az évi teljes termelése, amitől a legfontosabb a népjólét és az állami vagyon szempontjából legdöntőbb tiszta nemzeti bevétel függ.”

(J. P. Harl: Rendőrségi-törvénykönyv-tervezet, I. kötet, Erlangen, 1822. 393—406 old.).

Nyolc színes és 158 fehér-fekete mélynyomású képpel és képjegyzékkel illusztrálja a szerző a bútor művességének ezt a korszakát.

A könyvet bírálni nem vagyok hivatott, csak méltatni, mely könnyed, gördülékeny, művészettörténeti jellege mellett, történelmi regény is, tudományos munka, és jól érzékelteti azt az elválaszthatatlan kapcsolatot, mely a művészetek és a társadalmi rendszerek, a kultúra és a történelmi helyzetek fejlődése között, és egymásra való kölcsönös hatásukban van. A kevéssé hozzáférhető helyen reprodukált bútorok bemutatása, csak növeli a könyv értékét és az olvasó érdeklődését. *Nem szakkönyv, és nem tudományos leírás, az érdeklődését lekötő könnyed elbeszélés*, mely azzal a veszéllyel jár, hogy aki a kezébe veszi, és elkezd olvasni, az nehezen tudja letenni. S ebben úgy érzem, a szerző mellett a fordítónak is nagy része van.

Mindenkinek csak ajánlani tudom a könyvet, mert mint említettem az ismeretek bővítése mellett szórakoztat is.

A magyar kiadás gondolata a sok ösztönző beszélgetés és a magyar anyagra való szakmai tanácsadás *dr. Szabolcsi Hedvig* — a magyar bútortörténet kiváló szakértőjének — nevéhez fűződik. A precíz és gördülékeny fordítás a szerző német nyelvű átdolgozott kézírata alapján *Kertész Judit* munkáját dicséri.

A könyv ára 75,— Ft, mely nem fejezi ki annak tartalmát és értékét. A Corvina Kiadó kiadásában jelent meg, 1982-ben.

Dr. J. T.

Egyéb rendezvények

Az AGROINFORM szaktanácsadási bizottság erdészeti, faipari és vadgazdasági bizottsága, augusztus 25-én, az Erdészeti Tudományos Intézetben kibővített ülést tartott.

Az ülés keretében:

- *Dr. Lengyel György* osztályvezető (ERTI), „Az ERTI kutatási eredmények elterjesztése az ágazatban”;
- *Dr. Balázs István* megyei tanácsos, (Pest megyei Tanács VB) „Az erdőgazdaságokon kívüli erdészeti üzemek (tsz) és a szaktanácsadás kapcsolata”;
- *Erdős László* osztályvezető (ÁGOK) „Az erdőgazdaságokon kívüli erdészeti üzemek (ÁG) és a szaktanácsadás kapcsolata” címmel tartott vitaindító előadást. Az előadásokat követő vitát, *dr. Gencsy László* tanszékvezető tanár (EFE, Sopron), a szakbizottságok elnöke vezette.

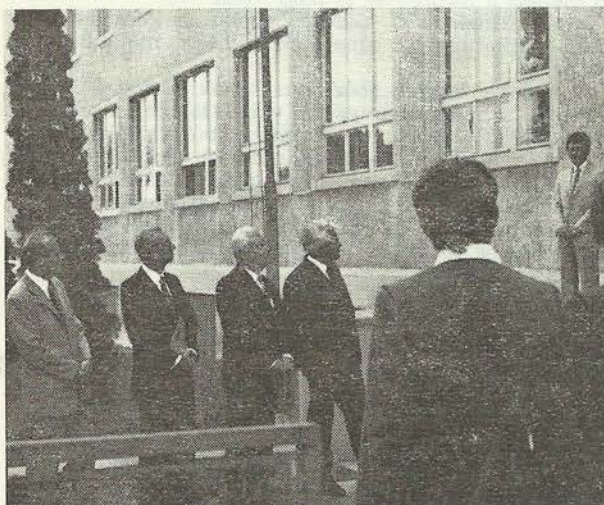
Az Erdészeti és Faipari Egyetem **Fekete Zoltán Kollégiuma**, a KISZ Központi Bizottsága, a Művelődési Minisztérium, és a Mezőgazdasági és Élelmezési Minisztérium döntése alapján „*Kiváló Kollégium*” címet nyert, mely a Kollégiumot öt évig illeti meg. Ebből az alkalomból a Kollégium szeptember 5-én rendezett ünnepséget. A vendégeket *dr. Gál János*, az EFE rektora üdvözölte, a köszöntőt a kollégiumi bizottság elnöke, *Takács László* III. évf. erdőmérnök hallgató mondta.

Az Erdészeti és Faipari Egyetem tanácsa ugyanezen a napon tartotta nyilvános tanévnyitó egyetemi tanácsülését, melyet a Himnusz elhangzása után, *dr. Gál János*, az egyetem rektora nyitott meg, s mondott ünnepi beszédet.

Ezt követően került sor a Kiváló Kollégium oklevelének átadására, majd dr. Szabó Dénes, ny. egyetemi tanár, tiszteletbeli doktorrá avatására, valamint három arany, egy gyémánt és két vasdiploma, továbbá címzetes egyetemi (főiskolai) tanári (docensi) kinevezések átadására.

A két kar — az Erdőmérnöki és a Faipari mérnöki — dékánhelyettesének előterjesztése alapján műszaki doktorokat is avattak. A Faipari mérnöki kar részéről, többek között Bakay Istvánt, Földesi Jánost, Kiss Lajost és Nagy Béla Gézát fogadta doktorrá az egyetemi tanács, akiknek ez alkalomból a FATE elnöksége is gratulál, és kíván sok sikert a további munkájukhoz.

Az ünnepi ülés befejező részében tanulmányi emlékérmeket adtak át, köszöntötték az I. évfolyamos hallgatókat, akik egyúttal esküt tettek.



(Dr. Jávorfai Tibor felvételei)

